

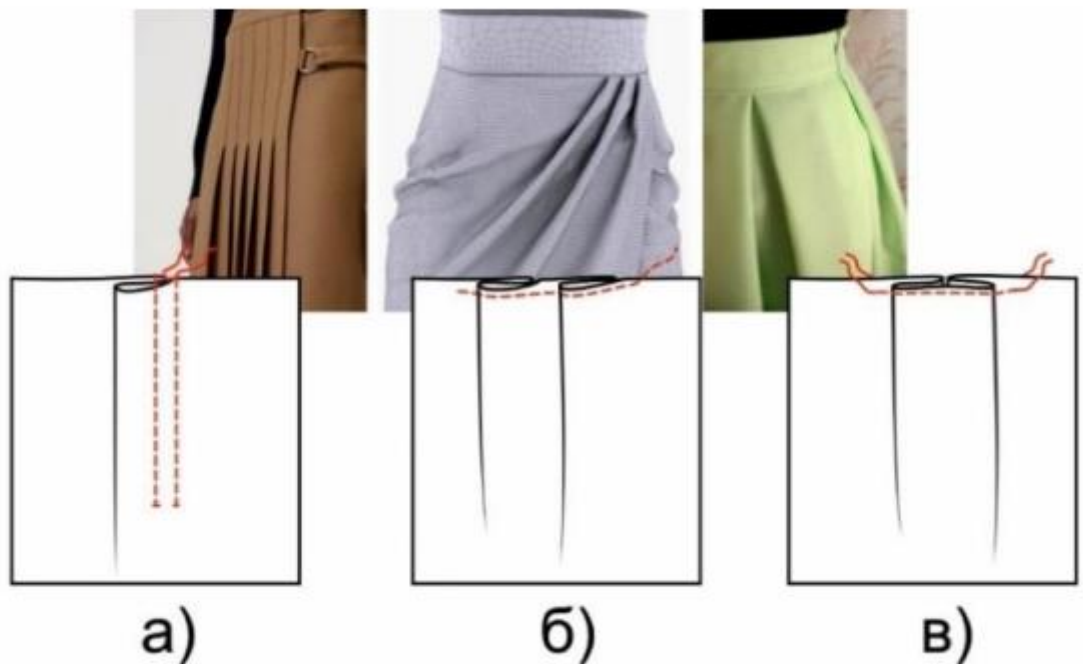
№ 1 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: Белдемше жасаудың технологиялық тізбегін құрастыру

Мақсаты: тігін бұйымының технологиялық кезектілігін құрастыру бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

1. Бүктелген белдемше моделінің сипаттамасын жасаңыз
2. Белгілі бір модельдік ерекшеліктері бар белдемше жасау тізбегін жасаңыз (сурет.1.14), қатпарлардың бір нұсқасын таңдаңыз.
3. Белдемше жасау жөніндегі нұсқаулық картаны толтыру (1.2-кесте).



1.14 сурет-қатпарлардың түрлері: а) бір жақты тігіспен бекітілген; б) перделеу; в) қарсы қатпарлар.

№ 2 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: белдемше ілгегін әртүрлі тәсілдермен өңдеу

Мақсаты: әр түрлі материалдардан белдемшелерді өңдеу тәсілдерін өңір асты, қауіпсіздік техникасы мен жұмыс орнын ұйымдастыру ережелерін сақтау бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

1. Шифоннан, жүннен жасалған костюм матасынан, зығыр матадан жасалған белдемше үшін «сыдырма таспамен» ілгекті өңдеу әдісін таңдаңыз.
2. Бекіткішті өңдеңіз.
3. Өңделген бекітпенің сызбасын жасаңыз.

Материалдар мен құралдар: белдемше бөлшектерін кесу, сыдырма, қайшы, жұмыс орны.

№ 3 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: белдемше жасау

Мақсаты: қауіпсіздік техникасы мен жұмыс орнын ұйымдастыру ережелерін сақтай отырып, әртүрлі модельдік ерекшеліктері бар белдемше жасау бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

1. Талаптарға сәйкес жұмыс орнын ұйымдастыру.
2. 1:2 масштабында алдын-ала дайындалған үлгілерге белдемше кесіңіз.

№ 1 практикалық жұмыстың моделін және бұрын жасалған нұсқаулық картасын қолдана отырып белдемше жасаңыз.

4. Қол, машина және үтіктеу жұмыстары кезінде қауіпсіздік техникасын сақтау.

Материалдар мен құралдар: белдемше бөлшектерін кесу, сыдырма, қайшы, жұмыс орны.

Әйелдер шалбарын өңдеудің технологиялық реттілігі

Шалбар-әйелдер шкафының ең ыңғайлы және танымал элементі.

Олар кесуге байланысты параметрлер бойынша жіктеледі, ұзындығы, материалы, мақсаты.

Сонымен қатар, шалбар әртүрлі қону деңгейлерімен жасалады:

1. Жоғары белді модельдер. Әйелдер арасында өте танымал, себебі олар фигураны көзбен түзетіп, талғампаз силуэт қалыптастырады.
2. Төмен қону кезінде-жамбаста отыру, әдетте кіндіктен кемінде 3 см төмен.
3. Орташа қону-бұл белдік сызығы кіндік деңгейінде немесе бірнеше сантиметрден төмен дәстүрлі модель. Әмбебап кесу, себебі ол дененің көптеген түрлеріне жарамды.

№ 4 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: эскизге сәйкес шалбарды өңдеу тізбегін құрастыру

Мақсаты: бұйымдарды дайындау кезектілігін құру дағдыларын қалыптастыру, әйелдер шалбарын жасау бойынша жұмыс түрлерін анықтау.

Тапсырма:

1. Шалбардың эскизін орындаңыз.
2. Шалбар моделінің сыртқы түріне техникалық сипаттама беріңіз.
3. Шалбарды өңдеудің технологиялық тізбегін жасаңыз.

№ 5 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: Әйелдер шалбарын жасау

Максаты: әртүрлі модельдік ерекшеліктері бар шалбар жасау бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру

Тапсырма:

1. Талаптарға сәйкес жұмыс орнын ұйымдастыру.
 2. № 4 практикалық жұмыстың үлгісі бойынша шалбарды кесіңіз.
 3. Қол, машина және үтіктеу жұмыстары кезінде қауіпсіздік техникасын сақтай отырып, әйелдер шалбарын (М 1:2) дайындау.
- Материалдар мен құралдар: шалбар бөлшектерін кесу, сыдырма, қайшы, жұмыс орны.

Ерлер шалбарын өңдеу ерекшеліктері

Шалбар ерлердің күнделікті және талғампаз киімдерінің әмбебап және ажырамас бөлігі болып табылады. Шалбар костюмнің бөлігі болып табылады, бірақ киімнің тәуелсіз түрі болуы мүмкін.

Шалбардың пішіні, ұзындығы және түсі негізінен сән бағытына байланысты. Қазіргі заманғы шалбар белдіксіз, кең немесе тар белдікпен,

белдіктің бір немесе екі ұзартылған ұштарымен, белдік белдіктерімен немесе белдіктерсіз, бүйірлік тігістермен және оларсыз, алдыңғы түймелермен немесе сыдырмамен ілмектермен болуы мүмкін. Бүйірлік қалталар бүйірлік тігістерде, алдыңғы жартастарда немесе алдыңғы жартылардың тігістерінде орналасуы мүмкін.

Ерлер шалбарын өңдеудің технологиялық реттілігі көбінесе әйелдер шалбарын жасау дәйектілігіне ұқсас. Дегенмен, ерлердің классикалық шалбарының өңделуін сипаттайтын белгілі бір айырмашылықтар бар. Осындай ерекшеліктердің бірі-шалбардың алдыңғы жартысын төсеу. Төсем шалбардың алдыңғы жартысындағы матадан кесілген,

бірақ

одан қысқа, әдетте, тізеден 15-20 см төмен.

