

# ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ ПРОФЕССИИ «ПОРТНОЙ»

*Рекомендовано*

*Федеральным государственным учреждением  
«Федеральный институт развития образования»  
в качестве учебного пособия для использования  
в учебном процессе образовательных учреждений,  
реализующих программы начального  
профессионального образования по профессии «Портной»*

*Регистрационный номер рецензии 370  
от 04 октября 2010 г. ФГУ «ФИРО»*



Москва  
Издательский центр «Академия»  
2011

УДК 687(075.32)  
ББК 37.2я722  
П801

Рецензент —

кандидат педагогических наук, старший методист  
Московского художественно-педагогического колледжа технологии и дизайна  
*В. А. Панкратова*

**Производственное обучение профессии «Портной» : учеб.**  
П801 пособие для нач. проф. образования / [Т. В. Могузова, Е. В. Ту-  
лупова, Н. Н. Байкова, Т. А. Гайдукова]. — М. : Издательский  
центр «Академия», 2011. — 368 с.

ISBN 978-5-7695-6845-9

Рассмотрены ручные, машинные и влажно-тепловые работы в швейном производстве, используемые при этом инструменты, приспособления и оборудование, технологическая последовательность изготовления швейных изделий, в том числе поясных, женской легкой и верхней одежды, женского брючного костюма, а также дефекты, возникающие при изготовлении швейных изделий, их возможные причины и способы устранения. Освещены требования к организации рабочего места на швейном производстве, пожарной безопасности и правила безопасности при выполнении ручных, машинных и утюжительных работ.

Учебное пособие может быть использовано при освоении междисциплинарных курсов, входящих в профессиональный цикл профессии 262019.03 «Портной» в соответствии с ФГОС НПО.

Для учащихся образовательных учреждений начального профессионального образования.

УДК 687(075.32)  
ББК 37.2я722

*Оригинал-макет данного издания является собственностью  
Издательского центра «Академия», и его воспроизведение любым способом  
без согласия правообладателя запрещается*

ISBN 978-5-7695-6845-9

© Коллектив авторов, 2011  
© Образовательно-издательский центр «Академия», 2011  
© Оформление. Издательский центр «Академия», 2011

## Уважаемый читатель!

Учебно-методический комплект — это основная и дополнительная литература, позволяющая освоить профессию, получить профильные базовые знания. Комплект состоит из модулей, сформированных в соответствии с учебным планом, каждый из которых включает в себя учебник или учебное пособие и дополняющие его учебные издания — рабочие тетради, плакаты, справочники и многое другое. Модуль полностью обеспечивает изучение каждой дисциплины, входящей в учебную программу. Все учебно-методические комплекты разработаны на основе единого подхода к структуре изложения учебного материала.

Для существенного повышения качества обучения и приближения к практической деятельности в комплект входят учебные материалы для самостоятельной работы, практикумы, пособие по производственному обучению. Важно отметить, что разработанные модули дисциплин, входящие в учебно-методический комплект, имеют самостоятельную ценность и могут быть использованы при выстраивании учебно-методического обеспечения образовательных программ обучения по смежным профессиям.

Изготовление одежды — сложный и творческий процесс. Он приносит радость, дает возможность выразить свои вкусы, увидеть в повседневности красоту и гармонию.

Качество изделий напрямую зависит от профессионального опыта портного, т.е. от его квалификации. Чтобы стать высококлассным специалистом, надо многое знать и уметь, хорошо освоить технологию отдельных операций, обработку деталей и изделия в целом, научиться правильно выполнять трудовые приемы.

Соблюдение определенных правил будет способствовать повышению качества швейных изделий, увеличению скоростных навыков, а в итоге — сокращению времени на выполнение операций.

Производственное обучение организуется и проводится на основании Программы производственной практики учащихся образовательных учреждений начального профессионального образования.

