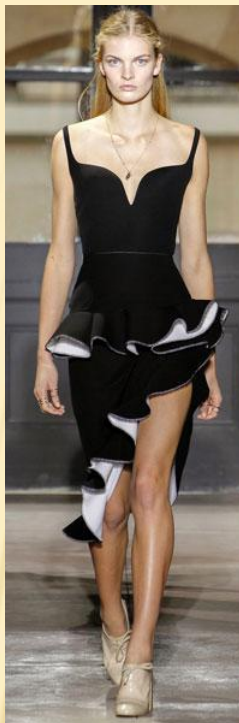


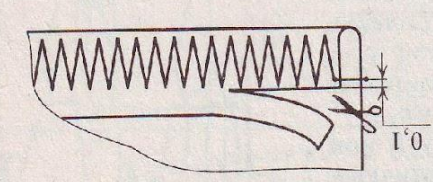
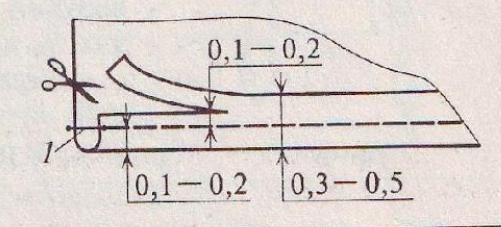
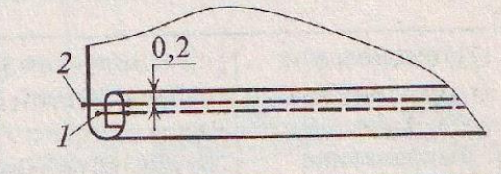
# ОБРАБОТКА ОБОРОК, ВОЛАНОВ, РЮШЕЙ

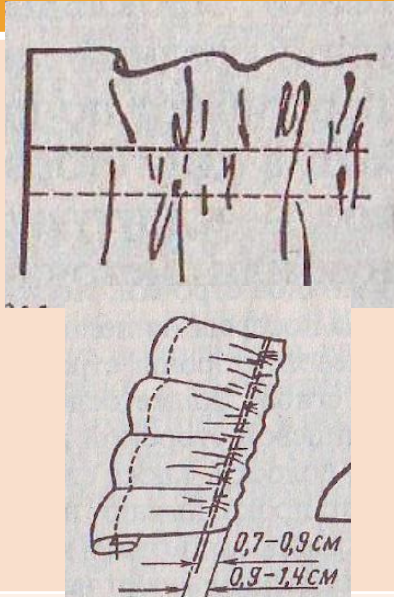
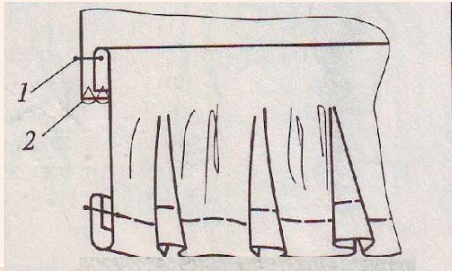
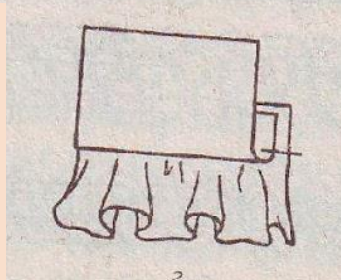


# ОБРАБОТКА ОБОРОК

*Оборки выполняют из мягких, легко драпируемых тканей. Оборки располагаются на изделии вертикально, горизонтально, по линиям кокеток и т.д.*




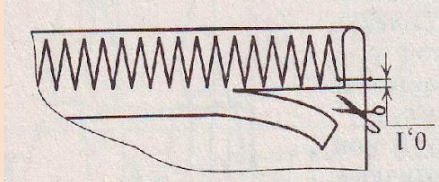
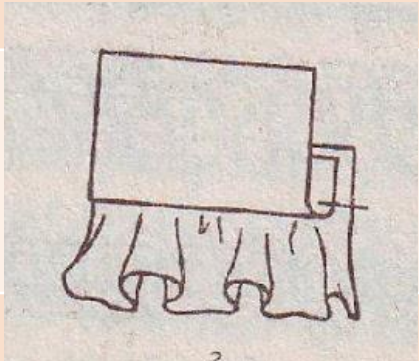
Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
Выкраивание оборки	Выкраивают оборку под углом 45 градусов к нити основы. Длина оборки в 1,5 – 2 раза длиннее оборки в готовом виде. Ширина оборки зависит от модели	
Обработка срезов	Притачной срез оборки собирают на двойную машинную строчку. Расстояние от первой строчки до среза 0,5 – 0,7 см, второй 0,5 от первой строчки	
Отлетной срез	<p>Отлетной срез обрабатывают швами:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. вподгибку с открытым срезом (застрачивают срез зигзагообразной строчкой швом шириной 0,5 см, припуск вдоль строчки срезают не доходя до неё на 0,1 см)</li> <li>2. с закрытыми срезами с двумя строчками («американка»). Срез подгибают на изнаночную сторону на 0,3 см и застрачивают швом шириной 0,1 – 0,2 см (строчка 1), припуск срезают до величины, равной 0,1 см. Затем край подгибают ещё раз и застрачивают (строчка 2) по припуску швом шириной 0,2 см</li> </ol>	  