Шалбар бөлшектерін тігуге дайындау жалпы ережелер бойынша жүзеге асырылады: құжаттамамен танысу; пішу бөлшектерінің болуын және олардың дұрыс кесілуін тексеру; пішу бөлшектерінде тоқыма ақауларының болуын бақылау; желілерді бір бөлшектен екіншісіне ауыстыру; ұсақ бөлшектерді өңдеу: ұстағыштарды, қалта бөлшектерін, жалғамаларды жалғау, бүкпелерді жалпы ережелер бойынша өңдеу және шалбарды ылғалды-жылумен өңдеу.

Ылғалды жылумен өңдеу. Шалбардың бөліктерін ылғалды жылумен өңдеу (ЫЖӨ) бұйымның үлгісіне, дизайнына, силуэт пішініне, материалдардың технологиялық қасиеттеріне байланысты. ЫЖӨ учаскелері мен әдістерін пішуші анықтайды.

ЫЖӨ шалбардың алдыңғы жартысы. Екі жартысы да үстелге оң жағын жоғары және бүйір бөліктерін жұмысшыға орналастырады, кесектерді біріктіріп, алдыңғы жақтарын ішке қарай бүктейді.

Сол сияқты, шалбардың алдыңғы бөліктері бөліктерді жұмысшыға

қарай бұрып, қадамдармен созылады.

Шалбардың сол жағында бірдей әдістерді қайталаңыз.

Шалбардың алдыңғы бөліктері бөлініп, әр бөлігі алдыңғы жағымен ішке қарай бөлек бүктеледі, сондықтан тізе сызығынан төмен аймақта бүйірлік кесу қадаммен сәйкес келеді; тізе сызығынан жоғары шалбардың

алдыңғы иілу сызығы тігістің соңына немесе бүктеменің бүгілуіне бағытталған. Тізе сызығынан жоғары, бүйірлік және қадамдар бірдей немесе сәйкес келмеуі мүмкін-бұл шалбардың дизайнына байланысты.

Шалбардың алдыңғы жартысын ылғалдандырып, адамның аяғының пішінін қайталайтын сызығын алу үшін тізе сызығынан төмен бүктеме бойымен бүгіңіз. Шалбардың әр бөлігінің екінші жағынан ДСҰ әдістерін қайталаңыз.

Егер жамбас аймағындағы шалбардың алдыңғы жартысының бүйір бөліктері дөңес пішінді болса, онда кесектерді түзету үшін осы аймақтағы

материалдың әлсіреуі пайда болады.

ЫЖӨ шалбардың артқы жартысы. Шалбардың артқы жартысы үстелге оң жағын жоғары қаратып, жұмысшыға қарай бүйірлік кесектермен қойылады.

Сол сияқты, шалбардың артқы бөліктері бөліктерді жұмысшыға қарай бұрып, қадамдармен кесіледі.

Шалбардың артқы жартысы бөлініп, әр бөлігі алдыңғы жағымен ішке қарай бөлек бүктеледі, сондықтан тізе сызығының астыңғы бөлігінде

бүйір және қадам бөліктері сәйкес келеді; тізе сызығының үстіңгі бөлігінде

шалбардың артқы иілу сызығы ортаңғы бөліктің үстіңгі бөлігіне бағытталуы керек (шалбардың үстіңгі бөлігінен 5...8 см).

ЫЖӨ шалбар еркін кесілген шалбарда, сондай-ақ ЫЖӨ-ге жатпайтын материалдардан жасалған шалбарда орындалмайды.

Шалбарларды өңдеу. Өңдеу бөлшектердің болуын тексеруден басталады: шалбардың алдыңғы жартысы, гульфик (ілгектің сол жағын сырып тігу) - негізгі матадан жасалған бөлік; көлбеу – негізгі матадан жасалған бөлік, көлбеу төсеу - төсеніш матадан жасалған бөлік.

Шалбардың алдыңғы бөліктерінің ортаңғы бөліктерін тегістеңіз.

Шалбардың алдыңғы жартысын алдыңғы жағымен ішке қарай бүктеп, кесектерді біріктіріп, ені 10 мм тігіспен тігіп, ілгектің ұзындығын анықтайтын бақылау белгісінен бастап, 30-40 мм қашықтықта қадамдарға жетпей аяқтаңыз.

Ілгектің сол жақ бөлігін ішкі және астыңғы бөліктері сыпырылған, ені 7-8 мм тігіспен рутабагульфикпен қайрайды. Тегістеу тігісі

гульфикке

ені 2 мм тігіспен реттеледі. Жиегі сырып тігіледі, жиегінің ені 2-3 мм.

Тегістеу тігісі шалбардың алдыңғы бөліктерінің ортаңғы тігісінің

жалғасы болуы керек. Олар үтіктейді, жіптерді алып тастайды. Бекіткішті гильзаға бекітіңіз. Бекіткішті бекітіңіз. Шалбардың оң жақ жартысына шалбардың сол жақ шеті қолданылады, ілгектің оң жақ жиегінің сызығымен біріктіріліп, түйреуіштермен бекітіледі. Ілгектің екінші жағын ілгек-сыдырма шетінен 2 мм қашықтықта гульфикке жалғайды. 25-35 мм қашықтықта гульфикті баптау сызығын сызыңыз. Алдыңғы жағында шалбардың сол жақ жартысына гульфик орнатыңыз. Көлбеу, негізгі және төсеніш бөліктері. Жіптерді алып тастаңыз, үтіктеңіз. Беткейдің ішкі бөліктерін сүртіңіз немесе жиектеңіз. Көлбеу ілгектің оң жақ жиегіне сыдырма ілгектің тігісінен 1-2 мм тігіспен қосылады.

Бекіткішті алдыңғы жағынан бекітіңіз, гульфик пен көлбеу теріс жағынан бекітіледі. Олар үтіктейді.

Шалбардың қадамдық және бүйірлік бөліктерін қосу. Бүйірлік және қадамдық бөлімдерді қосу жалпы ережелерге сәйкес жүзеге асырылады. Қадам тігістерін шалбардың үстіңгі бөлігін өндегеннен кейін өндеуге болады.

Шалбардың үстіңгі бөлігін өндеу. Ерлер шалбарының үстіңгі бөлігін өндеудің бірнеше әдістері бар.

Шалбардың үстіңгі бөлігінің сызығын нақтылаңыз және ілмектерді бекітіңіз. Олар 5 немесе одан да көп болуы мүмкін. Белдік бөлігі желімді төсеммен қайталанады.

Бұл өндеу әдісі үшін ілгекті өндеу реттілігі өзгереді: шалбардың алдыңғы бөліктерінің ортаңғы бөліктерін 30-40 мм қашықтықта қадамдарға жетпей тегістеңіз. Содан кейін көлбеу өңделеді.

Шалбарлардың оң жағына еңіс және жіліншік-сыдырманы жалғап тігеді және тігісін реттейді. Бекіткіштің сол жағын гильзамен бұраңыз.

Гульфикті шалбардың сол жағына бұрау шалбардың үстіңгі бөлігінің белбеуімен өңделгеннен кейін жүзеге асырылады.

Шалбардың орташа бөліктерін қосу. Шалбардың орташа тігісі кию кезінде айтарлықтай жүктемелерге ұшырайды, сондықтан шалбардың орташа бөліктерін біріктіру әсіресе берік болуы керек.

