

**УЧЕБНИКИ  
И УЧЕБНЫЕ ПОСОБИЯ  
ПО ТЕХМИНИМУМУ**

К 63

Н. П. КОМЕНДАТЕНКО

Р 171818

**КОНСТРУИРОВАНИЕ И ПОШИВКА  
МУЖСКИХ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ**



**Г И З Л Е Т Г П Р О М • 1 9 4 1**

К \* И Г А

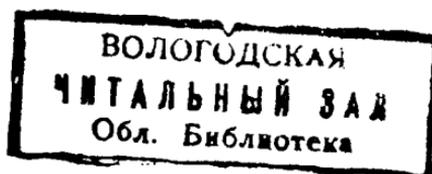
В СОХРАННОСТИ

Н. П. КОМЕНДАТЕНКО

# КОНСТРУИРОВАНИЕ И ПОШИВКА МУЖСКИХ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

8.8.41

Утверждено  
отделом швейной промышленности НКЛП СССР  
в качестве учебника по техминимуму



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
Москва — 1941 — Ленинград

*В книге дана методика изготовления мужских головных уборов: фуражки, кепи восьмиклинной и восьмиугольной с околышем и шапок: ушанки, украинки и финки из искусственного меха. Для каждого вида изделия описаны построение чертежей деталей и способ их обработки. Книга предназначена в качестве учебника по техническому минимуму для рабочих фабрик головных уборов.*

Редактор *Е. Разумовская*

Подписано к печ. 14/1 1941 г. Печ. л. 5<sup>1</sup>/<sub>4</sub>. Зн. в п. л. 38,8 тыс. Авт. л. 4,71.  
Заказ № 1534. Тираж 4000 экз. Л 13521. Цена 1 р. 60 к.

Серпуховская типография

## ВВЕДЕНИЕ

Головной убор необходим для предохранения головы от пыли и внешних климатических воздействий.

В зависимости от климата и времени года головные уборы изготавливаются из тонких или толстых шерстяных тканей, натуральных или искусственных мехов, хлопчато-бумажных тканей и соломы.

### 1. Требования, предъявляемые к головным уборам

Правильно сшитый головной убор должен отвечать следующим условиям:

- 1) соответствовать времени года — для весны, лета, осени или зимы;
- 2) удовлетворять санитарно-гигиеническим требованиям: зимний — хорошо сохранять тепло, летний — хорошо пропускать воздух и отражать солнечные лучи; кроме того, каждый головной убор независимо от назначения для определенного времени года должен быть максимально легким и удобным для носки, т. е. не давить на кожу головы;
- 3) по форме быть не только удобным для носки, но и красивым, так как он служит также и украшением человека; в этом отношении большое значение имеют его конструкция, пошивка и внешний вид материала.

### 2. Основные виды мужских головных уборов

Существует много различных видов мужских головных уборов; из них наиболее употребительными являются:

- а) фуражка форменная в два канта с лаковым или крытым козырьком, б) фуражка в четыре-пять строчек по околышу с крытым козырьком в две-три строчки, в) кепи восьмиклинное без околыша, г) кепи восьмиклинное с околышем, д) кепи гладкое восьмиугольное без околыша, е) кепи гладкое восьмиугольное с околышем, ж) шапка украинка, з) шапка-ушанка, и) шапка-финка.

### 3. Материалы для мужских головных уборов

В табл. 1 приведена спецификация материалов, употребляемых на мужские головные уборы.

Наименование изделия	Основные материалы (верх)	Подсобный материал		Фурнитура	
		Подкладка	Прокладка	Нитки	Налобник
Фуражка с крытым козырьком	Сукно тонкое, шевиот, трико камвольное, коверкот шерстяной и хлопчатобумажный, белая рогожка, репс, молескин и др.	Сатин и саржа хлопчатобумажные, радоме и саржа полушелковые, бязь отбельная	Парусина бортовая; марля жесткая для околыша и под подкладку	№ 30—40 цвета верха и № 10 черные	Дерматин или гранитоль
Кепи восьмиклинное и восьмиугольное	Трико кепочное и костюмное, коверкоты камвольные и хлопчатобумажные, драп, твин, пике, рогожка, репс и др.	То же	То же	То же	То же
Шапка-ушанка и финка	1. Колпак и подбой (под назатыльник и под козырек) Сукно чистошерстяное, грубошерстное (бумажная основа) и хлопчатобумажное, трико шерстяное и хлопчатобумажное, имитация кожи черного и коричневого цвета, твин, драп и др. 2. Козырек и назатыльник Мерлушка, кролик, котик, кенгуру, белка, имитация обезьяньего меха и др.	Сатин черный, серый, коричневый	Вата листовая и хлопчатобумажная	.	.
Шапка-украинка	Каракуль черный и серый, мерлушка, каракуль-переход, смушка и др.	Сатин, саржа хлопчатобумажные, саржа и радоме полушелковые и шелковые	То же	То же	

Примечание. Для завязывания наушников употребляется тесьма черная и серая.

Для околышей и козырьков применяется картон максимально спрессованный, упругий, гибкий и мало гигроскопичный следующих номеров и толщин (табл. 2.)

Таблица 2

Назначение картона	Номер	Толщина (в мм)
Для козырька к кепи: из толстых тканей . . . . .	14	2,16
• кепочного и костюмного трико, коверко- тов и т. п. . . . .	16—18	1,6 —1,3
• хлопчатобумажных легких тканей и для фуражек со строченым козырьком . . . .	18—20	1,3 —1,15
Для околыша под фуражку (строченую по околышу и летнюю) . . . . .	25—30	1,04—0,78
То же под кепи летнюю . . . . .	30—35	0,78
• • фуражку форменную . . . . .	20	1,15

#### 4. Общие сведения о конструировании мужских головных уборов

Качество головных уборов и красота их формы зависят, главным образом, от их конструкции.

Конструктор на производстве является в то же время и главным инструктором по обработке сконструированного им головного убора. Он дает руководителям пошивочных цехов подробные указания, как должен изготавливаться головной убор.

Рабочие же цехов для того, чтобы указания конструктора были им понятны, должны хотя бы в общих чертах знать принципы конструирования головных уборов.

Головные уборы при массовом производстве изготавливаются:

- 1) кепи — восьми размеров — от 53 до 60 см,
- 2) фуражки в четыре-пять строчек по околышу с крытым козырьком в две-три строчки — семи размеров от 54 до 60 см,
- 3) шапки — шести размеров — от 55 до 60 см.

Размеры устанавливаются путем измерения окружности головы сантиметром на высоте середины затылочной части и лба и на 1,5 см выше ушей. При измерении сантиметр не натягивается.

Для конструирования деталей необходимо усвоить элементарные правила технического черчения: уметь с помощью треугольника, линейки и циркуля строить различ-

ные углы, окружности и проводить линии (понятие о линиях, углах и окружностях учащиеся получают на уроках черчения).

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФУРАЖКИ

### 1. Конструирование фуражки

Для конструирования фуражки требуются следующие восемь деталей: 1) донышко, 2) четвертинка (квартетка), 3) околыш, 4) козырек, 5) подкозырник, 6) прокладка в козырек, 7) ремешок со шлевками, 8) бочок подкладки.

Чтобы построить чертежи этих деталей, надо знать следующие размеры готовой фуражки (табл. 3).

Таблица 3

№ п.п.	Наименование измерений	Размеры изделия						
		54	55	56	57	58	59	60
1	Длина донышка . . .	26,2	26,5	26,8	27,1	27,4	27,7	28,0
2	Ширина . . .	24,2	24,5	24,8	25,1	25,4	25,7	26,0
3	Высота четвертинки .	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8
4	Длина козырька по линии пришивки . .	23	23	23	23	23	23	23
5	Ширина козырька по середине . . . . .	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
6	Длина ремешка . . . .	25	25	25	25	25	25	25
7	Ширина ремешка . . .	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
8	Высота околыша . . .	4,25	4,25	4,25	4,25	4,25	4,25	4,25

Примечание. Допускаются отклонения размеров: а) в пунктах 1, 2, 4 и 6  $\pm 0,3$  см, б) в пунктах 3, 5 и 8  $\pm 0,15$  см, в) в пункте 7  $\pm 0,1$  см.

К указанным величинам каждой детали необходимо дать следующие припуски на швы и обработку (в см):

к длине и ширине донышка по . . . . .	0,5
» высоте четвертинки (квартетки) . . . . .	1,2
» длине четвертинки с каждой стороны по . . . . .	0,5
» высоте околыша . . . . .	2
» ширине ремешка . . . . .	1,25

Необходимо учесть, что ткани бывают более и менее эластичные, сыпучие и несипучие, тонкие и толстые. Поэтому в зависимости от свойств ткани, из которой пошивается изделие, при его конструировании даются разные припуски на швы и обработку.

Длина околыша различна для разных тканей. Для эластичных тканей, как камвольное трико, коверкоты и т. п., она равна объему головы и даже может быть меньше на 1 см. Для тканей менее эластичных, как полшерстяные и некоторые хлопчатобумажные, обладающие слабой эластичностью, длина околыша должна быть на 1 см больше размера головы и для тканей неэластичных — на 2,5 см больше этого размера. Последняя величина относится и к околышам, выкраиваемым по продольной нитке из любых тканей.

Здесь мы опишем конструирование фуражки 54-го размера из тонких, эластичных и несыпучих тканей.

### Построение чертежа донышка

Донышко имеет овальную форму, поэтому построение чертежа производится на большой и малой осях (рис. 1). Разницу величин осей принято считать равной 2 см.

Чертим вертикальную линию  $A-B$ , длина которой равна большой оси (длина донышка), т. е. 27,2 см.

Делим линию  $A-B$  на две равные части и при помощи угольника по линейке чертим горизонтальную линию  $B-G$ , длина которой равна малой оси (ширина донышка), т. е. 25,2 см. С помощью линейки соединяем точки  $A, B, B$  и  $G$  прямыми пунктирными линиями (рис. 1).

На этих линиях от точек  $B$  и  $G$  отмерим по направлению к точкам  $A$  и  $B$  половину разницы в длине большой и малой осей (разница величин осей равна 2 см, следовательно, от точек  $B$  и  $G$  отмерим вверх и вниз по 1 см) и обозначим полученные точки буквами  $G_1, G_2, B_1, B_2$ .

Затем ставим одну ножку циркуля в точку  $A$ , а другой устанавливаем расстояние, на 1 см большее половины расстояния между точками  $A$  и  $G_2$ , и проводим пунктирную дугу.

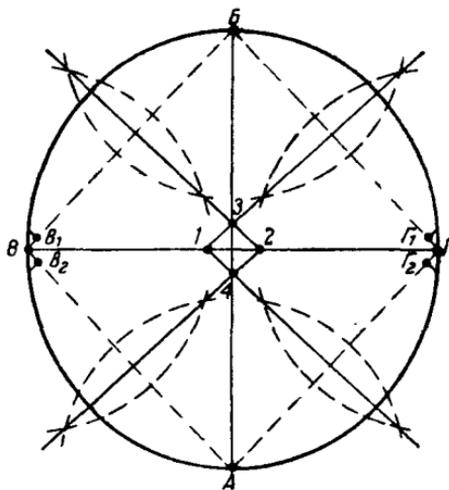


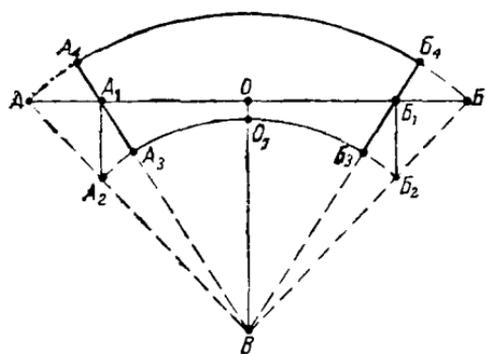
Рис. 1. Построение чертежа донышка фуражки

Не сдвигая ножек циркуля, вычерчиваем такие же дуги и из точек  $\Gamma_1, \Gamma_2, Б, В_2, В_1$ . Через точки скрещения полученных дуг с помощью линейки проводим линии, идущие навстречу одна другой, которые соединяются на линии  $В-Г$  и скрещиваются на линии  $А-Б$ . Места соединения линий обозначаем точками 1 и 2, а места скрещивания — точками 3 и 4.

После этого одну ножку циркуля устанавливаем в точку 1, а другой проводим большую дугу через точку  $\Gamma$  до линий 1—3 и 1—4. То же повторяем из точки 2 через точку  $В$  до линий 2—3 и 2—4. Затем из точки 3 через точку  $А$  и из точки 4 через точку  $Б$  проводим дуги, замыкающие овал донышка.

### Построение чертежа четвертинки (квартетки)

Построение чертежа четвертинки (рис. 2) основано на следующих трех измерениях: 1) диаметре верхней окружности донышка —  $D$ , 2) диаметре нижней окружности околыша  $d$ , 3) высоте четвертинки  $H$ .



Поскольку донышко фуражки овальное, диаметр верхней окружности будет складываться из большой и малой полуосей, т. е.

$$D = \frac{27,2}{2} + \frac{25,2}{2} = 26,2 \text{ см.}$$

Рис. 2. Построение чертежа четвертинки

Диаметр нижней окружности околыша определяется путем деления ее величины на 3,14; величина нижней окружности околыша складывается из размера головы плюс припуск на заготовку (загибку нижнего среза околыша, пришивку козырька и запуску налобника). Величины припусков на заготовку колеблются от 1 до 2 см, т. е. для тканей:

тонких . . . . .	1 см
средних . . . . .	1,5 "
толстых . . . . .	2 "

Таким образом, диаметр нижней окружности будет равен:

$$d = \frac{54 + 1}{3,14} = 17,5 \text{ см.}$$

К высоте четвертинки (в готовом виде) дается припуск на два шва в  $1,2$  см и на заготовку под шов — еще  $0,2$  см. Следовательно, высота четвертинки будет равна:

$$H = 4,8 + 1,2 + 0,2 = 6,2 \text{ см.}$$

Построим чертеж четвертинки. Начертим горизонтальную линию  $A-B$  длиной в  $26,2$  см (диаметр доньшка) и разделим ее пополам в точке  $O$ .

В обе стороны от точки  $O$  отложим по  $8,75$  см (половина длины диаметра нижней окружности) до точек  $A_1$  и  $B_1$ , от которых под прямым углом к линии  $A-B$  опустим вниз две линии. Установив ножки циркуля на высоту четвертинки, т. е. на  $6,2$  см, и взяв центром точку  $A$ , сделаем засечку на линии, опущенной из точки  $A_1$ , и обозначим точку пересечения буквой  $A_2$ . Таким же образом, приняв за центр точку  $B$ , произведем засечку на линии, опущенной из точки  $B_1$ , и обозначим точку пересечения буквой  $B_2$ . С помощью линейки соединяем точки  $A$  и  $A_2$  и  $B$  и  $B_2$  и ведем эти линии вниз до пересечения их между собой; в месте пересечения обозначим точку буквой  $V$ .

Затем, приняв за центр точку  $V$ , проводим из точки  $A_2$  вправо дугу до точки  $B_2$ . Передвинув ножку циркуля в точку  $A$ , проводим другую дугу между точками  $A$  и  $B$ .

Точки  $V$  и  $O$  соединяем прямой линией и точку пересечения этой линией нижней дуги обозначаем буквой  $O_1$ .

Сконструированная четвертинка получается несколько длиннее, чем нам нужно. Поэтому, чтобы определить нужную нам длину четвертинки, отмерим четвертую часть окружности околыша и прибавим к этой величине  $1$  см (на два шва).

Как уже было указано, окружность околыша с учетом припуска на заготовку в  $1$  см равна  $55$  см, следовательно, нижняя дуга четвертинки должна быть равной:

$$(55 : 4) + 1 = 14,75 \text{ см.}$$

Затем от точки  $O_1$  по линии дуги отмерим вправо и влево по  $7,37$  см и отметим точки  $A_3$  и  $B_3$ .

Соединим при помощи линейки эти точки с точкой  $V$  двумя линиями, удлиняя их вверх до верхней дуги.

Точки соединения этих линий с верхней дугой обозначим буквами  $A_4$  и  $B_4$ .

Линии  $A_4-B_4$ ,  $B_4-B_3$ ,  $B_3-A_3$  и  $A_3-A_4$  образуют четвертинку.

## Построение чертежа околыша

В основу построения чертежа околыша положены мерки окружности головы и высоты околыша (рис. 3).

Длина околыша из тонких тканей равна окружности головы плюс 1 см на шов, т. е. 55 см.

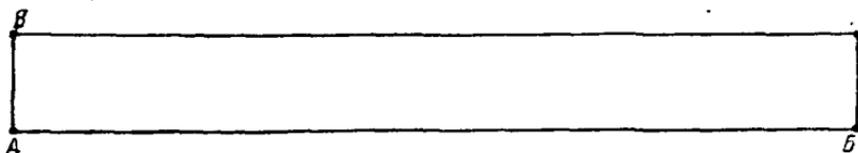


Рис. 3. Построение чертежа околыша

Высота околыша в готовом виде равна 4,25 см; прибавляем к этой величине на притачку околыша кверху фуражки, на заготовку под шов и на подгибку нижнего среза околыша 0,5, 0,2 и 1,25 см:

$$4,25 + 0,5 + 0,2 + 1,25 = 6,2 \text{ см.}$$

Чертим линию  $A - B$  длиной в 55 см.

От точек  $A$  и  $B$  под прямым углом к линии  $A - B$  проводим вверх две линии, на которых отмеряем по 6,2 см до точек  $G$  и  $H$  и соединяем эти точки прямой.

## Построение чертежа прокладки в козырек

Наклонное положение козырька по отношению к фуражке зависит от глубины выемки козырька. Чем больше глубина выемки, тем горизонтальнее будет положение козырька. Размер козырька считается нормальным, если длина его по линии пришива на 3 см больше  $\frac{1}{3}$  нижней окружности фуражки, а ширина на 1 см больше половины общей ее высоты.

Следовательно, для построения чертежа берем три измерения: 1) длину по прямой между углами, равную 17 см, 2) глубину выемки — 5,75 см и 3) ширину козырька по середине — 5,5 см. Согласно этим величинам чертим горизонтальную линию  $A - B$  длиной в 17 см (рис. 4). Разделив ее пополам, обозначим середину точкой  $O$ .

С помощью угольника под прямым углом к точке  $O$  восстановим перпендикуляр длиной в 11,25 см и обозначим вершину его точкой  $B$ . Расстояние вверх от точки  $O$  до точки  $O_1$  равно 5,75 см (глубина выемки).

Отмерим вверх от точки  $O_1$  1,1 см для вспомогательной линии и обозначим точку буквой  $O_2$ .



край, к которому пришивается козырек, и  $0,25\text{ см}$  — на заход козырька на подкозырник (на кантик).

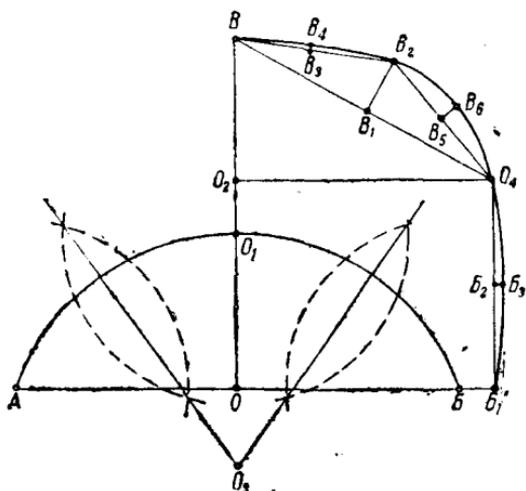


Рис. 5. Построение чертежа козырька

Следовательно, величины козырька и соответственно чертежа его изменяются следующим образом: 1) длина прямой линии  $A—B$  равна  $15,6\text{ см}$ ; 2) глубина выемки (вогнутости)  $O—O_1—5,25\text{ см}$  и 3) ширина по середине  $O_1—B—7,2\text{ см}$ .

Расстояние от точки  $O_1$  до  $O_2$  равно  $2\text{ см}$ , а от точки  $O_2$  до точки  $O_4—9,3\text{ см}$ .

Линия  $A—B$  удлиняется вправо от точки  $B$  на  $1,5\text{ см}$  до точки  $B_1$ .

Величины перпендикуляров следующие:  $B_1—B_2—1,9\text{ см}$ ,  $B_3—B_4—0,3\text{ см}$ ,  $B_5—B_6—0,7\text{ см}$  и  $B_2—B_3—0,15\text{ см}$ .

### Построение чертежа подкозырника

Подкозырник конструируется так же, как и козырек (рис. 6), но только по всему наружному (выпуклому) краю уменьшается сравнительно с козырьком на  $0,25\text{ см}$ .

### Построение чертежа ремешка со шлевками

Длина ремешка со шлевками  $A—B$  (рис. 7) равна  $31\text{ см}$ ; она складывается из длины козырька по линии пришива и припуска в  $2\text{ см}$  (чтобы каждый конец ремешка отстоял от конца пришитого козырька на  $1\text{ см}$ ) плюс  $6\text{ см}$  на шлевки.

Ширина ремешка равна  $2,5\text{ см}$ .

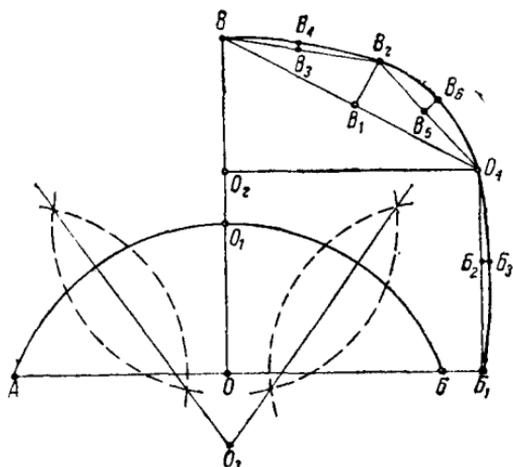


Рис. 6. Построение чертежа подкозырника

## Построение чертежа половины бочка подкладки

Принцип построения половины бочка подкладки (рис. 8) тот же, что и для построения четвертинки.

Величины диаметров окружностей остаются те же, за следующими исключениями:

а) высота половинки бочка подкладки складывается из высоты четвертинки плюс 0,5 см на шов притачки

к донышку подкладки и 2 см для захода на околыш (для притачки);

б) длина половины бочка подкладки берется равной половине окружности головы плюс 1 см на два шва.

