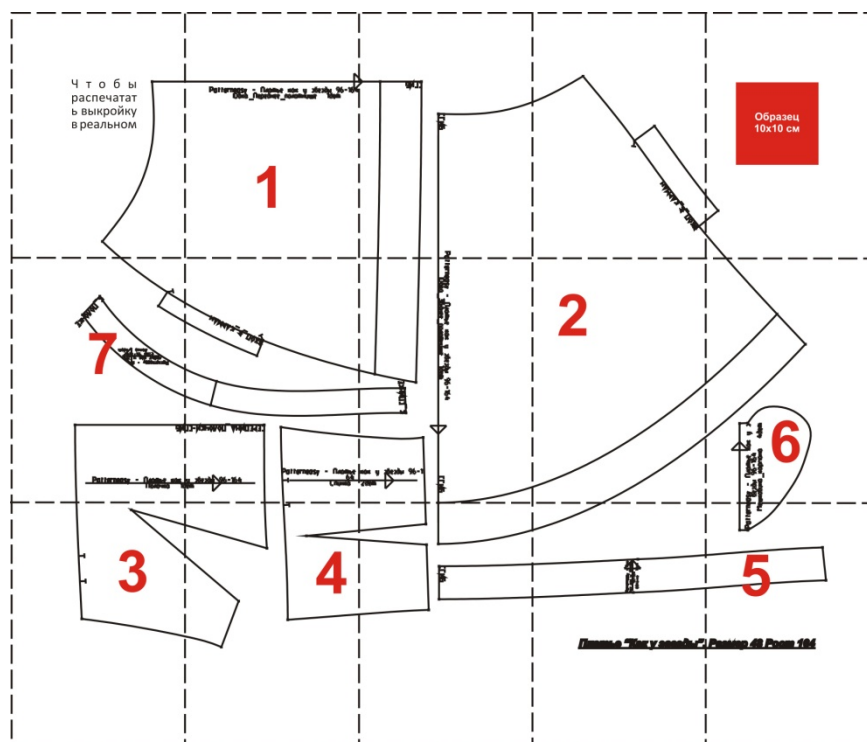


ПЛАТЬЕ «КАК У ЗВЕЗДЫ»

ИНСТРУКЦИЯ ПО РАСПЕЧАТКЕ ВЫКРОЕК И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПОШИВА

Уровень сложности выполнения: просто

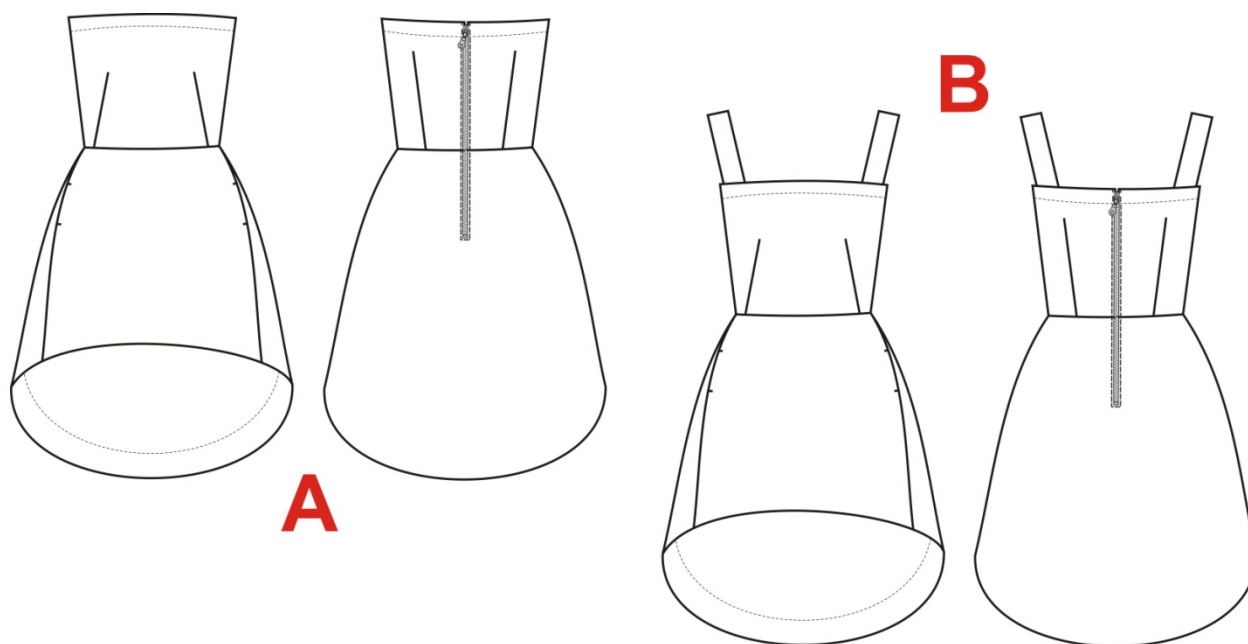
При заказе выкройки Вы получаете pdf-файл, содержащий страницу с размещенными на ней деталями выкройки. В зависимости от выбранного Вами размера выкройки, эта страница может быть распечатана* на 9 – 15 листах формата А4, после склеивания которых Вы получите большой лист с контурами выкроек:



* Чтобы распечатать выкройку в реальном размере, необходимо при печати в AdobeReader выбрать пункт "Постер" в разделе "Настройка размера и обработка страниц". Тогда изображение будет автоматически разбито на необходимое количество фрагментов формата А4. Если в Вашей версии программы AdobeReader нет функции "Постер", вам необходимо скачать последнюю версию данной программы по ссылке <http://get.adobe.com/ru/reader/> (это лицензионная бесплатная программа). Если у Вас еще остались вопросы - посетите наш раздел FAQ! <http://patterneasy.com/faq>

На выкройке приняты следующие обозначения:

	Направление долевой нити (эта линия может совпадать с одним из контуров детали)
	Надсечка - контрольный знак для совмещения деталей кроя: При совмещении деталей надсечки с одинаковым цифровыми или буквенными обозначениями должны совпасть.
ГИБ_ДЕТАЛИ	Линия, вдоль которой нанесена эта надпись является линией симметричного разворачивания детали



Детали кроя:

1. Переднее полотнище юбки – 1 деталь (со сгибом)
2. Заднее полотнище юбки – 1 деталь (со сгибом)
3. Полочка – 1 деталь (со сгибом)
4. Спинка – 2 детали
5. Обтачка – 1 деталь (со сгибом)
6. Мешковина кармана – 4 детали
7. Лямка (по желанию, для модели В) – 4 детали

Также необходимо выкроить для обработки молнии:

- для разреза на заднем полотнище юбки 2 обтачки шириной 1,5 см и длиной, равной длине молнии + 2 см
- две обтачки-подборта шириной 3 см и длиной, равной длине молнии + 3 см минус ширина обтачки лифа

При желании (если платье выполняется из тяжелой ткани и сделать широкую подгибку низа затруднительно) можно обработать низ платья подкройной обтачкой. Для этого выкроите обтачку линии низа по контурам, отмеченным на деталях переднего и заднего полотнища юбки.

Необходимо продублировать прокладочным клеевым материалом детали 4 (только две из четырех деталей) и 5.

При раскрое добавить к длинным срезам лямок, верхнему срезу лифа и обтачки, по среднему шву спинки – 0,7 см, по срезам стачивания юбки и лифа, на подгибку низа 6 см (если подгибка выполняется без использования подкройной обтачки), в остальных местах – 1 см.

