

Проработка лучшей идеи

Проработка
конструкции

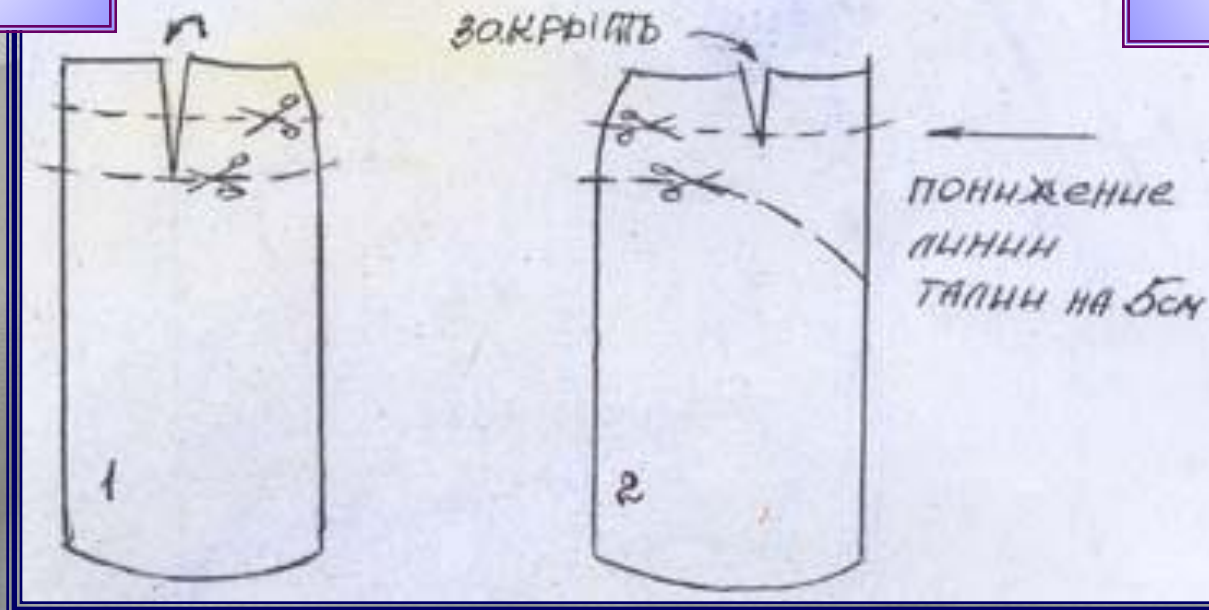
Проработка
технологии
изготовления
изделия