Шалбардың артқы ортаңғы бөліктері бойынша тігістің ені бірдей емес: кесіктердің үстіңгі бөлігінде ол астыңғы бөлікке (10 мм) қарағанда 40 үлкен (30 мм-ге дейін). Шалбардың сол және оң жақ жартысын алдыңғы жағымен ішке қарай бүктеп, белдіктің бөліктерін, тігістерін және үстіңгі жиектерін, белдік астарының астыңғы жиектерін, жалаушалардың тігістерін біріктіріп, сүртемін.

Егер белде тақ саны бар шалбар болса, онда орташа кесектерді жалғаған кезде шалбардың жартысына бір ілмек салынады. Ортаңғы тігісті өндегеннен кейін, белдіктің үстіңгі бөлімі жалпы ережелерге сәйкес белдікке орнатылады. Орташа кесуді жалпы ережелерге сәйкес тегістеңіз.

Шалбардың соңғы әрлеуі. Дайын шалбар бор мен жіптерден тазаланады және шеттерін байқайды, жіптердің ұштарын алдыңғы және

теріс жағынан кеседі. Шалбардың үстіңгі бөлігі арнайы тағанда, алдыңғы жағынан белдікті, садақты, жіпті, бүйір және артқы қалталарды және ортаңғы тігісті түзете отырып үтіктеледі. Содан кейін шалбардың астыңғы бөлігін үтіктеп, бүйірлік және қадамдық тігістерді біріктіріп, бүктемелерді қадам тігісі жағынан әр жартысына бөлек, ал бүйір тігістері жағынан екі жартысына бірге үтіктейді. Сонымен қатар манжеттер үтіктеледі және бумен пісіріледі.

Келесі қадам түймелер мен ілмектердің орналасуын белгілейді және сәйкесінше арнайы машиналарда өңделеді.

Бақылау сұрақтары:

1. Гульффик дегеніміз не?
2. Бөктері дегеніміз не?
3. Лея дегеніміз не?
4. Шалбардың жартысындағы сызықтар мен тілімдердің атауын көрсетіңіз.
5. Неліктен олар ЫЖӨ шалбарын орындайды?
6. Шалбардың алдыңғы және артқы бөліктерінің ЫЖӨ әдістерін сипаттаңыз.

№ 6 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: Ерлер шалбарын жасау

Мақсаты: қауіпсіздік техникасы мен жұмыс орнын ұйымдастыру ережелерін сақтай отырып, ерлер шалбарын жасау бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

1. Еңбекті қорғау талаптарына сәйкес жұмыс орнын ұйымдастыру.
2. Ерлер шалбарының бөлшектерін кесіңіз.
3. Қол, машина және үтіктеу жұмыстары кезінде қауіпсіздік техникасын сақтай отырып, ерлер шалбарын М 1:2 етіп жасау.
4. Талдау, орындалған жұмысы атап өтуге ең бейнетті тораптары үшін пысықтау. Бұл түйіндерді бөлек өңдеңіз және өтіңіз.

Материалдар мен құралдар: костюм матасы, ерлер шалбарының үлгілері, сыдырма, қайшы, жұмыс орны.

№ 6 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС **Тақырыбы:** Ерлер шалбарын жасау

Мақсаты: қауіпсіздік техникасы мен жұмыс орнын ұйымдастыру ережелерін сақтай отырып, ерлер шалбарын жасау бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

1. Еңбекті қорғау талаптарына сәйкес жұмыс орнын ұйымдастыру.
2. Ерлер шалбарының бөлшектерін кесіңіз.
3. Қол, машина және үтіктеу жұмыстары кезінде қауіпсіздік техникасын сақтай отырып, ерлер шалбарын М 1:2 етіп жасау.

4. Талдау, орындалған жұмысы атап өтуге ең бейнетті тораптары үшін пысықтау. Бұл түйіндерді бөлек өңдеңіз және өтіңіз.
Материалдар мен құралдар: костюм матасы, ерлер шалбарының үлгілері, сыдырма, қайшы, жұмыс орны.

№ 7 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: эскизге сәйкес көкірекше жасау кезектілігін құру
Мақсаты: бұйымдарды дайындау кезектілігін құрастыру бойынша дағдыларды қалыптастыру, кеудешелерді тігу бойынша жұмыс түрлерін анықтау

Тапсырма:

1. А4 форматындағы парақта әйел көкірекшесінің техникалық эскизін жасаңыз (алдыңғы және артқы көрініс).
2. Эскизге сәйкес модельдің сипаттамасын беріңіз.
3. Жилет жасау кезектілігін жасаңыз.
4. Жұмыс бойынша есепті презентация, баяндама түрінде ұсыну.

Ерлер жилетін өңдеу ерекшеліктері

Ерлерге арналған көкірекше куртка астында және жеке бұйым ретінде киюге арналған. Егер көкірекше тек күрте астында киюге арналған болса, онда артқы жағы матадан жасалған. Егер куртка болмаса, онда негізгі матадан. Кеудешенің бел сызығы бойынша арқаға жанасуы бүйір қондырылған екі белдікшемен қамтамасыз етіледі. Кейде артқы жағында белдіктер өңделеді. Егер олар болмаса, онда артқы жағының ортасында кесу жасалады. Көбінесе ер адамның көкірекшесінде жапырақшасы немесе жақтауы бар тілік қалталар қолданылады.

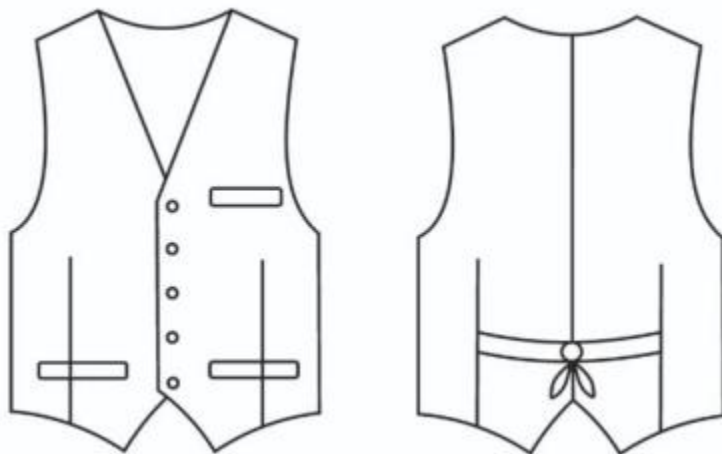
Көкірекше моделінің сипаттамасы

Ерлердің классикалық кеудешесі, бойы костюмді матадан жасалған, арқасы астарлы матадан (сурет.1.45).

Бойында екі бүйір және бір төс қалтасы бар. Арқасы ортаңғы тігіспен, бел сызығында екі бөліктен тұратын белдікшемен.

Белдікшедегі ілгек көкірекшенің енін реттеуге мүмкіндік береді.

Мойын үшбұрышты пішінді, жағасы жоқ. Бойдың бүйірлері мен астыңғы жағы "таза жиекке" өңделеді.