Производственная практика систематизирует знания, полученные на уроках теоретического обучения по специальным дисциплинам, таким, как технология, оборудование, конструирование и материаловедение швейного производства; формирует умения и навыки по организации рабочего места и соблюдению правил безопасности, выполнению ручных, машинных и влажно-тепловых работ, изготовлению отдельных узлов одежды и швейных изделий различного ассортимента. Студенты получают рабочую профессию «Портной» и соответствующий квалификационный разряд.

В учебном пособии подробно описаны все виды швейных работ, дана их терминология, приведены правила безопасного труда. Особое внимание уделяется технологии выполнения трудовых приемов, повышению качества изготавливаемой продукции, сокращению времени на выполнение операций. Подробно характеризуется оборудование, необходимое при выполнении машинных и влажно-тепловых работ.

В пособии рассматриваются технология изготовления изделий с разной последовательностью обработки, методы обработки изделий, подготовка изделия к примерке, правила проведения при-

мерок, а также техника выявления и устранения дефектов швейного производства.

Детально рассмотрена обработка швейных изделий из разных видов тканей как в массовом производстве, так и при изготовлении с примерками — индивидуальном производстве.

Материал приведен в основном в доступной табличной форме, что позволяет, сократив текстовую часть пособия, научить студентов пользоваться (читать) техническим рисунком, т.е. получить максимум информации.

Контрольные вопросы для закрепления учебного материала помогают студентам не только воспроизводить в памяти пройденный материал, но и заставляют думать, анализировать, сравнивать различные способы обработки одного и того же узла швейного изделия. Обучение проходит по принципу от простого к сложному.

Авторы выражают благодарность Е. В. Максимовой, Т. А. Тарасовой, К. А. Гурович, Е. И. Куликовой и другим коллегам за помощь в создании книги.

Эскизы к моделям выполнены Кристиной Грабенко.

# РУЧНЫЕ, МАШИННЫЕ И ВЛАЖНО-ТЕПЛОВЫЕ РАБОТЫ В ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

## 1.1. РУЧНЫЕ РАБОТЫ

На занятии во время объяснения необходимо не только внимательно слушать, что говорит мастер, но и следить за его руками, за действиями, которые он выполняет, отмечать и запоминать, как лежат детали или изделие на рабочем месте, какой стороной — лицевой или изнаночной, и т. д.

Перед началом работы необходимо переодеться в спецодежду. Волосы подбирают со лба и шеи и закалывают на затылке. Обувь должна быть без каблука.

Во время работы следует выполнять только те операции, которые поручает мастер, быть внимательными, не разговаривать, не отвлекаться — рассеянность при работе недопустима.

**Организация рабочего места и правила безопасного труда.** Место для выполнения ручных работ (рис. 1.1) оборудуется столом, винтовым стулом, подставкой для ног. Оно должно быть хорошо освещено.

Поверхность рабочего стола гладкая. На нем должны находиться только необходимые для работы детали изделия и инструменты: те, которые берут правой рукой, — справа, те, которые берут левой рукой, — слева.

Все инструменты складывают в коробку. Булавки и иглы находятся в игольнице. Иглы должны быть с нитками. При выполнении работ ручной иглой следует пользоваться наперстком.

Расстояние от глаз работающего до изделия или детали должно составлять около 30 см. Оно регулируется опусканием или поднятием сиденья винтового стула.

Разбрасывать по мастерской пустые бобины и катушки, работать изогнутыми иглами недопустимо. Необходимо следить за чистотой рабочего места, по окончании работы приводить его в порядок.



