**Тема. Обработка жилетов (занятие 1)**

**Задание :**

1. Рассмотрите внешний вид изделия
2. Запишите особенности конструкции изделия
3. Зарисуйте и перечислите детали кроя изделия
4. Запишите последовательность обработки полочки

|  |
| --- |
| https://shei-sama.ru/_pu/11/28529833.jpg   Жилет является составной частью мужского костюма «тройка». Жилеты изготовляют разных фасонов: однобортные и двубортные, с лацканами и без лацканов, с двумя или четырьмя карманами, оформленными листочками или клапанами. Борта и низ жилета отделывают строчкой, вспушными стежками или обрабатывают в чистый край.    На рис. 71 изображены однобортные жилеты разных фасонов. На полочках жилета имеются вытачки и прорезные карманы с листочками, на спинке - средний шов и вытачки. По линии талии спинку стягивают хлястики, застегивающиеся металлической пряжкой, пришитой к левому концу хлястика. Детали жилета показаны на рис. 72, а и б.    **ОБРАБОТКА ПОЛОЧЕК**  https://shei-sama.ru/_pu/11/42485316.jpg   Обработка полочек жилета состоит из обработки вытачек, карманов, влажно-тепловой обработки полочек, обработки подкладки и соединения ее с полочками.   ***Обработка вытачек***. Вытачки в жилетах делают разрезными или неразрезными.   *Неразрезные* вытачки размечают по лекалам, а затем стачивают, подкладывая полоски хлопчатобумажной ткани. Вытачки разутюживают, сутюживая слабину ткани в концах.   *Разрезные* вытачки стачивают выше концов разрезов на 1 - 1,5 см, постепенно расширяя швы к линии талии до 0,7 см; от линии талии до низа вытачки стачивают, сводя постепенно швы на нет, если вытачки расположены вниз от линии талии. Швы вытачек разутюживают, сутюживая слабину ткани в концах вытачек.   ***Обработка карманов***. На полочках жилета обрабатывают верхние и нижние карманы с листочками. Нижние карманы делают несколько больших размеров, чем верхние. Последовательность обработки карманов такая же, как и верхнего кармана с листочкой в пиджаке.   *Особенности* обработки карманов с листочками в жилете следующие: верхние края листочек обтачивают мешковиной без подкладки; карман обрабатывают без подзора; концы листочек настрачивают с лицевой стороны двумя параллельными строчками, располагая их на расстоянии 0,1 и 0,5 см от края. Схема сборки кармана дана на рис. 73, а.   ***Влажно-тепловая обработка***. Влажно-тепловую обработку полочек жилета выполняют на прессах со специальными подушками или вручную утюгом на универсальной колодке. Полочки складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и раскладывают на колодке так, чтобы можно было сутюжить слабину ткани по срезам горловины и проймы. В зависимости от конструкции иногда производят оттяжку по плечевым и нижним срезам.   При ручной утюжке для получения и закрепления одинаковой в области груди формы обработку ведут сначала со стороны левой, затем правой полочки.   **Тема. Обработка жилетов (занятие 2)**  ***Соединение полочек с бортовыми прокладками***. В качестве бортовой прокладки для полочек жилета используют гладкокрашеную бязь. Размеры и формы бортовых прокладок могут быть различные. Соединение полочек с бортовыми прокладками выполняют на специальной машине или ручным способом стежками длиной 3 см одной строчкой, располагая ее на расстоянии 4 - 5 см от бортовых срезов. Бортовые срезы полочек и прокладок совмещают.   ***Обмелка и уточнение размеров и форма полочек***. После приметывания бортовых прокладок полочки накладывают одну на другую изнанкой внутрь, совмещая карманы, вытачки, и по вспомогательным лекалам обмеляют и обрезают горловину, борта и низ полочек, оставляя на правой полочке выступ шириной 1,5 см для пришивания пуговиц.   ***Обработка подкладки полочек***. Обработка подкладки заключается в обработке одного или двух карманов и прикреплении к подкладке обтачек подбортов.   Обработку внутреннего кармана чаще всего производят на левой полочке, как описано [тут](http://shei-sama.ru/publ/tekhnologija_shvejnogo_proizvodstva/razdel_2/10_vnutrennie_karmany/115-1-0-1170) (см. рис. 39, б).   