Также Вам понадобятся:

- Небольшой кусочек флизелина для дублирования обтачки и лямок
- Застежка-молния длиной около 30 см (но не более 40 см)

Рекомендуемые ткани:

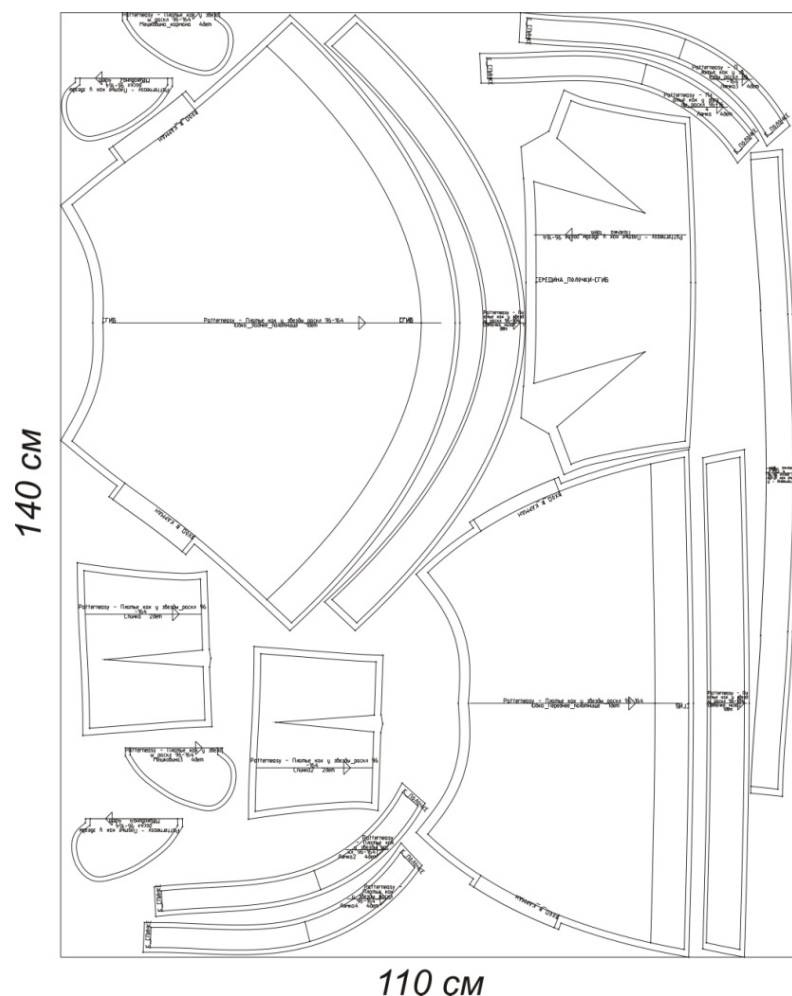
Для такого платья подойдет любая упругая и формоустойчивая ткань плательной группы (например, лен или хлопок с добавлением синтетики), парча (ткань из шелка с вплетением жестких нитей хлопка, х/б или армированных нитей и т.д.).

Раскладка деталей на ткани и примерный расход материала:

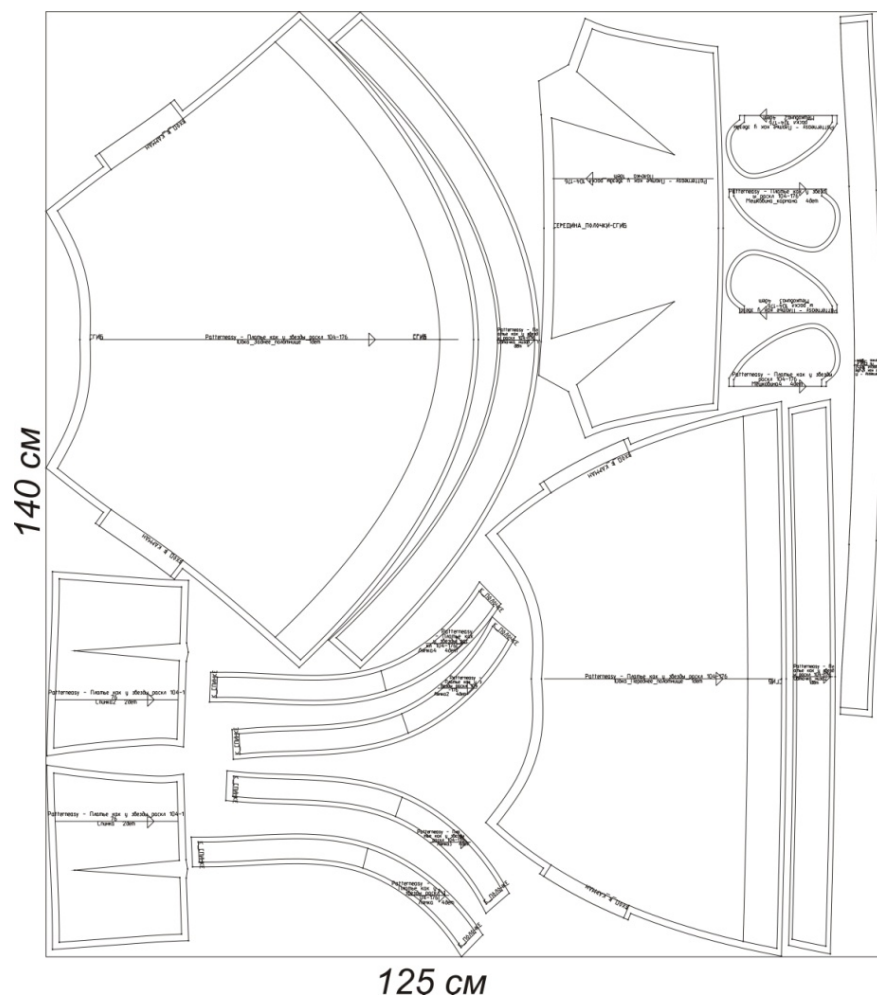
Средний расход ткани на платье при ширине 140 см – 1 метр 10 см (в максимальном размере и росте – 1 метр 25 см).

В примерах ниже показаны планы раскладок для варианта платья с лямками (модель В) и подкройной обтачкой для обработки нижнего края изделия. В случае выполнения лифа платья двойным (без использования обтачки по линии выреза) необходимо добавить еще около 30 см ткани к расходу.

Пример раскладки деталей платья 48 размера на рост 164 см



Пример раскладки деталей платья 52 размера на рост 176 см



Последовательность пошива модели:

1. Сметайте стороны вытачек на деталях спинки. Стачайте на машине, удалите нитки сметывания и заутюжьте в сторону боковых швов.
2. Сметайте стороны вытачек на полочке. Стачайте на машине, удалите нитки сметывания и заутюжьте в сторону боковых швов.
3. Стачайте по боковым швам полочку и детали спинки. Срезы обметайте и разутюжьте.
4. На лицевую сторону переднего полотнища и лицевую сторону части заднего полотнища накладывают детали мешковины кармана лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и притачивают швом шириной 1 см (рис.1, строчки 1 и 1') таким образом, чтобы подкладка кармана перекрывала линию, ограничивающую длину входа в карман, на ширину шва стачивания мешковины кармана. Швы обметывают и заутюживают на подкладку кармана.
5. Стачайте боковые швы юбки швом шириной 1 см, одновременно стачивая мешковины кармана с закрепками в начале и конце кармана (рис.1, строчка 2). Срезы обметайте, карман приутюжьте.

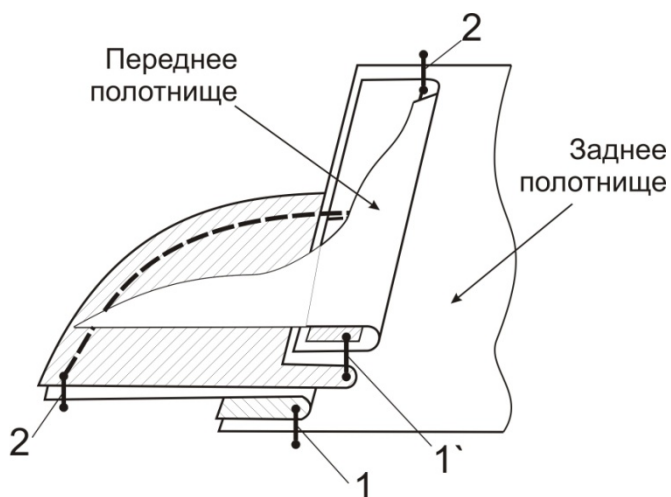


Рис.1

Выполните пункты 6-8 для модели В (вариант с лямками). Для модели А приступите сразу к пункту 9.