Проработка конструкции

Техническое моделирование кокетки верхней юбки

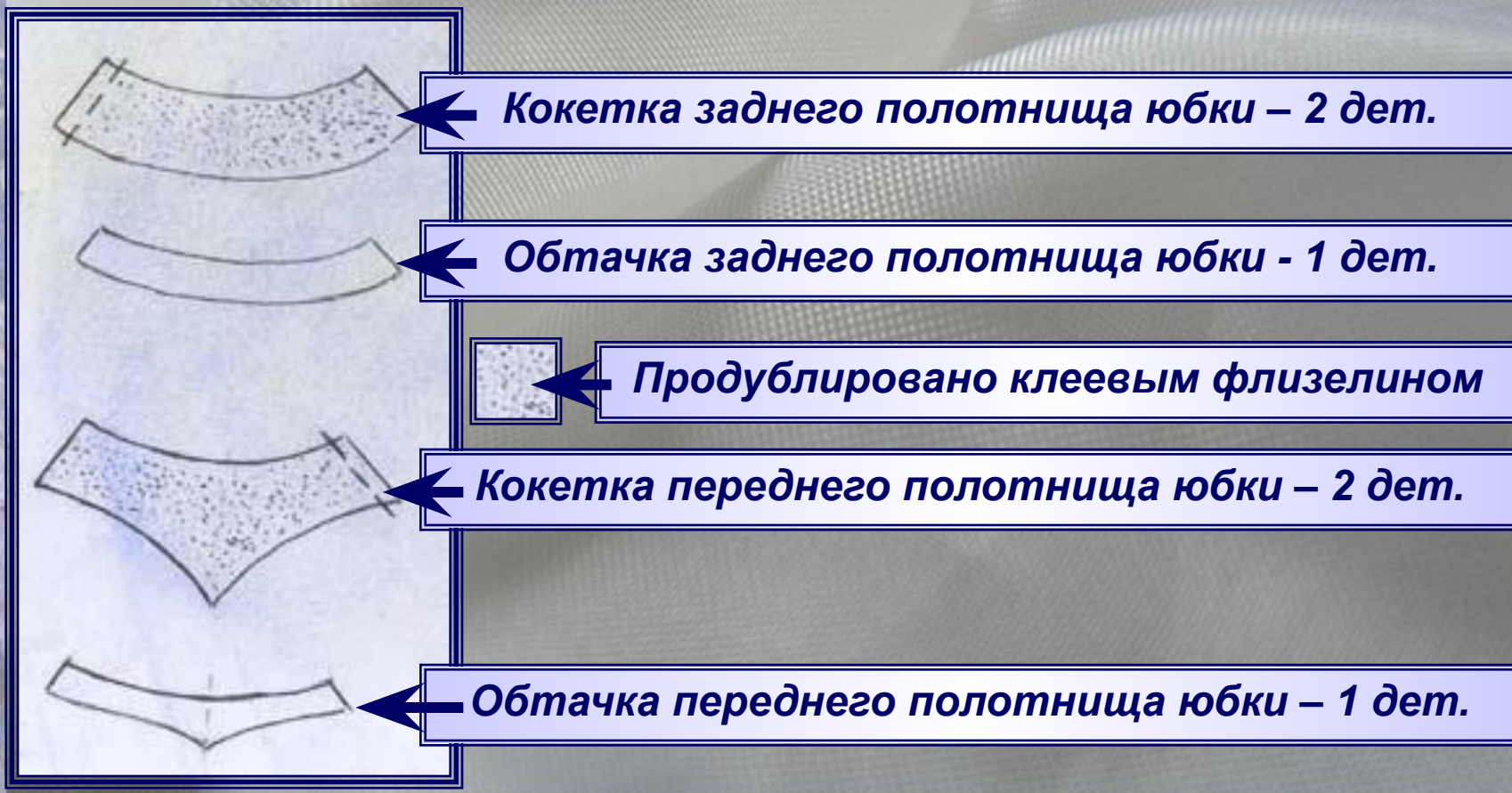
1. Заднее
полотнище
юбки

2. Переднее
полотнище
юбки



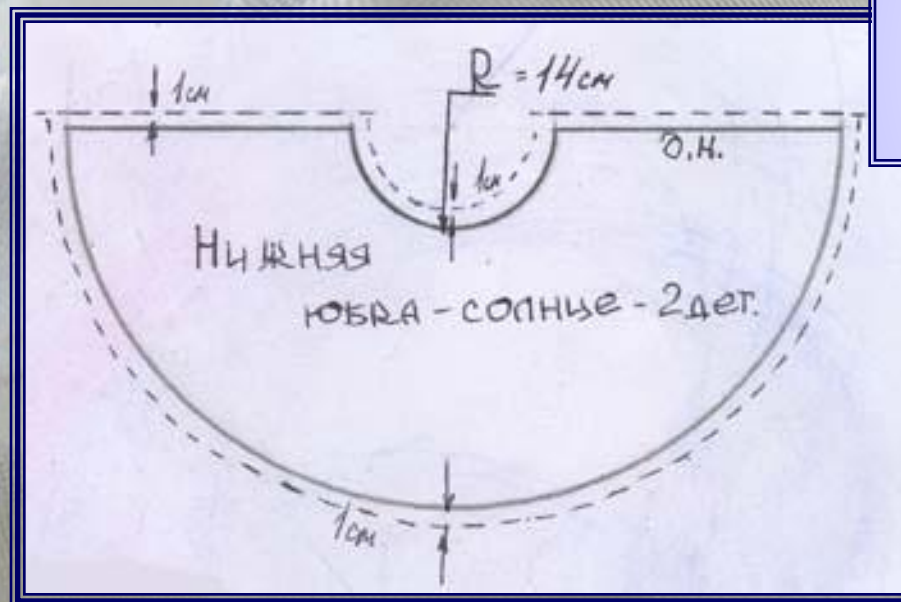
Проработка конструкции

Детали кроя из тафты



Проработка конструкции

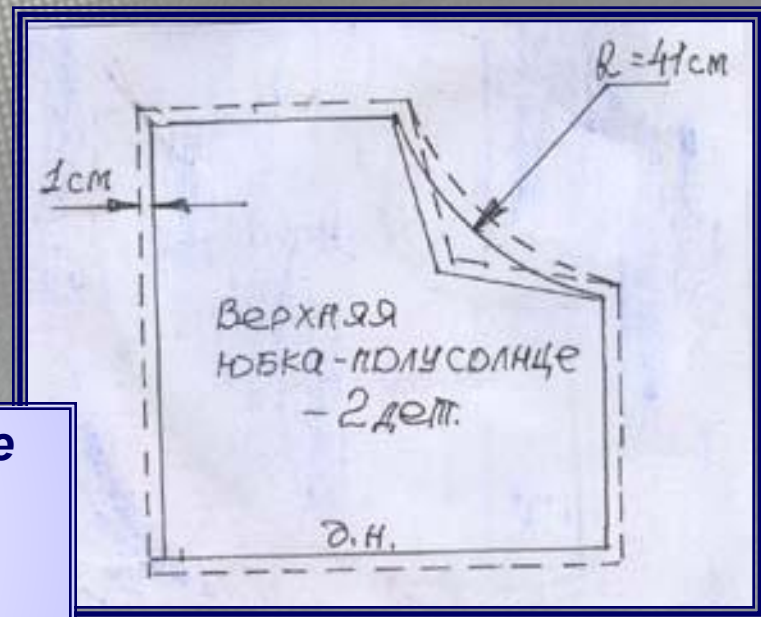
Детали кроя из шифона



Нижняя юбка-солнце

$$2\pi R = O_6 = 87\text{см}$$

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



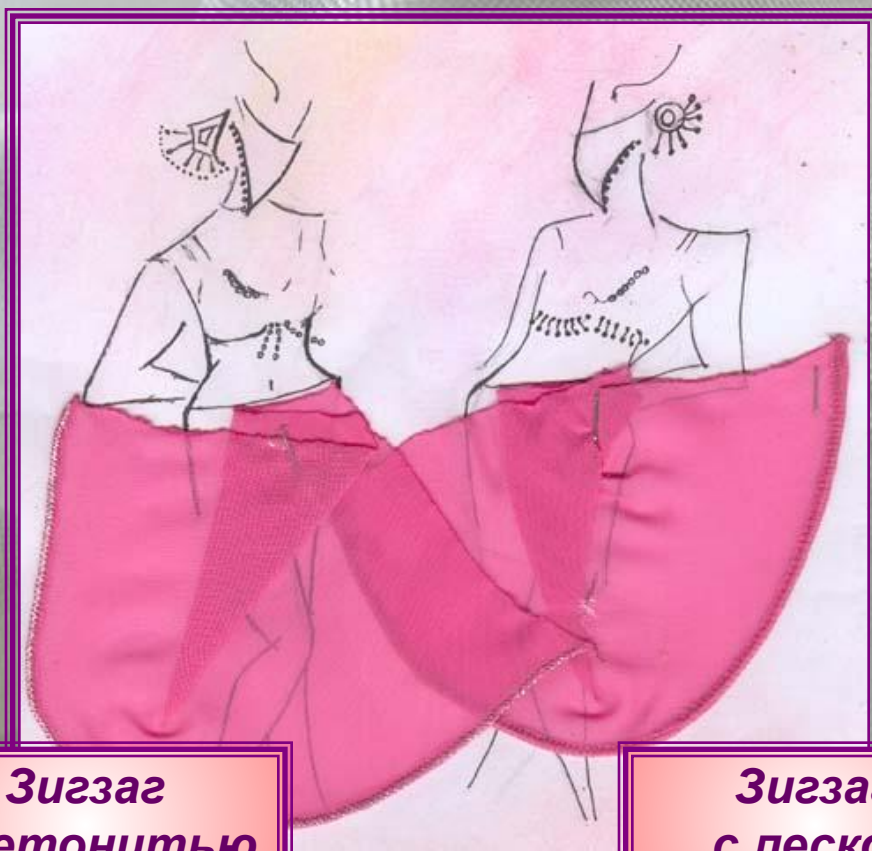
Верхняя юбка-полусолнце

$$\pi R = O_6 \cdot 1,5 \text{ (сборка)} =$$