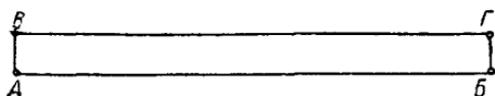


Рис. 7. Построение чертежа ремешка

## Построение чертежа прокладки и налобника

Прокладка из парусины кроится кругом на 0,5 см шире донышка подкладки. Картонная прокладка в околыш кроится в 4,2 см ширины и длиной на 5 см больше окружности головы.

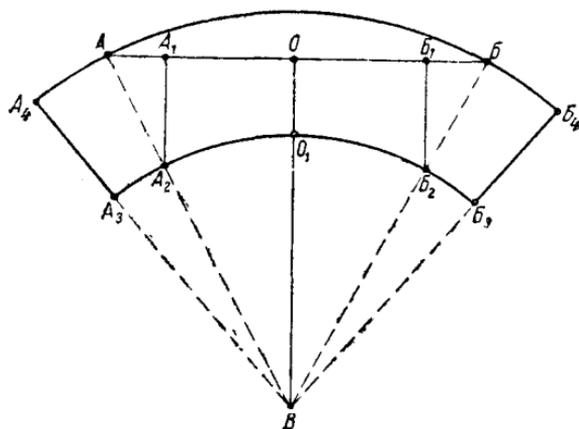


Рис. 8. Построение чертежа половинки бочка подкладки

Прокладка в околыш, а длина на 2 см больше окружности головы.

Примечание. Донышко подкладки кроится по тому же лекалу и той же величины, что и для верха фуражки.

## Изготовление лекал

Чтобы раскроить материал согласно сконструированным чертежам, необходимо изготовить по ним лекала, по которым в дальнейшем изготавливаются трафареты для раскроя.

Для конструирования фуражки других размеров можно пользоваться табл. 4.

Таблица 4

Наименование лекал и мест измерения	Размеры изделия						
	54	55	56	57	58	59	60
Лекало № 1 (донышко)							
Длина . . . . .	27,2	27,5	27,8	28,1	28,4	28,7	29,0
Ширина . . . . .	25,2	25,5	25,8	26,1	26,4	26,7	27,0
Лекало № 2 (четвертинка)							
Высота . . . . .	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2
Длина нижней дуги чет- вертинки . . . . .	14,75	15,0	15,25	15,5	15,75	16,0	16,25
Лекало № 3 (околыш)							
Длина . . . . .	55	56	57	58	59	60	61
Ширина . . . . .	6,25	6,25	6,25	6,25	6,25	6,25	6,25
Лекала № 4, 5 и 6 (прокладка в козырек, козырек и подкозырник)							
Для всех размеров могут употребляться одни и те же лекала							
Лекало № 7 (ремешок)							
Длина . . . . .	31	31	31	31	31	31	31
Ширина . . . . .	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Лекало № 8 (бочок подкладки)							
Высота половинки боч- ка подкладки . . . . .	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7
Длина половинки бочка по нижней дуге . . . . .	27,5	28,0	28,5	29,0	29,5	30,0	30,5

## 2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление фуражки

### Проверка и обрезка края

Проверку края в основном производят посредством наложения контрольных лекал на верхний слой настила. Перед наложением лекала пачка края должна быть хорошо выравнена.

При обнаружении уширенных деталей их обмеляют по лекалам и обрезают. При обнаружении деталей зауженных крой бракуется и не может быть допущен в пошивочный процесс.

После проверки верха, приклада и фурнитуры доброкачественный крой комплектуется в пачки вместе с прикладом и фурнитурой.

### Пришивка талонов к деталям кроя

Пришивку талонов производят пятью стежками в одну нитку. Сначала пришивают верхнюю, затем нижнюю часть талона. Верхнюю часть талона пришивают без узла тремя обратными стежками, а нижнюю часть — двумя обратными стежками. Вверху и внизу талона проколы иглой делают параллельно верхнему и нижнему краям талона на расстоянии 0,5 см. Пришивку производят стежками следующих размеров: 1 и 2-й стежки — 1 см, 3-й стежок — 0,5 см, 4-й стежок — 1 см и 5-й стежок — 0,5 см. Для прочности в начале и конце пришива оставляют концы ниток в 1—1,5 см длиной.

Контрольные талоны пришиваются по одному на каждую пачку следующих деталей:

- 1) донышко верха,
- 2) козырек,
- 3) четвертинки,
- 4) околыш,
- 5) ремешок.

Одновременно на каждый козырек пришивают также талоны порядковых номеров.

### Разметка порядковых номеров на деталях кроя

Детали размечаются по порядковым номерам. Номера пишут мелом или карандашом на изнанке деталей. Они должны быть написаны разборчиво и ясно. Высота цифр: мелом — 2—3 см, карандашом — 1—1,5 см. Цвет мела и карандаша должен резко отличаться от цвета ткани. Применение химического карандаша не допускается.

Порядковые номера на отдельных деталях пишут: 1) на донышке верха (посередине), 2) на стаченных четвертинках и 3) на околыше.

### Обработка ремешка

Выстрочить ремешок со шлевками. Крайние срезы полоски ткани подгибают на 0,6 см на сторону изнанки и строчат при помощи спецлинейки по лицевой

стороне на расстоянии 0,2 см от края подгибки. Часто строчки — 4 стежка на 1 см.

Контроль качества работы производится при помощи масштабной линейки.

Прикрепить ремешок к донышку и лоскут для обтяжки пуговиц. Выстроченный ремешок и лоскут прикрепляют одной строчкой к центру донышка на машине 24-го класса.

### Обработка верха

Сложить четвертинки и стачать. Четвертинки складывают попарно лицо с лицом, уравнивают и стачивают без посадки и натяжения сторон (рис. 9). Концы

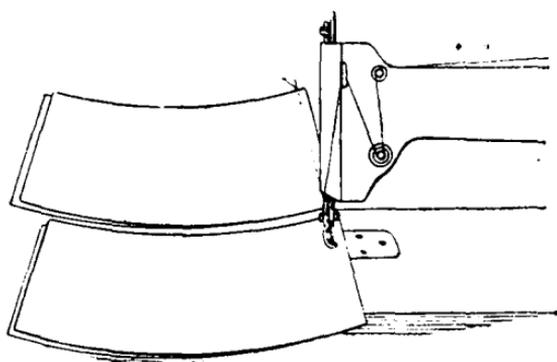


Рис. 9. Стачка четвертинок

швов закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва 0,5—0,6 см. Частота строчки — 4 стежка на 1 см. Контроль производится масштабной линейкой.

Сложить четвертинки, проверить размер и подрезать.

Четвертинки складывают по две пары лицо с лицом и точно шов со швом, обеими руками расправляют их на масштабной линейке, чтобы дугообразный низ четвертинок принял более прямолинейную форму, и отмеряют основную величину с припуском: 1 см — на заготовку и 1 см — на два шва. Излишки срезают поровну с обеих пар четвертинок и на одинаковом расстоянии от срезов.

Стачать четвертинки. Уравнивают четвертинки по краям и стачивают при помощи специальной линейки, не допуская посадки и растяжения сторон. Швы в начале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва — 0,5—0,6 см. Частота строчки — 4 стежка на 1 см.

Контроль производится по масштабной линейке.

Примечание. Четыре стаченные четвертинки называют верхом.

Намылить швы четвертинок. Швы четвертинок намыливают сухим мылом с изнанки тонким слоем.

Разутюжить швы четвертинок. Укладывают швы четвертинок на специальной колодочке попарно и разутюживают их электроутюгом до плотного прилегания сторон, не растягивая швов (рис. 10).

Контроль производится по образцу.

Подравнять четвертинки на швах. Четвертинки подравнивают на швах по верхнему срезу ножницами ровно, без извилин. Контроль качества производится по масштабной линейке или лекалу.

### Обработка околыша

Проверить размер околыша и подрезать его. Прикладывают левой рукой один конец околыша к началу масштабной линейки, а правой натягивают второй конец околыша по линейке до нужной величины, которая складывается из размера головы плюс 1 см на шов и 1 см на заготовку;

излишек околыша отрезают ровно, без извилин.

Стачать околыш после промерки. Складывают концевые срезы околыша ровно лицо с лицом и стачивают с помощью специальной линейки. Швы в начале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва — 0,5 см. Частота строчки — 5 стежков на 1 см.

Контроль производится по масштабной линейке.

Примечание. Шов околыша, как швы четвертинок, намыливают и разутюживают.

Разметить околыш на четыре равные части. Складывают околыш пополам точно по шву и на образовавшемся сгибе делают ножницами надсечку глубиной 0,2 см. Затем шов околыша складывают точно с надсечкой, расправляют околыш и на образовавшихся двух сгибах делают еще по одной надсечке глубиной по 0,2 см.

Притачать околыш кверху. Соединяют шов околыша точно со швом верха, опускают иглу, затем лапку и притачивают с помощью специальной линейки, после чего точно уравнивают срезы и соединяют надсечки со швами верха, а также равномерно распределяют посадку верха на всем протяжении притачки между надсечками. Шов закрепляют продолжением строчки на 1,5—2 см.

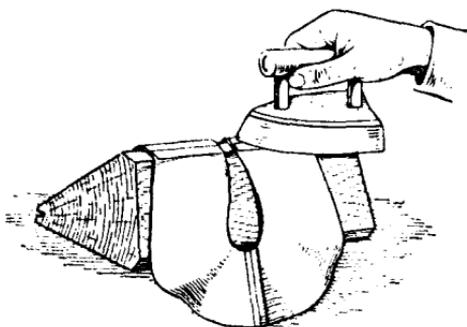


Рис. 10. Разутюжка швов четвертинок

Ширина шва—0,5 см. Частота строчки—4 стежка на 1 см. Машина 24-го класса. Контроль производится по образцу.

Настрочить прокладку из парусины на картонную прокладку для околыша. Накладывают прокладку из парусины на картонную прокладку, точно уравнивая срезы, и настрачивают одной строчкой с помощью специального приспособления, не допуская посадки парусиновой прокладки.

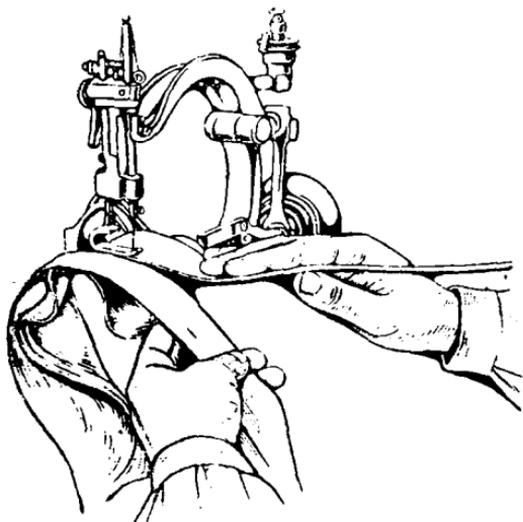


Рис. 11. Притачка прокладки к околышу

Частота строчки—1 стежок на 1 см. Машина 25-го класса.

Заготовить околыш на картонную прокладку по размеру. Картонную прокладку измеряют при помощи масштабной линейки на нужную величину, которую отмечают линией с помощью карандаша. После линии

отметки оставляют конец прокладки в 2,5—3 см; затем накладывают прокладку на край околыша парусиной вверх (рис. 11) так, чтобы край картонной прокладки находился на 0,2 см ниже строчки притачки околыша, и притачивают с помощью специального приспособления; при этом конец прокладки должен точно совпадать с линией отметки размера на прокладке.

Притачку закрепляют, продолжая строчку на 1—1,5 см, концы прокладки скрепляют второй параллельной строчкой. Ширина шва от края картонной прокладки—0,5 см. Частота строчки—2,5 стежка в 1 см. Машина 25-го класса.

Подогнуть низок околыша и пристрочить его к прокладке. Хорошо расправляют околыш по картонной прокладке, низ его подгибают и натягивают вплотную по прокладке на всем протяжении, после чего прострачивают по лицевой стороне с помощью специальной линейки (рис. 12). Ширина строчки—0,4 см от края; частота—3 стежка в 1 см. Машина 25-го класса.

Контроль производится по образцу и масштабной линейке.

Прострочить околыш по верхнему краю. Околыш строчат по лицевой стороне с помощью специальной линейки. Ширина строчки—0,4 см от края; частота—4 стежка в 1 см. Машина универсальная, на подставке, с обрезной платформой.

Контроль производится по масштабной линейке.

### Притачка верха с околышем к донышку

Разметить донышко в четырех местах. Складывают донышко пополам точно по основной нитке и на образовавшихся сгибах делают ножницами надсечки; затем две надсечки точно складывают вместе и на образовавшихся сгибах делают с двух сторон еще две надсечки. Глубина надсечек—0,2 см.

Притачать верх с околышем к донышку. Задний шов верха соединяют точно с задней надсечкой донышка, опускают иглу, затем лапку и притачивают верх к донышку при помощи специальной линейки; при этом точно уравнивают срезы, соединяют остальные надсечки со швами верха и в косых местах равномерно распределяют посадку донышка, а в продольных и поперечных местах посадку верха. Шов закрепляют, продолжая строчку на 1,5—2 см. Ширина шва—0,5—0,6 см. Частота строчки—5 стежков в 1 см. Машина универсальная.

Контроль качества производится по масштабной линейке (ширина шва) и по образцу (посадка).

### Разутюжка шва донышка

Намылить шов притачки донышка. Шов донышка намыливают с двух сторон тонким слоем с изнанки ткани сухим мылом.

Разутюжить шов донышка. Шов донышка разутюживают на специальной колодке электроутюгом до

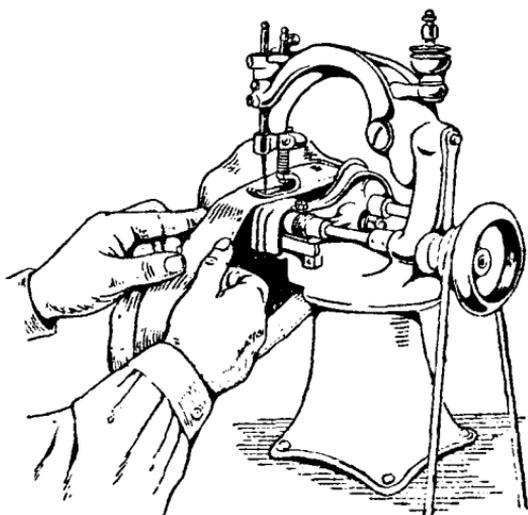


Рис. 12. Пристрочка околыша к прокладке

плотного прилегания сторон шва, не допуская его вытягивания. Контроль качества производится по образцу.

### Изготовление подкладки

Заготовить подкладку. Боковые срезы двух бочков подкладки складывают ровно лицом к лицу и стачивают ровными швами без посадки и натяжения сторон. Швы в начале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва—0,6—0,7 см.

Затем донышко подкладки перегибают по ширине точно пополам и зажимают перегиб с двух сторон пальцами. Накладывают донышко подкладки на прокладку донышка, соединяют с бочком так, чтобы шов его точно совпал с линией замина, и притачивают, причем второй шов бочка также должен совпасть с линией замина донышка с другой стороны.

Шов притачки закрепляют, продолжая строчку на 1,5—2 см. Ширина шва по бочкам—0,5—0,6 см. Частота строчки—4 стежка в 1 см.

Контроль качества производится по образцу.

Пристрочить к околышу бочка подкладки и прострочить одну строчку по околышу. Подкладку вкладывают в фуражку так, чтобы продольная нить ее донышка совпала точно с передним и задним швами верха фуражки, расправляют бочка подкладки по околышу и пристрачивают по лицевой стороне с помощью специальной линейки; при этом все время придерживают бочка правой рукой, чтобы не допустить перекоса подкладки.

Расстояние строчки от низа околыша—2 см. Прострочив первую строчку, передвигают специальную линейку и пристрачивают вторую строчку на 0,5 см выше первой. Строчить начинают от заднего шва околыша. Частота строчек—4 стежка на 1 см. Машина универсальная, на подставке, с обрезной платформой.

Контроль производится по масштабной линейке.

### Обработка козырька

Стачать верхний козырек с подкозырником. Подкозырник накладывают на верхний козырек, уравнивают срезы и концы и стачивают с помощью специальной линейки ровным швом, делая небольшую посадку верхнего козырька на всем протяжении. Шов вначале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоя-

нии 0,5 см. Ширина шва—0,5—0,6 см. Частота строчки — 4 стежка на 1 см. Машина универсальная.

Контроль производится по масштабной линейке и образцу.

Затянуть козырек на картонную прокладку. На изнанку верхнего козырька накладывают картонную прокладку и выворачивают козырек на лицевую сторону так, чтобы шов стачки козырька находился под картонной прокладкой и был направлен в одну сторону на всем протяжении, образуя ровный кант (из козырька) шириной в 0,2—0,25 см; затем обтягивают ткань на прокладке и один мягкий конец козырька закрепляют строчкой на расстоянии 2—3 см, после чего натягивают

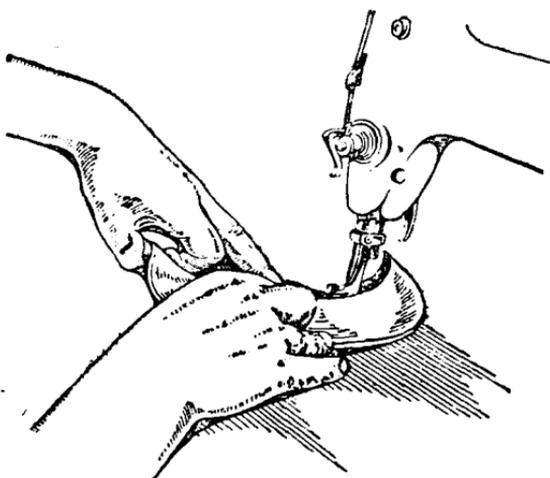


Рис. 13. Строчка козырька

козырек до отказа, не ломая прокладки, расправляют его и прострачивают по мягкому краю ткани вплотную к внутреннему краю прокладки (рис. 13), следя за тем, чтобы прокладка лежала на одинаковом расстоянии от обоих концов козырька, а наружный кант (из козырька) был совершенно ровным. Частота строчки—3 стежка на 1 см.

Машина универсальная и с однорожковой лапкой.

Контроль качества производится по образцу.

Прострочить козырек двумя строчками. Козырек строчат по лицевой стороне с помощью специальной линейки на расстоянии 1,7 см от наружного края; вторую строчку прокладывают параллельно первой, отступая от нее на 0,5 см. Частота строчки—4 стежка на 1 см.

Контроль производится по масштабной линейке.

Обрезать козырек по вогнутому краю и расчесть мягкий край в трех местах. Мягкий (внутренний) край козырька после обрезки оставляют на всем протяжении на расстоянии 0,7—0,75 см от строчки.

Для лучшего облегания козырьком головы надсекают ножницами мягкий край один раз по середине и по одному разу по бокам, не досякая до линии строчки на 0,3 см.

## Пришивка козырька и налобника

Застрочить дерматиновый налобник. Срез налобника подгибают в сторону изнанки на 0,5–0,6 см и застрачивают по лицевой стороне с помощью специальной линейки, не растягивая края перегиба. Расстояние строчки от края перегиба—0,2 см. Частота строчки—3 стежка в 1 см. Машина универсальная.

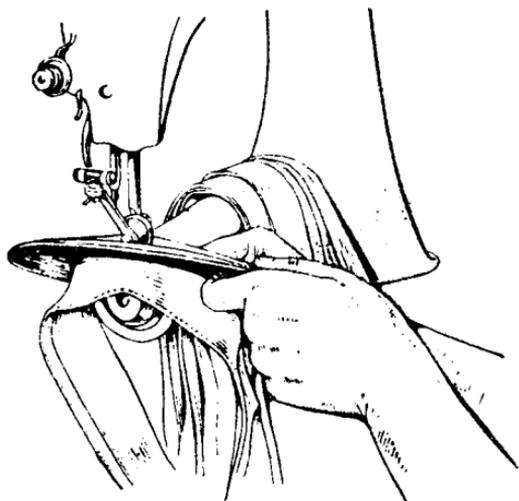


Рис. 14. Пристрочка налобника к внутреннему краю козырька

Контроль производят по образцу.

Пристрочить налобник к мягкому (внутреннему) краю козырька. Налобник подкладывают серединой к центру козырька (со стороны подкозырника) и пристрачивают по ли-

цевой стороне козырька (по шву его затяжки), при этом правой рукой туго придерживают на всем протяжении срез налобника, не допуская посадки (рис. 14). Частота строчки—3 стежка в 1 см. Машина 17-го класса, со специальной лапкой.

Контроль производится по образцу.

Пришить козырек с налобником к фуражке. На лицевой стороне козырька около внутреннего края намечают мелом его центр; затем устанавливают намеченный центр козырька точно

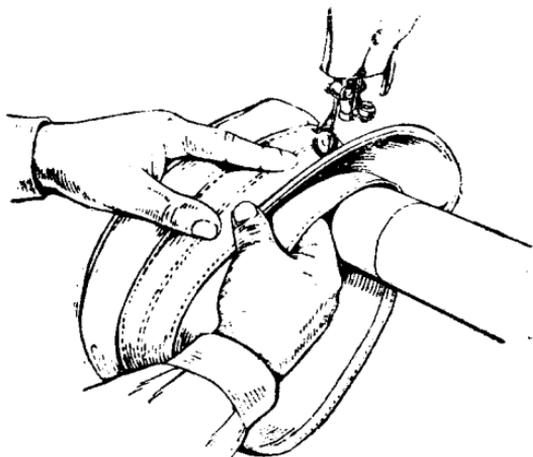


Рис. 15. Пришивка козырька с налобником к фуражке

против линии переднего шва верха фуражки и притачивают к ней козырек, начиная с его левого конца (рис. 15) по шву

пристрочки низа околыша, причем край последнего должен лежать на твердом крае козырька на 0,2 см; при пришивке нужно следить за тем, чтобы концы козырька были на одинаковой глубине. После пришивки козырька, не отрывая нитки, продолжают пристрачивать налобник с небольшим его натяжением на одинаковом расстоянии от среза.

Один конец налобника на линии заднего шва подгибают в сторону изнанки; оба конца точно уравнивают по застроченному краю и продолжают прострачивать до левого конца козырька. Шов закрепляют, продолжая строчку на 1—1,5 см. Машина 17-го класса.

Контроль качества производят по образцу.

Скрепить и обрезать концы налобника. Концы налобника скрепляют с внутренней стороны по линии загибки тремя стежками через оба края и двумя закрепительными стежками.

После обрезки налобника оставляют концы длиной 1,5—2 см от линии скрепления.

