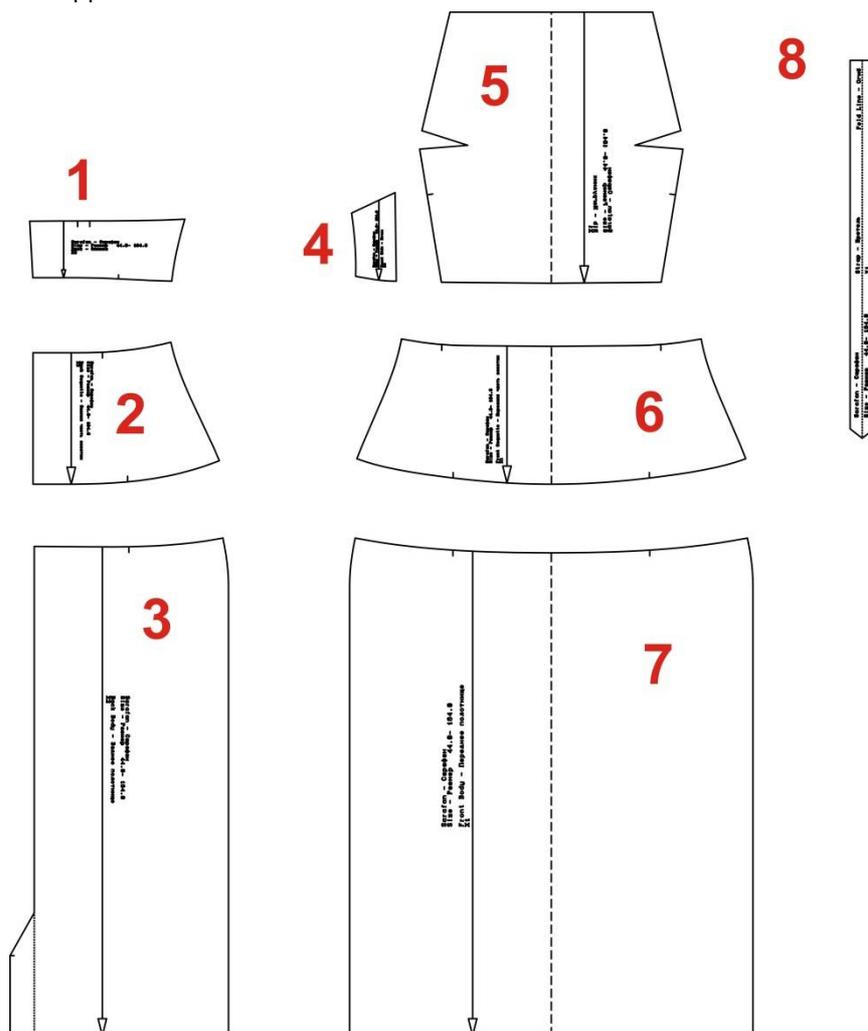


Детали кроя:

Из основного материала:

1. Спинка – 2 детали
2. Задняя часть кокетки – 2 детали
3. Заднее полотнище юбки – 2 детали
4. Бочок – 2 детали
5. Нагрудник – 1 деталь (со сгибом)
6. Передняя часть кокетки – 1 деталь (со сгибом)
7. Переднее полотнище юбки – 1 деталь (со сгибом)
8. Бретель – 2 детали



При раскрое добавить припуски на швы 1 см, на подгиб линии низа – 2,5 см, по верхнему срезу нагрудника – 2 см, по боковым срезам нагрудника – 1,5 см. Припуск шлицы правой части спинки должен быть на 0,7 см больше, чем на левой части спинки.