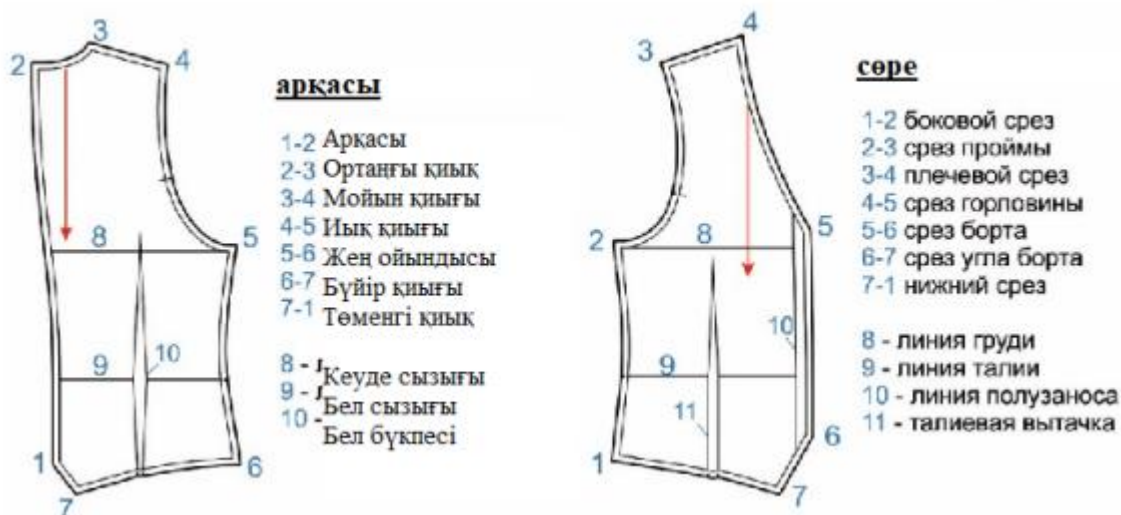


1.45 Сурет - Ерлер жилетінің сыртқы түрі

Техникалық эскизге сәйкес (сурет.1.45) және сыртқы түрінің сипаттамасы көкірекше пішінінің бөлшектері 1.46 суретте көрсетілгендей болады.

Көкірекше бөлшектерін дайындауға дайындау кезінде кесудің толықтығы мен дәлдігі тексеріледі. Бойы мен артқы бойдың үстіңгі жағы белдің бүйір бөліктерінде орналасқан.

Көкірекшені өлшеуге дайындау және өлшеуді жүргізу әйел көкірекшесіне ұқсас.



Сурет 1.46 - Негізгі матадан пішу бөлшектері және кесіктер мен сызықтардың атауы

Жапырақшаны өңдеу.

Үстіңгі жиегінің тігісін жапырақтан жиекпен (2 мм) түзетіңіз, үтіктеңіз.

Алдыңғы жағынан жапырақтың енін дайын түрінде нақтылаңыз, сызықты бөліктің теріс жағына өткізіңіз.

Төсемнің шеттері жапырақтың бүйір жиектеріне 2 мм қашықтықта жетпейтіндей етіп, жапырақшаның ұштарында жапырақтың енінің деңгейінде кесілген.

Қалтаны белгілеу бойдың алдыңғы жағында жүзеге асырылады,

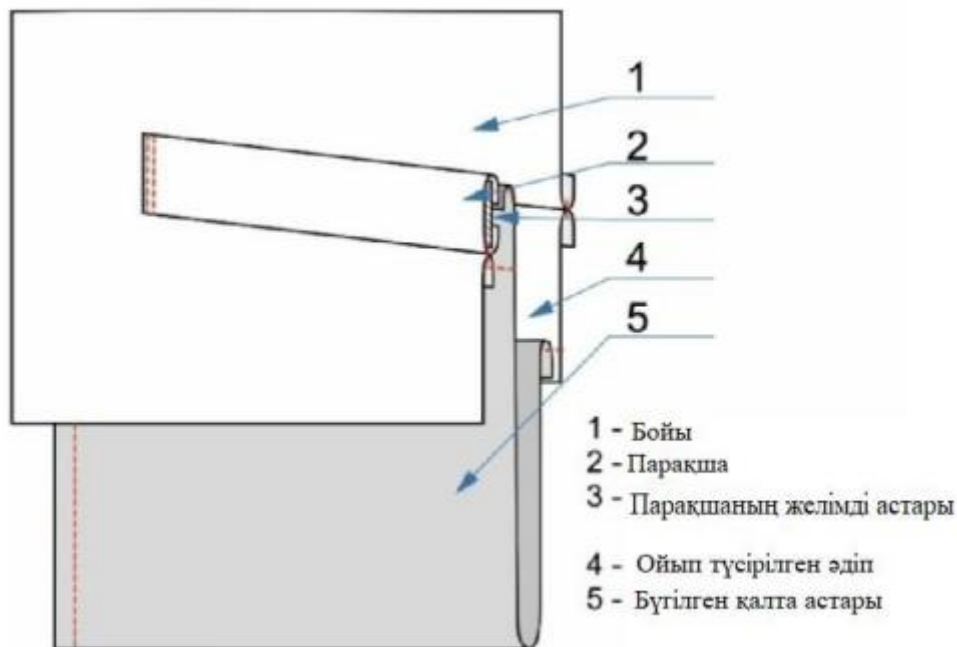
қалтаны белгілеудің үш сызығы салынады: бойлық – жапырақшаны бекіту сызығы және қалтаның ұзындығын шектейтін екі көлденең сызық.

Жапырақшаны жалғау. Бойдың алдыңғы жағына жапырақшаны алдыңғы жағымен және төңкерілген жиекпен, өткір бұрышпен – көкірекшенің ойығына салыңыз, матадағы өрнек сызықтары мен жапырақ пен бойдағы таңбалау сызықтары біріктіріледі. Төсемді бүгіңіз, белгі қойыңыз және жапсырмаға жапсырыңыз (сурет.1.47).

Үтіктелген бүйір жиектерінің тілімдерінде жапырақшалар алдыңғы бойға жалғау тігісіне 1 мм жетпей, оны жалғау тігісінің шегін кесіп тастайды. Тігістің ортаңғы бөлігі жапыраққа үтіктелген. Жапырақшаны төсеммен жабыңыз, түзетіңіз және оны алдыңғы бойға салыңыз, су ағызып, жапырақшаның тігісінен 1 мм жоғары қашықтықта салыңыз.

Қалта астарының екінші бөлігін кеудешенің алдыңғы бойсіне жалғау. Астардың екінші бөлігі бойдың алдыңғы жағына бетін төмен қаратып, жапырақшаның/астардың жалғау тігісінің тұсына түйістіріп қойып, жапырақтың алдыңғы ұшынан 2-4 мм қашықтықта тігісті бастап, жапырақшаның артқы ұшының деңгейінде аяқтай отырып, ені 10 мм тігіспен жалғайды. Тігіс үтіктелген. Бөлшектерді жалғау тігістерінің арасындағы алдыңғы бойні жалпы ережелерге сәйкес кесіңіз.

Төсемді қалтаның ұштарындағы бұрыштарды бір мезгілде бекіте отырып, ені 10 мм тігіспен тігеді. Жапырақтың ұштары машинамен немесе қолмен бекітілген.



Сурет 1.47 - Жапырақшалы қалтаны өңдеу

Егер көкірекшеде клапандары бар сыртқы қалта болса, онда клапандар пиджак клапандары сияқты жасалады. Клапандардың шеттері әрлеу тігісімен немесе ісінумен бекітіледі. Сыртқы қалталарды тегістеу жақтауына өндеген кезде олар алдын-ала ұзындығы бойынша үтіктеледі. Бойды үтіктеу. Кеуде аймағында дөңес алу үшін бойы жасалады.

Бойы алдыңғы жағын ішке қарай бүктейді, тесіктердің ұштарын біріктіреді, кесектерді теңестіреді және екі рет үтіктейді. Бірінші қабылдау. Екінші қабылдау. Бойы үтіктеу тақтасына өздігінен ойықпен орналастырылады, осылайша бойдағы кеуде қуысының ортасы тақтаның сопақ жиегінің ортасына сәйкес келеді, ал тақтада бүкіл иық бөлігі және бел сызығына дейін бүйірлік кесу болуы керек. Астар мен өңір қайыrmаларын өңдеу. Жүн матадан тігілген кеудешенің астарында астарлы матадан тігілген жапырақшасы бар ішкі қалта, ал жібек матадан тігілген кеудешенің астарында жапсырма қалта өңделеді. Әр түрлі жібек маталардан жасалған жилеткада көп қабатты қалталар жасалмайды, себебі олар өнімді ауырлатады, сондықтан мұндай жилеткада жалған қалталар жасалады. Астыңғы бөлікті өңір асты және тегістеу бөліктерді теңестіріп, бөліктерден тегістеледі. Тігістің ені 5-7 мм. Жалғамалардың жалғау тігістері үтіктелген, бөлшектері үтіктелген. Бөлшектердің ішкі бөліктері үлгілермен тексеріледі, артық бөлігі кесіледі. Жалғамалардың тігістері ішкі және сыртқы тілімдерден 10 мм қашықтықта кесіледі.