После обработки кармана к полочкам притачивают обтачки из ткани верха швом шириной 0,7 - 1,0 см. При притачивании подкладку полочки закладывают в складки согласно разметке. Затем к полочкам, а внизу к обтачкам, притачивают подборта швом шириной 0,7 - 1,0 см. При этом подкладку посаживают равномерно по всей ширине. Припуск шва со стороны подборта надсекают на линии притачивания обтачки к полочке. Швы заутюживают в сторону подкладки, а нижние участки разутюживают.   ***Соединение полочек с подкладкой***. Полочки обтачивают по горловине, бортовым срезам, низу и проймам без наметывания подкладки или с предварительным ее наметыванием.  https://shei-sama.ru/_pu/11/87689907.jpg   При наметывании подкладку укладывают на полочку, перекрывая подбортом бортовой срез полочки. Подборт наметывают на специальной машине: по горловине - без посадки, по бортовому краю, посаживая на 0,1 см между каждой парой петель, в нижних углах - на 0,2 см. Обтачки наметывают без посадки и натяжения. Подкладку расправляют, затем приметывают срезы проймы (рис. 73, б).   После наметывания полочки обтачивают на стачивающей машине с ножом по горловине, бортовым срезам и низу жилета со стороны полочек; одновременно-под строчку подкладывают льняную кромку, захватывая ее край на 0,1 см. Кромка не должна доходить до плечевых и боковых срезов полочек на 5,0 - 6,0 см.   Проймы жилета обтачивают со стороны подкладки швом шириной 0,5 см. Швы пройм полочек в местах, где они будут стягивать край, надрезают, не доходя до строчки на 0,1 - 0,2 см.   Затем удаляют нитки наметывания подбортов, обтачек низа и приметывания подкладки по проймам. Полочки вывертывают на лицевую сторону, углы бортов и низа выметывают на специальной машине со стороны подбортов и обтачек. При выметывании выправляют кант шириной 0,1 - 0,2 см из полочек жилета. Борта и низ жилета приутюживают. Горловину, борта и низ полочек жилета отделывают вспушными стежками или строчкой. Проймы полочек настрачивают со стороны подкладки на расстоянии 0,2 см от края, образуя кант из полочек шириной 0,1 см.  **Тема. Обработка жилетов (занятие 3)**  **ОБРАБОТКА СПИНКИ**   ***Обработка хлястиков***. Полоски ткани для хлястиков подгибают по концам, а затем по боковым срезам, подогнутые края накладывают друг на друга и настрачивают посередине хлястика, на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев. На левый конец хлястика надевают металлическую пряжку, подгибают на 2,0 см и застрачивают тремя строчками на расстоянии 0,2 см от края.   ***Обработка спинки***. Верхнюю и нижнюю части спинки стачивают по средним срезам швом шириной 1,0 см. Припуски швов заутюживают: на верхней части вправо, на нижней влево. На каждой из частей спинки стачивают вытачки и заутюживают их также в разные стороны.   К нижней части спинки по горловине притачивают прокладку, к верхней - хлястики.   Спинку складывают с подкладкой лицевой стороной внутрь и обтачивают по низу и проймам швом шириной 1,0 см (рис. 73, в).  **СОЕДИНЕНИЕ ПОЛОЧЕК СО СПИНКОЙ**   Полочки вкладывают между спинкой и подкладкой спинки, совмещая лицевую сторону полочек с лицевой стороной спинки. Боковые и плечевые срезы жилета стачивают швом шириной 1,0 см. Швы пройм спинки в местах, где они могут стягивать край, надсекают, не доходя до строчки 0,1 - 0,2 см. Внизу спинки швы в выступающих углах подрезают, а во внутреннем углу - надрезают.   Спинку вместе с полочками вывертывают на лицевую сторону через горловину спинки и расправляют. Проймы и низ спинки жилета выметывают, выправляя кант шириной 0,1 см из спинки основной подкладочной ткани. Обрезные края горловины спинки подгибают внутрь на 1,0 см и застрачивают на расстоянии 0,3 - 0,5 см от края, образуя кант из основной подкладочной ткани спинки.   На спинку жилета укладывают хлястики, определяя их середину, и настрачивают по форме треугольников, вершина которых обращена к боковым швам, а основание - к линии середины хлястика. У оснований треугольников хлястики настрачивают двумя строчками (рис. 73, г).  **ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ЖИЛЕТА**   На левой полочке жилета намечают расположение петель, которые обметывают на специальной машине. Удаляют наметочные строчки и концы ниток. Борта и низ жилета утюжат на прессе, а спинку и полочки - утюгом со стороны изнанки. Детали в местах образования лас отпаривают. Намечают места расположения пуговиц, которые пришивают на специальной машине вместе |