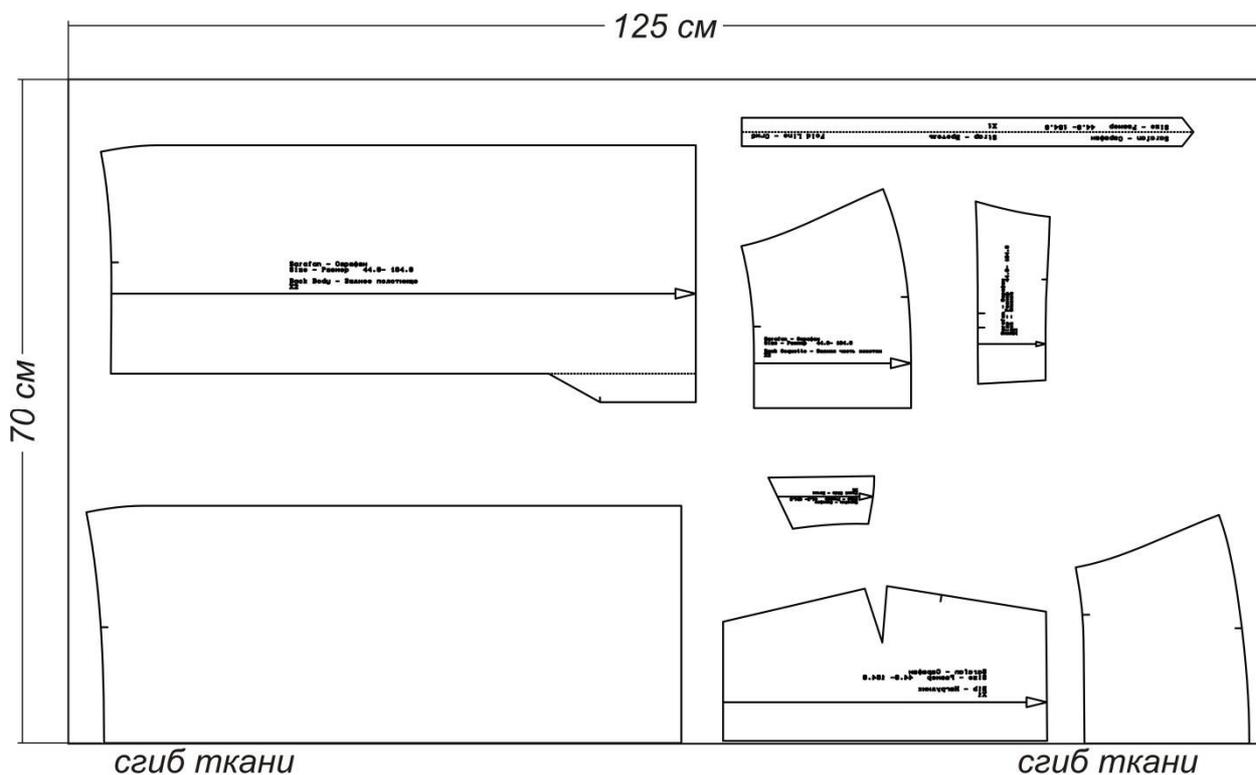
Необходимо проклеить клеевым прокладочным материалом детали 8, шлицу на юбке (см. соответствующий пункт инструкции).

Также вам понадобится:

- застежка-молния длиной 25-30 см.
- готовая или выкроенная из основной ткани косая бейка для обработки верхней линии деталей 1 и 4 (если сделать эти детали двойными, либо выкроить для них обтачку, то бейка не понадобится).
- Клеевой прокладочный материал (флизелин) – около 10 см при ширине 90 см

Средний расход ткани 1,2 м (при ширине 140см).

Пример раскладки:



Последовательность пошива:

Заготовка верхней части сарафана:

1. Заготовьте детали бретелей. Для этого проклейте из флизелином, сложите пополам вдоль и обтачайте по длинному срезу. Припуски шва подрезать до ширины 7 мм, вывернуть на лицевую сторону и приутюжить.
2. Сложите лицевыми сторонами детали спинки с деталями бочков, совмещая по боковому срезу. Стачайте, припуски швов обметайте и заутюжьте на спинку.
3. В полученных деталях обработайте верхний срез (соответствующий вырезу спинки) косой бейкой шириной 1,5 см, выкроенной под углом 45° к нити основы (можно использовать готовую бейку). Для этого окантовывают срез проймы окантовочным швом с закрытым срезом (Рис.1, строчки 1 и 2), затем заутюживают (с кантом из проймы) обработанный край на изнаночную сторону изделия. Перед выполнением строчки 1, рис. 1, между бейкой и деталью спинки в местах, отмеченных на спинке

контрольными знаками, вложить бретели (стороной, срезанной наискосок). Закрепляют окантовку по краям и у бокового шва (ручными стежками или короткой машинной строчкой).

