

**З. В. ВЫСОЦКАЯ**

# **ПОРТНОЙ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЖЕНСКИХ ЮБОК**

Допущено  
Экспертным советом  
по профессиональному образованию  
в качестве учебного пособия  
для использования в учебном процессе  
образовательных учреждений, реализующих  
программы профессиональной подготовки



Москва  
Издательский центр «Академия»  
2008

УДК 687.1/.4(075.9)  
ББК 37.24  
В934

*Серия «Непрерывное профессиональное образование»*

Рецензенты:

мастер производственного обучения Московского колледжа  
легкой промышленности № 24 *Г.Н.Карпова*;  
главный технолог ООО «ТЕМПА» (г. Москва) *С.П.Темникова*

**Высоцкая З.В.**

**В934** Портной. Изготовление женских юбок : учеб. пособие / З.В.Высоцкая. — М. : Издательский центр «Академия», 2008. — 64 с.

ISBN 978-5-7695-3615-2

В учебном пособии предлагается компетентностный подход к подготовке портных. Рассмотрен комплекс мероприятий по выбору модели юбки, построению ее чертежа и моделированию конкретной конструкции, пошиву юбки с использованием разнообразных приемов и способов обработки. Описаны инструменты и приспособления для выполнения ручных швейных работ, технические условия на выполнение машинных работ, разновидности юбок и способы их поузловой обработки. Даны рекомендации по влажно-тепловой обработке юбок и выполнению требований безопасности при работе с устройствами и механизмами.

Для подготовки и переподготовки портных по пошиву женской одежды. Может быть использовано в учреждениях начального профессионального образования.

УДК 687.1/.4(075.9)  
ББК 37.24

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

© Высоцкая З. В., 2008  
© Образовательно-издательский центр «Академия», 2008  
© Оформление. Издательский центр «Академия», 2008

ISBN 978-5-7695-3615-2

## К читателю

Создание красивой женской юбки, ее изящного и оригинального покроя, модного фасона — все это дело умелых рук профессионального портного. Однако портняжное мастерство весьма популярно как среди специалистов, так и у любителей. Предлагаемое учебное пособие поможет всем желающим приобрести качественные знания и навыки в области швейного искусства.

Благодаря учебному пособию вы будете **знать**:

- инструменты и приспособления для выполнения ручных швейных работ;
- основы конструирования и моделирования юбок с использованием Единого метода конструирования одежды;
- правила измерения фигуры для расчетов построения юбок различных силуэтных форм;
- строение разных тканей, порядок определения направления основных и уточных нитей;
- основы машиноведения, в том числе виды швейных работ, устройства для влажно-тепловой обработки юбок и других швейных изделий;
- последовательность поузловой обработки юбок.

Благодаря учебному пособию вы будете **уметь**:

- снимать мерки с конкретной фигуры;
- строить чертежи разных юбок и моделировать их;
- обрабатывать узлы юбки;
- устранять дефекты юбки и др.

Инструменты и приспособления для выполнения  
ручных работ

К инструментам для ручных работ относятся ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента. К приспособлениям — булавки, подушечка или магнитный держатель для булавок, портновский мел, колышек, линейки, угольники, лекала, распарыватель и т.д. Все инструменты должны содержаться в порядке, так как от их состояния зависит качество выполняемых работ.

**Инструменты для ручных работ.** *Ручные иглы* должны быть острыми, упругими, без заусенцев. В зависимости от длины и диаметра иглы подразделяют по номерам от № 1 до № 12. Иглы нечетных номеров длиннее, чем иглы четных номеров. Иглы подбирают в зависимости от вида изделия, ткани и выполняемой операции.

*Наперсток* подбирают соответственно толщине среднего пальца правой руки, наперсток должен плотно охватывать палец, но не сдавливать его.

*Ножницы* подбирают в зависимости от ткани и выполняемой работы. Они должны быть острыми и легко раздвигаться в области винта. Ножниц должно быть две пары — большие, у которых одно лезвие узкое, а другое более широкое, и маленькие, с узкими лезвиями.