6. Продублируйте прокладочным материалом две детали лямки (верхние части лямок), не заходя на припуски на швы. Подрежьте припуски на швы по длинным срезам на двух других деталях лямок (нижних частях лямок) так, чтобы они оказались на 4 мм уже верхних частей лямок.
7. Сложите лицевыми сторонами верхние и нижние детали лямок и соедините их по длинным срезам. Подрежьте припуски шва как можно ближе к строчкам. Выверните получившиеся «трубкообразные» детали налицо, приутюжьте швы. Можно проложить отделочные строчки по краям получившихся лямок. Если ткань достаточно плотная, что может затруднить выворачивание лямок, можно подогнуть и наметать края верхней и нижней частей лямок, сложить эти части изнаночными сторонами и соединить отделочными строчками шириной 0,2 см от края деталей.
8. Наметайте полученные лямки на деталь лифа со стороны переда и со стороны спинки, наложив их верхней частью на лицевую сторону лифа и соблюдая контрольные знаки совмещения.

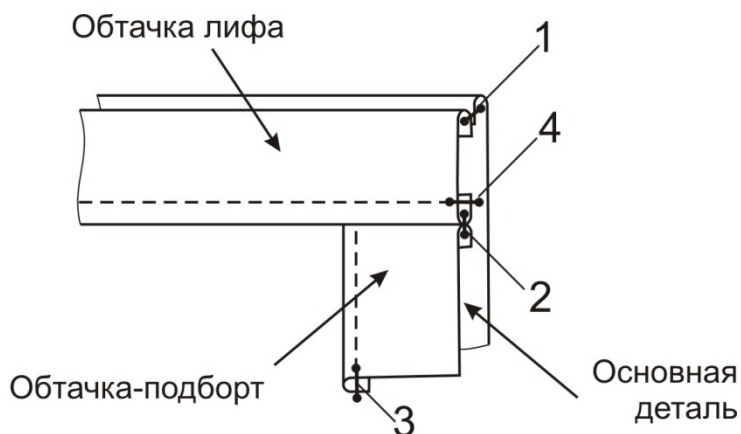


Рис.2

9. Продублируйте прокладочным материалом обтачку лифа, не заходя на припуски на швы. Накोलите обтачку лицевой стороной на лицевую сторону лифа, совмещая верхние срезы. Выполните строчку по верхнему срезу (рис.2, строчка 1). Если Вы выполняете модель с ляжками, они должны попасть в шов притачивания обтачки. Отогните обтачку на изнаночную сторону, выметайте с образованием канта 0,1 см из основной детали и приутюжьте.
10. Выполните на заднем полотнище юбки разрез по средней линии до метки. **ВНИМАНИЕ!** Данная метка указана для максимальной длины молнии – 40 см. Если Ваша молния короче, перенесите метку выше на нужное расстояние.
11. Совместите лиф и юбку по талиевому срезу, сложив лицевыми сторонами друг к другу. Стачайте со стороны лифа двумя строчками, расположенными на расстоянии 0,3 см друг от друга. В этом шве для жесткости и лучшего прилегания по талии можно проложить кромку (репсовую ленту), расположив ее со стороны юбки.
12. Заготовленную обтачку для обработки разреза на заднем полотнище юбки наложите на лицевую сторону платья и обтачайте разрез застежки со стороны основной детали (рис.3, строчки 1 и 1'). Отогните обтачку на изнаночную сторону, выправьте шов и приутюжьте, образуя кант из основной детали шириной 0,1 см.

