

# Проработка лучшей идеи

Проработка  
конструкции

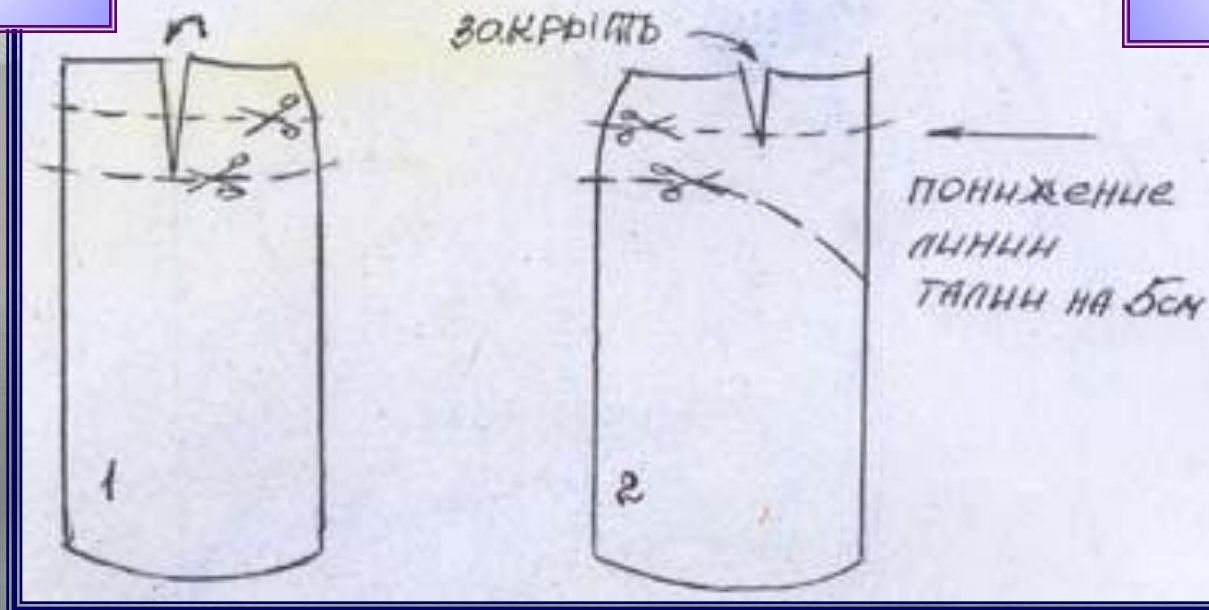
Проработка  
технологии  
изготовления  
изделия