*Сантиметровая лента* предназначена для снятия мерок с фигуры человека и измерения деталей изделия. В процессе пошива необходимо пользоваться одной и той же сантиметровой лентой — от построения выкройки до окончательного изготовления изделия, так как в противном случае результаты измерений могут быть неточными.

**Приспособления для ручных работ.** *Булавки* используют для скалывания деталей. Булавки должны быть тонкими, острыми и хорошо отшлифованными. *Подушечка для булавок* может быть любой формы, можно использовать поролон.

Очень удобен *магнитный держатель для булавок*, так как магнитное поле надежно фиксирует булавку.

*Портновский мел* или тонко заточенное мыло применяют для обмелки деталей изделия. Толщина линий должна быть не более 0,1 см.

*Колышек* используют для выправления углов, фигурных швов, выдергивания наметочных ниток. Может быть деревянным, металлическим или пластмассовым, длина колышка 10...12 см.

*Линейки, угольники, лекала* используют при конструировании, раскрое и пошиве изделий.

*Распарыватель* используют при исправлении допущенных во время шитья ошибок.

## 1.2

### Организация рабочего места для выполнения ручных работ

Правильная организация рабочего места обеспечивает высокое качество работы. Основные требования к рабочему месту следующие:

- стол для ручных работ должен быть устойчивым, поверхность стола должна быть гладкой, без заусенцев;
- на столе слева должен располагаться светильник;
- инструменты и приспособления, которые во время работы держат в правой руке (ножницы, булавки, нитки), размещают на столе справа от работающего;
- инструменты и приспособления, которые держат в левой руке (линейка, лекала), располагают слева;
- все инструменты должны храниться в специальной коробке;
- при выполнении ручных работ работающий должен сидеть прямо, касаясь спиной спинки стула, изделие и руки должны находиться на столе, расстояние от глаз до изделия должно составлять примерно 30 см.

## 1.3

### Определение направления основных и утóчных нитей в ткани

**Ткань** — это система переплетающихся нитей, расположенных взаимно перпендикулярно. Систему нитей, идущих вдоль ткани, называют основой, а систему нитей, идущих поперек ткани, — уткóм.

**Нити основы** наиболее крученые и крепкие. В ткацком станке они сильно натянуты. Поэтому все ткани в направлении нити основы оказывают наибольшее сопротивление растяжению, и направление нитей основы на лекалах выкроек деталей намечают по длине. В этом случае изделие меньше вытягивается при носке и не теряет своей формы.

**Нити уткó** не так натянуты, как нити основы, и меньше скручены, ткань по ширине растягивается больше и менее прочна. Наибольшей растяжимостью ткань обладает по косому направлению, т.е. под углом  $45^\circ$  к нитям основы.

Направление основных и утóчных нитей в тканях определяют по следующим признакам: если образец ткани имеет кромку, то параллельно

кромке направлены основные нити, а перпендикулярно — утóчные; если образец ткани не имеет кромки, то направление основных и утóчных нитей определяют растяжением — обычно основа растягивается меньше, чем утóк.

Если посмотреть ткань на свет, то основные нити в ткани более тонкие и расположены более равномерно, чем утóчные.

В ткани с начесом или ворсом направление начеса или ворса совпадает с направлением основных нитей. В шерстяных и смесовых тканях с рисунком в полоску направление полосы обычно совпадает с направлением основных нитей.