### Отделка фуражки

Заготовить ремешок и шлевки. Ремешок с лоскутом отпарывают от донышка. Затем обрезают ремешок согласно длине козырька по линии пришива, оставляя по 1 см на концах (расстояние от концов ремешка до концов козырька); шлевки обрезают по ширине ремешка, оставляя припуск на загибку для сшивания.

Концы шлевок сшивают встык шестью стежками через край и двумя закрепительными. Каждая шлевка устанавливается на расстоянии 4 см от конца козырька.

Заготовить пуговицы. Вырезают кружочки из картона и лоскута, причем последние должны быть на 0,75 см больше картонных; кружочки из лоскута собирают иглой на двойную нитку № 10 и вкладывают в них картонные кружочки; затем затягивают нитку так, чтобы ткань плотно обтянула картон; все образовавшиеся после затяжки складочки затягивают дополнительными стежками и срезают излишки ткани.

Пришить ремешок и пуговицы к фуражке. Концы ремешка устанавливают каждый на 1 см от конца козырька, затем накладывают на концы ремешка обтянутые пуговицы на расстоянии 0,2 см от края околыша так, чтобы из-под них не были видны края ремешка, и пришивают

девятью потайными стежками (вокруг пуговицы) и тремя закрепительными стежками (с внутренней стороны).

**Примечание.** В последнее время на фабрике № 8 МГУЛП освоена обтяжка и крепление пуговиц механическим способом.

После изготовления фуражки необходимо обрезать все концы ниток и очистить фуражку веничком или щеткой.

### **Правка фуражки**

Заправить в фуражку болвашек соответствующей формы и размера. Хорошо расправляют подкладку и налобник, вкладывают внутрь фуражки суконный или фланелевый кружок и вставляют в переднюю ее часть вплотную к козырьку и серединой против середины козырька широкую (переднюю) часть болвашка, затем вставляют вторую часть болвашка так, чтобы между первой и второй частями с двух сторон были одинаковые расстояния, и, наконец, поочередно остальные три части (боковые и затем среднюю).

Фуражка должна быть надета на болвашек настолько туго, чтобы части ее слегка натянулись. Надев фуражку на болвашек, перевертывают ее доньшком вверх и хорошо расправляют все линии, придавая ей правильную форму.

Пропарить и высушить фуражку. Фуражку утюжат через влажную хлопчатобумажную ткань (отпарку) электроутюгом, не допуская искривления линий, затем пропускают ее через парильный бак и сушат в сушилке (рис. 16) досуха.

**Примечание.** В случае отсутствия парильного бака после утюжки фуражку равномерно sprыскивают водой (из пульверизатора) и сушат в сушилке досуха.

### **Чистка фуражки**

Перед сдачей на склад фуражка должна быть окончательно очищена как внутри, так и снаружи. Чистка производится щеткой или веничком. Оставление концов ниток, талонов, мела и пр. не допускается.

### **Дополнительные операции для фуражки, пошиваемой с двумя кантами**

Навести кант на нижний край верха. Конец канта перегибают вдоль вдвое так, чтобы края были ровными, затем ровно соединяют края канта с нижним срезом

верха так, чтобы конец канта был точно против заднего шва верха; все это подкладывают под лапку и, отступив на 1,5 см от заднего шва, опускают иглу, а затем лапку и производят наводку с помощью специальной линейки; при этом кант все время придерживают левой рукой (как был подложен), а верх — правой.

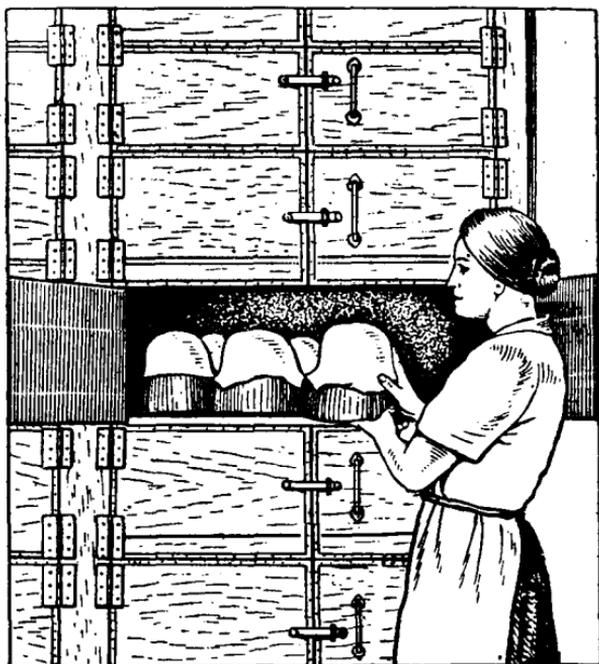


Рис. 16. Сушилка для сушки головных уборов

После наводки остаток канта отрезают так, чтобы оба конца его не доходили один до другого на 1 см. Затем концы канта стачивают швом шириной 0,1 см, расправляют шов и кант, сложенный по краям и уравненный с краем верха, и дошивают шов притачки канта. Шов стачки канта должен быть точно против шва верха.

Ширина шва наводки — 0,5—0,6 см. Частота строчки — 4 стежка в 1 см. Машина 24-го класса.

Контроль производится по образцу.

Примечание. Стачку канта производят на универсальной машине.

Притачать околыш к верху. Шов околыша соединяют точно со швом канта, подкладывают под лапку, опускают иглу, а затем лапку. Натягивают околыш и верх

правой рукой и притачивают с помощью специальной линейки, точно уравнивая срезы и соединяя надсечки околыша со швами верха. Шов притачки околыша должен проходить по швам наводки канта. Шов закрепляют, продолжая строчку на 2 см. Частота строчки — 4 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Контроль производится по образцу.

Разутюжить шов притачки околыша. Шов, намыленный с изнанки с двух сторон, укладывают кантом в желобок, имеющийся в специальной колодке, расправляют его левой рукой и разутюживают, разделяя кант на две стороны по всей длине острым передом утюга, причем верх фуражки должен быть обращен к себе. Швы должны быть приутюжены до плотного прилегания их сторон.

Контроль качества производится по образцу.

Навести кант на донышко. Кант наводится на донышко так же, как и на верх фуражки, но с несколько большим натяжением; кроме того, кант обрезают так, чтобы между концами было расстояние в 10—12 мм, а надсечка донышка была точно посередине между обоими концами канта.

Стачка концов и дошивка канта производятся так же, как при наводке канта на верх фуражки.

Втачать донышко. Шов канта в месте задней надсечки донышка соединяют точно с задним швом верха, подкладывая под лапку, опускают иглу, а затем лапку и притачивают при помощи специальной линейки. При этом верх придерживают левой рукой, а донышко — правой, следя за тем, чтобы строчка втачки шла по шву строчки наводки канта. Посадку верха равномерно размещают по всему донышку, причем на швах верха больше, чем по середине четвертинок.

Частота строчки — 5 стежков в 1 см. Машина универсальная.

Контроль качества производится по образцу.

Изготовить подставку в переднюю часть верха. В середине парусиновой подставки (имеющей дугообразную форму) накладывают три слоя волоса и пристрачивают его одной строчкой (посередине); затем берут четыре слоя листовой ваты, накладывают с другой стороны парусиновой подставки (посередине), покрывают ее одним слоем волоса и пристрачивают одной строчкой по трем сторонам, причем волос и листовая вата накладываются на расстоянии 0,7 см от края верхней дуги па-

русиновой подставки. Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Пришить подкладку, кромку и подставку к доньшку фуражки. Подкладку накладывают с изнанки к доньшку фуражки так, чтобы основная нитка доньшка подкладки была расположена прямо против переднего и заднего швов верха, и притачивают ее при помощи специальной линейки.

Затем пристрачивают (без натяжения) суконную кромку со стороны изнанки верха, после чего устанавливают подставку центром к переднему шву верха и волосом вверх и пристрачивают ее. Строчка должна проходить по краю подставки, без захвата волоса и ваты, и натяжения.

Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Контроль производится по образцу.

Заготовить фуражку на картонную прокладку. Проверяют размер околыша фуражки масштабной линейкой, затем согласно его размеру берут картонную прокладку, сшивают ее двумя строчками, вставляют в околыш, уравнивают края прокладки с верхним краем канта и пристрачивают последний к прокладке (рис. 17), не переходя за строчку наводки канта и не пропуская края канта.

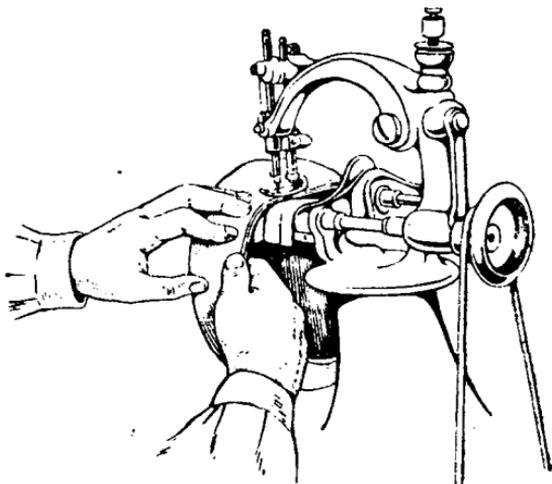


Рис. 17. Пристрочка канта к прокладке

Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина 25-го класса.

Пристрочить бочка подкладки с подставкой (подклейкой) к картонной прокладке. Излишки подставки, волоса и листовой ваты подрезают ножницами, после чего выворачивают фуражку на лицевую сторону, заворачивают околыш, выправляют хорошо верх фуражки, устанавливают на свое место бочка подкладки и выправляют передний шов и подставку, затем пристрачивают бочка подкладки с подставкой к прокладке, расправляя их внутри прокладки правой рукой, чтобы не допустить перекосов и натяжения.

Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина 25-го класса. Контроль производится по образцу.

Заметать низ околыша фальшивой строчкой. Отвертывают околыш, натягивают его на картонную прокладку, устанавливают прямо задний шов, загибают околыш на прокладку и застрачивают кругом фальшивой строчкой на всем протяжении, хорошо обтягивая околыш и не допуская перекосов.

Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина 25-го класса.

Примечания. 1. После пришивки козырька и налобника к фуражке фальшивая строчка совсем удаляется.

2. Перед заправкой фуражки на болвашек ее надевают на пальцы левой руки, а правой заворачивают кант вниз так, чтобы край донышка лежал над кантом, выправляя при этом подкладку.

В законченную фуражку вставляют металлический каркас согласно размеру окружности донышка и скрепляют концы его ниткой. Каркас должен быть вставлен так, чтобы донышко было ровно растянуто и кант был расположен ровно.

Примечание. Под кружок подкладки не ставят прокладки.

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОСЬМИКЛИННОГО КЕПИ

### 1. Конструирование восьмиклинного кепи

Для конструирования кепи требуются следующие девять деталей: 1) клин, 2) козырек верхний, 3) подкозырник, 4) прокладка в козырек, 5) ремешок, 6) кружок подкладки, 7) бочок подкладки, 8) прокладка для заготовки низа кепи и 9) налобник.

Основой построения деталей кепи служат размеры ее в готовом виде, приведенные в табл. 5.

Согласно указанным размерам каждой детали, необходимо к ним сделать припуски на швы и обработку, которые будут указаны при построении чертежей каждой детали.

Конструирование клина, как правило, производится на два размера, из которых берется средняя величина. Кружок и бочок подкладки конструируются отдельно для каждого размера.

Здесь мы опишем конструирование кепи из несучих тканей на размеры 53—54, т. е. на средний размер 53,5 см.

№ п.п.	Наименование мест измерений	Размеры изделия							
		53	54	55	56	57	58	59	60
1	Высота клина от края колпака до пуговицы . . . .	22,2	22,4	22,6	22,8	23,0	23,2	23,4	23,6
2	Длина козырька по линии пришива . .	24	24	24	24	24	24	24	24
3	Ширина козырька по середине . . . .	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2
4	Длина ремешка . . . . .	26	26	26	26	26	26	26	26
5	Ширина ремешка . . . .	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25

Примечание. Допускаются отклонения от размеров: а) в пунктах 1, 2 и 4  $\pm 0,3$  см, б) в пункте 3  $\pm 0,15$  см, в) в пункте 5  $\pm 0,1$  см.

### Построение чертежа клина колпака

Высота клина состоит из высоты колпака и радиуса окружности колпака с припуском в 1 см на загибку низа (заготовку на картонную прокладку). Высотой колпака принято считать расстояние от нижней линии клина до линии максимальной его ширины по середине, а радиусом окружности колпака является расстояние от линии максимальной ширины клина до его вершины (рис. 18).

Нормальная высота клина будет равна 10,2 см, а радиус окружности — 13,5 см, отсюда общая высота клина будет равна:

$$10,2 + 13,5 = 23,7 \text{ см.}$$

Ширину клина внизу определяем делением размера окружности на 8 (поскольку колпак состоит из 8 клиньев) и прибавлением к полученной величине 1,1 см — припуска на два шва, учитывая, что при раскрое меловые линии займут еще 2 мм с двух сторон клина.

Таким образом ширина клина будет равна:

$$\frac{53,5}{8} + 1,1 = 7,8 \text{ см.}$$

Максимальную ширину клина, которая образует окружность колпака, принято определять путем умножения радиуса окружности колпака на 6, деления полученного произведения на 8 и прибавления к результату 1,1 см (на два шва):

$$\frac{13,5 \cdot 6}{8} + 1,1 = 11,2 \text{ см.}$$

Такая ширина клина и должна быть на высоте 10,2 см от его основания.

Построим чертеж клина колпака.

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$ , длина которой равна ширине клина внизу, т. е. 7,8 см. Делим эту линию на две равные части в точке  $\Gamma$  и при помощи угольника чертим вертикальную линию  $\Gamma-B$ , длина которой равна длине клина, т. е. 23,7 см. На этой линии вверх от точки  $\Gamma$  отмерим 10,2 см и обозначим точкой  $O$ .

При помощи угольника по линейке через точку  $O$  проведем горизонтальную линию и отложим на ней вправо и влево по 5,6 см. Полученные точки обозначим буквами  $O_1$  и  $O_2$ .

Затем вверх от точки  $\Gamma$  отмерим: до точки  $\Gamma_1$  — 2 см и точки  $\Gamma_2$  — 5,1 см и от точки  $O$  до точки  $O_3$  — 5,6 см.

При помощи угольника по линейке через точку  $\Gamma_1$  проведем горизонтальную линию и отложим на ней вправо и влево по 4,1 см, обозначив полученные точки буквами  $A_1$  и  $B_1$ . Так же точно проведем линии: через точку  $\Gamma_2$ , отложив в обе стороны от этой точки по 4,6 см, до точек  $\Gamma_3$  и  $\Gamma_4$  и через точку  $O_3$ , отложив в обе стороны от нее по 4,1 см, до точек  $O_4$  и  $O_5$ . Затем, проведя линию через точку  $B$ , отложим на ней по 0,65 см от точки  $B$  до точек  $B_1$  и  $B_2$ .

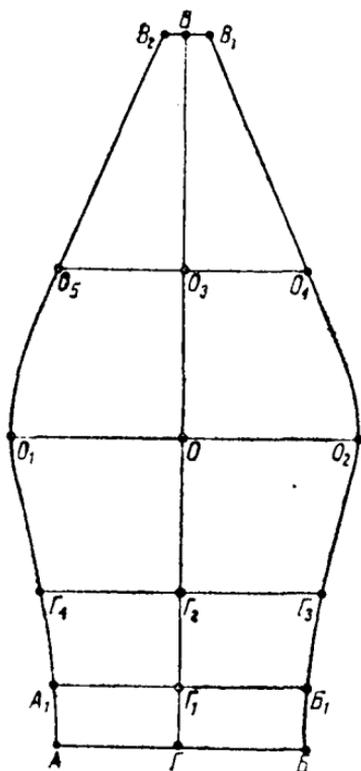


Рис. 18 Построение чертежа клина колпака

Соединяем наружные точки  $B, B_1, \Gamma_3, O_2, O_4, B_1$  с помощью специального лекала, а точки  $B_1$  и  $B_2$  — по линейке. Так же соединяем точки на второй половине клина.

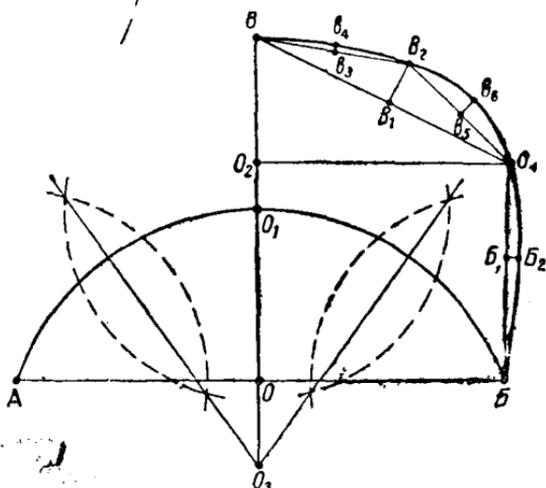
**Построение чертежей прокладки в козырек, козырька и подкозырника**

Принципы построения данных чертежей те же, что и для фуражки. Поэтому мы здесь укажем только названия точек и размеры между ними для каждого чертежа.

**П р о к л а д к а.**

Для нормального козырька к данному кепи прокладка в козырек будет иметь следующие размеры (рис. 19)

Рис. 19. Построение чертежа прокладки в козырек



Длина по прямой линии между углами — 17,6 см. Глубина выемки (вогнутости) — 6,2 см. Ширина посередине — 6,2 см.

Расстояние между точками:  $A$  и  $B$  — 17,6 см,  $O$  и  $O_1$  — 6,2 см,  $O$  и  $B$  — 12,4 см,  $O_1$  и  $O_2$  — 1,7 см.

Горизонтальная линия  $O_2 - O_4$  — 9 см.

Перпендикуляры равны: между точками  $B_1$  и  $B_2$  — 1,6 см,  $B_3$  и  $B_4$  — 0,2 см,  $B_5$  и  $B_6$  — 0,6 см и  $B_1$  и  $B_2$  — 0,4 см.

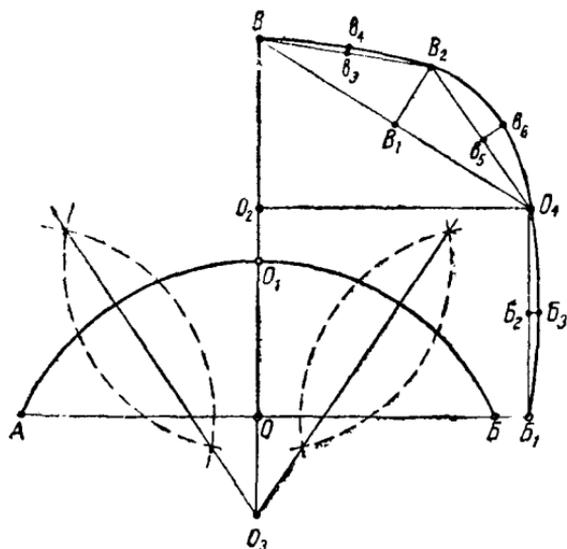


Рис. 20. Построение чертежа козырька

Козырек. Длина по прямой линии между углами — 16,8 см. Глубина выемки (вогнутости) — 5,6 см. Ширина посередине — 8 см.

Расстояния между точками:  $O_1$  и  $O_2$  — 2 см,  $O_2$  и  $O_4$  — 9,8 см,  $B_2$  и  $B_1$  — 1,4 см.

Перпендикуляры равны: между точками  $B_1$  и  $B_2$  — 2,3 см,  $B_3$  и  $B_4$  — 0,3 см,  $B_5$  и  $B_6$  — 0,8 см,  $B_2$  и  $B_3$  — 0,15 см.

Примечание. Можно получить любые форму и размеры козырька, если соответственно изменить величины.

Подкозырьник конструируется так же, как и козырек, но только по всему наружному (выпуклому) краю уменьшается против козырька на 0,2 см.

### Построение чертежа донышка подкладки

Донышко подкладки (рис. 21) конструируется согласно размеру окружности колпака.

Диаметр окружности колпака для размера 53 равен 27 см (согласно указанному выше радиусу для клина). Необходимо, однако, учесть, что кружок подкладки должен быть меньше окружности колпака на ту величину, которую занимают швы внутри колпака, парусиновая прокладка и шов притачки бочков подкладки к кружку, и что объем колпака внутри сократится на какую-то величину согласно толщине ткани.

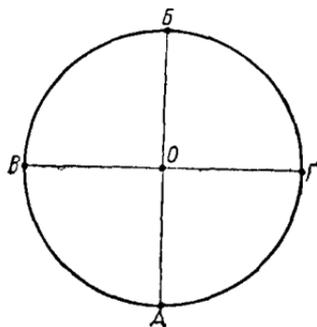


Рис. 21. Построение чертежа донышка

Поэтому диаметр кружка подкладки мы возьмем равным 27 см, учитывая, что 0,5 см уйдут на шов притачки бочков подкладки к кружку; в результате мы получим нужную величину подкладки для данного размера кепи.

Начертим вертикальную линию  $A-B$  длиной в 27 см и, разделив ее на две равные части, обозначим в центре точку  $O$ . При помощи угольника по линейке через точку  $O$  проведем горизонтальную линию и отложим на ней вправо и влево от точки  $O$  по 13,5 см до точек  $B$  и  $G$ .

Затем установим одну ножку циркуля в точке  $O$ , а другую — в точке  $B$  и проведем замкнутую линию окружности через точки  $A$ ,  $G$ ,  $B$ ,  $V$ .

Для проверки вырезанной окружности ее нужно сложить точно по намеченным линиям  $A-B$  и  $B-G$  и, если нужно, подравнять ножницами.

## Построение чертежа бочка подкладки

В основу построения чертежа бочка должны быть положены следующие три измерения: 1) диаметр окружности кружка подкладки —  $D$ ; 2) диаметр окружности (размер) головы —  $D_1$  и 3) высота бочка подкладки —  $H$ .

Диаметр окружности кружка подкладки уже известен; он равен  $27\text{ см}$ . Диаметр окружности головы мы находим делением окружности (размера) головы на  $3,14$ , т. е.

$$D_1 = \frac{53}{3,14} = 16,9\text{ см.}$$

Высота бочка определяется высотой кепи в готовом виде; как нам известно; она равна  $9,2\text{ см}$ ; к этой величине необходимо добавить  $1,3\text{ см}$  на шов притачки бочков к кружку и на подгибку нижнего среза.

Таким образом,  $H$  равна:

$$9,2 + 1,3 = 10,5\text{ см.}$$

Вычертим горизонтальную линию  $A—B$  длиной  $27\text{ см}$  (диаметр кружка). Разделим ее точно пополам и обозначим середину точкой  $O$  (рис. 22), от которой отложим вправо и влево по  $8,45\text{ см}$  (диаметр нижней окружности головы) до точек  $A_1$  и  $B_1$ .