Бақылау сұрақтары:

1. Киімнің негізгі бөліктері мен төсеніш бөліктері қандай материалдардан жасалған?
2. Сыртқы қалтаны көкірекшеде жапырақшамен өңдеудің технологиялық реттілігі қандай?
3. Негізгі матадан, бойынан жасалған бойды өңдеудің технологиялық реттілігі қандай?
4. Көкірекшенің бүйір бөліктерін өңдеудің технологиялық реттілігі қандай?
5. Кеудешенің борттық тілімдерін өңдеу кезінде қандай техникалық шарттарды сақтау қажет?

№ 8 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: Ерлер кеудешесін жасаудың технологиялық кезектілігін құрастыру

Мақсаты: бұйымдарды дайындау кезектілігін құру, кеудешелерді тігу бойынша жұмыс түрлерін анықтау дағдыларын қалыптастыру.

Тапсырма:

1. А4 форматындағы парақта (алдыңғы және артқы көрініс) ерлердің жеке көкірекшесінің техникалық эскизін жасаңыз.
2. Эскизге сәйкес модельдің сипаттамасын беріңіз.
3. Жилет жасау кезектілігін жасаңыз.
4. Жұмыс бойынша есепті презентация, баяндама түрінде ұсыну.

Пальто өңдеудің технологиялық реттілігі.

Пальто - бұл сыртқы киім және кез-келген әйелдің гардеробының ажырамас бөлігі.

Бастапқыда пальто бастапқыда еркек болатын. Алайда, жылдар өте келе ыңғайлы және функционалды өнім әйелдердің назарын аударды және 19 ғасырда әйелдер пальтосының "бейімделген модельдері" пайда бола бастады.

Бүгінгі таңда тігін өнеркәсібі силуэт, кесу, қолданылатын материал және т. б. бойынша көптеген әйелдер пальтосын шығарады.

Әйелдер пальтосына арналған жүн және жартылай жүн материалдарының өзектілігін ескере отырып, өндіріс технологиясының өзіндік ерекшеліктері бар.

Пальто сыртқы түрінің сипаттамасы

Әйелдердің маусымдық пальтосы (сурет.1.52), жартылай жүн матадан, жартылай қынамалы силуэтті, жеңі қондырмалы пішілген, ұзындығы иін сызығынан төмен, орталық 5 торланған ілмек пен 5 түймесі бір қаусырмалы түймелігімен, астарлы.

Алдыңғы бойдың қолтық ойындысынан шыққан кеуде бүкпесі және бел бүкпелері бар, бүйірінде қақпақшалы тілік қалталары қиғаш орналасқан.

Артқы бойы ортаңғы тігіспен, астыңғы жағында шлицамен, иық бүкпесі және бел бүкпелері және 2 түймеге түймеленетін белдікше бар. Жеңі қондырмалы, екі тігісті. Жағасы қайырмалы.

Өңір шетіне, жаға қырына, қақпақшалаға, белдікшеге әрлеу тігісі салынған.

Техникалық эскизге сәйкес (сурет.1.52) және сыртқы түрінің сипаттамасы 1.53-суретте көрсетілгендей пальто кескінінің бөлшектері. 1.6 және 1.7-кестелерде үстіңгі және астыңғы бөліктің бөлшектеріндегі ортақ жіптің немесе негіз жіптің бағыты көрсетілген.



Сурет 1.52 - Әйелдер пальтосының техникалық эскизі

Кесте 1.6-негізгі матадан жасалған бөлшектердегі негіз жіптерінің бағыты

Пішім бөлшектерінің атауы	Негізгі жіптердің бағыты	Рұқсат етілген ауытқулар, %
Алдыңғы бой	Жіңішке қапсырма сызығына параллель	0\1
Арқасы	Орта сызыққа параллель	0,5\2
Өңір қайырмасы	Үстіңгі ілмектен түбіне дейін сыртқы кесуге параллель	0\2
Жеңнің үстіңгі бөлігі	Алдыңғы кесектің ұштарын жалғайтын сызыққа параллель	0\2
Жеңнің астыңғы бөлігі	Алдыңғы кесіндінің үстіңгі және астыңғы бұрыштарын қосатын сызық бойымен	0\2
Үстіңгі жаға	Жағаның ортасында	0\1
Астыңғы жағасы	Раскеп сызығына параллель	0\20
Клапан, жапырақ, жапсырма қалта	Бойдың негізімен сәйкес келеді	0\8
Қалтаны сырып тігу	Бөліктің ұзындығы бойынша	0\3

Кесте 1.7-астарлы матадан жасалған бөлшектердегі негіз жібінің бағыты

Бөлшектердің атауы	Негізгі жіптің бағыты	Рұқсат етілген ауытқулар, %
Алдыңғы бой	Лацканның бүгілу сызығынан төмен учаскедегі бортты кесумен қатар	0\5
Арқасы	Орта сызыққа параллель	0\5
Жеңнің үстіңгі бөлігі	Алдыңғы бөліктердің үстіңгі және астыңғы бұрыштарын жалғайтын сызыққа параллель	0\8
Жеңнің астыңғы бөлігі	Алдыңғы бөліктердің үстіңгі және астыңғы бұрыштарын жалғайтын сызыққа параллель	0\8

Бөксе бөлшектеріндегі негіз жіптері негізгі бөліктердегі негіз жіптерімен сәйкес келеді (1.6-кесте).

Әйелдер пальтосын жасаудың технологиялық реттілігі пальто үлгісімен, оны жасау ерекшеліктерімен және үстіңгі, астыңғы және бөкселердің бөліктерінің болуын тексерумен басталады. Қадалар мен негіз жіптерінің бағытын, кесу бөлшектерінде сыртқы ақаулардың болуын тексеріңіз. Бақылау белгілерінің болуын және дұрыстығын тексеріңіз.

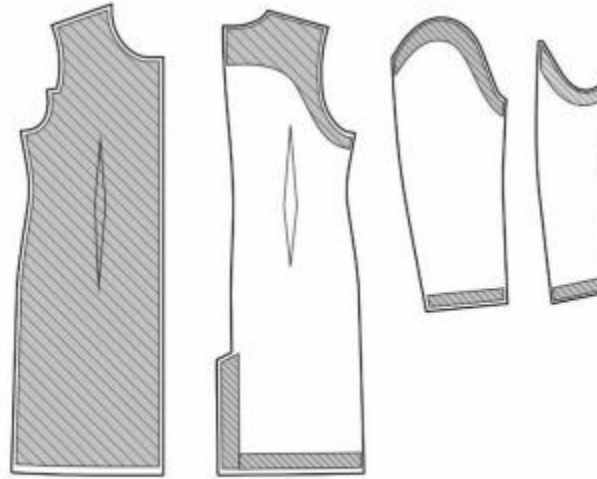
Өнімнің үстіңгі бөлігінің бөліктерін үтіктеңіз.

- жіңішке қапсырма сызығы, лацканның майысуы, қалта сызығы, арқа және жең алдыңғы бойсінің астыңғы бүгілісі бойынша.

Пальто бойын, артқы бойын және жеңдерін қайталау. Пальто бойын сыртқы түрін жақсарту, пішінін сақтау және нәтижесінде киюдің ұзақтығы үшін қайталаңыз.