Рис. 1.1. Рабочее место для ручных работ

**Инструменты и приспособления.** При изготовлении швейных изделий применяются:

- **ручные иглы** (рис. 1.2, а) различной длины и диаметра; величина ушка разная; имеют номера 1 — 12, игла № 1 — самая тонкая. Иглы с четными номерами короче игл с нечетными номерами;
- **линейка** (рис. 1.2, б) с сантиметровыми и миллиметровыми делениями;
- **наперсток** (рис. 1.2, в) для проталкивания иглы в ткань и предохранения пальцев от укола иглой; может быть с донышком и без;
- **ножницы** (рис. 1.2, г) для раскроя, подрезания, отсекания концов ниток; различаются по форме и размеру. Для обрезки краев деталей используют специальные ножницы с зубчатой кромкой лезвия. Ножницы всех видов должны иметь хорошо прилегающие друг к другу концы лезвий и быть остро заточены;
- **сантиметровая лента** (рис. 1.2, г) — прорезиненная лента с делениями в сантиметрах и миллиметрах длиной 150 см;
- **резец** (рис. 1.2, е) — легко вращающийся металлический диск с острыми зубчиками, прикрепленный к металлическому стержню с деревянной рукояткой, для перенесения контура детали на ткань, а также линий с одной детали на другую;

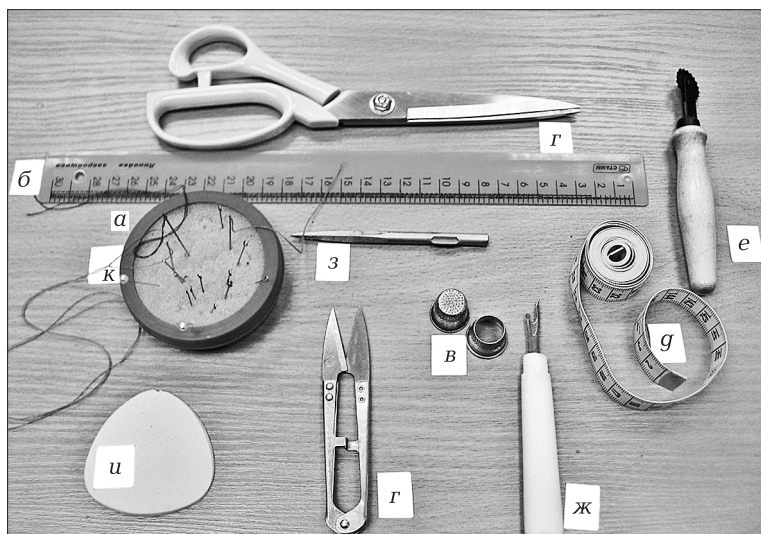


Рис. 1.2. Инструменты и приспособления для ручных работ

- **распарыватель** (рис. 1.2, ж) — раздвоенный на конце металлический стержень на пластмассовой ручке для распарывания строчек. Один конец стержня заточен как лезвие, второй тупой;
- **колышек** (рис. 1.2, з) — стержень с заостренным с одной стороны концом для выправления углов бортов, воротника, лацканов;
- **мел** (рис. 1.2, и) — плоские плиточки для нанесения линий на тканях и деталях изделия. Края мелка должны быть хорошо заточены, чтобы линии получались тонкими. На тонких плательных тканях лучше использовать хорошо отточенные кусочки мыла — его следы легче удалить сухой тканью;
- **булавки** (рис. 1.2, к) для скалывания деталей при переводе линий с одной детали на другую во время примерок;
- **манекен** (рис. 1.3) — приспособление в форме человеческого туловища. На нем проверяют баланс изделия, правильность соединения боковых и плечевых швов, рукавов с проймами и т.д.;
- **кронштейны и тележки** (рис. 1.4) предназначены для временного хранения деталей кроя и полуфабрикатов.



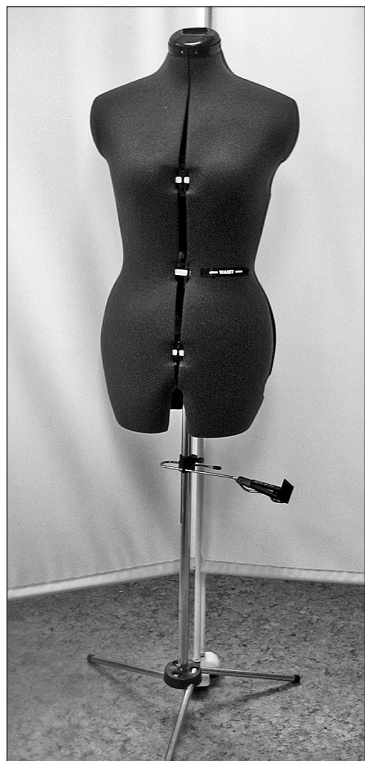


Рис. 1.3. Женский манекен



Рис. 1.4. Кронштейны и тележки

При выполнении операций ручных работ пользуются специальной терминологией (табл. 1.1).