Вниз от этих точек опустим две прямые линии под прямым углом к линии  $A—B$ .

Затем раздвинем ножки циркуля на  $10,5\text{ см}$  одну от другой (высота бочка) и, поставив одну ножку в точку  $A$ , сделаем засечку на опущенной из точки  $A_1$  линии в точке  $A_2$ . Не сдвигая циркуля, сделаем такую же засечку на линии, опущенной из точки  $B_1$  в точке  $B_2$ , поставив ножку циркуля в точку  $B$ .

Соединим с помощью линейки точку  $A$  с точкой  $A_2$  и точку  $B$  с точкой  $B_2$  двумя пунктирными линиями, иду-

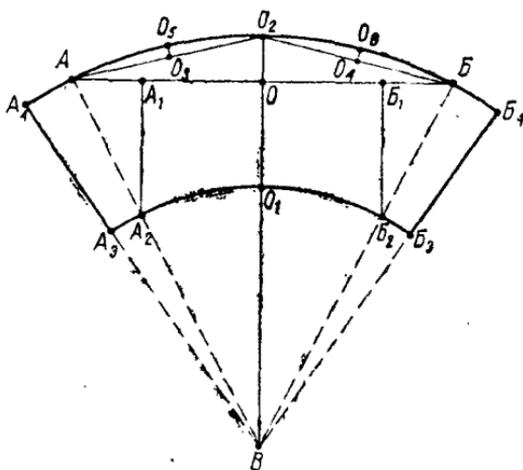


Рис. 22. Построение чертежа бочка подкладки

щими навстречу одна другой, и продолжим их до соединения между собой в точке *B*. Соединяем точки *B* и *O* прямой линией, несколько продолжив ее вверх от точки *O*.

Затем установим ножки циркуля, одну в точку *B*, а другую в точку *A*<sub>2</sub> и проведем небольшую дугу влево, а затем вправо через точку *B*<sub>2</sub>, отступив несколько за ее пределы. Место пересечения линии *B—O* с линией нижней дуги обозначим точкой *O*<sub>1</sub>, вверх от которой (по линии) отложим высоту бочка (10,5 см) и обозначим ее точкой *O*<sub>2</sub>.

Точку *O*<sub>2</sub> соединим с точками *B* и *A* прямыми линиями и, разделив каждую из них пополам, обозначим в середине точки *O*<sub>3</sub> и *O*<sub>4</sub>; к этим точкам восстановим перпендикуляры высотой каждый по 0,5 см и обозначим вершины их точками *O*<sub>5</sub> и *O*<sub>6</sub>. Затем с помощью специального лекала соединим все верхние точки *B*, *O*<sub>6</sub>, *O*<sub>2</sub>, *O*<sub>5</sub>, *A* замкнутой линией дугообразной формы.

Так как один бочок составляет половину подкладки, то чтобы определить размер нижней дуги, мы делим величину окружности головы пополам и вычитаем из этой величины 1,3 см (припуск на два шва); из остатка вычитаем величину растяжения ткани, равную примерно 15%, и прибавляем припуск на два шва — 1,3 см. Половина окружности головы равна 26,5 см. Таким образом, величина нижней дуги будет равна:

$$\frac{26,5 - 1,3}{100} \cdot 15 = 3,78 \text{ см.}$$

Отсюда

$$26,5 - 3,78 = 22,72 \text{ см.}$$

Эту величину мы и откладываем на нижней дуге бочка подкладки, но так как нижняя дуга у нас построена согласно диаметру окружности головы и равна всего 17,3 см, то мы к этой величине должны прибавить 5,42 см, т. е. по 2,71 см с каждой стороны дуги влево от точки *A*<sub>2</sub> до точки *A*<sub>3</sub> и вправо от точки *B*<sub>2</sub> до точки *B*<sub>3</sub>.

Точки *A*<sub>3</sub> и *B*<sub>3</sub> соединяем с точкой *B* при помощи линейки двумя пунктирными линиями, продолжив их вплотную к линии верхней дуги, и обозначаем точки соединения буквами *B*<sub>4</sub> и *A*<sub>4</sub>.

Эти точки и покажут нам нужную величину бочка как сверху, так и внизу. Точки *B* и *A* соединяем с точками *B*<sub>4</sub> и *A*<sub>4</sub>.

## Построение чертежа ремешка

Ремешок со шлевками конструируется так же, как и для фуражки; длина его должна быть равна 32 см, ширина — 25 см.

## Построение чертежа налобника

Длина налобника складывается из длины козырька по линии пришива плюс 4 см (расстояние от концов налобника до концов пришитого козырька). Ширина налобника по середине равна 3,2 см (рис. 23).

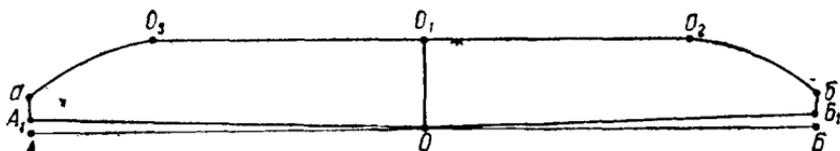


Рис. 23. Построение чертежа налобника

Чертим прямую горизонтальную линию  $A—B$  длиной в 28 см и делим ее пополам, обозначив в середине букву  $O$ .

Вверх от точки  $O$  восстановим перпендикуляр длиной в 3,2 см до точки  $O_1$ . Отмерим вверх от точек  $A$  и  $B$  по 0,4 см и поставим точки  $A_1$  и  $B_1$ , которые соединяем прямыми линиями с точкой  $O$ .

Откладываем вправо и влево от точки  $O_1$  по 10 см до точек  $O_2$  и  $O_3$ , а вверх от точек  $A_1$  и  $B_1$  откладываем по 0,8 см до точек  $a$  и  $b$ . Затем точки  $a$ ,  $O_3$ ,  $O_1$ ,  $O_2$ ,  $b$  соединяем дугообразной линией с помощью специального лекала и масштабной линейки.

## Построение чертежа картонной прокладки

Прокладка из картона для заготовки низа кепи кроится шириной в 1 см и длиной на 3 см больше размера головы.

Прокладка из парусины для настрочки на картонную прокладку кроится в два раза шире картонной прокладки и по продольной нитке, чтобы она не рвалась и не растягивалась при правке на болвашек.

Прокладка из парусины, а также из жесткой марли кроится кругом на 0,5 см шире донышка подкладки.

## Конструирование деталей восьмиклинного кепи других размеров

Для конструирования кепи других размеров можно пользоваться табл. 6.

Наименование деталей и мест измерений	Размеры изделия			
	53—54	55—56	57—58	59—60
<b>Клин колпака</b>				
Ширина клина от точки $A$ до точки $B$ (рис. 18) . . . . .	7,8	8	8,2	8,4
Высота клина от точки $\Gamma$ до точки $B$ . . . . .	23,7	24	24,3	24,6
Расстояние между точками $\Gamma$ и $\Gamma_1$	2	2	2	2
Расстояние между точками $\Gamma$ и $\Gamma_2$	5,1	5,1	5,1	5,1
То же между точками $O$ и $O_3$	5,6	5,7	5,8	6
Ширина клина между точками $A_1$ и $B_1$ . . . . .	8,2	8,32	8,44	8,6
То же между точками $\Gamma_3$ и $\Gamma_4$ . . . . .	9,2	9,4	9,6	9,8
„ „ „ $O_1$ и $O_2$ . . . . .	11,2	11,32	11,45	11,6
„ „ „ $O_4$ и $O_5$ . . . . .	8,2	8,32	8,44	8,6
„ „ „ $B_1$ и $B_2$ . . . . .	1,3	1,3	1,3	1,8
Донышко подкладки (рис. 21)				
Диаметр кружка $A-B$ или $B-\Gamma$	27—27,3	27,6—27,9	28,2—28,5	28,8—29,1
<b>Бочок подкладки</b>				
Высота половинки бочка подкладки . . . . .	10,5	10,5	10,5	10,5
Длина половинки бочка подкладки . . . . .	Для каждого последующего размера увеличивается на 0,3 см			
<b>Ремешок</b>				
Длина ремешка . . . . .	32	32	32	32
Ширина „ . . . . .	2,5	2,5	2,5	2,5

Примечание. Для козырька, прокладки в козырек и подkozyрьника можно пользоваться одним и тем же лекалом для всех размеров кеши.

## 2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление восьмиклинного кеши

Принципы проверки и обрезки края, пришивка талонов на детали края, а также и технические условия для них те же, что и для фуражки.

Контрольные талоны пришивают по одному на каждую пачку следующих деталей: 1) клин колпака, 2) козырек, 3) ремешок и 4) верхние козырьки (талоны порядковых номеров).

Ремешок обрабатывается так же, как и для фуражки.

На клин колпака настрачивают одной строчкой ремешок и лоскут для обтяжки пуговиц, предварительно проверив

соответствие цвета и материала. Одновременно пристрачивают и талон порядкового номера той же строчкой, располагая его рядом с лоскутом, отступив на 2—3 см. Машина 24-го класса.

### Обработка колпака

Стачать клинья попарно. Клинья складывают попарно лицо с лицом, уравнивают их по краям, подкладывают под лапку и стачивают снизу вверх и сверху вниз (рис. 24), не допуская посадки и натяжения сторон. Для получения ровного шва пользуются специальной линейкой, прикрепленной к платформе машины.

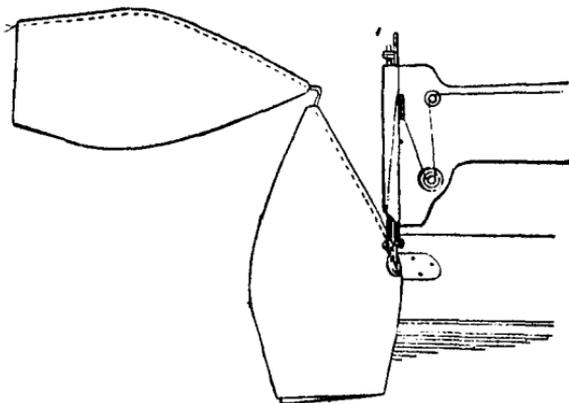


Рис. 24. Стачка клиньев

Швы в начале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва — 0,6—0,7 см.

Намылить и разутюжить клинья. Полученные 4 шва (в четырех парах клиньев) намыливают с двух сторон тонким слоем сухого мыла, не отрывая пару от пары, и разутюживают электроутюгом на специальной колодке до полного прилегания сторон швов.

Стачать пары клиньев. После разутюжки клинья складывают по две пары и стачивают так же, как и вначале, затем полученные от соединения двух пар клиньев два шва намыливают и разутюживают. (При разутюжке шов, уложенный на специальной колодке, нужно сначала раздвоить указательным пальцем левой руки, затем устанавить на него острый край утюга и разутюжить, не растягивая шва.) После разутюжки намечают мелом передний шов и стачивают центральный шов (остальные два шва), также с помощью специальной линейки, снизу вверх и сверху вниз, не допуская искривлений, посадки и растяжения сторон.

Расстояние между швами в центре колпака должно быть одинаково.

Швы стачивают на универсальной машине, контроль производят по масштабной линейке и по образцу.

Пришить пуговицу к центру колпака. К центру сшитого колпака устанавливают обтянутую картонную пуговицу<sup>1</sup> и пришивают ее ручным способом потайными стежками, делая не менее 9 стежков вокруг пуговицы и не сдвигая ее. Пришитую пуговицу закрепляют с внутренней стороны колпака не менее чем тремя стежками.

С лицевой стороны колпака не должно быть ни малейших сборочек, и пуговица должна прилегать к нему вплотную.

Контроль производится по образцу.

### Заготовка колпака

Ширина картонной прокладки (1 см) не обеспечивает требуемой от нее прочности не только во время носки кепи, но даже и во время правки последней, поэтому кар-

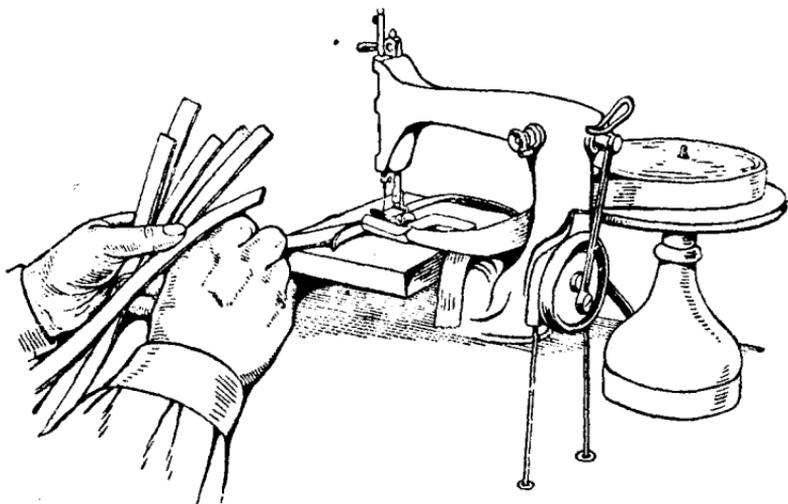


Рис. 25. Окантовка картонной прокладки

тонную прокладку окантовывают тонкой парусиной одной строчкой с помощью специального аппарата (рис. 25)<sup>2</sup>; парусина покрывает картонную прокладку с двух сторон по всей ее ширине.

По изготовлении прокладки ее измеряют масштабной ли-

<sup>1</sup> Обтяжка пуговицы описана выше, при описании изготовления фуражек.

<sup>2</sup> Такой аппарат имеется на фабрике № 8 МГУЛП.

нейкой (последняя должна быть прикреплена на машинном столе) и устанавливают на ней нужный размер, который отмечают линией с помощью цветного карандаша: затем накладывают прокладку на изнанку колпака ровно по его нижнему краю; при этом прокладка должна лежать окантованным краем книзу и концом к срезу переднего шва колпака.

Прокладку пристрачивают к колпаку одной строчкой с помощью специальной линейки (рис. 26). Низ колпака должен при этом равномерно располагаться по прокладке на всем протяжении настрочки. Расстояние строчки от края колпака — 0,25 см. Конеч прокладки должен заходить на другой конец, и отмеченная линия размера должна совпасть точно с линией пристроченного конца. Шов настрочки закрепляют, продолжая строчку на 1,5—2 см.

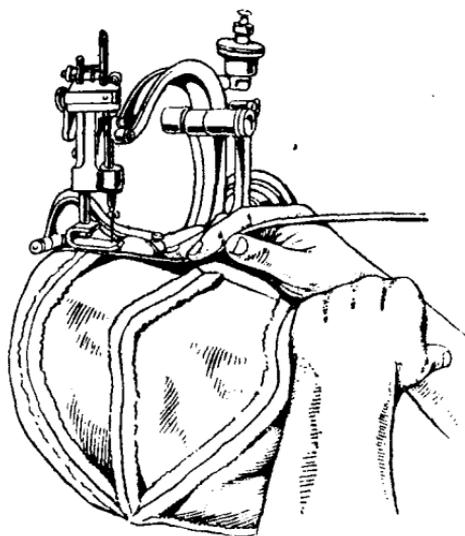


Рис. 26. Пристрочка прокладки к колпаку

По окончании этой операции колпак вывертывают на лицевую сторону, хорошо расправляют низ, обтягивают его (вплотную к прокладке) и прострачивают (заметьвают) фальшивой строчкой по середине прокладки с помощью специальной линейки, не допуская пустых мест по низу. Чистота строчки — 1 стежок в 1 см. Машина 25-го класса.

Контроль качества производится по образцу.

Примечание. Изготовление козырька и прокладки в козырек производится так же, как и для фуражки.

### Пришивка козырька и подкладки с налобником к колпаку

Наметив мелом центр козырька со стороны вогнутого края (на лицевой стороне), прикладывают козырек к внутренней стороне колпака так, чтобы линия намеловки точно совпала с передним швом колпака, и притачивают начиная с левого конца козырька (рис. 27).

При пришивке край колпака лежит на твердом крае ко-

зырька на расстоянии в  $0,2$  см. Шов пришивки должен быть ровным и проходить по краю колпака. Концы козырька должны прилегать к краю колпака на одинаковой глубине. Ширина строчки —  $0,4$  см от края колпака. Частота строчки — 3 стежка в  $1$  см. Машина универсальная, со специальной лапкой.

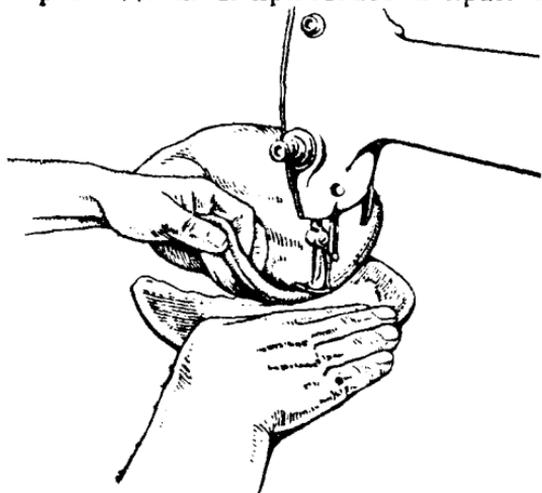


Рис. 27. Пришивка козырька

### Пришивка подкладки

До пришивки подкладки заготавливают налобник, овальную сторону которого перегибают к стороне изнанки на  $0,5$  см и застрачивают по лицевой стороне при помощи специальной ли-

нейки. Ширина строчки —  $0,15$  см от края перегиба. Частота строчки — 4 стежка в  $1$  см. Машина универсальная.

Изготовленную подкладку вкладывают в кепи таким образом, чтобы боковые швы подкладки располагались против боковых швов клиньев кепи.

Затем низ подкладки подгибают внутрь на  $0,5$ – $0,6$  см и начинают настрочку, отступив на  $1,5$ – $2$  см от шва бочка.

Ширина строчки —  $0,4$  см от края кепи, а по подкладке —  $0,1$  см от края подгибки.

При настрочке середину бочка между двумя концами козырька несколько растягивают (рис. 28).

Незастраченный край налобника подгибают к изнанке

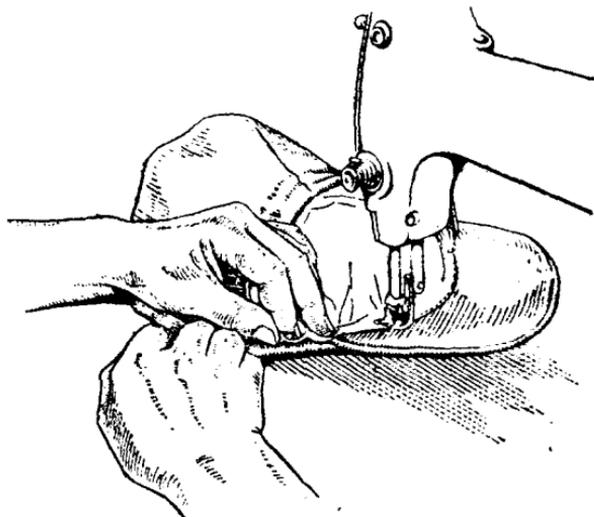


Рис. 28. Пришивка подкладки

на 0,5 см, устанавливая концами на одинаковом расстоянии от концов козырька и, не прекращая строчки, дошедшей до начала, подкладывают налобник и пристрачивают его вплотную по краю картонной прокладки козырька (рис. 29). Ширина шва — 0,1 см от подогнутого края налобника.

Частота строчки — 4 стежка в 1 см. Машина универсальная, со специальной лапкой. Контроль производится по образцу.

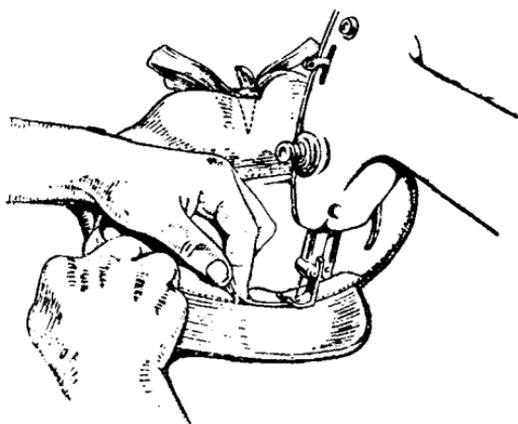


Рис. 29. Пристрочка налобника

### Последующие операции

Отделку кеши, заправку на болвашек, опарку и окончательную чистку производят аналогично фуражке.

После правки и опарки кеши нужно опарить козырек электроутюгом через влажную хлопчатобумажную ткань (отпарку), затем хорошо его расправить (придать ему правильную форму).

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ГЛАДКОГО ВОСЬМИУГОЛЬНОГО КЕПИ С ОКОЛЫШЕМ

### 1. Конструирование гладкого восьмиугольного кеши с околышем

Развертка в плоскости колпака восьмиугольного гладкого кеши имеет форму овала с 8 вырезанными секторами. Она построена на основании длины и ширины кружка готового кеши и высоты колпака спереди и сзади.

Размеры секторов и расстояние между ними зависят от высоты колпака и объема головы. Разница между длиной и шириной кружка кеши обычно составляет 0,8 см. Высота колпака спереди вместе с околышем на 1,3 см меньше, чем сзади.

Для конструирования кеши требуются следующие девять деталей: 1) колпак, 2) околыш, 3) козырек верхний, 4) подкозырник, 5) прокладка в козырек, 6) ремешок, 7) донышко

подкладки, 8) бочок подкладки, 9) прокладка для заготовки околыша.

При конструировании чертежей деталей кепи нужно знать размеры ее в готовом виде, приведенные в табл. 7.

Таблица 7

№ пп.	Наименование измерений	Размеры изделия							
		53	54	55	56	57	58	59	60
1	Длина кружка колпака . . .	27,2	27,5	27,8	28,1	28,4	28,7	29,0	29,3
2	Ширина кружка колпака .	26,4	26,7	27,0	27,3	27,6	27,9	28,2	28,5
3	Высота вытачек . . . . .	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
4	Ширина околыша сзади против центральной вытачки . . . . .	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2
5	Ширина околыша спереди . . . . .	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9
6	Длина козырька по линии пришива . .	24	24	24	24	24	24	24	24
7	Ширина козырька по середине . . .	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2
8	Длина ремешка	26	26	26	26	26	26	26	26
9	Ширина ремешка . . .	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25

Примечание. Допускаются следующие отклонения размеров: а) в пунктах 1, 2, 3, 6 и 8  $\pm 0,3$  см, б) в пунктах 4,5 и 7  $\pm 0,15$  см, в) в пункте 9  $\pm 0,1$  см.