## 1.4

### Технические условия на выполнение ручных работ

- Намелку линий выполняют с помощью линейек и вспомогательных лекал. Толщина меловых линий не должна превышать 0,1 см.
- Номера ниток для сметывания подбирают в соответствии со свойствами ткани.
- Все сметочные строчки выполняют на расстоянии 0,1...0,15 см от намеченных линий в сторону среза.
- Копировальные строчки прокладывают точно по меловым линиям. Цвет ниток должен быть контрастным. Если детали изделия продублированы клеевой прокладкой, то копировальные строчки прокладывают после дублирования. Копировальные строчки удаляют после сметывания деталей.
- Любые строчки должны иметь закрепки в начале и конце. Концы сметочных строчек закрепляют 1—2 обратными стежками. Концы внутренних строчек, выполняемых шелковыми нитками, петли, закрепки закрепляют с изнаночной стороны 3—4 обратными стежками.
- Наружные (лицевые) строчки со стороны изделия, подшивочные работы, закрепки, петли в изделии из шерстяных и шелковых тканей выполняют шелковыми нитками.
- Отделку изделия пришивают нитками в цвет отделки. Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц. Пуговицы на ножке — нитками в цвет основной ткани.
- Деталь, на которой выполняют посадку, раскладывают сверху.
- При соединении деталей из тканей разной толщины и плотности деталь из более тонкой и рыхлой ткани располагают сверху.
- Детали из бархата и других скользящих материалов сметывают двумя строчками так, чтобы машинная строчка располагалась между ними.
- Для удаления ниток сметывания нитку строчки разрезают ножницами через каждые 10...15 см, а затем вытягивают концы ниток из ткани.

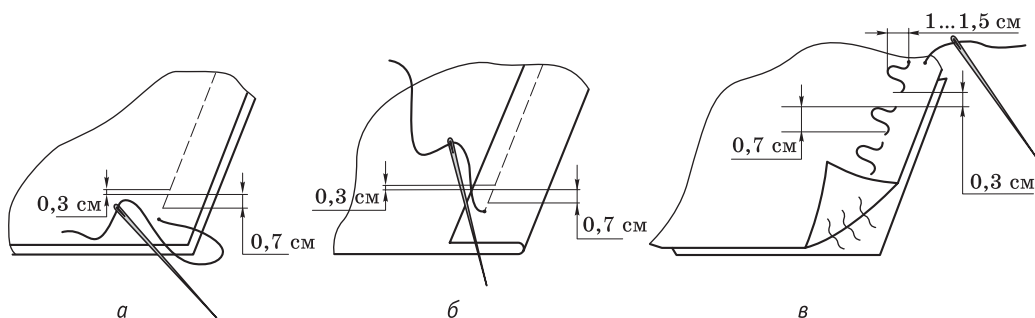
**Стежок** — это элемент строчки с законченным циклом переплетения нитей. Ряд повторяющихся стежков образует строчку. При выполнении ручных операций применяют различные виды стежков: прямой, косой обметочный, петельный, петлеобразный, крестообразный.

**Прямой стежок** применяется для временного соединения деталей при подготовке изделия к примерке, к выполнению машинных работ. Проколы иглы в ткань выполняют справа налево.

Прямыми стежками выполняют сметочную, наметочную, выметочную, заметочную и копировальную строчки, а также строчки для образования сборок. В зависимости от вида работ длина стежка составляет 1...3 см:

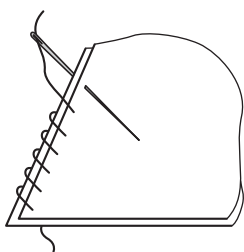
- сметочная и наметочная строчки служат для временного соединения деталей. Длина стежка 1 см (0,7 см видимая часть, 0,3 см — невидимая) (рис. 1.1, а);
- заметочная строчка предназначена для временного закрепления подогнутых краев деталей. Длина стежка 1...3 см (рис. 1.1, б);
- копировальная строчка служит для переноса различных линий с одной стороны детали на другую, симметричную ей. Длина стежка 1 см, при этом нить не затягивают, а оставляют на поверхности петельки высотой 1...1,5 см в зависимости от толщины ткани. Затем детали раздвигают так, чтобы нитки стежков натянулись, и разрезают нитки посередине между двумя деталями (рис. 1.1, в).

**Косой обметочный стежок.** Применяется для обработки срезов деталей изделия, для предохранения срезов от осыпания. Стежки выполняют слева направо, расстояние между проколами 0,5...0,7 см, глубина стежка 0,5 см (рис. 1.2).