**Таблица 1.1. Терминология ручных работ**

Термин	Описание операции	Область применения
Сметывание	Соединение двух или нескольких деталей, примерно равных по величине, стежками временного назначения	Сметывание боковых, плечевых, средних, передних и локтевых срезов
Приметывание	Соединение деталей, разных по величине, стежками временного назначения	Приметывание манжеты к рукаву, кокетки к изделию и т.д.

Термин	Описание операции	Область применения
Наметывание	Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения	Наметывание бортовой прокладки на полочку, кармана на полочку
Выметывание	Закрепление обтачного и вывернутого края детали стежками временного назначения с образованием канта или без него	Выметывание бортов, воротника, клапанов и т. д.
Заметывание	Закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек стежками временного назначения	Заметывание низа изделия, низа рукава и т. д.
Вметывание	Соединение деталей по овалному контуру стежками временного назначения	Вметывание воротника в горловину, рукава в пройму и т. д.
Разметывание	Раскладывание припусков швов или складок на две стороны и закрепление их в таком положении стежками временного назначения	Разметывание припусков швов, разметывание пройм
Обметывание	Ниточное закрепление среза детали или краев прорези стежками постоянного назначения для предохранения от осыпания	Обметывание срезов, петель
Подшивание	Прикрепление подогнутых краев к той же детали стежками постоянного назначения	Подшивание низа изделия, низа рукава и т. д.
Пришивание	Прикрепление одной детали к другой, фурнитуры к изделию стежками постоянного назначения	Пришивание пуговиц, крючков, петель, кнопок

Термин	Описание операции	Область применения
Вспушивание	Закрепление и отделка обтачанного и выметанного краев детали стежками постоянного назначения с расположением строчки внутри материалов. Строчка не видна с лицевой стороны	Вспушивание краев клапанов, воротника, бортов, низа пиджака и т. д.

**Основные приемы владения иглой и наперстком.** Качество швейных изделий в большой степени зависит от правильного выполнения ручных работ, т. е. правильного владения иглой: вдевания нитки в иглу, завязывания узла на конце нитки, выполнения разного вида стежков и т. д.

***Вдевание нитки в иглу:***

- нитку берут длиной 700 ... 800 мм, так как слишком длинная нитка будет путаться и затягиваться в узлы и петли, что мешает работе;
- кончик нитки скручивают между пальцами, чтобы он не был растрепан (скручивание конца хлопчатобумажной нитки производят от себя, шелковой нитки — к себе);
- иглу держат в правой руке между большим и указательным пальцами, левой рукой продевают конец нитки в ушко иглы, затем протягивают нить на две трети ее длины, чтобы расправить, и на конце завязывают узел.

Для облегчения вдевания нитки в ушко иглы применяют специальное приспособление.

***Завязывание узла:***

- конец нитки зажимают большим и указательным пальцами левой руки, нитку обводят вокруг кончика указательного пальца — в результате образуется петля, затем нитку скручивают большим пальцем, снимают с указательного пальца и затягивают узелок.

***Работа с иглой и наперстком:***

- после того как наперсток подобран по размеру и надет на средний палец правой руки, иглу зажимают между большим и указательным пальцами правой руки так, чтобы острие иглы, которое выступает наружу, составляло одну четверть длины иглы;

- иглу вводят в ткань справа налево, нажимая на нее наперстком;
- когда игла проколола ткань, ее берут большим и указательным пальцами правой руки и вместе с ниткой вытягивают из ткани, затем операцию повторяют.

Вводить иглу в ткань можно разными способами — в зависимости от этого получаются различные стежки.