Фронтальды қайталану - бұл бөлшектердің бүкіл бетіне немесе ішінара төсеу бөлшектерімен байланыс. Қайталау пресс немесе темірмен жүзеге асырылады. Бүкпелерді тегістегенге дейін негізгі бөлшектерді қайталаңыз. Тығыздағыштың бөліктері негізгі бөліктерден 3-5 мм-ге аз кесіледі, осылайша тығыздағыштың шеттері 1-2 мм-ге түйіспеге енеді

- (сурет.1.54). Қайталау кезінде келесі талаптарды сақтау қажет:
- негізгі бөліктің тілімдеріне қатысты төсемнің дұрыс орналасуы, бүкпелердің, кедір-бұдырлардың болмауы;
 - бүкіл беті бойынша қосылыстың беріктігін қамтамасыз ету;
 - желімдеу режимдерін сақтау;
 - алдыңғы жағына жабысқақ массаның енуінің болмауы.



Сурет 1.54 - Пальто бөлшектерін қатырмалау

Бойды ылғалды жылумен өңдеу. Бірінші қабылдау. Лацкан аймағында үтіктеу. Бойы үстелге лацканмен жұмыс істейтін адамға қойылады, бүктеу сызығы үстелдің шетіне параллель өтуі керек. Екінші қабылдау. Ілмектер аймағында үтіктеу. Бойы үстелдің шетіне параллель орналасқан және ілмектер аймағында үтіктелген. Үшінші қабылдау. Мойын аймағында үтіктеу. Бойы орналастырылған, ал үстелдің мойны мен иық бөліктері жұмыс істеп тұрған, мойнында пайда болған бос, ал иық бөлімдері үтіктелген. Төртінші қабылдау. Жең ойындысы саласын үтіктеу. Жең ойындысы бойынша кеңейтім үтіктеледі.

Кеуде аймағында дөңес қалыптастыру. Әйелдер пальтосының кеудесіне дөңестік беру үшін үстелге бүйір қайырмалары жайылады. Бұл жағдайда бойдың бүйір бөлігі көтеріліп, кеуде қуысының ортасында бүгіледі. Кеуде қуысы мен бойдың астыңғы бөлігін үтіктеңіз (сурет.1.55). Иілуді тексеру үшін бойдың бөліктері үстелге жұмысшыға қарай орналастырылады және жартылай аралық сызық бойымен бүгіледі.

Дұрыс үтіктеу кезінде бүйір бөлігі жартылай өңір сызығына параллель орналасуы керек.

Артқы бойды ылғалды жылумен өңдеу. Пальто артқы жағын ылғалды-термиялық өңдеу, Ең алдымен, қолданылатын материалға және өнімнің силуэтіне байланысты. ЫЖӨ артқы бойының нұсқалары 1.56-суретте көрсетілген.



Сурет 1.55 - Пальто алдыңғы бойсін қалыптау

Өнімді өлшеуге дайындау келесі кезендерді қамтиды:

1. Алдыңғы бойы қайталанады.
2. Бүкпелері өңделеді.
3. Бойды, артқы бойды орындайды.
4. Жең ойындысы және мойын саласында қайталанады.
5. Артқы бойының құрамдас бөліктері торланады.
6. Бүйірлік, иық бөліктерін алып тастаңыз.
7. Астыңғы жақтың бөліктерін тегістеңіз, үтіктеңіз.
8. Астыңғы жағаны қайталаңыз.
9. Өнімнің түбін байқаңыз.
10. Жеңдердің алдыңғы бөліктерін тегістеңіз және үтіктеген кезде тартқышты орындаңыз.
11. Жеңдердің шынтақ бөліктерін алып тастаңыз және түбін байқаңыз.
12. Астыңғы жағаны орындайды.
13. Астыңғы жағаны мойынға салыңыз.
14. Оң жақ жеңді шұңқырға салыңыз. Егер тапсырыс берушінің фигурасы үлгілік болмаса, онда екі жең де сырып тігіледі.
15. Үстіңгі иық төсемдерін бекітіңіз.

Ортасында тігісі бар артқы жағын өңдеу. Иық тігістерін жалпы ережелерге сәйкес өңдеңіз.

Артқы бойының орта үзіктері торланады. Тігістің ені 10 мм. Торлау тігістерін алып тастаңыз. Ортаңғы тігістің артықшылықтары үтіктелген. Іргелес және жартылай іргелес силуэттердің өнімдерінде артқы жағы ойық аймағында орналасады. Үтіктеу арқылы бір жағынан және екінші жағынан 80-100 мм бүйірлік кесудің басталуы және Люк аймағын алады.

Артқы жағын бір жағынан және екінші жағынан бел аймағындағы бүйірлік бөлімдерге тартыңыз.

Ортаңғы тігісте артқы жағын өңдеу. Кесілген шлицаларды өңдеуге арналған кеңдік қарастырылған. Слоттың ұзындығы модельге байланысты. Бастау үшін, слот сызықтары мен астыңғы сызық сызыңыз. Шлицадағы жабысқақ тығыздағыш артқы жағының сол жағындағы шлицаның иілу сызығынан 10 мм, артқы жағының оң жағында – шлицаның кесуінен 10 мм қашықтықта орналасқан. Астыңғы жағында тығыздағыш төселеді, ол астыңғы аяғындағы мөлшерден 10-15 мм аз болуы керек.

Кесектерді шлица мен мойынға созудан қорғау үшін ені 30-40 Мм жиек салынады.

Арқаның бөліктерін торлау жағынан 10 мм шлицаның үстіңгі тілімдеріне жетпей, торлау тігістерінен 1 мм қашықтықта тегістейді. Тегістеу тігісі үтіктелген. Үстіңгі сызық 2-3 мм сызыққа жетпейді. Артқы тігістің тігістері толық бекітілгенге дейін үтіктелген. Шлицаның үстіңгі бөлігі артқы ортаңғы тігіс сызығынан 45 градус бұрышта орналасқан қос машина тігісімен бекітіледі. Бекіту тігісінің ұзындығы 30-40 мм. Машина тігісінің астына бекіту кезінде шлицаның оң және сол жағындағы кеңдік түсуі керек.

Қалталарды өңдеу материалдың қасиеттерін ескере отырып, жалпы ережелерге сәйкес жүзеге асырылады.

Борт пен түбінің сызығын нақтылау. Бүйір мен астыңғы сызықты нақтылау үшін өнім ішкі жағына бүктеледі, тігістер, бүйір қалталар, тігістер біріктіріледі. Өнім үстелге оң жақ алдыңғы боймен жоғары қаратып орналастырылады.

Қосалқы лекало бойынша лацканның, борттың пішінін, лацканның майысу сызығын белгілейді және Кемер нүктесін нақтылайды.

Белгіленген сызықтар жұп бөлікке ауыстырылады.

Жиектерді төсеу. Бүйір мен лацканның шеттері созылмауы үшін жиегін салыңыз.

Оң жақ бойда өңір асты төменнен жоғарыға, сол жақ бойда жоғарыдан төменге бағытталған. Бірінші тігіс лацкан бұрышының биссектрисасына, ұзындығы 10-15 мм түзу тігістермен, 20-25 мм бұрышқа

жетпей салынады. Екінші сызық кесіндіден 10-15 мм қашықтықта, қиғаш

тігістермен, тігістердің ұзындығы 15-20 мм болатын лацкан мен борттың бойымен салынады. Өңір асты шілтерге отырғызылады. Қону жиекті алу үшін қажет, тігістің айналуы және қаптаманың аймағына еркін орналастыру.

Қону: үтіктің шетінен кесектерден 15-20 мм қашықтықта үтіктеңіз.

Темір қонуды жылжытпау үшін борттың учаскелерінде қайта

орнатылады және тоқтайды.