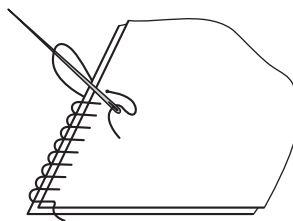


**Рис. 1.1.** Прямой стежок:

а — сметочная строчка; б — заметочная строчка; в — копировальная строчка



**Рис. 1.2.** Косой обметочный стежок



**Рис. 1.3.** Петельный стежок

**Петельный стежок.** Применяется для обработки срезов деталей и обметывания петель. При обметывании срезов стежки выполняют слева направо, располагая их на одинаковом расстоянии друг от друга и от среза, нить не затягивают. Расстояние между проколами иглы и глубина стежка 0,4...0,5 см (рис. 1.3).

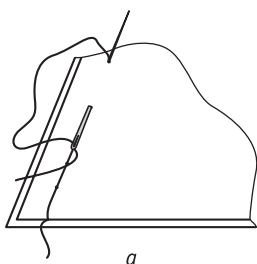
**Петлеобразный стежок** применяется:

в стачивающей строчке для постоянного соединения двух деталей, когда машинное выполнение строчки затруднено. Стежки выполняют справа налево, при этом длина стежков нижней стороны строчки в 2 раза больше длины стежков верхней стороны. Длина видимой части стежка (по верхней стороне) 0,2...0,3 см (рис. 1.4, а);

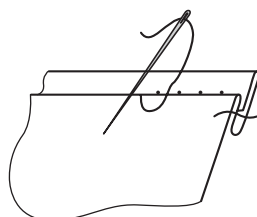
в стежках для закрепления концов строчек, как временных, так и постоянных. Выполняют в конце строчки 2—3 петлеобразных стежка;

в потайной подшивочной строчке (рис. 1.4, б) для постоянного закрепления подогнутого края изделия. Стежки выполняют справа налево, не затягивая нитку. Подшивочная строчка не должна быть заметна с верхней и нижней сторон ткани. Применяются тонкие хлопчатобумажные или шелковые нитки в цвет основной ткани.

**Крестообразный стежок «козлик».** Применяется главным образом для выполнения слева направо подшивочной строчки. Стежки сильно не затягивают. Расстояние от прокола до прокола иглы по основной детали и от прокола до прокола по подгибу должно составлять 0,5...0,7 см (рис. 1.5).



а



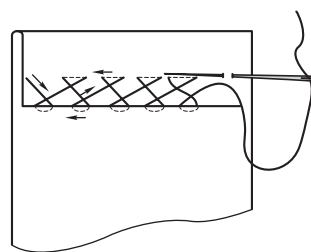
б

**Рис. 1.4.** Петлеобразный стежок:

а — стачивающая строчка; б — потайная подшивочная строчка



**Рис. 1.5.** Крестообразный стежок «козлик»



## 1.6 Термины и определения ручных работ

**Сметывание** — временное соединение двух и более деталей, примерно равных по величине, например сметывание боковых срезов юбки.

**Приметывание** — временное соединение мелких деталей с крупными: приметывание клапана к карману, пояса к юбке и т. д.

**Наметывание** — временное соединение деталей, наложенных одна на другую: наметывание карманов на изделие, кокеток на основную деталь.

**Заметывание** — временное закрепление подогнутого края детали, а также закрепление уложенных на сторону складок, защипов и вытачек.

**Вметывание** — временное соединение деталей по замкнутому или полужамкнутому овальному контуру, например вметывание рукавов в пройму.

**Выметывание** — временное закрепление обтачных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы: выметывание края клапана, края пояса и т. д.

**Подшивание** — закрепление подогнутого края детали, например подшивание низа изделия.

**Обметывание** — закрепление срезов деталей для предохранения их от осыпания.

**Пришивание** — прикрепление фурнитуры к изделию: пришивание пуговиц, крючков, кнопок, бисера и т. д.

## 1.7 Термины и определения влажно-тепловой обработки

**Влажно-тепловая обработка (ВТО)** — обработка деталей или изделия с использованием влаги, теплоты и давления. Выполнение операций по обработке деталей в процессе пошива и при окончательной отделке изделия.

**Утюжительная** обработка деталей — выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки с помощью утюжительного оборудования. Придание деталям желаемой формы и выполнение других операций по обработке швов и краев деталей.