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
Обработка оборки	Срез детали стягивают за нижние нитки строчек на желаемую величину, образуя оборку. На детали сборки распределяют равномерно по всей длине.	
Притачивание оборок	После обработки срезов оборку складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, притачивают и обметывают.	
Закрепление шва притачивания оборки	Срез притачивания оборки направляют в сторону основной детали и закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны на 0,1 от шва притачивания.	

# ОБРАБОТКА ВОЛАНОВ

*Воланы отличаются от оборок формой края. Их выкраивают по кругу или в виде спирали. Длина волана в крае равна его длине в готовом виде*

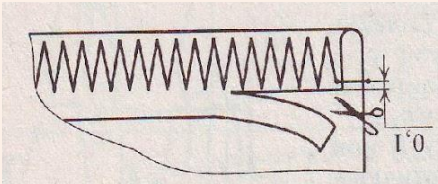
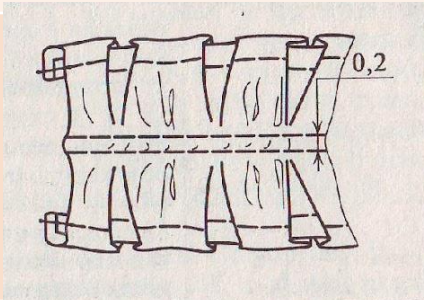


Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
Выкраивание волана	Выкраивают волан по кругу или по спирали	
Обработка срезов	Притачной срез волана в отличии от оборки не собирают на двойную машинную строчку	
	Отлетной срез обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом (застрачивают срез зигзагообразной строчкой швом шириной 0,5 см, припуск вдоль строчки срезают не доходя до неё на 0,1 см) также как и у оборки	
Притачивание воланов	После обработки отлетного среза волан складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, притачивают и срез притачивания обмётывают.	
Закрепление шва притачивания волана	Как и у оборки	

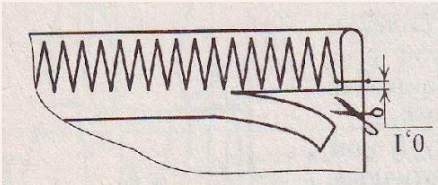
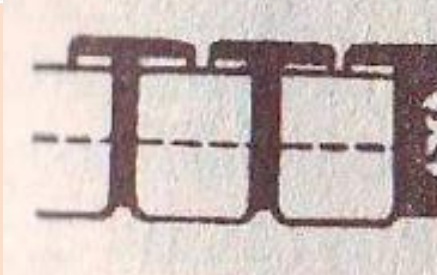
# ОБРАБОТКА РЮШИ

*Рюш деталь отделки с двумя обработанными срезами. Рюш бывает простой и фасонной Соединяют рюш с изделием, прокладывая строчку по середине рюши.*



Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
Выкраивание рюши	Выкраивают рюш под углом 45 градусов к нити основы. Длина рюши в 1,5 – 2 раза длиннее рюши в готовом виде. Ширина рюши 3,5 – 4 см	
Обработка срезов	Рюш отличается от оборки тем, что в рюши обрабатывают не один а оба среза (застрачивают срезы зигзагообразной строчкой швом шириной 0,5 см, припуск вдоль строчки срезают не доходя до неё на 0,1 см) также как и у оборки	
Образование сборки на рюши	После обработки срезов по середине рюши прокладывают две строчки для образованияборок, расстояние между строчками 0,2 см. сборку распределяют равномерно по всей длине	
Притачивание рюши	Совмещают линию притачивания рюша на основной детали с линией по середине рюша. Настрачивают прямой строчкой, располагая её между вспомогательными строчками. Вспомогательные строчки удаляют	



Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
Выкраивание фасонной рюши	Выкраивают поперечную полоску шириной 3,5 – 4 см, а длиной в три раза больше линии притачивания	
Обработка срезов	Рюш отличается от оборки тем, что в рюши обрабатывают не один а оба среза (застрачивают срезы зигзагообразной строчкой швом шириной 0,5 см, припуск вдоль строчки срезают не доходя до неё на 0,1 см) также как и у оборки	
Закладывание бантовых складок	После обработки срезов размечают и закладывают бантовые складки шириной 2 см в готовом виде. Каждую складку сметывают и раскладывают на две стороны и закрепляют строчкой по середине	
Настрачивание рюши	Подготовленную полоску соединяют с изделием. Долевые обработанные края каждой складки скрепляют посередине ручными стежками, делая три-четыре стежка в каждой закрепе	