**Стежок** — элемент структуры, полученный при переплетении ниток между двумя проколами ткани иглой.

**Строчка** — последовательный ряд повторяющихся стежков.

**Шов** — соединение двух или нескольких слоев материала строчками.

**Припуск шва** — расстояние от строчки до среза детали.

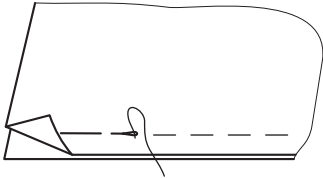

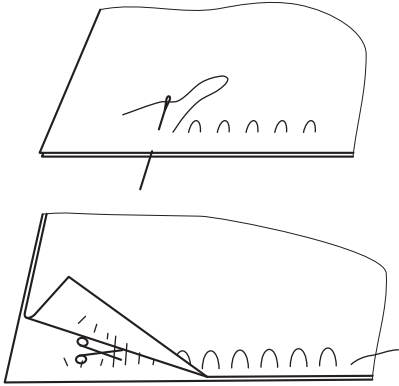
При выполнении операций ручных работ необходимо знать о соответствии номеров ручных игл определенным видам швейных изделий (табл. 1.2). При изготовлении изделий плательного ассортимента, костюмов и пальто из тонких тканей используют хлопчатобумажные нитки № 40—60. При изготовлении изделий из толстых тканей — нитки № 30—40.

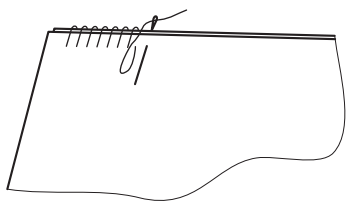
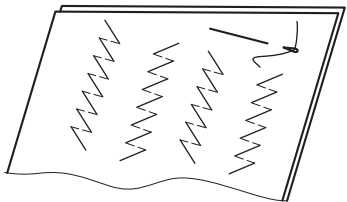
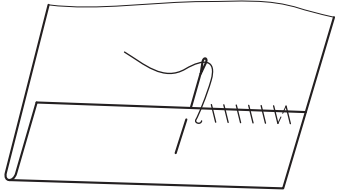
**Ручные стежки.** При изготовлении одежды используют разные способы соединения деталей и обработки их краев — ниточный, клеевой, сварной. При ниточном способе соединения деталей и обработке их краев используют самые разные виды стежков (табл. 1.3).

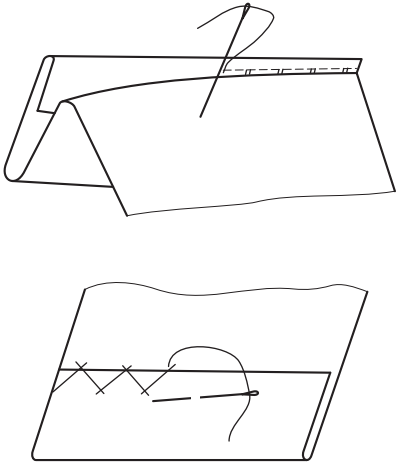
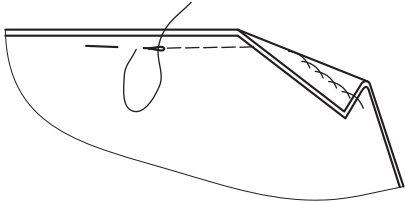
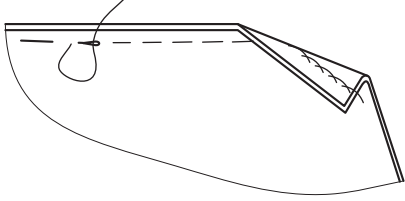
**Таблица 1.2. Распределение ручных игл по номерам**