Бортты сырып тігу. Алдымен борттың үстіңгі және астыңғы бұрыштарын қосалқы үлгі бойынша тегістеу сызықтары қолданылады. Оң жағы төменнен жоғарыға, ал сол жағы жоғарыдан төменге қарай бұралған. Өңдеу тігісімен бортты өңдеу кезінде сырып тігу ені 3 мм, бортты "таза шетіне" өңдеу кезінде 6-7 мм.

Егер бұйымда ернеулер бойынша жиек салынса, онда сырып тігу жиектен 1 мм қашықтықта орындалады.

Ұшып кететін астары бар бұйымдарда борт түбін кесуге параллель 3-5 мм ауытқи отырып және ішкі кесіндісіне 10 мм жетпей, астыңғы сызыққа дейін қайрайды. Соңында жол бекітіледі. Астыңғы сызықтан кесуге дейін өңір асты мүмкіндігі кесіледі.

Бұйымның борттары мен түбін түпкілікті өңдеу. Бортты тегістеу тігістері үтіктелген. Егер мата қатты құлап кетпесе, тігістер арнайы блокқа үтіктеледі.

Астыңғы жағаның мойнымен тігіс тігісімен қосылуы. Алдымен астыңғы жағаны мойынға сүртіңіз. Астыңғы жақ өнімге қолданылады, алдыңғы жақтарын біріктіріп, астыңғы жақ алдыңғы бойсінің бөліктерін мойын бөлігімен теңестіреді, артқы және ортаңғы тігістердің үстіңгі жақтарын біріктіріп, түйреуіштермен сындырады. Жағаның ұштары нүктелермен біріктіріледі.

Өңір асты раскептердің үстіңгі жағасымен біріктіріліп, түйреуіштермен бұралған.

Астыңғы жағаны мойынға торлау және іріктемелерді раскептер желісі бойынша үстіңгі жағамен қосу бір қабылдаумен орындалады. Сол жақ раскептен бастаңыз. Содан кейін астыңғы жағаны сыпырып, оны иық тігістерінің үстіне (иық сызығынан артқы жағына 15-20 мм қашықтықта және алдыңғы бойға қарай 30-40 мм) 5-7 мм бұйымның иық бөлігінің бүйірінен ұшып кету үшін отырғызады. Мойын 50-60 мм кемерден ауытқып, отырғызылады; астыңғы жағаның қону мөлшеріне – 5-7 мм, бұл клавикулалардың сәйкес келуіне арналған.

Астыңғы жағаны жіпті үзбей, сол жақ раскептен бастап, раскептердің жіктерін бір тігіспен бір мезгілде тігіп, мойнына қондырады.

Тігістің ені 10 мм. Астыңғы жағаны торлау және раскептерді торлау тігістерін алыңыз. Жапсыру тігісі бұйымды жұмыс істеушіге жағамен орналастыра отырып, арнайы бағанға үш рет үтіктейді:

- құқықтық раскептің тігісін кертпеге дейін үтіктейді;
- астыңғы жағаны мойынға тағу тігісін сол жақтан оң жаққа дейін үтіктейді;
- сол жақ раскептің тігісінің тігістерін үтіктейді.

Бақылау сұрақтары:

1. Пальто бөлшектеріндегі ортақ жіптің бағытын көрсетіңіз.
2. Іргелес силуэттің ортасында ортаңғы тігісі бар пальтоның артқы жағы қалай ылғалды-термиялық өңделеді?

3. Пальто ассортиментіндегі шлицалардың мақсаты қандай?
4. Шлицаны өндеуді өңір асты неге байланысты?
5. Тігістегі борттық төсемнің мақсаты қандай?
6. Жиек салынған пальто бөліктерін атаңыз.
7. Жиек төсеу кезінде борттың бір бөлігі қандай мөлшерде отырғызылады?
8. Өнімнің қандай бөліктері өңір қайырмалары деп аталады?
9. Қай бөліктің жағынан лацкандардың шеттері сырып тігіледі? Неліктен?
10. Астыңғы бұрыштарды өндеу әдістерін өңір асты неге байланысты?

№ 9 ПРАКТИКАЛЫҚ ЖҰМЫС

Тақырыбы: екі тігісті жең өндеу

Мақсаты: екі тігісті жеңді өндеу және оны астармен қосу бойынша практикалық дағдыларды қалыптастыру.

Тапсырма:

- 1.Еңбекті қорғау талаптарына сәйкес жұмыс орнын ұйымдастыру.
 2. 1:2 масштабында жеңнің үстіңгі, астыңғы және бөксе бөліктерін кесіңіз.
 3. Қол машина және үтіктеу жұмыстары кезінде техникалық шарттар мен қауіпсіздік техникасын сақтай отырып, жеңдерді өндеуді орындау.
- Материалдар мен құралдар:** жеңнің бөлшектерін, жеңнің астын, қайшыны, жұмыс орнын пішу.

Ерлер пиджагын өндеудің технологиялық реттілігі

Ерлер пиджактың сыртқы түрінің сипаттамасы (сурет.1.73).

Ерлерге арналған пиджак бір қаусырмалы, жартылай жүн матадан жасалған, жартылай қынамалы силуэтті, орталық ілгегі 2 ілмекке және 2 түймеге түймеленеді.

Бел деңгейінде ойып тігілген және кесінді бүйірі және "клапанды рамкаға" ойылып салынған қалталары бар бойы. Сол жақ бойда бұрыштары бар "жапырақшасы бар" кеуде қалтасы өңделген.

Арқасы шлицамен аяқталатын орта тігіспен. Үстіңгі кесіндідегі шлицалар көлбеу әрлеу тігісімен кесіледі.

Жеңі қондырмалы, екі тігісті. Шынтақ тігісі 3 сәндік ілмектер өңделетін және 3 түймелер тігілетін шлицамен аяқталады.

Пиджак түріндегі жаға мен лацкан, лацканның бұрышында-сәндік Ілмек.

Астары – астыңғы жағына жалғап тігілген. Астардың үстіңгі бөлігінде оң және сол жақ бойында "рамкаға" қалталар өңделген, үстіңгі рамкаға Үшбұрыш салынған.

Үстіңгі қалтаның астындағы сол жақ бойда "жапырақшалы" екінші қалта өңделеді.

Техникалық эскизге сәйкес (сурет.1.73) және күртешенің пішу бөлшектерінің сыртқы түрінің сипаттамасы 1.74-1.77 суреттерде

көрсетілгендей болады. Ортақ жіптің немесе негіз жіптің бағыты 1.1-кестеде келтірілген.



Сурет 1.73 - Ер пиджактың сыртқы түрі

Кесте 1.8-негіз жіптерінің бағыты

Бөлшектердің атауы	Негізгі жіптердің бағыты	Рұқсат етілген ауытқулар, %
Арқасы	Артқы жағының орта сызығында, бел сызығынан түбіне дейін	0.5\2
Алдыңғы бой	Үстіңгі топсадан астыңғы жағына дейінгі жартылай жолақ сызығына параллель	0\1
Жеңнің үстіңгі жартысы	Жеңнің алдыңғы тігісінің үстіңгі және астыңғы бұрыштарын жалғайтын сызыққа параллель	1\4
Астыңғы жартысы Жең	Жеңнің алдыңғы тігісінің үстіңгі және астыңғы бұрыштарын жалғайтын сызыққа параллель	2\6
Астыңғы жағасы	Раскеп сызығына параллель	0\0
Үстіңгі жаға	Ортаңғы сызыққа параллель	0\2
Өңір қайырмасы	Үстіңгі топсадан астыңғы жағына дейінгі жартылай жолақ сызығына параллель	0\5
Астар	Үстіңгі бөліктің бөлшектері сияқты	
Жеңге астар	Үстіңгі бөліктің бөлшектері сияқты	0\1

Пиджак алдыңғы бойсінің бөліктері тартқыштарды тегістегенге, кесінді бүйірлерді жалғауға және т. б. дейін фронтальды қайталануға жатады. Егер модельге сәйкес бойы мен бойдың астыңғы бұрыштарын қосымша нығайту қажет болса, онда жұқа жабысқақ материалдан қосымша

бөліктер желім төсемінің үстіне жабыстырылады.