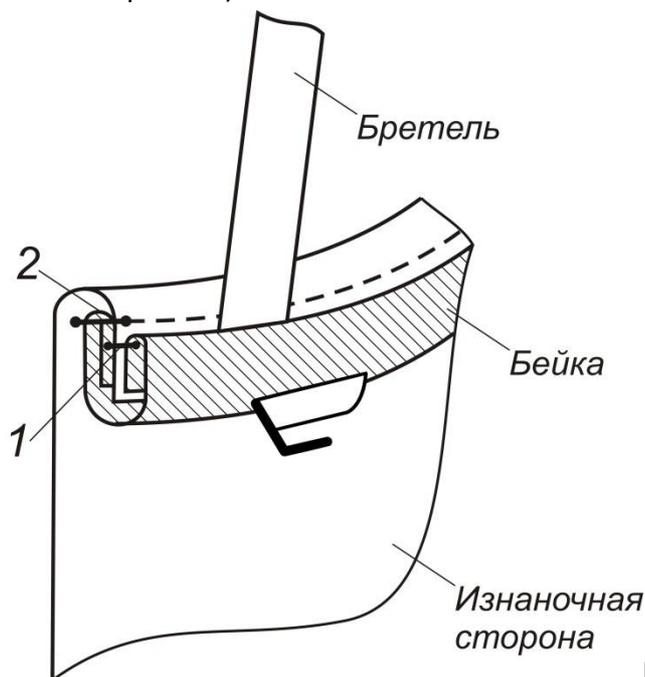


Рисунок 1

4. На детали нагрудника по намеченным линиям вытачек проложите «силки» и соедините стороны вытачек. Выполните машинные строчки, вытачки заутюжьте книзу.
5. Сложите детали бочков с деталью нагрудника лицевыми сторонами, совмещая по линии рельефа. Стачайте, Припуски шва заутюжьте на нагрудник.
6. Припуски по боковому срезу нагрудника подогните на 0,7 см, а затем еще раз на 0,8 см, приметайте (в области припуска на подгиб верхнего среза нагрудника увеличьте величину подгиба на 0,2 см). На участке соединения с бочком припуски обметайте вместе с припуском бочка. На расстоянии 0,5 см от бокового края нагрудника проложите строчку от линии талии и до верхнего среза нагрудника. Приутюжьте.
7. Верхний срез нагрудника обметайте, припуск на подгиб заутюжьте на изнаночную сторону нагрудника и закрепите его с лицевой стороны строчкой на расстоянии 1,5-1,8 см от края.

Заготовка юбки сарафана и соединение ее с верхом:

8. Сложите деталь передней части кокетки с передним полотнищем юбки лицевыми сторонами, совмещая контрольные знаки. Стачайте, припуски шва надсеките в местах скруглений и заутюжьте книзу.
9. Сложите детали задних частей кокетки с деталями заднего полотнища юбки лицевыми сторонами, совмещая контрольные знаки. Стачайте, припуски шва надсеките в местах скруглений и заутюжьте книзу.

10. Сложите целые детали заднего полотнища юбки с целой деталью переднего полотнища юбки лицевыми сторонами, совмещая по боковым срезам. Стачайте. Припуски швов обметайте и заутюжьте на заднее полотнище.
11. Совместите целую деталь верхней части сарафана с юбкой сарафана по линии талии, сложив их лицевыми сторонами и совмещая боковые швы и контрольные знаки. Стачайте, припуски шва обметайте и заутюжьте на юбку.

Выполнение шлицы и застежки в среднем шве спинки:

12. На левой части заднего полотнища юбки продублируйте шлицу, согласно рисунку 2, а.



Рисунок 2

13. Обметать срезы среднего шва спинки изделия. На среднем шве спинки сверху отмерить и отметить мелом длину молнии.
14. Детали спинки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы среднего шва, шлицы и стачивают средний шов, начиная от метки, обозначающей конец втачивания молнии, далее вниз до шлицы, и заканчивая строчку по верхнему срезу шлицы, не доходя 0,7 см до бокового среза припуска шлицы (рис. 2,б).
15. Заметывают левый припуск на изнаночную сторону таким образом, чтобы край шлицы являлся продолжением среднего шва спинки. Припуски шлицы обметывают.
16. Припуск среднего шва правой части спинки рассекают вначале шлицы. Средний шов спинки разутюживают.
17. Заметывают припуск шлицы и прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны под углом 45 градусов к среднему шву спинки.
18. Обметывают линию низа. Подгибают припуск по линии низа на лицевую сторону и выполняют строчки вдоль линии шлицы. Припуски в углах подрезают.
19. Отгибают припуск на подгиб на изнаночную сторону, приутюживают и закрепляют его с лицевой стороны строчкой на расстоянии 2-2,2 см от линии низа.

20. На лицевую сторону припуска шва на недостающем участке средней линии спинки укладывают застежку-молнию лицевой стороной вниз. Отогнув звенья, притачивают застежку-молнию по всей длине, прокладывая строчку как можно ближе к звеньям.
21. Застегнуть молнию и закрепить на свободном припуске шва булавкой около верхнего края спинки. Расстегнуть молнию и притачать вторую сторону, прокладывая строчку как можно ближе к звеньям, не доходя 1,5 см до знака, определяющего длину застежки. Через полученное отверстие вытягивают замок застежки-молнии и закрывают её. Недостающий участок можно закрепить ручными стежками. Также можно настроить боковые стороны ленты застежки-молнии на припуски шва юбки на расстоянии 0,2 см от края.
22. Вверху закрепляют бейку обтачивания верхней линии спинки на молнии
23. Обметывают незакрепленные концы бретелей. Приметывают их с изнаночной стороны к верхнему срезу нагрудника, предварительно уточнив длину при примерке.
24. Закрепляют бретели на нагруднике двумя строчками: первая строчка должна попасть в шов подгиба верхнего среза нагрудника, а вторая проходит на расстоянии 0,2 мм от линии верха нагрудника.