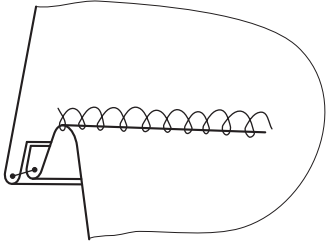
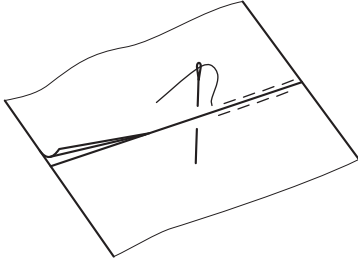
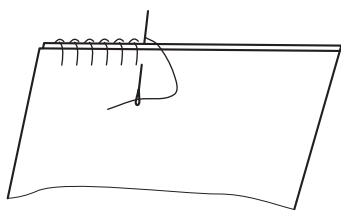
Наименование изделия	Номера ручных игл				
	при сметывании	при подшивании	при впусшивании	при обметывании	при пришивании фурнитуры
<b>Женские изделия</b>					
Платье	1—3	1; 2	—	1; 2	2
Юбка	2; 3; 5	2; 4	—	—	2
Жакет	3; 5; 6	1—3	2; 4	—	6—8
Зимнее и демисезонное пальто	5—8	1—3	—	—	7—9
<b>Мужские изделия</b>					
Брюки	3; 5; 6	—	2; 4	—	6; 8
Пиджак	3; 5; 6	—	1—3	2; 4	6—8
Зимнее и демисезонное пальто	5—8	—	2; 3; 5; 6	—	7—9

**Таблица 1.3. Виды ручных стежков**

Прием выполнения	Рисунок
<b>Прямые сметочные</b>	
<p>Область применения. Для временного соединения деталей между собой при сметывании, намetyвании, заметывании низа, образовании сборок</p>	
<p>Иглу с ниткой вводят в ткань сверху, держа под углом, и протаскивают через все слои, продвигая острие иглы вперед. Иглу снова вводят в ткань с нижней стороны на расстоянии 3... 5 мм от предыдущего прокола и протаскивают вверх</p>	
<b>Косые сметочные</b>	
<p>Область применения. Для временного скрепления деталей при намetyвании подборок на полочки, выметывании бортов и т. д.</p>	
<p>Выполняют под углом 30° к линии строчки</p>	
<b>Копировальные</b>	
<p>Область применения. Для переноса меловых линий и знаков на симметричные детали</p>	
<p>Выполняют так же, как прямые сметочные, но нитку не затягивают, образуя петельки длиной 5... 7 мм. Детали раздвигают, нитки между ними разрезают ножницами</p>	

Прием выполнения	Рисунок
<b>Обметочные (косые и петельные)</b>	
<b>Область применения.</b> Для предохранения срезов от осыпания	
<p>Ткань прокалывают снизу вверх на расстоянии 3... 5 мм от среза детали. Проколы должны проходить параллельно срезу. Стежки выполняют слева направо через край в косом направлении, они должны плотно, но без натяжения огибать срез ткани, быть одинаковыми по величине и иметь одинаковый угол наклона</p>	
<b>Стегальные</b>	
<b>Область применения.</b> Для постоянного скрепления двух деталей, чтобы придать им упругость при стежке лацканов, воротников и т.д.	
<p>Выполняют так же, как косые сметочные, но при прокалывании иглой захват нижней ткани осуществляется только на половину ее толщины, поэтому с лицевой стороны строчка незаметна. Детали слегка перегибают, держа их прокладкой вверх. Длина стежка 5... 7 мм, расстояние между строчками 5... 10 мм</p>	
<b>Подшивочные: косые, потайные, крестообразные</b>	
<b>Область применения.</b> Для постоянного подшивания подогнутых краев деталей. Для выполнения потайного подшивочного шва. Для постоянного подшивания подогнутых краев	
<p>Выполняют справа налево в косом направлении, захватывая одну-две нитки ткани, затем вводят иглу в сгиб подгибки, потом опять захватывают одну-две нитки ткани. Частота 3—4 стежка на 10 мм</p>	