# Проработка конструкции

## Техническое моделирование кокетки верхней юбки

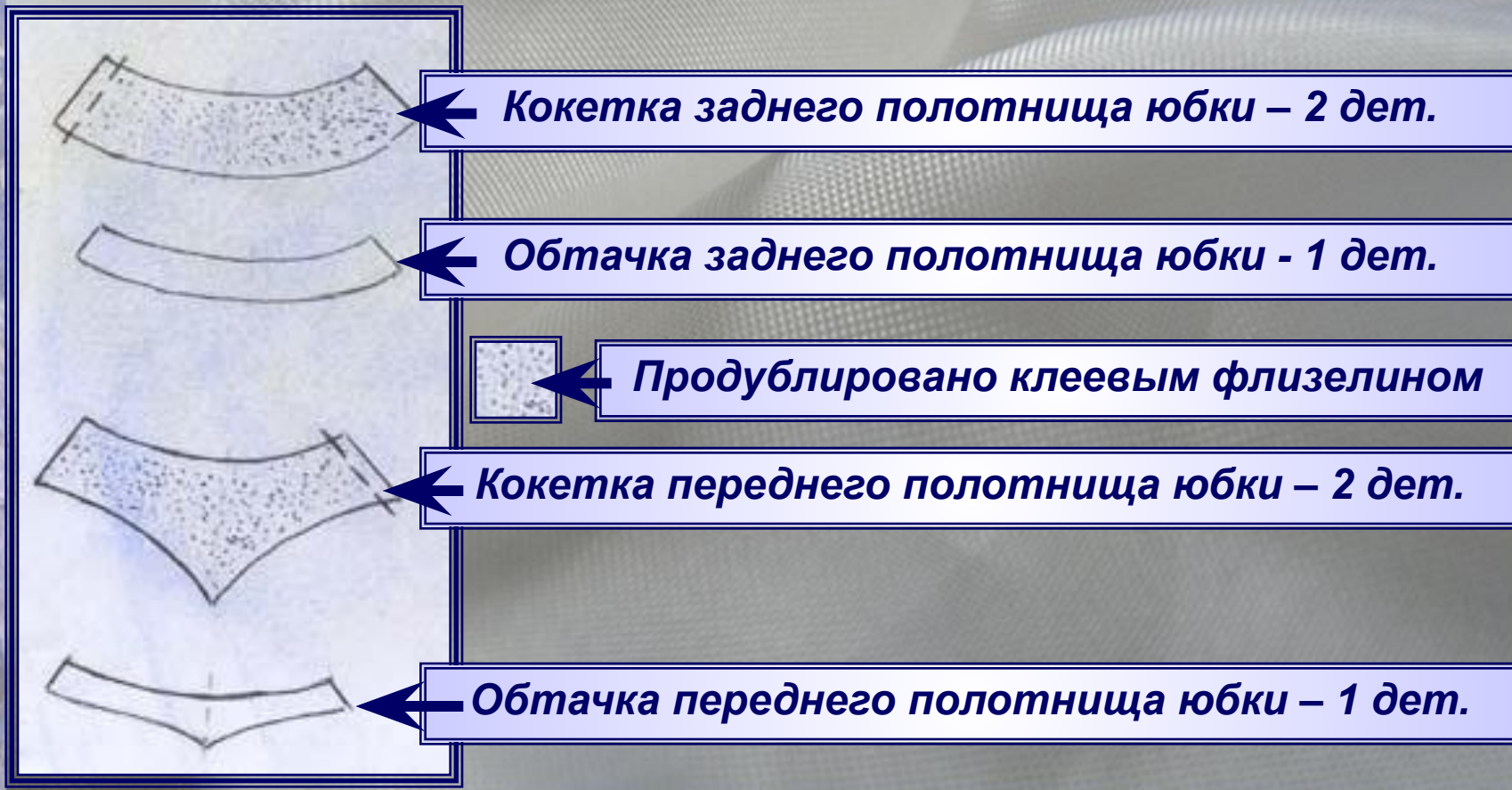
1. Заднее  
полотнище  
юбки

2. Переднее  
полотнище  
юбки



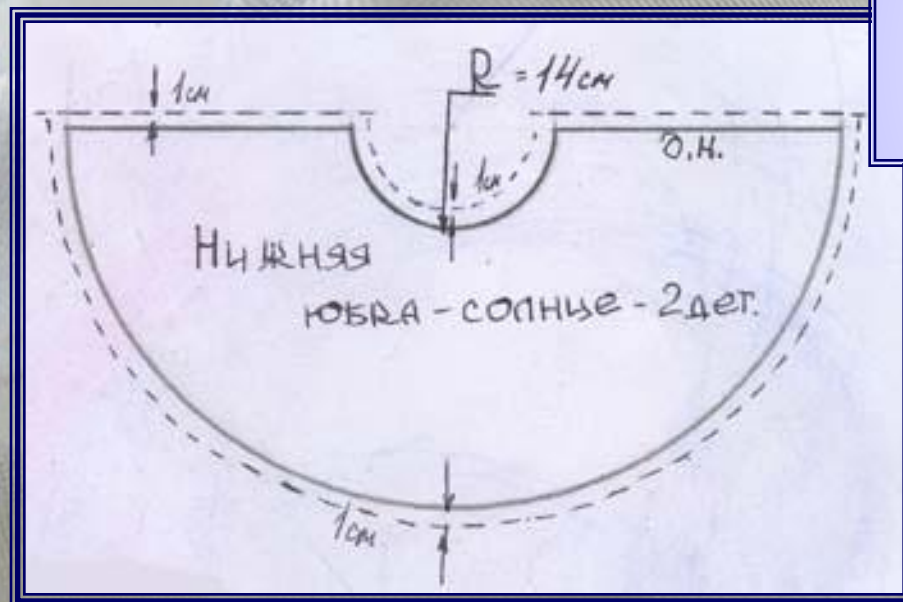
# Проработка конструкции

## Детали кроя из тафты



# Проработка конструкции

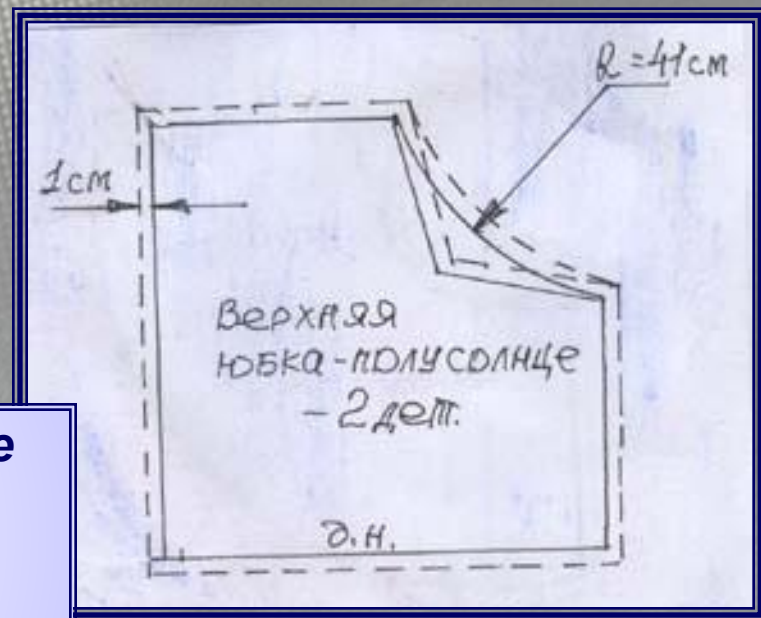
## Детали кроя из шифона



**Нижняя юбка-солнце**

$$2\pi R = O_6 = 87\text{см}$$

$$R = 87\text{см} : 6,28 = 14\text{см}$$



**Верхняя юбка-полусолнце**

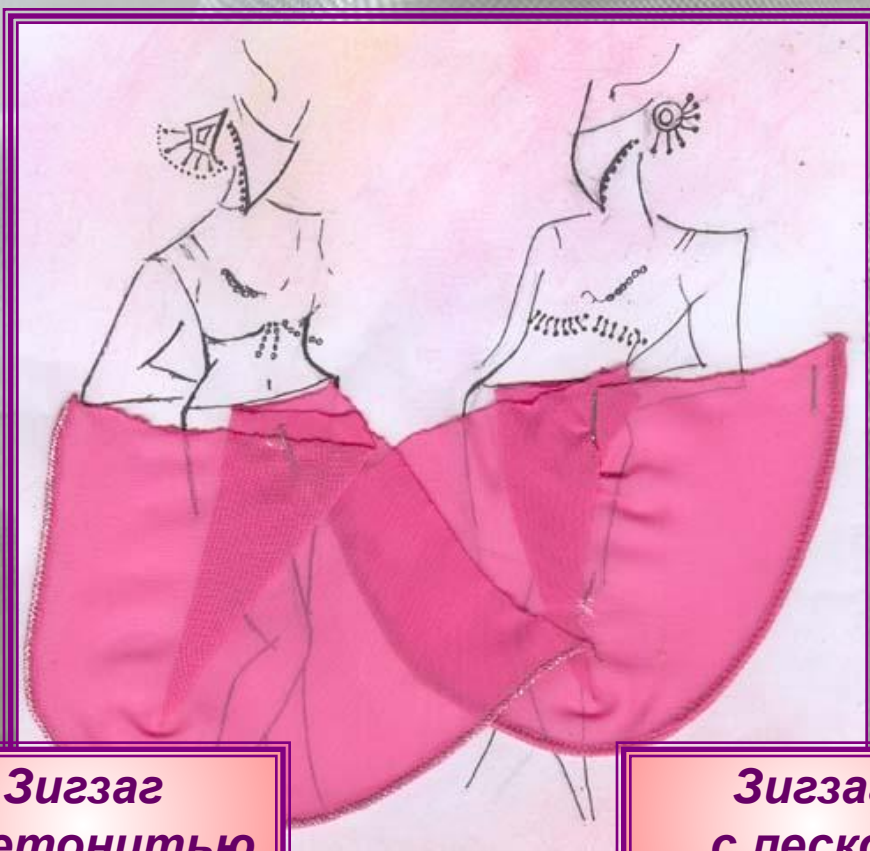
$$\pi R = O_6 \cdot 1,5 \text{ (сборка)} =$$

$$= 87\text{см} \cdot 1,5 = 130\text{см}$$

$$R = 130\text{см} : 3,14 = 41\text{см}$$

# Проработка технологии изготовления изделия

## Обработка низа изделия



**Зигзаг  
с метонитью**

**Зигзаг  
с леской**

***Жесткость шва  
одинаковая, но с  
метонитью  
смотрится  
наряднее и  
интереснее***

# Проработка технологии изготовления изделия

## Обработка изделий из тонких тканей

При стачивании деталей следует применять следующие виды машинных швов:

Стачной

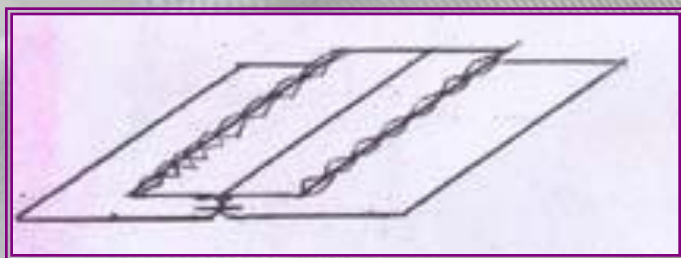
Запошивочный

Шов в подгибку с закрытым срезом

Двойной

# Обработка изделий из тонких тканей

## Стачной шов



*Детали сложить лицевыми сторонами вовнутрь и стачать соответствующие срезы.*

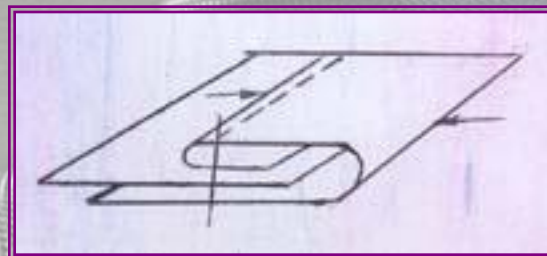
*Припуски шва срезать до ширины 1,5 см, разутюжить.*

*Припуски шва обметать зигзагообразной строчкой.*

# Обработка изделий из тонких тканей

## Шов в подгибку с закрытым срезом

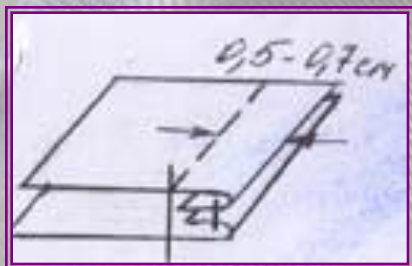
**Детали сложить  
лицевыми  
сторонами вовнутрь  
перепуская нижнюю  
деталь на 10-12 мм  
обогнуть срез в  
деталь, подогнув  
вовнутрь 5 мм и  
застрочить на 1 мм  
от подогнутого  
края.**





# Обработка изделий из тонких тканей

## ДВОЙНОЙ ШОВ

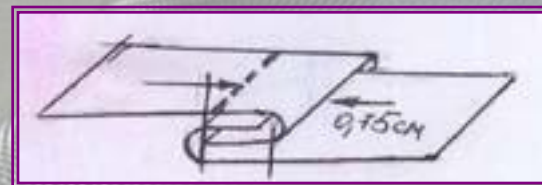


Детали сложить изнаночными сторонами вовнутрь и сколоть по размеченным линиям шва. Отступив от размеченной линии шва, в сторону срезов, 0,75 см, проложить первую строчку. Припуски шва срезать до 0,3 - 0,5 см и разутюжить. Деталь сложить лицевой стороной вовнутрь и проложить вторую строчку по размеченной линии шва, при этом обрезные края первого шва находятся внутри шва.

# Обработка изделий из тонких тканей

## Запошивочный шов

*Складываем детали лицевыми сторонами вовнутрь и стачиваем соответствующие срезы. Припуски шва заутюжить в одну сторону. Припуск, лежащий снизу, срезать до ширины 0,75 см. Припуск, лежащий сверху, срезать до 1,5 см и, подвернув до ширины 0,75 см, приметать. С лицевой стороны изделия притачать лежащий сверху припуск в край.*



# Проработка технологии изготовления изделия

## Варианты обработки верхнего края нижней юбки

*Было рассмотрено три варианта обработки верхнего края нижней юбки с обтачкой.*

### *1) Застежка на «потайную молнию»*

*Этот вид обработки не подходит, так как высокие разрезы и боковые швы короткие.*

### *2) Крючки*

*Предположили, что крючки могут расстегиваться во время танца*

### *3) Широкая резинка*

*а) Вставляется вовнутрь обтачки*

*б) Настрачивание эластичной тесьмы на верхний край с растяжением.*

# Проработка технологии изготовления изделия

## Варианты обработки верхнего края нижней юбки

*Мы выбрали обработку верхнего края нижней юбки **третьим способом** - широкой резинкой. Это наиболее простой и подходящий способ обработки. Верхний край будет плотнее прилегать к фигуре, если резинку вставить вовнутрь обтачки.*



**а) Вставить вовнутрь обтачки**



**в) Настрочить эластичную тесьму с растяжением на верхний край юбки на стачной машине**