$$= 87\text{см} \cdot 1,5 = 130\text{см}$$

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

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

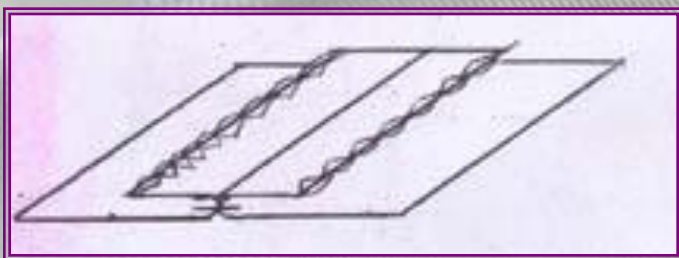
Запошивочный

Шов в подгибку с закрытым срезом

Двойной

Обработка изделий из тонких тканей

Стачной шов



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



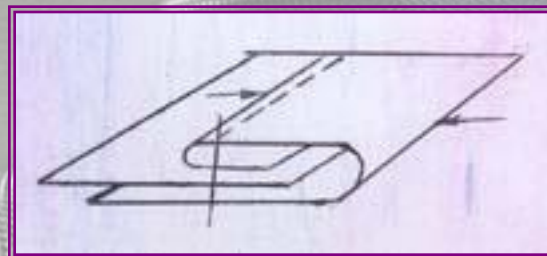
**Припуски шва срезать до
ширины 1,5 см,
разутюжить.**

**Припуски шва обметать
зигзагообразной
строчкой.**

Обработка изделий из тонких тканей

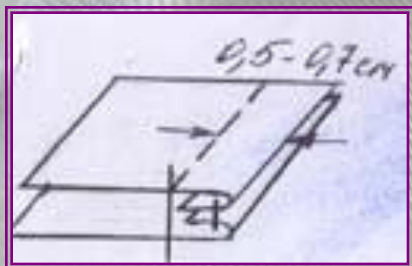
Шов в подгибку с закрытым срезом

**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

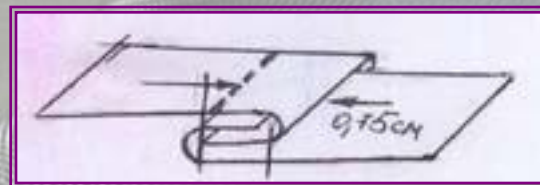


Детали сложить изнаночными сторонами вовнутрь и сколоть по размеченным линиям шва. Отступив от размеченной линии шва, в сторону срезов, 0,75 см, проложить первую строчку. Припуски шва срезать до 0,3 - 0,5 см и разутюжить. Деталь сложить лицевой стороной вовнутрь и проложить вторую строчку по размеченной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