К указанным размерам каждой части необходимо сделать следующие припуски на швы и обработку: 1) к высоте колпака (для притачки к околышу) — 0,6 см, 2) на швы стачки секторов (на два шва) — по 1,2 см на каждый,

3) к высоте околыша — 2,2 см, 4) к ширине ремешка — 1,25 см.

Здесь мы опишем конструирование кепи из эластичных тонких тканей на размеры 53—54.

### Построение чертежа колпака

Чертеж колпака строится из прямых линий (рис. 30). В табл. 8 даны размеры линий и расстояний между ними сразу на все размеры кепи с учетом всех припусков.

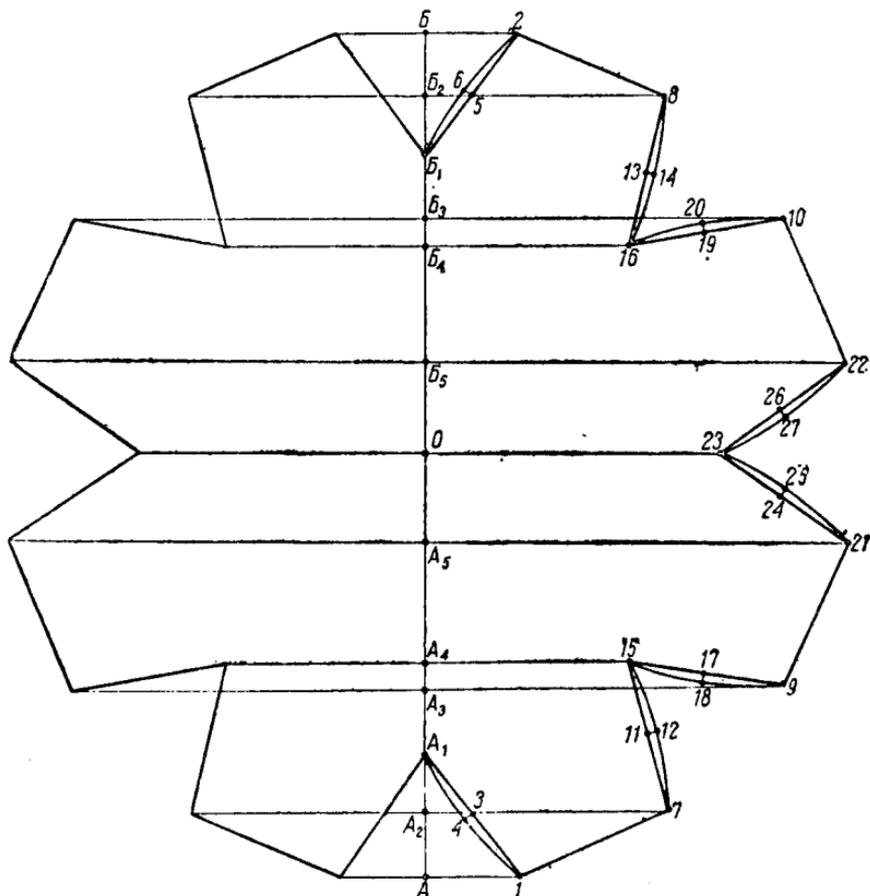


Рис. 30. Построение чертежа колпака

Пользуясь указанными цифрами, можно с помощью угольника, масштабной линейки и специального лекала построить чертеж колпака нужного размера. Вторая половина колпака вырезается по сконструированной первой половине.

Наименование деталей и мест измерений	Размеры изделия			
	53—54	55—56	57—58	59—60
Колпак				
Длина продольной оси от А до Б	40,8	41,6	42,4	43,2
Длина половины средних секторов от А до 1 и от Б до 2 . . .	4,4	4,45	4,5	4,55
Высота средних секторов от А до А <sub>1</sub> и от Б до Б <sub>1</sub> . . . . .	6,0	6,1	6,2	6,3
Длина стрелок выпуклости от 3 до 4 и от 5 до 6 . . . . .	0,25	0,25	0,25	0,25
Расстояние между А и А <sub>2</sub> и Б и Б <sub>2</sub> . . . . .	3,1	3,1	3,1	3,1
Длина прямых линий А <sub>2</sub> —7 и Б <sub>2</sub> —8 . . . . .	11,5	11,7	11,9	12,1
Расстояние между А <sub>1</sub> и А <sub>3</sub> и Б <sub>1</sub> и Б <sub>3</sub> . . . . .	3,0	3,0	3,0	3,0
Длина прямых линий А <sub>3</sub> —9 и Б <sub>3</sub> —10 . . . . .	17,1	17,3	17,5	17,7
Длина стрелок выпуклости от 11 до 12 и от 13 до 14 . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3
Расстояние между А <sub>3</sub> и А <sub>4</sub> и Б <sub>3</sub> и Б <sub>4</sub> . . . . .	1,3	1,3	1,3	1,3
Длина прямых линий А <sub>4</sub> —15 и Б <sub>4</sub> —16 . . . . .	9,7	9,9	10,1	10,3
Длина стрелок выпуклости от 17 до 18 и от 19 до 20 . . . . .	0,25	0,25	0,25	0,25
Расстояние между А <sub>4</sub> и А <sub>5</sub> и Б <sub>4</sub> и Б <sub>5</sub> . . . . .	5,7	5,9	6,1	6,3
Длина прямых линий А <sub>5</sub> —21 и Б <sub>5</sub> —22 . . . . .	20,2	20,45	20,7	21,0
Расстояние между А <sub>5</sub> и О и Б <sub>5</sub> и О	4,4	4,5	4,6	4,7
Длина прямой линии О—23 . . . . .	14,0	14,3	14,6	14,9
Длина стрелок выпуклости от 24 до 25 и от 26 до 27 . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3
Донышко подкладки <sup>1</sup>				
Длина донышка от А до Б . . . . .	27,2—27,5	27,8—28,1	28,4—28,7	29—29,3
Ширина донышка от В до Г . . . . .	26,4—26,7	27—27,3	27,6—27,9	28,2—28,5
Околыш (рис. 31)				
Длина околыша А—В . . . . .	54—55	56—57	58—59	60—61
Ширина околыша А—В и Б—Г . . . . .	4,0	4,0	4,0	4,0
Расстояние В—В <sub>1</sub> , Г—Г <sub>1</sub> . . . . .	7,0	7,0	7,0	7,0
Высота перпендикуляров:				
0 . . . . .	1,2	1,2	1,2	1,2
4 . . . . .	1,1	1,1	1,1	1,1
3 . . . . .	0,9	0,9	0,9	0,9
2 . . . . .	0,6	0,6	0,6	0,6
1 . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3

<sup>1</sup> Донышко конструируется так же, как и для фуражки (рис. 1).

Наименование частей и мест измерений	Размеры			
	53—54	55—56	57—58	59—60
Прокладка для околыша				
Длина прокладки от <i>A</i> до <i>B</i> . . .	62	62	62	62
Ширина прокладки от <i>A</i> до <i>B</i> и от <i>B</i> до <i>Г</i> . . . . .	1,7	1,7	1,7	1,7
Расстояние между <i>B</i> и <i>B</i> <sub>1</sub> и <i>Г</i> и <i>Г</i> <sub>1</sub>	7,5	7,5	7,5	7,5
Высота перпендикуляров:				
0 . . . . .	1,3	1,3	1,3	1,3
4 . . . . .	1,2	1,2	1,2	1,2
3 . . . . .	1,1	1,1	1,1	1,1
2 . . . . .	0,8	0,8	0,8	0,8
1 . . . . .	0,4	0,4	0,4	0,4

### Построение чертежа околыша

Длина околыша равна окружности головы плюс 1 см на шов стачки, т. е. 54 см.

Ширина околыша в готовом виде — 3,2 см сзади и 1,9 см спереди.

Прибавляем к этим величинам 0,6 см на притачку околыша к колпаку, 0,2 см — на заготовку под шов и 1,3 см — на загибку нижнего среза околыша (для заметки фальшивой строчкой на машине).

Согласно этим величинам чертим линию *A—B* длиной 54 см (рис. 31).

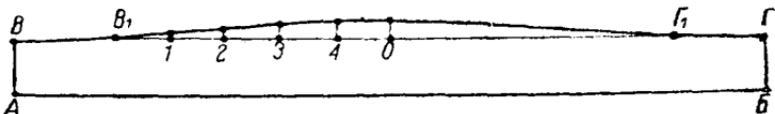


Рис. 31. Построение чертежа околыша

Вверх от точек *A* и *B* под прямым углом устанавливаем две линии, на которых отмериваем по 4 см до точек *B* и *Г*, и соединяем эти точки прямой линией. Откладываем по 7 см от точек *B* и *Г* до точек *Г*<sub>1</sub> и *B*<sub>1</sub> и делим пополам расстояние между полученными точками, центр которого обозначим буквой *O*. Затем делим расстояние между точками *B*<sub>1</sub> и *O* на пять равных частей и обозначаем их цифрами 1, 2, 3, 4. К этим точкам восстанавливаем перпендикуляры: к точке *O* — высотой 1,2 см, к точке

4—1,1 см, к точке 3—0,9 см, к точке 2—0,6 см и к точке 1—0,3 см.

Все вершины перпендикуляров соединяем дугообразной линией.

По вычерченной половине околыша вырезается вторая его половина.

### **Построение чертежа прокладки для околыша и бочков подкладки**

Прокладка для околыша конструируется так же, как и околыш, согласно размерам, указанным в табл. 8.

Бочка подкладки конструируются так же, как и для восьмиклинного кепи, причем высота заднего и переднего бочков определяется высотой кепи сзади и спереди (на линии центральных вытачек вместе с околышем). Таким образом, высота заднего бочка будет равна высоте кепи в готовом виде сзади (7,5 + 3,2) плюс 0,6 см на шов притачки бочка к кружку и 0,6 см—на подгибку нижнего среза бочка минус 0,3 см<sup>1</sup>—на притачку к околышу.

$$H = (10,7 + 0,6 + 0,6) - 0,3 = 11,6 \text{ см.}$$

Высота переднего бочка равна высоте кепи в готовом виде сзади (7,5 + 1,9) плюс и минус те же величины, что и для заднего бочка. Таким образом, высота переднего бочка будет равна:

$$H_1 = (9,4 + 0,6 + 0,6) - 0,3 = 10,3 \text{ см.}$$

### **Построение чертежей козырька, подкозырника и прокладки в козырек**

Козырек, прокладка в него и подкозырник, а также ремешок строят так же, как и для восьмиклинного кепи (см. ыше).

## **2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление восьмиугольного гладкого кепи с околышем**

Принцип проверки и обрезки края, пришивка талонов на детали края, а также и технические условия для них те же, что и для восьмиклинного кепи.

<sup>1</sup> Бочка подогнутыми краями притачиваются к околышу на расстоянии 0,3 см от края.

## Обработка колпака

Стачать вытачки. Срезы вытачек складывают ровно по краям и стачивают снизу вверх при помощи специальной линейки. Швы в начале и в конце закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см.

Ширина каждого шва—0,5—0,6 см. Машина универсальная. Намылить и разутюжить швы. Все швы намаывают сухим мылом с двух сторон тонким слоем, затем разутюживают электроутюгом на специальной колодочке до плотного прилегания сторон швов.

После разутюжки швов намечают мелом переднюю вытачку.

Стачать околыш и притачать к колпаку. Околыш после стачки и разутюжки шва размечают на четыре равные части (так же, как околыш фуражки), соединяют его шов точно со швом передней вытачки и притачивают к колпаку по околышу с помощью специальной линейки. При этом срезы должны быть точно уравнены и надсечки соединены со швами боковых вытачек; посадка колпака должна быть равномерно распределена между надсечками на всем протяжении притачки.

Шов закрепляют, продолжая строчку на 1,5—2 см. Ширина шва—0,5 см. Частота строчки—4 стежка в 1 см. Машина 24-го класса.

Примечание. Околыш притачивают к колпаку ровной стороной, а выпуклая остается для подгибки низа.

Заготовить околыш на прокладку. На одну сторону картонной прокладки настрачивают (одной строчкой) прокладку из парусины, точно уравнивая срезы и не допуская посадки прокладки. Частота строчки—1 стежок в 1 см. Машина 25-го класса.

Околыш заготавливают на прокладку так же, как и для фуражки, причем центр выпуклой стороны прокладки должен точно совпасть с линией шва задней вытачки колпака и центром выпуклости околыша.

Затем околыш хорошо расправляют по картонной прокладке, подгибают низ, натягивают вплотную к прокладке на всем протяжении и строчат (заметьвают) фальшивой строчкой при помощи специальной линейки, не оставляя пустых мест по низу. Расстояние строчки от края околыша—0,8 см.

Частота строчки—не больше 1 стежка в 1 см. Машина 25-го класса.

Верхняя строчка по околышу производится так же, как и для фуражки.

Обработка и пришивка остальных частей гладкого кепа производится так же, как и кепа восьми-клинного без околыша.

Правка кепа должна производиться только на соответствующем ее фасону болвашке (рис. 32).

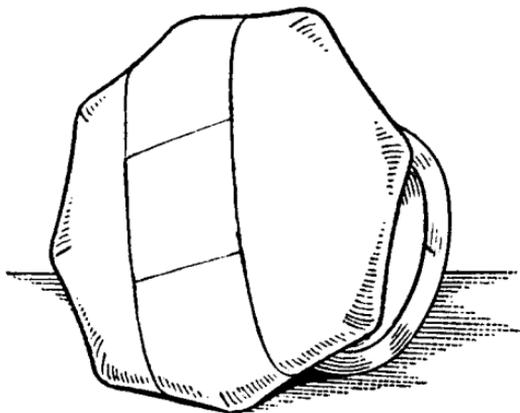


Рис. 32. Форма болвашка

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАПКИ-УШАНКИ

### I. Конструирование шапки-ушанки

В данном разделе будет описано конструирование шапки-ушанки из искусственного меха с хлопчатобумажным суконным коллаком 55 размера.

Для конструирования ушанки требуются следующие семь деталей:

1) клин колпака, 2) козырек нижний, 3) назатыльник нижний, 4) козырек верхний, 5) назатыльник верхний, 6) дольник подкладки и 7) донышко подкладки.

Чтобы построить чертежи этих деталей, надо знать следующие измерения:

- 1) окружность головы (размер),
- 2) высоту колпака,
- 3) длину и ширину донышка.

Конструирование чертежей деталей основано на размерах шапки в готовом виде, приведенных в табл. 9 (стр. 49).

К указанным размерам деталей необходимо дать припуски на швы и обработку, которые будут указаны при описании построения чертежа каждой из них в отдельности.

### Построение чертежа клина колпака

Высота клина равна высоте колпака в готовом виде плюс припуск в 1,2 см на шов стачки и на шов притачки к назатыльнику, т. е. для размера 55 она будет равна:

$$18,5 + 1,2 = 19,7 \text{ см.}$$

№ пп.	Наименование мест измерений	Размеры изделия					
		55	56	57	58	59	60
1	Высота колака от линии прошива назатыльника до центра вершины . . . . .	18,5	18,7	18,9	19,1	19,3	19,5
2	Длина козырька по линии пришива . . . . .	19,3	19,6	19,9	20,2	20,5	20,8
3	Ширина козырька по середине . . . . .	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
4	Длина назатыльника по линии пришива . . . . .	38,7	39,4	40,1	40,8	41,5	42,2
5	Ширина назатыльника по середине . . . . .	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
6	Длина наушников от пришива назатыльника до вершины . . . . .	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0
7	Ширина наушника по середине . . . . .	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5

Примечания. 1. Допускаются отклонения в размерах  $\pm 0,3$  см.  
2. Козырек и назатыльник с наушниками измеряются по подбою (по сукну).

Ширина клина внизу (основание клина) определяется из расчета окружности (размера) головы плюс 3 см на заготовку и 4,8 см на швы; полученная сумма делится на 4 (по числу клиньев); таким образом, эта величина для размера 55 будет равна:

$$(55 + 3 + 4,8) : 4 = 15,7 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$  (рис. 33) длиной равной ширине клина внизу, т. е. 15,7 см, и откладываем от точки  $A$  до точки  $B$  5,9 см. К точке  $B$  восстановим перпендикуляр, равный длине клина (19,7 см), и обозначим вершину его буквой  $\Gamma$ .

На перпендикуляре вверх от точки  $B$  откладываем три

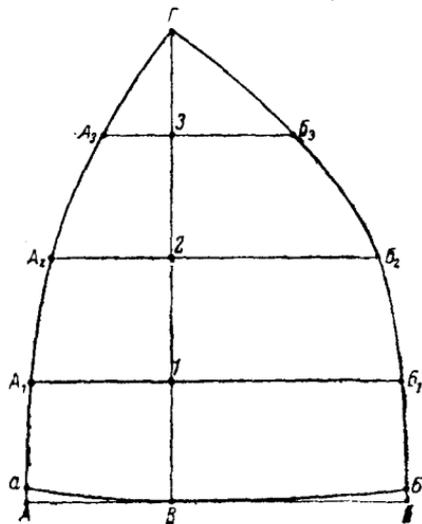


Рис. 33. Построение чертежа клина колака

раза по 5,1 см до точек 1, 2, 3. Через точку 1 проводим влево до точки  $A_1$  линию длиной 5,7 см и вправо линию длиной 9,6 см до точки  $B_1$ .

Так же точно проводим линии через точку 2 длиной: до точки  $A_2$ —4,9 см и до точки  $B_2$ —8,7 см и через точку 3 до  $A_3$ —2,7 см и до  $B_3$ —5 см.

Вверх от точки  $A$  до точки  $a$  отмеряем 0,3 см, а от точки  $B$  до точки  $b$ —0,5 см.

Все наружные точки:  $B, b, B_1, B_2, B_3, \Gamma, A_3, A_2, A_1, a$  соединяем замкнутой линией с помощью специального лекала.

### Построение чертежа нижнего козырька

Длина козырька внизу равна  $\frac{1}{3}$  объема колпака внизу плюс 1,2 см на швы, т. е. для размера 55 она будет равна:

$$(58 : 3) + 1,2 = 20,6 \text{ см.}$$

Ширина козырька состоит из ширины козырька в готовом виде плюс 1,2 см на шов обтачки и шов притачки к колпаку:

$$7,5 + 1,2 = 8,7 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$  (рис. 34) длиной 20,5 см и делим пополам, обозначив в центре точку  $O$ . К точке  $O$  восстановим перпендикуляр, равный ширине козырька

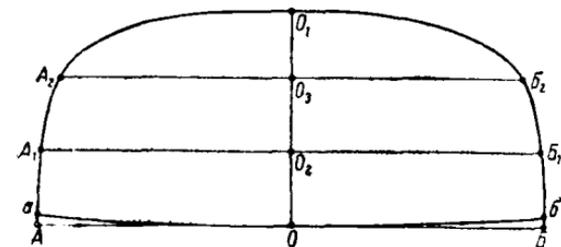


Рис. 34. Построение чертежа нижнего козырька

(8,7 см), и обозначим вершину его буквой  $O_1$ . Откладываем вверх на линии  $O-O_1$  два раза по 3 см до точек  $O_2$  и  $O_3$ . Через точку  $O_2$  вправо и влево проводим линии длиной по 10,1 см до точек  $A_1$  и  $B_1$ , а через точку  $O_3$ —по 9,4 см до точек  $A_2$  и  $B_2$ .

Вверх от точек  $A$  и  $B$  отмеряем по 0,3 см до точек  $a$  и  $b$ .

Затем все наружные точки  $O, b, B_1, B_2, O_1, A_2, A_1, a$  соединяем замкнутой линией с помощью специального лекала.

Верхний козырек вырезается по нижнему козырьку с припуском по верхнему срезу в 0,5 см (кругом) и по нижнему срезу в 1,5 см.

## Построение чертежа нижнего назатыльника

Длина назатыльника (рис. 35) внизу равна  $\frac{2}{3}$  объема колпака внизу плюс 1,2 см на швы:

$$\frac{58 \cdot 2}{3} + 1,2 = 39,8 \text{ см.}$$

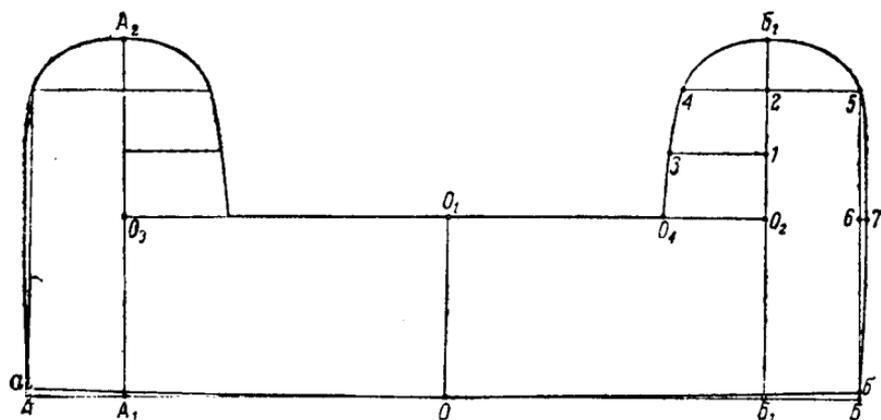


Рис. 35. Построение чертежа нижнего назатыльника

Ширина назатыльника и длина наушников составляет из ширины и длины их в готовом виде плюс 1,2 см на швы обтачки и притачки. Таким образом, ширина назатыльника будет равна:

$$7,5 + 1,2 = 8,7 \text{ см.}$$

Длина наушника равна:

$$16 + 1,2 = 17,2 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A—B$  (рис. 35) длиной 39,8 см.

Влево от точки  $B$  и вправо от точки  $A$  отмеряем по 4,6 см до точек  $A_1$  и  $B_1$ .

Восстанавливаем к этим точкам перпендикуляры, равные длине наушников (17,2 см), обозначив вершины их буквами  $A_2$  и  $B_2$ ; к точке  $O$  также восстанавливаем перпендикуляр, равный ширине назатыльника (8,7 см), вершину которого обозначаем буквой  $O_1$ . Через точку  $O_1$  проводим прямую горизонтальную линию, параллельную

линии  $A_1—B_1$ , и обозначаем точки соединения ее с линиями  $B_1—B_2$  и  $A_1—A_2$  буквами  $O_2$  и  $O_3$ .