Қысқартылған борттық тығыздағыш бірнеше бөліктен тұрады. Олар оны бойдың үстіңгі бөлігінің пішінімен кесіп тастайды, сондықтан оның алдыңғы бөлігі 10 мм қашықтықта лацканның иілу сызығына жетпейді, негіздің жіптері бөлік бойымен өтеді.

Борттық төсемнің қосымша қабаты (төсем) төсемнің негізгі бөлігінен алдыңғы және иық бөліктері бойынша 10 мм - ден 30-40 мм-ге дейінастыңғы тілім бойынша кесіледі; негіздің жіптері алдыңғы тілімнің білігінен өтеді.

Иық төсемі бүйір төсемінің (төсемнің) қосымша қабатынан 10 мм-ге дейін иық бөлімі бойынша кесіледі; иық төсемінің ұзындығы ойық сызығы бойынша шамамен 80-90 мм; негіз жібі қиғаш бағытта өтеді. Қысқартылған борттық төсемнің негізгі бөлігіне иық төсемі қолданылады және оның үстіне - борттық төсемнің қосымша қабаты, барлық бөліктер машина тігістерімен қосылады.

Кесінділерді созудан қорғау және артқы жағының құрылымдық сызықтарын мойын мен астыңғы жағынан сақтау үшін, өңдеуге арналған кеңдік учаскелеріне шлицалар жабысқақ жабындымен төселеді, оларды артқы жағына, темірге қосып, 3 мм аралықтан ауытқиды.

Үстіңгі жаға тығыздағышпен қайталанады, оны тірек бөлімдерінен және раскептерден 3 мм, ұшу кезінде – жағаның ұштарын иілу сызығына дейін 15 мм орналастырады.

Клапандардағы тығыздағыш секциялардан 3 мм қашықтықта орналасқан. Тығыздағыштағы негіз жіптері негізгі бөліктердегі негіз жіптерімен сәйкес келуі керек.

Жапырақтағы тығыздағыш үстіңгі және астыңғы бөліктерден 1 см қашықтықта орналасқан, негіздің жіптері бөлік бойымен өтеді.

Бойды өңдеу. Пиджак дизайнына байланысты бойында екі тігіс болуы мүмкін - бүйір және алдыңғы. Өнім бел сызығындағы фигураға жақсырақ сәйкес келуі үшін алдыңғы және бүйірлік тігістер жасаңыз. Жартылай іргелес силуэттің курткаларында әдетте тек бүйірлік бүкпелар жасалады. Бүйірлік ойықтар кесілген, ал алдыңғы жағы кесілген және бөлінбейтін болуы мүмкін.

Бүйірлік тігістер ені 7 мм тігіспен ойықтан бел сызығына дейін тартылады. Бел сызығынан тігіс біртіндеп алынып тасталады, бүйір қалта сызығындағы тігіспен аяқталады және кесу шетінен 10-15 мм төмен болады.

Кесілген алдыңғы жіктер бүйірлік қалта сызығынан жоғары қарай ені 7 мм тігіспен тігіліп, тігісті біртіндеп жоққа шығарады және бақылау нүктесінің деңгейінде тігісті аяқтайды.

Лацкандарға серпімділік пен тұрақтылық беру үшін оларды арнайы машинада немесе борт төсемі жағынан ұзындығы 5-7 мм қол қиғаш тігістермен төсейді. Бірінші жол лацканның иілу сызығына параллель салынып, одан 20 мм-ге дейін аралықта орналасқан. Жолдарды төсеу кезінде тығыздағыш отырғызылады. Мұны істеу үшін, бірінші тігісті орындағаннан кейін, бөлік негізгі матаға қарай бүгіліп, негізгі мата көбірек тығыздағышпен созылады. Бұл жағдайда маталар бірінші қатарға параллель екінші жолды салады және т. б. Кейбір отырғызу артқы бойында дайын өнімдердегі лацкан төсемдері бойына сәйкес келеді.

Тігістердің ұштары 15 мм-ге дейін созылмауы керек.

Пиджактың ернеулі қималары мен түбін кесу. Пиджактың борт бөліктерін және астыңғы бөлігін кесу-бұл берілген модельге сәйкес пиджактың бүйірлері мен түбінің конфигурациясының түпкілікті дизайны.

Кесуді дәлірек орындау үшін, сондай-ақ матаның өрнегін борттың шетіне

бұрмалау үшін, куртка артқы жағының ортасында ішке қарай бүктеліп, үстелге сол жақ алдыңғы боймен жоғары қойылады (себебі сол жақ бүйір

үстіңгі жағында орналасқан, көрінетін). жұмыс істеушіге және иық бөліктерін, ойықтарды, ойықтарды, бүйірлік қалталарды және бүйірлік тігістерді теңестіріңіз. Таяздау тиісті мөлшердегі осы модельдің үлгілері бойынша үш өлшемде жүргізіледі: алдымен лекалдың шеттері мойын мен иық кесігінің үстіңгі бөлігімен теңестіріледі және мойын мен лацкандарды үстіңгі ілгекке дейін қайырады; осыдан кейін лекалдың шеттерін бойдың түбін кесіп, бүйір кесіндісін, содан кейін түбін қайырады.

Жиектерді төсеу.

Пиджак жиектерінің пішінін бекіту және бұйымды кию кезінде оларды созудан қорғау үшін жиек бұйымның бөліктері бойынша төселеді.

Өңір қайырмасын өңдеу. Қаптамаларға кеңейтімдер матаның үлгісін біріктіре отырып, ені 7-10 мм тігіспен бекітіледі. Тігістер үтіктелген, ал өңір асты бүкіл ұзындығы бойынша үтіктелген.

Көптеген жағдайларда пиджактың лацкандының шеттері сәл дөңес пішінге ие және дайын курткадағы матаның үлгісі лацканның шетіне параллель орналасуы керек, себебі өңір астыдың сыртқы жиегінің қажетті пішінін жасау үшін оның ішкі жиегі лацкан деңгейінде орналасады. Содан кейін өңір астылардың ішкі бөліктері көмекші үлгі бойынша таяз және кесілген.

Астары жоқ күртешелерде топтамалардың ішкі бөліктері арнайы баумен немесе астарлық матаның жолағымен жиектеледі. Соңғы жағдайда матаның жолағы бөлшектерді алдыңғы жағымен бүктеп, ішкі бөлікке бекітіліп, жолақтан 3-4 мм қашықтықта сызық салынады. Содан кейін жолақ жиектердің ішкі жағына қарай бүгіліп, жиек пайда болады және жолақтың алдыңғы жағындағы тігісті жиек матасының түсіне жіппен тігеді.

Модельге байланысты өңір астыдың ішкі бөлігін арнайы табанның немесе құрылғының көмегімен ені 4-5 мм тігіспен екі рет бүгуге болады. Ішкі кесуді торлауға болады, содан кейін ішкі жағына қарай 7-10 мм бүгіліп, бүгілгеннен 2-3 мм қашықтықта иілген кесу жағынан тігуге болады.

Төсемді өңдеу. Төсемнің негізгі мақсаты-өнімнің барлық ашық тігістерін жабу. Кейде төсемі бар курткаларда өңір астылардың ішкі бөліктері арнайы таспамен немесе төсеніш матасының жолағымен.