**Приутюживание** — уменьшение толщины шва, сгиба складки или края детали посредством утюга. Приутюживание карманов, складок, низа.

**Разутюживание** — раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга. Разутюживание боковых швов юбки.

**Заутюживание** — укладывание краев деталей, припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в таком положении с помощью утюга. Заутюживание среднего шва юбки, шлицы, складок и др.

**Проутюживание** — удаление сгибов, заминов на ткани или деталях изделия утюгом посредством ВТО. Проутюживание ткани перед раскроем, деталей перед обработкой.

**Сутюживание** — сокращение края детали или отдельных участков изделия посредством ВТО. Сутюживание слабины в конце вытачки, сутюживание посадки и т. д.

**Оттягивание** — удлинение края детали посредством ВТО. Оттягивание среза волана, беек и др.

**Отпаривание** — обработка изделия паром для удаления с деталей лас (местного блеска).

**Декатирование** — ВТО материала для предотвращения последующей усадки. Утюжат с изнаночной стороны увлажненную ткань до полного удаления влаги, переставляя утюг вдоль нити основы.

**Дублирование** — соединение деталей изделия с клеевыми прокладочными материалами.

## 1.8

### Технические условия на выполнение влажно-тепловой обработки

- Детали или готовые изделия перед ВТО увлажняют.
- Операции ВТО производят до полного удаления влаги.
- Поверхность утюга должна быть чистой и не иметь шероховатостей.
- ВТО деталей и изделий с изнаночной стороны выполняют без проутюжильника, а с лицевой стороны — только через увлажненный проутюжильник. В качестве проутюжильника используют бязь или лен.
- Проутюжильник всегда должен быть чистым.
- Если ВТО подлежат изделия из ткани, впервые встречающейся, то во избежание потери цвета и прочности ткани необходимо проверить действие высокой температуры на отдельном кусочке этой ткани.
- В готовом изделии низ, пояс приутюживают с изнаночной стороны.

- При ВТО изделий из светлых тканей необходимо пользоваться чистым проутюжильником, а на стол поверх сукна положить белую ткань.
- ВТО изделий из толстых тканей производят на жестких столах.
- ВТО деталей и изделий должна производиться при установленных для данных тканей режимах обработки.
- Во избежание пролегания швов при ВТО под припуски подкладывают бумагу или кусочек основной ткани.
- Во избежание искривления швов их разутюживают до полного прилегания припусков к детали изделия.
- Проутюживание утюгом выметанных краев производят в два приема, чтобы избежать пролегания трудноудаляемых следов от стежков выметывания или заметывания. Вначале слегка, с незначительным увлажнением или без него, приутюживают край детали, выправляя неровности края. Затем удаляют нитки выметывания края и отутюживают окончательно с увлажнением.
- Особое внимание требуют ткани цвета морской волны, голубые, светло-серые, поскольку эти красители особо чувствительны к действию высоких температур.
- ВТО ткани из искусственных волокон (штапель, вискоза) производят с минимальным увлажнением, не растягивая ее.
- Для утюжки изделий из шерстяной ткани рекомендуется использовать шерстяной проутюжильник. Для этого сухой шерстяной проутюжильник кладут на поверхность участка ткани, сверху на него — обычный влажный проутюжильник и приступают к работе.
- Для ворсистых (бархата, вельвета), стеганных, вышитых тканей, тканей с рельефной поверхностью рекомендуется использовать проутюжильник из ворсистой ткани. Его кладут на стол ворсистой поверхностью вверх, на него изделие — лицевой стороной вниз. Сверху накладывают еще один проутюжильник из ворсистой ткани и утюжат, не нажимая сильно на утюг.
- При использовании утюгов с фторопластовыми подошвами, предотвращающими появление лас, ВТО с лицевой стороны материала верха изделия выполняют без проутюжильника.
- После проведения окончательной ВТО готовые изделия должны быть просушены и охлаждены в подвешенном состоянии до полного закрепления формы: шерстяная ткань в течение 30...40 мин, хлопчатобумажная — 25...30 мин.