Прием выполнения	Рисунок
<p>Выполняют справа налево. Иглу вводят на 3 мм от сгиба припуска на подгиб и на уровне этого прокола захватывают основную ткань на половину ее толщины, затем иглу вводят в ткань в месте выхода ее из ткани от предыдущего стежка. Частота 2—4 стежка на 10 мм</p> <p>Выполняют слева направо, образуя строчку, которая закрепляет срез детали и предохраняет его от осыпания. Припуск на подгиб детали прокалывают насквозь, а основную ткань захватывают иглой на половину ее толщины. Длина стежка 5...7 мм, ширина строчки 3...7 мм</p>	
<b>Стачные</b>	
<p><b>Область применения.</b> Когда выполнение машинной строчки затруднено</p>	
<p>Иглу вводят в ткань в месте ее предыдущего прокола. Длина стежка с изнаночной стороны равна удвоенной длине стежка, образованного на лицевой стороне, и составляет 2...4 мм</p>	
<b>Разметочные</b>	
<p><b>Область применения.</b> Для постоянного разметывания пройм, пришивания бортовой прокладки и подкладки к швам втачивания рукавов и т. д.</p>	
<p>Выполняют так же, как стачные, но большей длины (10...15 мм) и с промежутками между проколами иглы</p>	

Прием выполнения	Рисунок
<b>Вспушные</b>	
Область применения. Для скрепления краев деталей (клапанов, воротников, бортов и т.д.)	
<p>Выполняются так же, как стачные, но почти не заметны ни с верхней, ни с нижней стороны ткани. Нижнюю ткань захватывают на одну треть ее толщины</p>	
<b>Штуковочные</b>	
Область применения. Для соединения частей деталей из плотных неосыпающихся тканей, прочного и незаметного соединения разрывов и разрывов ткани	
<p>Срезы ткани кладут встык. Иглу протаскивают с лицевой стороны, стягивая срез, но так, чтобы нитка не была видна. С изнаночной стороны ткани делается плотный шов. Проколы иглы располагают на расстоянии 1...2 мм от срезов детали. Частота 5—9 стежков на 10 мм. Шов приутюживают и острием иглы аккуратно расправляют вдоль него ворс</p>	
<b>Петельные</b>	
Область применения. Для обметывания петель или срезов деталей из сыпучих тканей	
<p>Иглу с ниткой вводят в ткань сначала по левому краю петли. Ткань прокалывают иглой снизу вверх на расстоянии 1...3 мм от разреза. Иглу протаскивают наверх до половины и на острый ее конец накладывают нитку,</p>	



Прием выполнения	Рисунок
<p>образуя петлю. Иглу вытаскивают из ткани, нитку подтягивают к краю вверх и затягивают. Размер стежка и расстояние между стежками зависит от степени осыхаемости ткани</p>	
<p><b>Стежки для пришивания пуговиц</b></p>	
<p>Пуговицы с двумя отверстиями пришивают нитками в два сложения в цвет пуговицы 4—6 стежками, пуговицы с четырьмя отверстиями — 3—4 стежками в каждую пару отверстий. Высота стойки (промежуток между тканью и пуговицей) 2...6 мм в зависимости от толщины ткани, т. е. чем ткань толще, тем стойка больше. Пуговицы также можно пришить с подпуговицей. Пуговицы на «ножке» пришивают к изделию нитками в два сложения в цвет ткани 4—6 основными и 2—3 закрепочными стежками</p>	
<p><b>Стежки для пришивания крючков и петель</b></p>	
<p>Пришивают нитками в два сложения в 3—5 местах 3—4 основными стежками, затем делают 3—4 закрепляющих стежка</p>	

Прием выполнения	Рисунок
<b>Стежки для пришивания кнопок</b>	
<p>Пришивают нитками в два сложения в цвет ткани 3—4 основными стежками в каждое отверстие, затем делают 3—4 закрепляющих стежка</p>	

#### Длина стежков при выполнении ручных работ, мм

Сметывание деталей без посадки.....	10... 30
Сметывание деталей с посадкой одной из них .....	7... 15
Наметывание одной детали на другую без посадки.....	15... 25
Наметывание одной детали на другую с посадкой.....	7... 15
Заметывание краев деталей.....	10... 30
Выметывание .....	5... 10