Вверх от точки  $O_2$  отмеряем два раза по 3 см до точек 1 и 2. Отмеряем 5 см от точки  $O_2$  до точки  $O_4$  и 4,6 см от точки 1 до точки 3. Через точку 2 проводим линию влево до точки 4 длиной 4,1 см и вправо до точки 5—длиной 4,4 см. Точки 5 и  $B$  соединяем прямой линией, делим ее пополам и ставим в центре точку 6, к которой восстанавливаем перпендикуляр в 0,3 см, обозначив вершину его точкой 7. Вверх от точек  $A$  и  $B$  отмеряем по 0,3 см до точек  $a$  и  $b$ .

Затем все наружные точки  $O, 6, 7, 5, B_2, 4, 3, O_4$  соединяем замкнутой линией с помощью специального лекала.

Вторая половина назатыльника вырезается по первой половине.

### Построение чертежа верхнего назатыльника

Конструирование верхнего назатыльника производится по нижнему назатыльнику с припуском для образования кантиков кругом наушников и для компенсации пространства, которое займет листовая вата между верхним и нижним назатыльником.

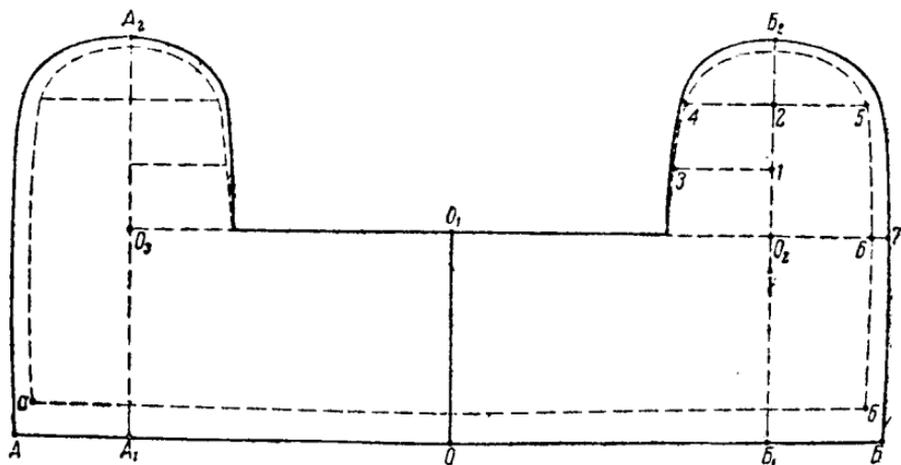


Рис. 36. Построение чертежа верхнего назатыльника

В точке 3 (рис. 36) делаем припуск в 0,2 см, в точке 4—0,4 см, в точке  $B_2$ —0,5 см и в точках 5, 7 и  $b$ —по 0,8 см.

Примечание. Пунктирными линиями показан чертеж нижнего назатыльника.

## Построение чертежа дольника подкладки

Длина дольника состоит из окружности (размера) головы с припуском в 4 см на шов стачки и на устежку, так как ткань подкладки соборится, охватывая вату. Для размера 55 она будет равна 59 см.

Высота дольника, согласно размеру шапки, равна 12,6 см.

Чертим линию  $A-B$  длиной 59 см (рис. 37). В точках  $A$  и  $B$  восстанавливаем перпендикуляры, равные ширине дольника (12,6 см), и, обозначая вершины их буквами  $B$  и  $Г$ , соединяем их замкнутой прямой линией.

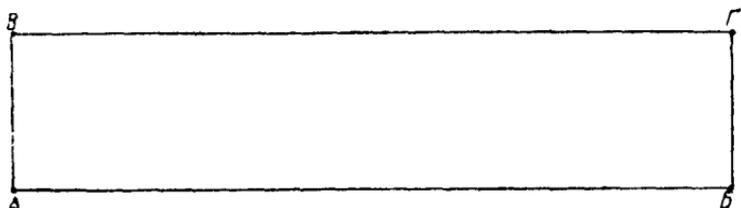


Рис. 37. Построение чертежа дольника подкладки

Донышко подкладки — овальное, способ конструирования его тот же, что и для донышка фуражки (рис. 1). Длина донышка  $A-B$  равна 17,3 см; ширина его  $B-Г$  — 15,3 см.

## Конструирование шапки-ушанки других размеров

Для конструирования шапки-ушанки других размеров можно пользоваться табл. 10.

Таблица 10

Наименование деталей и мест измерений	Размеры изделия					
	55	56	57	58	59	60
Клин колпака (рис. 33)						
Ширина клина от $A$ до $B$ . . . . .	15,7	15,95	16,2	16,45	16,7	16,95
Высота клина от $B$ до $Г$ . . . . .	19,7	19,9	20,1	20,3	20,5	20,7
Расстояние между основанием клина и параллельными ему ли- ниями: $B-1$ ; $1-2$ ; $2-3$ . . . . .	5,1	5,16	5,22	5,28	5,34	5,4
Ширина клина:						
от $A$ до $B$ . . . . .	5,9	6,0	6,1	6,2	6,3	6,4
„ $B$ „ $Б$ . . . . .	9,8	9,95	10,1	10,25	10,4	10,55
„ $A_1$ „ $1$ . . . . .	5,7	5,8	5,9	6,0	6,1	6,2
„ $1$ „ $Б_1$ . . . . .	9,6	9,8	10,0	10,2	10,4	10,6
„ $A_2$ „ $2$ . . . . .	4,9	5,0	5,1	5,2	5,3	5,4

Наименование частей и мест измерений	Размеры					
	55	56	57	58	59	60
от 2 до $B_2$ . . . . .	8,7	8,9	9,1	9,3	9,5	9,7
• $A_3$ • 3 . . . . .	2,7	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2
• 3 • $B_3$ . . . . .	5,0	5,2	6,4	5,6	5,8	6,0
Высота скоса:						
от $A$ до $a$ . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
• $B$ • $b$ . . . . .	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Нижний козырек (рис. 34)						
Длина козырька от $A$ до $B$ . . . . .	20,5	20,8	21,1	21,4	21,7	22,0
Ширина козырька от $O$ до $O_1$ . . . . .	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Расстояние между основанием козырька и параллельными ему линиями $O-O_2$ и $O_2-O_3$ . . . . .	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Длина линий:						
$O_2-B_1$ . . . . .	10,1	10,25	10,4	10,55	10,7	10,85
$O_3-B_2$ . . . . .	9,4	9,55	9,7	9,85	10,0	10,15
Высота скоса от $B$ до $b$ . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Нижний назатыльник (рис. 35)						
Длина назатыльника от $A$ до $B$ . . . . .	39,8	40,5	41,2	41,9	42,6	42,3
Расстояние от $A$ до $A_1$ и от $B$ до $B_1$ . . . . .	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6
Высота линий, $A_1-A_2$ и $B_1-B_2$ . . . . .	17,2	17,2	17,2	17,2	17,2	17,2
Ширина назатыльника от $O$ до $O_1$ . . . . .	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Расстояние между $O_2$ и $1$ и $1$ и $2$ . . . . .	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Длина линий:						
$O_2-O_4$ . . . . .	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
1-3 . . . . .	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6
2-4 . . . . .	4,1	4,1	4,1	4,1	4,1	4,1
2-5 . . . . .	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4
Длина стрелки выпуклости 6-7 . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Высота скоса от $B$ до $b$ и от $A$ до $a$ . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Дольник подкладки (рис. 37)						
Длина дольника $A-B$ . . . . .	59	60	61	62	63	64
Ширина дольника $A-B$ . . . . .	12,6	12,6	12,6	12,6	12,6	12,6
Донышко подкладки						
Длина донышка $A-B$ . . . . .	17,3	17,6	17,9	18,2	18,5	18,8
Ширина донышка $B-G$ . . . . .	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5	16,8

## 2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление шапки-ушанки

Принцип проверки и обрезки края, пришивка талонов на детали края, а также и технические условия для них те же, что и для фуражки.

### Обработка колпака

Стачать клинья по парам. Складывают клинья попарно лицо с лицом, уравнивают по краям и стачивают менее выпуклые их стороны при помощи специальной линейки ровными швами без посадки и натяжения сторон. При этом первую пару клиньев стачивают снизу вверх, а вторую — сверху вниз.

В начале и в конце швы закрепляют двойной строчкой на расстоянии 0,5 см. Ширина шва—0,6—0,7 см. Частота строчки—4 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Намылить и разутюжить швы. Полученные два шва (в двух парах клиньев) намыливают с двух сторон с изнанки тонким слоем сухим мылом, не отрывая пары клиньев от другой пары, затем разутюживают эти швы электроутюгом на специальной колодочке до плотного прилегания сторон швов.

Стачать центральный шов. После разутюжки клинья складывают по две пары и стачивают центральный шов так же, как и вначале. Затем его так же намыливают и разутюживают. Контроль качества производят по образцу и масштабной линейке.

### Обработка назатыльника и козырька

Верхний назатыльник складывают с нижним назатыльником лицо с лицом и скрепляют их в углах между наушниками вручную, делая в каждой скрепке по три стежка через край и по два закрепительных стежка. Затем устанавливают углы нижнего назатыльника на 1,5 см выше углов верхнего назатыльника и скрепляют их между собой (рис. 38).

На таком же расстоянии устанавливают и скрепляют концы нижнего козырька от концов верхнего козырька (рис. 39).

Затем назатыльник складывают с двумя слоями листовой ваты, уравнивают их между собой и обтачивают кругом со стороны нижнего назатыльника, равномерно распреде-

для посадку по всему скату верхнего наушника; недо-  
строчив на 1,5 см до центра вершины наушников, вкладыва-  
ют тесьму (завязки) длиной 15 см, выпуская наружу  
концы в 1 см каждый.

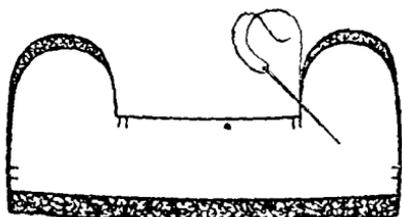


Рис. 38. Скрепление верхнего  
и нижнего назатыльников

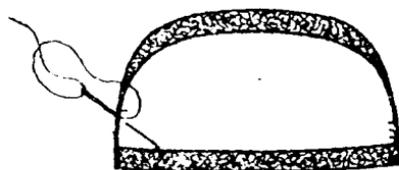


Рис. 39. Скрепление концов  
верхнего и нижнего козырьков

Швы в начале и в конце скрепляют двойной строчкой  
на расстоянии 0,5 см. Ширина шва — 0,5 см. Частота  
строчки — 4 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Тем же способом обтачивают козырек.

После этого козырек и назатыльник выворачивают на  
лицевую сторону, хорошо расправляют и выправляют швы  
обтачки, придавая им правильную форму; затем уклады-  
вают их на стол и приютю-  
живают через влажную  
ткань со стороны нижнего  
назатыльника и козырька,  
делая их минимально тон-  
кими и придавая правиль-  
ную форму линиям.

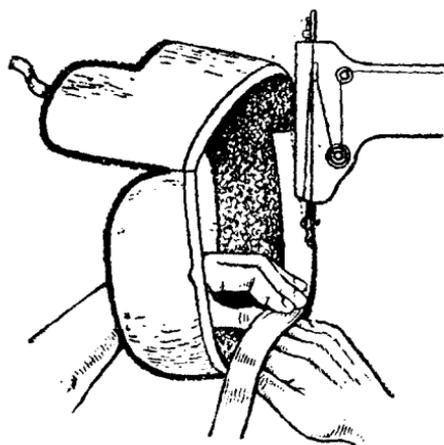


Рис. 40. Пристрочка сатиновой  
ленточки к назатыльнику

Оставленные непристро-  
ченными концы назатыль-  
ника и козырька сшивают  
с изнанки вручную; затем  
концы нижнего назатыль-  
ника стачивают с концами  
нижнего козырька стачным  
швом назад иглой, а концы  
верхнего назатыльника и  
козырька — стежками через  
край.

Сшитые концы склады-  
вают друг с другом так, чтобы разделить козырек и на-  
затыльник на две равные части, и делают на сгибах над-  
сечки (на нижнем крае нижнего козырька и нижнего на-  
затыльника). После этого перевертывают назатыльник с

козырьком мехом внутрь и к нижнему краю меха притачивают ленточку (подборку) из колленкора или сатина без посадки и натяжения сторон (рис. 40). Шов притачки закрепляют продолжением строчки на 2 см. Ширина шва — 0,6—0,7 см. Частота строчки — 3 стежка в 1 см. Машина универсальная. Контроль качества производится по образцу.

### Соединение колпака с назатыльником и козырьком

Надевают колпак на левую руку и правой рукой обравнивают ножницами неровности на швах. Затем соединяют нижний козырек с колпаком так, чтобы надсечка на козырьке точно совпадала с передним швом колпака, и стачивают их кругом по изнанке нижнего козырька и назатыльника без посадки и натяжения сторон; при этом срезы должны быть уравнены на всем протяжении и задняя надсечка козырька должна точно совпадать с задним швом колпака. Ширина шва — 0,6 см. Частота строчки — 4 стежка в 1 см. Машина универсальная, с обрезной платформой; устанавливается на подставке.

**Примечание.** В случае, если для колпака нужна небольшая посадка, ее нужно размещать на козырьке.

После притачки назатыльник и козырек хорошо выправляют так, чтобы нижний край колпака располагался на 0,5 см ниже строчки, которой пришта ленточка к меху; загнув ленточку внутрь колпака, пришивают (заметьвают) ее нитками № 10 к шву притачки колпака к назатыльнику (рис. 41). Длина стежков — 1,5 см; расстояние между ними — 0,5 см. Конец пришивки закрепляют тремя стежками.

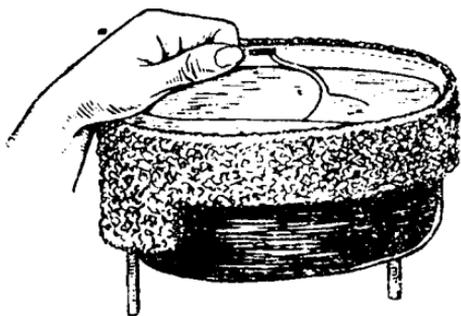


Рис. 41. Пришивка ленточки к шву притачки колпака к назатыльнику

После пришивки ленточки нужно отвернуть назатыльник с козырьком и проверить, нет ли снаружи колпака и назатыльника стежков, прошедших насквозь. Контроль производят по образцу.

### Изготовление подкладки

**Настилка ваты.** На листовую (клееную) вату, вырезанную по дольнику (короче его на 3 см), настилают ров-

ный слой пушной ваты, причем со стороны, предназначенной для пришивки (запушки) к шапке, на расстоянии в 1 см от края по высоте дольника настиляется более тонкий слой, чем на остальную его часть. Вату покрывают тканью дольника. Затем дольники складывают в пачки и передают на дальнейшие операции.

**Примечание.** Если стежка дольников должна производиться „в колено“, дольник перегибают точно пополам в продольном направлении, приутюживают сгиб и затем покрывают вату дольником.

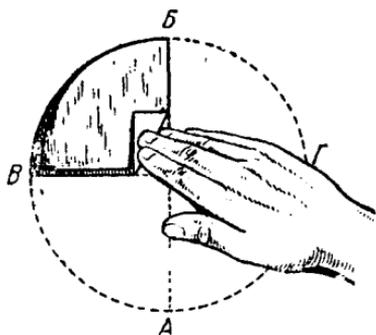


Рис. 42. Складывание донышка для утюжки

На донышко, вырезанное из листовой ваты, настилают слой пушной ваты.

Пушную вату заранее разделяют на тонкие пласты и разрезают каждый пласт на квадраты по размеру донышка. Остатки углы пушной ваты отрезают и используют для выравнивания настила донышка.

Для настила донышек, кроме пластов ваты, употребляют также отходы ее в виде мелких обрывков и обрезков.

Перед наложением ткани донышка на вату ее следует сложить пополам сначала по линии *А — В* (рис. 42), затем по линии *В — Г* и приутюжить сгибы. Образовавшийся угол донышка загнуть так, чтобы стороны угла находились на расстоянии 3,5 см от краев донышка, и приутюжить сгиб плотно утюгом (рис. 42). Заутюженные таким образом сгибы образуют форму ромба по середине донышка.



Рис. 43. Стежка „в колено“



Рис. 44. Стежка в прямую дорожку

**Стежка дольника.** Дольники для ушанок в большинстве случаев стегают (строчат) „в колено“ (рис. 43) и „в прямую дорожку“ (рис. 44).

Перед стежкой дольника нужно предварительно проверить правильность настила ваты по толщине и площади, затем свернуть дольник на  $\frac{3}{4}$  по длине и начинать стегать

несвернутую оставшуюся часть от края, противоположного запуске (рис. 45). Свертывание дольника нужно для того, чтобы удобнее было поворачивать его вокруг лапки.

При стежке ткань дольника нужно свободно придерживать на вате левой рукой, припосаживая ее (как мы знаем, дольник выкраивается больше размера головы на 4 см для устежки). При посадке ткани получают пышные, красивые дорожки. Край дольника, который должен вшиваться в донышко, посаживают больше.

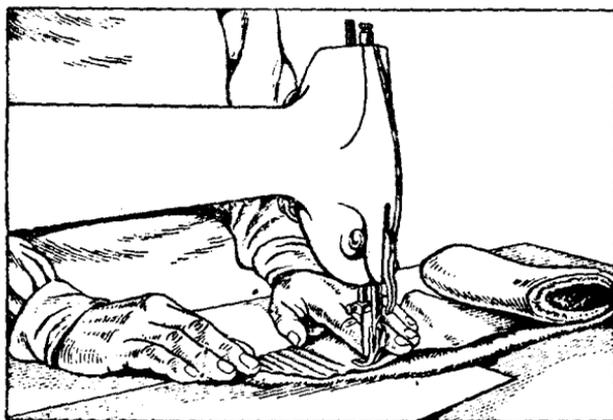


Рис. 45. Стежка дольника

Выстеганную часть дольника свертывают и продолжают стегать следующую часть.

Расстояние между дорожками — 1,25 см. Частота строчки — 5 стежков в 1 см. Машина универсальная, со специальной лапкой, устанавливающей ширину дорожки.

Контроль качества производится по образцу и масштабной линейке.

Стежка донышка подкладки. Донышко стегают сначала по четырем заутюженным сгибам, а затем простегивают еще по три строчки параллельно каждой из первых четырех; расстояние между строчками — 1,25 см (рис. 46). Частота строчки — 5 стежков в 1 см. Машина универсальная, со специальной лапкой. Контроль производится по образцу.

Стачка дольника и притачка его к донышку. После стежки дольника и донышка обрезают излишки ваты со всех сторон на специально приспособленной машине 31 (15-го) класса или вручную ножницами.

Затем складывают концы дольника тканью внутрь и ставивают на расстоянии  $0,7$  см от края, не допуская посадки и растяжения сторон; после этого, не отрывая нити, за-

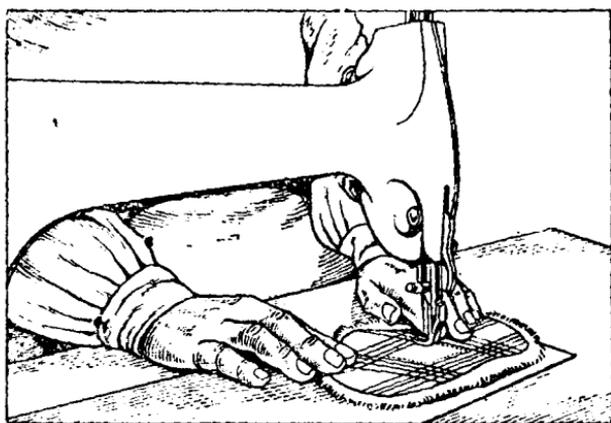


Рис. 46. Стежка доньшка подкладки

страчивают шов по лицевой стороне внавалку ровной строчкой шириной в  $0,2$  см. Частота строчки — 5 стежков в  $1$  см. Затем, придерживая доньшко подкладки правой

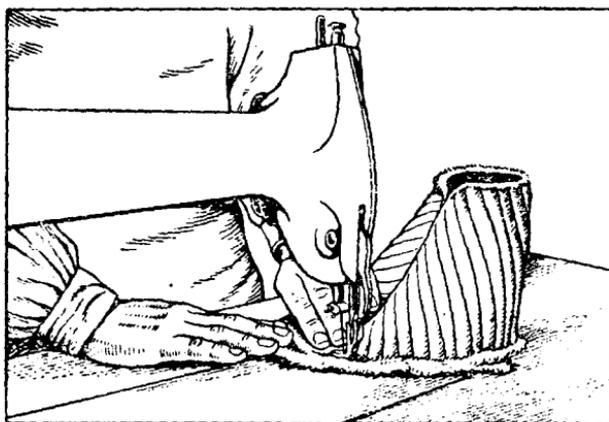


Рис. 47. Притачка дольника к подкладке

рукой, левой накладывают на него дольник так, чтобы шов находился точно против одного из длинных концов ромба, и притачивают его к доньшку, уравнивая края (рис. 47). Если окружность дольника окажется длиннее

доньшка, производят равномерную посадку его на всем протяжении притачки. Ширина шва—0,6 см. Частота строчки—4 стежка в 1 см.

После притачки дольник заворачивают наполовину тканью наружу, чтобы видеть производимую затем внутри застрочку. Дольник застрачивают внавалку на доньшко строчкой, идущей по дольнику на расстоянии 0,2 см от перегнутого края (рис. 48). Частота строчки—5 стежков в 1 см. Машина универсальная.

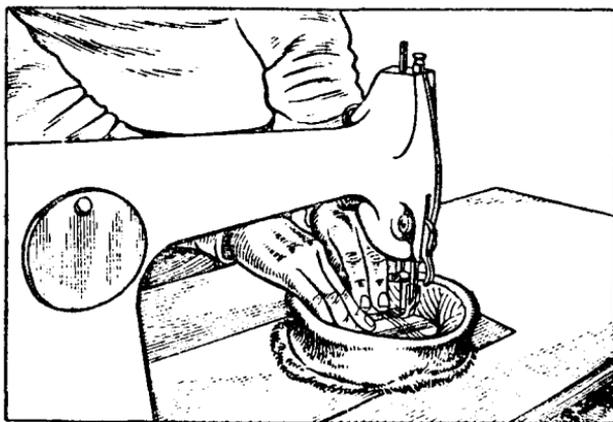


Рис. 48. Застрочка доньшка

Контроль качества производят по образцу и масштабной линейке.

Чистка подкладки. Готовую подкладку очищают от ваты и пыли механической щеткой; концы ниток обрезают ножницами.