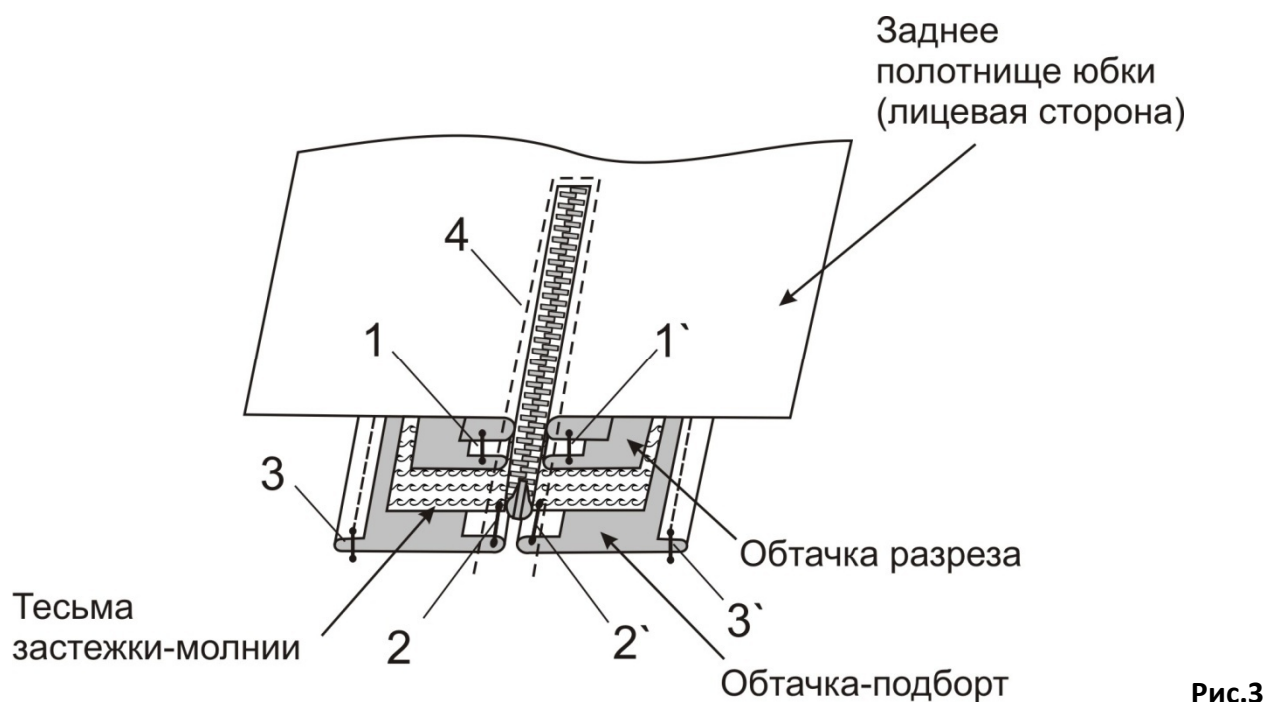


Рис.3

13. Выполните узкую подгибку внутренних краев заготовленных обтачек-подбортов (рис.2 и 3, строчки 3 и 3')
14. Притачайте обтачки-подборта короткими срезами к краям обтачки лифа (рис.2, строчка 2), швы разутюжьте.
15. Подогните и внутренний срез обтачки лифа (рис.2, строчка 4). Если вы хотите закрепить обтачку на лифе таким образом, чтобы была видна отделочная строчка на

лицевой стороне лифа, пропустите сейчас этот пункт. Выполните его после пункта 17, настрочивая обтачку лифа строчкой 4 (рис.2) на основную деталь.

16. Притачайте тесьму застежки-молнии к подбортам, сверху начиная притачивать с обтачек лифа (рис.3, строчки 2 и 2`).
17. Соедините подборта с обработанными краями разреза застежки строчками с внутренней стороны (рис.3, строчка 4).
18. Подогните и подшейте подол платья удобным для Вас способом – на машине потайного стежка, вручную, либо с прокладыванием отделочной строчки на лицевой стороне изделия. Для тяжелых тканей следует выполнить обработку низа следующим способом: совместите подол с предварительно соединенной по поперечным швам обтачкой нижнего среза лицевыми сторонами, выполните шов. Отогните обтачку на изнаночную сторону, заутюжьте с образованием канта 0,1 см из основной детали. Закрепите обтачку потайными подшивочными стежками либо прострочите на машине с прокладыванием отделочной строчки на лицевой стороне изделия.