## 1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ И ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ВЫПОЛНЕНИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

**Технические условия** при выполнении ручных работ следующие:

- толщина меловых линий не должна превышать 1... 1,5 мм;
- при проверке кроя по лекалам внутренняя сторона меловых линий должна совпадать с контурами лекала;
- концы надсечек и линий разреза не должны доходить до линий строчек на 1... 1,5 мм;
- при переводе меловых линий резцом колесико должно проходить посередине намеленных линий;
- при подготовке изделия к примерке следует применять хлопчатобумажную крученую пряжу, а также нитки цветные или белого цвета соответствующих номеров;
- все сметочные работы выполняют на расстоянии 1... 1,5 мм от намеченной меловой линии в сторону среза детали, с тем чтобы

сметочные строчки не попали при дальнейшей обработке под машинные строчки;

- концы сметочных строчек закрепляют одним — четырьмя обратными стежками;
- чтобы облегчить и ускорить сметывание, предварительно скалывают булавками вытачки, складки, детали и т.д.;
- для удаления ниток сметывания необходимо нитки строчки разрезать ножницами через каждые 100...150 мм, а затем вытянуть концы ниток из ткани;
- номера игл и ниток должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемой операции;
- детали отделки пришивают нитками в цвет отделки;
- пуговицы с отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц, пуговицы на ножке — нитками в цвет ткани.

**Основные правила** при выполнении ручных работ:

- у каждого работника должен быть личный инструмент;
- рабочими ножницами нельзя затачивать мыло и мел, а также резать бумагу;
- мел и мыло затачивают специальным ножом, располагая его под наклоном; затачивают сначала одну сторону мела (мыла), затем другую так, чтобы край мела (мыла) стал как можно тоньше (рис. 1.5);



Рис. 1.5. Заточка мела или мыла

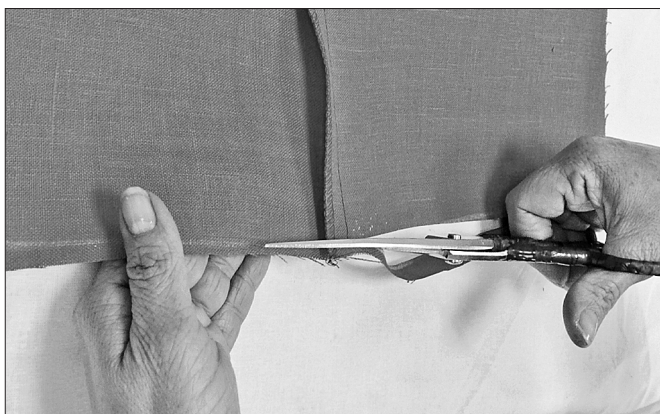


Рис. 1.6. Подрезка деталей края

- при подрезке деталей края лезвие ножниц должно скользить по поверхности стола перпендикулярно ей; левой рукой держат обрезной край (рис. 1.6);
- осноровку и уточнение деталей или изделия производят по лицевой стороне, работающий выполняет эту операцию стоя;
- перед сметыванием детали, как правило, скалывают в нескольких местах булавками; булавки вкалывают перпендикулярно срезам; головку булавки располагают так, чтобы ее было удобно удалить. Захват на булавку должен быть минимальным — это способствует лучшему соединению слоев деталей;
- при работе с ручной иглой обязательно пользуются наперстком;
- при сметывании деталей срезы располагают на указательном и среднем пальцах левой руки и прижимают сверху большим пальцем, при этом левая рука лежит на столе (рис. 1.7);
- при сметывании длинных прямых срезов детали располагают на столе так, чтобы обрабатываемые срезы были обращены к работающему. Пальцы левой руки помогают сметыванию, т. е. придерживают ткань;
- при временном соединении двух срезов разной длины (плечевые срезы спинки и полочки, локтевые срезы двухшовного рукава) сметывание выполняют по той детали, которую необходимо приподнять, т. е. по детали с большей длиной среза (рис. 1.8);