### Правка и запушка ушанки

Правка подкладки. Готовую подкладку надевают на болвашек (форму) соответствующего размера так, чтобы овал доньшка подкладки проходил точно по овалу доньшка болвашки; затем обрезают оставшиеся на доньшке концы ваты и пристукивают швы деревянным молотком, делая их минимально тонкими, после чего накладывают на доньшко тонкий слой ваты такой величины, чтобы он покрыл доньшко и на 1,5 см. верхний край дольника.

Затем берут шапку, слегка опрыскивают водой внутреннюю сторону колпака и, установив задний шов последнего на задний шов дольника подкладки, надевают ушанку

на болвашек, следя за тем, чтобы центральный шов колпака проходил точно по овалу болвашка, а поперечный — по середине донышка.

Для лучшей заправки ушанки вырезают пластинку из плотного, толстого картона в 12 см длиной и 3 см шириной с закругленным одним концом. Заложив эту пластинку между верхом и подкладкой на  $\frac{3}{4}$  ее длины, натягивают колчак вниз так, чтобы нижний край ушанки на всем протяжении был на одинаковом расстоянии от нижнего края болвашка. Затем прикрепляют низ ушанки крутом к болвашку 10 гвоздиками, пристукивая одновременно все швы и выпуклости, а также выправляя все линии, чтобы придать им правильную форму.

После этого хорошо расправляют внутри и снаружи козырек и назатыльник, натягивают вверх наушники и, не отпуская их, завязывают тесемки бантиком на вершине колпака (рис. 49); затем отутюживают козырек, наушники и назатыльник достаточно горячим утюгом через мокрую отпарку (льняную парусину), не искривляя линии, и ставят болвашек с ушанкой для просушки в сушильный шкаф (рис. 16).

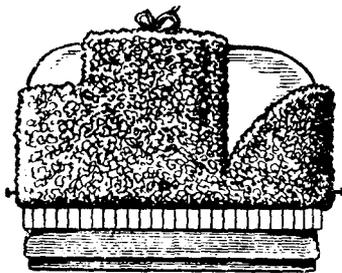


Рис. 49. Вид шапки с завязанными тесемками наушников

После просушки вытаскивают гвоздики и оставляют ушанку на болвашке в продолжение 10 мин. для охлаждения, затем снимают ее с болвашка, подгибают нижний край подкладки внутрь (между подкладкой и верхом) так, чтобы загнутый край подкладки на 1 мм закрыл шов притачки ленточки (подборки) к назатыльнику.

Запушка ушанки. Устанавливают ноги на подставку, укладывают ушанку колпаком на колени и, согнув немного край подкладки, делают один прокол в ленточку (подборку), чтобы спрятать узел нитки внутрь ушанки.

Низ шапки берут левой рукой, а правой подшивают подкладку к шву притачки ленточки потайными подшивочными стежками назад иголкой. Затягивая стежки, не следует притягивать нитку слишком туго; при такой затяжке уменьшается размер шапки, и при вторичной заправке на болвашек рвутся стежки.

Правка ушанки. После подшивки (запушки) ушанку снова надевают на болвашек и пристукивают деревянным

молотком нижний край шапки, чтобы шов запуски подкладки был тоньше.

Центр вершины козырька прикрепляют к переднему шву колпака вручную потайными стежками, делая не менее 8 стежков.

Готовую ушанку очищают окончательно от ваты, пыли и оставшихся концов ниток.

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАПКИ-ФИНКИ

### 1. Конструирование шапки-финки

Здесь мы опишем конструирование финки из искусственного меха с суконным колпаком.

Шапка-финка, как и ушанка, состоит из семи деталей: 1) клина колпака, 2) нижнего козырька, 3) нижнего назатыльника, 4) верхнего козырька, 5) верхнего назатыльника, 6) дольника подкладки и 7) донышка подкладки.

Для построения чертежей этих деталей измерения остаются те же, что и для ушанки.

Конструирование частей финки основано на размерах шапки в готовом виде, указанных в табл. 11.

Таблица 11

№ пп.	Наименование мест измерений	Размеры изделия					
		55	56	57	58	59	60
1	Высота колпака от линии пришива назатыльника до центра вершины . . . .	18,5	18,7	18,9	19,1	19,3	19,5
2	Длина козырька по линии пришива . . . . .	19,3	19,6	19,9	20,2	20,5	20,8
3	Ширина козырька . . . .	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
4	Длина назатыльника по линии пришива . . . . .	38,7	39,4	40,1	40,8	41,5	42,2
5	Ширина назатыльника . . .	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5

Примечания. 1. Допускается отклонение в размерах на  $\pm 0,3$  см.  
2. Козырек и назатыльник измеряются по подбою (по сукну).

### Построение чертежа клина колпака

Колпаки финок бывают овальной формы и круглые. Колпак овальной формы строится из четырех клиньев, так же как и колпак ушанки. Если колпак круглый (особенно

если он строится из кожи), его делают из шести клин одинаковой формы.

В данном случае построение чертежей производится колпака круглой формы.

Высота клина состоит из высоты колпака в готовом виде с припуском к этой величине 1,2 см на шов стачки и на шов притачки к назатыльнику, т. е. для размера она будет равна:

$$18,5 + 1,2 = 19,7 \text{ см.}$$

Ширина клина внизу (основание клина) определяется следующим образом. К окружности головы прибавляют 3 см на заготовку и 7,2 см — на швы стачки клиньев и полученную сумму делят на 6 (числу клиньев), т. е. для размера 55 она будет равна:

$$(55 + 3 + 7,2) : 6 = 10,8 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$  (рис. 50) длиной в равной ширине клина (10,8 см), делим ее пополам и обозначаем центр точкой  $O$ .

Восстанавливаем к точке  $O$  перпендикуляр, равный высоте клина (19,7 см), с вершиной в точке  $O_1$ .

Откладываем вверх по линии  $O-O_1$  три раза по 5 см до точек 1, 2, 3. Через точку 1 проводим линию, на которой в обе стороны от этой точки откладываем по 5,4 см до точек  $A_1$  и  $B_1$ . Такие же линии проводим и через точки 2 и 3: вправо и влево от точки 2

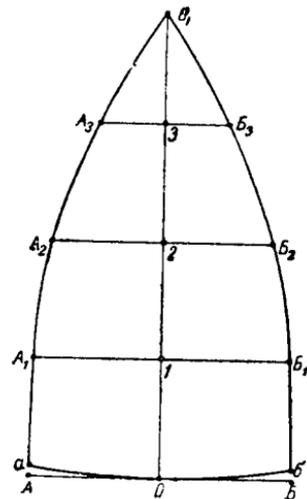


Рис. 50. Построение чертежа клина колпака

откладываем по 4,7 см до точек  $A_2$  и  $B_2$ , а от точки 3 — по 2,7 см до точек  $A_3$  и  $B_3$ . Вверх от точек  $A$  и  $B$  отмеряем по 0,3 см до точек  $a$  и  $b$ .

Затем все наружные точки  $O, b, B_1, B_2, B_3, O_1, A_3, A_2, A_1, a$  соединяем замкнутой линией с помощью специального лекала.

### Построение чертежа нижнего назатыльника

Длина назатыльника равна  $\frac{2}{3}$  объема колпака внизу плюс 1,2 см на швы:

$$\frac{58 \cdot 2}{3} + 1,2 = 39,8.$$

Ширина назатыльника равна ширине его в готовом виде плюс 1,2 см на швы обтачки и притачки:

$$7,5 + 1,2 = 8,7 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$  (рис. 51) длиной 39,8 см. К точкам  $A$  и  $B$  восстанавливаем перпендикуляры, равные ширине назатыльника (8,7 см), и обозначаем их вершины буквами  $V$  и  $\Gamma$ . Точки  $V$  и  $\Gamma$  соединяем замкнутой прямой линией, после чего делим линии  $A-B$  и  $V-\Gamma$  пополам в точках  $O-O_1$ .

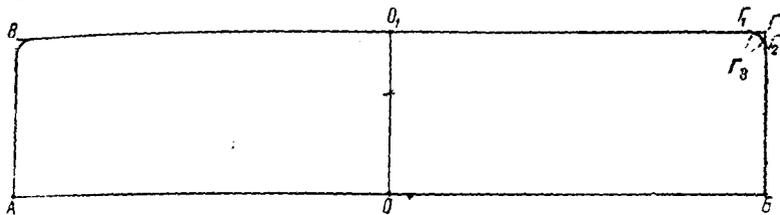


Рис. 51. Построение чертежа нижнего назатыльника

Из точки  $\Gamma$  влево и вниз откладываем 0,8 см до точек  $\Gamma_1$  и  $\Gamma_2$ . Затем устанавливаем ножку циркуля в точку  $\Gamma_2$  и радиусом, равным 0,8 см, проводим пунктирную дугу; такую же дугу, встречную первой, проводим, установив ножку циркуля в точке  $\Gamma_1$ ; в месте пересечения двух дуг ставим точку  $\Gamma_3$ .

Установив затем ножку циркуля в точку  $\Gamma_3$ , соединяем дугой точки  $\Gamma_1$  и  $\Gamma_2$ .

Вырезав сконструированную сторону назатыльника, складываем бумагу пополам точно по линии  $O-O_1$  и вырезаем другую сторону.

### Построение чертежа нижнего козырька

Длина нижнего козырька равна  $\frac{1}{3}$  объема колпака внизу или половине длины назатыльника, в данном случае — 20,5 см.

Ширина козырька равна ширине назатыльника, т. е. 8,7 см.

Козырек конструируется так же, как и назатыльник (рис. 52).

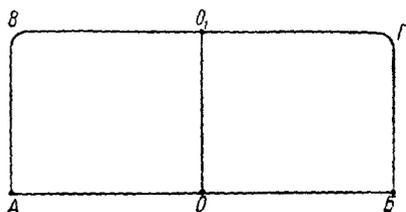


Рис. 52. Построение чертежа нижнего козырька

Примечание. Верхние назатыльник и козырек вырезаются по нижним назатыльнику и козырьку с припуском по верхнему и боковым срезам по 0,5 см, а по нижним срезам по 1,5 см.

## Построение чертежа дольника подкладки

Конструирование чертежа дольника и его размеры те же, что и дольника ушанки, который и можно использовать при крое дольника подкладки для шапки-финки.

## Построение чертежа донышка подкладки

Для финки с круглым колпаком донышко подкладки конструируется также круглой формы. Способ конструирования круглого донышка показан при описании конструкции восьмиклинного кепи (рис. 21).

Диаметр донышка для данного размера равен 16,3 см.

При овальном колпаке финки можно пользоваться лекалом донышка ушанки.

## Конструирование шапки-финки других размеров

Для конструирования финки других размеров можно пользоваться табл. 12.

Таблица 12

Наименование деталей и мест измерений	Размеры изделия					
	55	56	57	58	59	60
Клин колпака (рис. 50)						
Ширина клина от $A$ до $B$ . . .	10,8	10,96	11,12	11,28	11,44	11,6
Высота клина от $O$ до $O_1$ . . .	19,7	19,9	20,1	20,3	20,5	20,7
Расстояние между основанием клина и параллельными основанию линиями: $O-I$ ; $1-2$ ; $2-3$ . . .	5,0	5,07	5,14	5,21	5,28	5,35
Ширина клина:						
от $A_1$ до $B_1$ . . . . .	10,8	10,96	11,12	11,28	11,44	11,6
" $A_2$ " $B_2$ . . . . .	9,4	9,56	9,72	9,88	10,04	10,2
" $A_3$ " $B_3$ . . . . .	5,4	5,56	5,72	5,88	10,04	10,2
Высота скоса от $A$ до $a$ и от $B$ до $b$ . . . . .	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Нижний назатыльник (рис. 51)						
Длина назатыльника от $A$ до $B$ .	39,8	40,5	41,2	41,9	42,6	43,3
Ширина назатыльника от $A$ до $B$ и от $B$ до $\Gamma$ . . . . .	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Радиус закругления $\Gamma_2--\Gamma_1$ . . .	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Нижний козырек (рис. 52)						
Длина козырька от $A$ до $B$ . . .	20,5	20,8	21,1	21,4	21,7	22,0
Ширина козырька от $A$ до $B$ и от $B$ до $\Gamma$ . . . . .	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Донышко подкладки						
Диаметр донышка . . . . .	16,3	16,6	16,9	17,2	17,5	17,8

## 2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление шапки-финки

Методы обработки и технические условия на изготовление финки те же, что и для ушанки. Различие заключается в том, что вместо тесемок, пришиваемых к наушникам ушанки, к концам назатыльника и козырька финки пришивают по две пары металлических крючков и гетель. Это производится следующим образом: пришивают на конце назатыльника на расстоянии 2,5 см от верхнего края крючок, а против него к козырьку на таком же расстоянии от края — петлю; затем к концу назатыльника на 2 см ниже крючка пришивают петлю, против которой к козырьку на 2 см ниже петли пришивают крючок.

Пришивку производят сквозными стежками через нижние азатыльник и козырек, захватывая изнанку верхних назатыльника и козырька.

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАПКИ-УКРАИНКИ

### 1. Конструирование шапки-украинки

Для конструирования шапки-украинки требуются следующие три детали: 1) клин колпака, 2) клин подкладки и 3) дольник подкладки.

Для построения чертежей этих деталей измерения остаются те же, что и для шапки-ушанки.

Построение деталей украинки основано на размерах шапки в готовом виде, приведенных в табл. 13.

Таблица 13

Наименование мест измерений	Размеры изделия					
	55	56	57	58	59	60
Высота колпака от основания до центра его вершины . . . . .	26,6	26,8	27,0	27,2	27,4	27,6
Внутренняя окружность шапки .	55	56	57	58	59	60

Здесь мы опишем способ конструирования шапки из искусственного меха, для которой колпак обычно составляется из трех клиньев, а подкладка — из четырех клиньев и дольника.

Так как материал, из которого изготавливается шапка-ушраинка, отличается большой эластичностью, а при правке шапку необходимо натягивать на болвашек, то мы не будем делать никаких припусков к высоте колпака; ограничимся лишь припуском в 1 см на заготовку.

### Построение чертежа клина колпака

Высота клина, как мы уже установили, равна высоте колпака в готовом виде; в данном случае для размера 55 она будет равна 26,6 см.

Чтобы определить ширину клина внизу (основание клина), нужно к окружности головы прибавить 1 см на заготовку шапки и полученную сумму разделить на три (по числу клиньев):

$$(55 + 1) : 3 = 18,7 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A-B$  (рис. 53) длиной, равной ширине клина внизу (18,7 см), делим

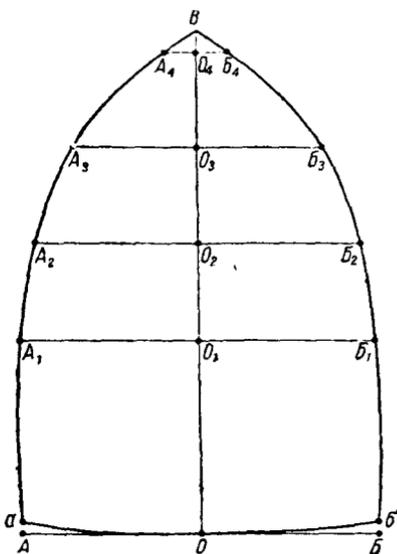


Рис. 53. Построение чертежа клина колпака

ее на две равные части и при помощи угольника чертим вертикальную линию  $O-B$ , длина которой равна высоте клина (26,6 см). На линии  $O-B$  откладываем вверх 10,2 см до точки  $O_1$ , вверх от которой отмеряем три раза по 5,1 см до точек  $O_2$ ,  $O_3$  и  $O_4$ . Проводим линию через точку  $O_1$ , вправо и влево от которой откладываем по 9,35 см до точек  $A_1$  и  $B_1$ . Так же точно проводим линии через точки  $O_2$ ,  $O_3$  и  $O_4$ . Откладываем в обе стороны от точек:  $O_2$  — по 8,5 см (до точек  $A_2$  и  $B_2$ ),  $O_3$  — по 6,5 см (до точек  $A_3$  и  $B_3$ ) и от  $O_4$  — по 1,9 см (до точек  $A_4$  и  $B_4$ ). Вверх от точек  $A$  и  $B$  отмериваем по 0,5 см до точек  $a$  и  $b$ .

Затем все наружные точки  $b$ ,  $B_1$ ,  $B_2$ ,  $B_3$ ,  $B_4$ ,  $B$ ,  $A_4$ ,  $A_3$ ,  $A_2$ ,  $A_1$ ,  $a$  соединяем замкнутой линией с помощью специального лекала, а точки  $a$  и  $b$  соединяем кривой линией с точкой  $O$  (линия основания клина).

## Построение чертежа клина подкладки

Клин подкладки конструируется так же, как и клин колпака; различие имеется лишь в размерах. Как мы уже установили, вершина подкладки составляется из четырех клиньев. Исходя из ширины колпака, ширину клина подкладки определяем следующим образом. Длина линии  $A_2—B_2$  клина колпака (рис. 53) равна 17 см. Умножим эту величину на три (по числу клиньев колпака) и разделим на 4 (по числу клиньев подкладки):

$$(17 \cdot 3) : 4 = 12,7 \text{ см.}$$

К этой величине прибавим 1,2 см (припуск на два шва). Таким образом ширина клина (основание) будет равна 13,9 см.

Высота клина равна расстоянию  $O_2—B$  (рис. 53) плюс 1,4 см на два шва:

$$11,3 + 1,4 = 12,7 \text{ см.}$$

Чертим прямую горизонтальную линию  $A—B$  (рис. 54), равную ширине клина (13,9 см). Разделим ее на две равные части в точке  $O$  и при помощи угольника проведем вертикальную линию  $O—B$ , равную высоте клина (12,7 см).

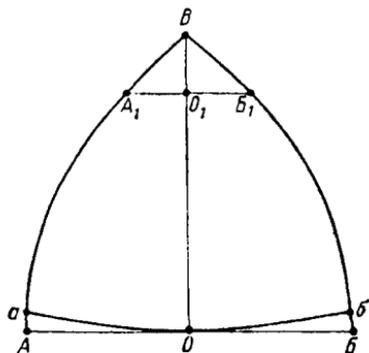


Рис. 54. Построение чертежа клина подкладки

Вверх на линии  $O—B$  откладываем 10 см до точки  $O_1$  и проводим через эту точку линию, на которой вправо и влево от точки  $O_1$  откладываем по 2,6 см до точек  $A_1$  и  $B_1$ .

Затем, установив ножку циркуля в точку  $A$ , соединяем точки  $B$  и  $B_1$ ; точно так же соединяем точки  $A$  и  $A_1$ , установив ножку циркуля в точку  $B$ .

Точки  $B_1$ ,  $V$  и  $A_1$ ,  $V$  соединяем прямыми линиями при помощи линейки. Отмеряем вверх от точек  $A$  и  $B$  по 0,7 см до точек  $a$  и  $b$  и соединяем их кривой линией с точкой  $O$  (линия основания клина).

## Построение чертежа дольника подкладки

Расчет построения длины дольника в данном случае тот же, что и для ушанки, т. е. для размера 55 она равна 59 см. Ширина дольника согласно высоте шапки равна 17 см.

Таким образом, линии  $A-B$  и  $B-\Gamma$  на чертеже (рис. 55) равны 59 см, а  $\Gamma-B$  и  $B-A-17$  см.

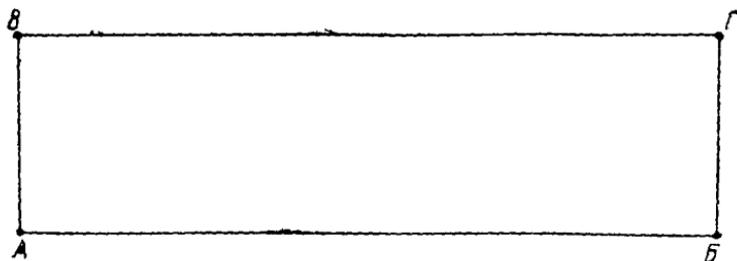


Рис. 55. Построение чертежа дольника подкладки

### Конструирование шапки-украинки других размеров

Для конструирования шапки-украинки других размеров можно пользоваться табл. 14.

Таблица 14

Наименование деталей и мест измерений	Размеры изделия					
	56	56	57	58	59	60
Клин колпака (рис. 53)						
Ширина клина от $A$ до $B$ . . . . .	18,7	19,0	19,35	19,7	20,0	20,35
Высота клина от $O$ до $B$ . . . . .	26,6	26,8	27,0	27,2	27,4	27,6
Расстояние между основанием клина и параллельными основанию линиями: $O$ и $O_1$ . . . . .	10,2	10,26	10,32	10,38	10,44	10,5
$O_1$ и $O_2$ , $O_2$ и $O_3$ , $O_3$ и $O_4$	5,1	5,13	5,16	5,19	5,22	5,25
Ширина клина:						
$A_1-B_1$ . . . . .	18,7	19,0	19,35	19,7	20,0	20,35
$A_2-B_2$ . . . . .	17,0	17,3	17,65	18,0	18,35	18,7
$A_3-B_3$ . . . . .	13,0	13,3	13,65	14,0	14,35	14,7
$A_4-B_4$ . . . . .	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0	5,3
Высота скоса от $A$ до $a$ и от $B$ до $b$ . . . . .	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Клин подкладки (рис. 54)						
Ширина клина от $A$ до $B$ . . . . .	13,9	14,15	14,4	14,55	14,8	15,0
Высота клина от $O$ до $B$ . . . . .	12,7	12,9	13,1	13,3	13,5	13,7
Расстояние между основанием клина и параллельной основанию линией, т. е. от $O$ до $O_1$ . . . . .	10,0	10,1	10,2	10,3	10,4	10,5
Ширина клина от $A_1$ до $B_1$ . . . . .	2,6	2,68	2,76	2,84	2,92	3,0
Высота скоса от $A$ до $a$ и от $B$ до $b$ . . . . .	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Дольник подкладки (рис. 55)						
Длина дольника от $A$ до $B$ . . . . .	59	60	61	62	63	64
Ширина дольника от $A$ до $B$ . . . . .	17	17	17	17	17	17

## 2. Методы обработки и технические условия на изготовление шапки-украинки

### Обработка колпака

Все три клина украинки обычно выкраивают вместе, и стачку их начинают от имеющихся между клиньями треугольных вырезов. Берут колпак изнанкой вверх в левую руку, соединяют ровно вершины двух клиньев, укладывают их на средний палец левой руки и, придерживая их края большим и указательным пальцами той же руки, начинают сшивать вручную стежками через край. Глубина проколов — 0,5 см; расстояние между стежками — 0,5 см.

При стачке клиньев мех нужно заправлять иглой внутрь и клинья держать так, чтобы края лежали ровно, без посадки и натяжения.

Вершины (точки В) всех трех клиньев должны точно сойтись в центре вершины колпака.

Второй шов начинают стачивать так же, как и первый, но от угла треугольного выреза и до нижнего края клина.

Примечание. Если клинья колпака имеют приставки, то сначала притачивают их такими же стежками, затем клинья обрезают по контрольному лекалу, после чего начинают их стачивать.

Контроль производится по образцу.

К нижнему краю колпака притачивают полоску (подборку) из коленкора или сатина под цвет верха или подкладки.

Притачку производят без малейшей посадки колпака и ровно, без извилин, уравнивая края на всем протяжении. Концы полоски должны заходить один на другой на 1,5—2 см. Шов закрепляют, продолжая строчку на 2—2,5 см.

Ширина шва — 0,6—0,7 см. Частота строчки — 2,5 стежка в 1 см. Машина универсальная.

Контроль качества производится по образцу.

### Заготовка колпака

Для заготовки колпака берут листовую вату, которую накладывают на колпак в один слой шириной в 15 см, и полоску раздвоенного картона № 30, шириной в 2 см. Длина полоски (подборки) должна быть на 4 см больше размера головы.

Операцию производят вручную следующим образом.

Устанавливают ноги на подставку и укладывают вывернутый на изнанку колпак на колено левой ноги вершиной

к работающему. Затем накладывают на колпак листовую вату мохнатой стороной к изнанке колпака так, чтобы ее край был расположен точно около линии притачки ленточки.

Затем вровень с этим краем накладывают полоску картона, на которой заранее намечают соответствующий размер шапки, загибают на полоску ленточку вплотную к краю картонки и приметывают ее, прокалывая полоску картона, листовую вату и изнанку колпака, а также уравнивая края на всем протяжении.

Длина стежка сверху—1 см. Расстояние между стежками—0,7 см. Контроль качества производится по образцу.

### Изготовление подкладки

Настилка ваты. Принцип настилки и стежки дольника подкладки тот же, что и для шапки-ушанки, с той лишь разницей, что слой ваты в данном случае имеет меньшую толщину. На клинья также настиляется более тонкий слой ваты, чем на донышко ушанки и финки, так как верх ушанки при носке вдавливается.

Пушную вату делят на тонкие пласты и настилают на кусок листовой ваты, равный по площади четырем клиньям. Вата должна быть только хорошего качества; использование отходов не рекомендуется.

Вату покрывают тканью и складывают в пачки для передачи на последующие операции.

Стежка клиньев подкладки. Каждый клин стегают под углом четыремя или шестью дорожками с каждой стороны.

Частота строчки—5 стежков в 1 см. Машина универсальная, со специальной лапкой.

Контроль качества производится по образцу.

Стачка дольника и клиньев подкладки и притачка их к дольнику. Дольник стачивают, как и для ушанки. Клинья колпака сшивают по паре швом шириной 0,6—0,7 см, затем настрачивают их внавалку по лицевой стороне строчкой шириной 0,2 см. Все швы клиньев должны сходиться в одной точке.

Стаченный колпак выворачивают на лицевую сторону, вставляют его внутрь дольника, так чтобы центральный шов колпака совпадал со швом дольника, и стачивают швом шириной 0,6—0,7 см, придерживая колпак правой рукой, а дольник левой и равномерно посаживая последний на всем протяжении притачки.

Затем дольник перегибают пополам по всей длине подкладки и застрачивают внавалку на шов притачки колпака. Ширина строчки, считая от перегнутого края дольника, — 0,2 см. Частота строчки — 5 стежков в 1 см. Машина универсальная, со специальной лапкой.

Контроль качества производят по образцу и масштабной линейке

Подкладку выворачивают на лицевую сторону и очищают механической или ручной щеткой. Концы ниток обрезают ножницами.

### **Правка и запушка шапки**

Надевают на болвашек сначала суконный (или из другой ткани) чехол и затем поверх чехла подкладку и пристукивают швы деревянным молотком, делая их минимально тонкими.

Затем надевают вывернутый на изнанку колпак на левую руку, правой рукой отвертывают книзу листовую вату и намазывают колпак с изнанки сверху донизу клейстером.

Затем снова заворачивают на колпак листовую вату, вывертывают его на лицевую сторону и надевают на болвашек поверх подкладки, хорошо натягивая вниз и выравнивая нижний край колпака так, чтобы он на всем протяжении был на одинаковом расстоянии от нижнего края болвашка.

Подложив пластинку из картона между верхом и подкладкой, натягивают колпак к низу болвашка, придерживая левой рукой обтянутый низ колпака; затем вытаскивают пластинку и прикрепляют гвоздями низ к болвашку. Так заправляют кругом весь колпак.

Расстояние между гвоздями должно быть не больше 3 см. Колпак должен облегать болвашек со всех сторон.

После правки шапку хорошо просушивают. Затем вытаскивают гвозди и оставляют шапку на болвашке в проделание 10 мин. для охлаждения.

Запушку шапки производят так же, как и запушку ушанки.

### **Отделка шапки-украинки**

После запушки шапку надевают снова на болвашек и хорошо пристукивают низ шапки, чтобы шов запушки подкладки сделать тоньше. Затем очищают шапку от ваты и пыли и, если нужно, в отдельных местах обравнивают ножницами.

## ВИДЫ БРАКА, ПОЛУЧАЮЩИЕСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

Чтобы удовлетворить требованиям потребителя, изделие должно соответствовать своему размеру, иметь хороший внешний вид (аккуратно сшито, выправлено и утюжено) и быть прочным в носке.

Нередки случаи, когда изделие, хорошо изготовленное, оказывается недоброкачественным в носке. Это объясняется как неправильным и неаккуратным выполнением операции, так и применением несоответствующих материалов.

Достаточно, например, не закрепить конец нитки после пришивки пуговицы, чтобы она отвалилась после нескольких раз употребления изделия, или поставить недоброкачественный картон в козырек или листовую вату в донышко вместо парусиновой прокладки, чтобы изделие потеряло навсегда свой внешний вид после первого дождя.

Брак, получающийся при изготовлении головных уборов, можно разделить на две группы: 1) брак, определяемый по внешнему виду изделия, и 2) скрытый брак. Виды брака очень разнообразны. Перечислить все их не представляется возможным. Здесь мы остановимся лишь на более типичных видах брака.

К первой группе относятся:

1. Кривая пришивка козырька.
2. Неровно стаченные швы.
3. Неправильная посадка и растянутость отдельных мест деталей.
4. Прорывы, прорезы.
5. Опалы утюгом.
6. Плохая правка, утюжка, отпарка.
7. Слабо стаченные швы, редкая строчка.
8. Неровная заготовка, неровная строчка.
9. Разноцвет деталей.
10. Неправильная пришивка ремешка (один конец выше или дальше от конца козырька, другой ниже или ближе к концу козырька).
11. Вылезшая из кепи или шапки подкладка.
12. Морщинистая или несоответствующего размера подкладка.

К браку второй группы относятся виды брака, получающиеся при неправильном выполнении процесса, изменении метода обработки или применении материала, не соответствующего техническим условиям на пошивку того или другого вида изделия. Приведем несколько примеров.

1. При стежке подкладки дольника шапок с расстоянием между строчками большим, чем требуется по техническим условиям, подкладка мнется и вылезает наружу. Этот вид брака, незаметный вначале, обнаруживается при носке изделия.

2. Если под донышко подкладки (для кепи или фуражки) поставить листовую вату вместо парусины или жесткой марли, изделие после непродолжительной носки (и особенно, если попадает под дождь) теряет внешний вид, так как вата собирается в комки.

3. При применении для прокладки в козырек картона несоответствующего качества и номера или замене картона другим материалом изделие быстро становится непригодным к носке.

4. Применение для наобников непрочно прокрашенной клеенки черного или синего цвета также является скрытым браком, так как носить такое изделие нельзя: даже при легком прикосновении окраска клеенки стирается.

5. Наблюдались случаи, когда для зимних кепи вместо пушистой ваты, которая обычно простегивается с подкладкой, брали несколько слоев листовой ваты, сострачивали их редкой строчкой и прокладывали под подкладку, что, конечно, снижало качество изделия.

Причинами брака является прежде всего несоблюдение технических условий пошивки изделий и требований, предъявляемых к выполнению операций. Например, неправильная посадка и растянутость деталей получаются, если надсечки, по которым производится соединение деталей, сделаны неправильно; поэтому при заготовке деталей нужно особо тщательно следить, чтобы надсечки были точно в установленных местах.

Все наружные строчки и стачивание деталей ни в коем случае нельзя делать на-глазок, — их нужно производить только с помощью специальных линеек, как это требуется по техническим условиям, что безусловно повысит качество изделия.

Брака при настиле ваты на подкладку также можно избежать, точно соблюдая требования технологического процесса: не укорачивать слой листовой ваты больше чем на 4 см против размера ткани дольника, ровно делать настил (без утолщений и пустых мест), следить, чтобы толщина края, предназначенного к запуске, не превышала установленной нормы.

Необходимо также соблюдать все правила стежки доль-

ника, касающиеся частоты строчки, расстояний между строчками, посадки дольника и др.

Нужно также уделять больше внимания изготовлению подкладки, так как этот вопрос является весьма существенным в борьбе за качество продукции. Между тем не все наши предприятия уделяют ему должное внимание.

Соединение шва дольника с центром продолговатой стороны донышка должно быть точным, посадка донышка по дольнику должна быть равномерной, внутренняя застрочка (внавалку) — ровной.

В результате недостаточной чистоты рабочих мест получается брак от загрязнения изделий.

Для устранения брака необходим прежде всего систематический инструктаж рабочих и постоянный контроль выполнения операций. То и другое лежит на обязанности и ответственности мастера. В составленном на пошивку (в агрегате) изделия „разделении труда“<sup>1</sup> должны быть указаны технические условия выполнения каждой операции (ширина шва, частота строчки, распределение посадки и т. д.) и четко описаны все элементы работы, входящие в данную операцию, так чтобы они были понятны исполнителю этой работы.

До запуска изделия в производство составленное надлежащим образом „разделение труда“ должно быть проработано с каждым рабочим (который должен участвовать в пошивке данного изделия) на изготовленном заранее образце этого изделия.

Описание операции и технические условия на пошивку изделия должны быть отпечатаны и вывешены у рабочего места для руководства исполнителя операции в процессе работы.

Операции должны выполняться рабочими соответствующей квалификации; выполнение их в случае необходимости рабочими более низкой квалификации возможно лишь при обязательном инструктировании последних мастером.

Изделия должны шиться только из материалов, предусмотренных техническими условиями и по установленной методике.

Замена материалов другими, несоответствующего качества, а также отступления от методов обработки, ведущие к ухудшению качества изделия, недопустимы.

---

<sup>1</sup> На предприятиях, изготавливающих головные уборы, „разделением труда“ называется описание технологического процесса обработки изделия по операциям согласно требованиям стандартов и распределение операций между рабочими, пошивающими данное изделие.

При запуске изделия в производство и в процессе всей работы мастер должен уделять сугубое внимание качеству выполнения операций и инструктировать рабочих, не отвлекаясь на другую работу.

Рабочее место каждого рабочего должно быть подготовлено еще до начала операции так, чтобы все приспособления, инструменты и материал, необходимые в процессе работы, всегда были под рукой у рабочего.

Необходимым условием правильной организации рабочего места является чистота. Сдавая смену, каждый рабочий должен очистить рабочее место от пыли и всякого мусора, накапливающегося в процессе работы.

При смазке машины необходимо строго соблюдать все требования инструкции, чтобы на рабочем месте не осталось капель масла, загрязняющего изделия.

Многочисленные примеры работы стахановцев наших предприятий показали, какую большую роль в повышении производительности труда и качества работы играет правильная организация рабочего места и трудового процесса.

Борьба за качество продукции является для каждого работника на производстве делом государственной важности. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10/VII 1940 г. „выпуск недоброкачественной или некомплектной промышленной продукции и выпуск продукции с нарушением обязательных стандартов“ расценивается как „противогосударственное преступление, равносильное вредительству“ и карается тюремным заключением по суду.

## **ПРИЕМКА И БРАКОВКА ГОТОВЫХ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ**

### **1. Техника приемки и браковки**

Приемка и браковка готовых изделий должны производиться, как правило, три раза: первая приемка — на агрегате, когда пошивка изделия закончена и оно должно поступить на окончательную правку и утюжку; вторая — перед отправкой на базу торгующих организаций, т. е. когда изделие совсем закончено; третья — базой торгующих организаций.

Техника браковки головных уборов различна в зависимости от вида изделия. Браковку фуражек и кепи производят следующим образом. Берут изделие одной рукой

за козырек, а другой за околыш с противоположной стороны, переворачивают колпак лицевой стороной вниз, а подкладкой вверх, оттянув вниз донышко подкладки с колпаком.

Затем проверяют качество подкладки, однородность ткани, качество швов и строчки, хорошо ли пришит козырек и налобник. Перевернув изделие на другую сторону, проверяют его с наружной стороны: нет ли перекошенных деталей, разноцвета, опала, прорывов, прорезов, качество строчек и т. д.

Затем, повернув изделие козырьком к себе, проверяют еще раз снаружи качество пришивки козырька, совпадает ли центр колпака с центром середины козырька, а также качество ремешка и шлевок. Перевернув изделие, проверяют, нет ли разноцвета ткани подкозырька и верха.

После проверки качества пошивки при помощи кольцемера проверяют размер головного убора и соответствие его размеру, указанному на подкладке изделия.

Приемка и браковка шапок-ушанок, финок и украинок несколько иная.

Вначале проверяют верх шапок, не расстегивая и не развязывая наушников, т. е. качество материала, высоту козырька, назатыльника, колпака.

Затем переворачивают изделие вниз и проверяют качество подкладки, швы, строчки и запуску подкладки.

После этого расстегивают финку или развязывают ушанку и спускают вниз козырек и назатыльник, чтобы проверить качество колпака, пришивки к колпаку козырька и назатыльника и т. д.

На готовых изделиях не должно быть остатков концов ниток, ваты, пыли, грязи и т. д. Нельзя пропускать и таких дефектов, как измятость головных уборов. Дефекты этого рода — результат плохой правки и утюжки готовых изделий.

После проверки завязывают наушники или пристегивают назатыльник к козырьку; на доброкачественном изделии браковщик ставит свой штамп: „Бракер №...“.

Обнаруженные дефекты записывают в специальный талон, который вкладывают в головной убор.

Если обнаруживается мелкий, быстро исправимый брак, изделие тут же передается мастеру для передачи его по назначению на исправление.

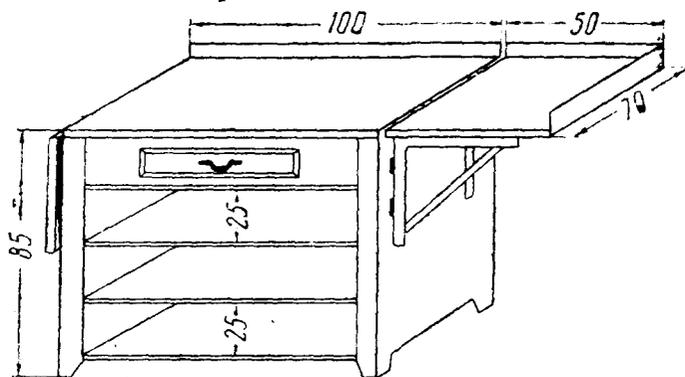
При обнаружении брака, не поддающегося исправлению, производят уценку изделия, согласно единой инструкции.

## 2. Рабочее место приемщика

Организация рабочего места для приемки и браковки головных уборов гораздо проще, чем, например, для приемки готовой одежды и даже белья.

Для приемки головных уборов, перед тем как они должны поступать на окончательную правку и утюжку, обычно рекомендуется пользоваться столиком, подставляемым к концу агрегата, на котором пошивается изделие; длина столика равна ширине агрегата, а ширина—75 см.

Такое расположение рабочего места приемщика удобно тем, что законченное изделие с последней операции поступает сразу на проверку качества; таким образом, от-



Размеры в см

Рис. 56. Стол для приемки изделий

падает всякая переброска с места на место, и приемщик может иметь непосредственную связь со всеми рабочими и мастером агрегата и в любой момент предупредить рабочего, пропускающего брак, не дожидаясь мастера.

Для приемки законченных изделий перед сдачей их на склад рекомендуется пользоваться специально приспособленным столом (рис. 56).

Для рационального использования площади помещения стол изготовляют складным; длина его равна 1 м, в случае же надобности ее можно увеличить до 1,5 и даже до 2 м.

Стороны его делают подвесными, причем правая сторона служит для размещения изделий, подготовленных к проверке, а левая—для изделий, уже просмотренных. Чтобы изделия не падали на пол, с трех сторон стола сделаны бортики высотой 10 см.

Внутри стола имеются передвижные полочки для забракованных изделий.

Стол нужно устанавливать около стеллажей, на которые должны укладываться после просмотра изделия, принятые для сдачи на склад.

Место, где стоит стол, должно по возможности освещаться естественным светом. Если же его недостаточно, то рабочее место должно быть освещено достаточно сильной электрической лампой, причем так, чтобы яркий свет не раздражал глаза приемщика.

Рабочее место приемщика должно быть оборудовано необходимыми предметами, к которым относятся: штамп, карандаш (химический), инструкция по приемке и разбраковке готовых изделий, одежная щетка для чистки их от случайно оставшихся пыли и мусора, ножницы, кольцемер, масштабная линейка, чистая бумага для записи, специальные талоны для записи брака изделия, подушечка с мастикой.

Все перечисленные предметы должны храниться в специальном выдвижном ящике, сделанном в столе приемщика.

---

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение . . . . .	3
1. Требования, предъявляемые к головным уборам . . . . .	—
2. Основные виды мужских головных уборов . . . . .	—
3. Материалы для мужских головных уборов . . . . .	—
4. Общие сведения о конструировании мужских головных уборов . . . . .	5
Изготовление фуражки . . . . .	6
1. Конструирование фуражки . . . . .	—
Построение чертежа донышка . . . . .	7
Построение чертежа четвертинки (квартетки) . . . . .	8
Построение чертежа околыша . . . . .	10
Построение чертежа прокладки в козырек . . . . .	—
Построение чертежа козырька . . . . .	11
Построение чертежа подкозырника . . . . .	12
Построение чертежа ремешка со шлевками . . . . .	—
Построение чертежа половины бочка подкладки . . . . .	13
Построение чертежа прокладки и налобника . . . . .	—
Изготовление лекал . . . . .	—
2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление фуражки . . . . .	14
Проверка и обрезка края . . . . .	—
Пришивка талонов к деталям края . . . . .	15
Разметка порядковых номеров на деталях края . . . . .	—
Обработка ремешка . . . . .	—
Обработка верха . . . . .	16
Обработка околыша . . . . .	17
Притачка верха с околышем к донышку . . . . .	19
Разутюжка шва донышка . . . . .	—
Изготовление подкладки . . . . .	20
Обработка козырька . . . . .	—
Пришивка козырька и налобника . . . . .	22
Отделка фуражки . . . . .	23
Правка фуражки . . . . .	24
Чистка фуражки . . . . .	—
Дополнительные операции для фуражки, пошиваемой с двумя кантами . . . . .	—
Изготовление восьмиклинного кепи . . . . .	28
1. Конструирование восьмиклинного кепи . . . . .	—
Построение чертежа клина колпака . . . . .	29
Построение чертежей прокладки в козырек, козырька и подкозырника . . . . .	31

Построение чертежа донышка подкладки . . . . .	32
Построение чертежа бочка подкладки . . . . .	33
Построение чертежа ремешка . . . . .	35
Построение чертежа налобника . . . . .	—
Построение чертежа картонной прокладки . . . . .	—
Конструирование деталей восьмиклинного кепи других размеров . . . . .	—
2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление восьмиклинного кепи . . . . .	36
Обработка колпака . . . . .	37
Заготовка колпака . . . . .	38
Пришивка козырька и подкладки с налобником к колпаку . . . . .	39
Пришивка подкладки . . . . .	40
Последующие операции . . . . .	41
Изготовление гладкого восьмиугольного кепи с околышем . . . . .	—
1. Конструирование гладкого восьмиугольного кепи с околышем . . . . .	—
Построение чертежа колпака . . . . .	43
Построение чертежа околыша . . . . .	45
Построение чертежа прокладки для околыша и бочков подкладки . . . . .	46
Построение чертежей козырька, подкозырника и прокладки в козырек . . . . .	—
2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление восьмиугольного гладкого кепи с околышем . . . . .	—
Обработка колпака . . . . .	47
Изготовление шапки-ушанки . . . . .	48
1. Конструирование шапки-ушанки . . . . .	—
Построение чертежа клина колпака . . . . .	—
Построение чертежа нижнего козырька . . . . .	50
Построение чертежа нижнего назатыльника . . . . .	51
Построение чертежа верхнего назатыльника . . . . .	52
Построение чертежа дольника подкладки . . . . .	53
Конструирование шапки-ушанки других размеров . . . . .	—
2. Методы обработки деталей и технические условия на изготовление шапки-ушанки . . . . .	55
Обработка колпака . . . . .	—
Обработка назатыльника и козырька . . . . .	—
Соединение колпака с назатыльником и козырьком . . . . .	57
Изготовление подкладки . . . . .	—
Правка и запушка ушанки . . . . .	61
Изготовление шапки-финки . . . . .	63
1. Конструирование шапки-финки . . . . .	—
Построение чертежа клина колпака . . . . .	—
Построение чертежа нижнего назатыльника . . . . .	64
Построение чертежа нижнего козырька . . . . .	65
Построение чертежа дольника подкладки . . . . .	66
Построение чертежа донышка подкладки . . . . .	—
Конструирование шапки-финки других размеров . . . . .	—
2. Методы обработки деталей и технические условия изготовления шапки-финки . . . . .	67

Изготовление шапки-украинки . . . . .	67
1. Конструирование шапки-украинки . . . . .	—
Построение чертежа клина колпака . . . . .	68
Построение чертежа клина подкладки . . . . .	69
Построение чертежа дольника подкладки . . . . .	—
Конструирование шапки-украинки других размеров . . . . .	70
2. Методы обработки и технические условия на изготовление шапки-украинки . . . . .	71
Обработка колпака . . . . .	—
Заготовка колпака . . . . .	—
Изготовление подкладки . . . . .	72
Правка и запушка шапки . . . . .	73
Отделка шапки-украинки . . . . .	—
Виды брака, получающиеся при изготовлении головных уборов . . . . .	74
Приемка и браковка готовых головных уборов . . . . .	77
1. Техника приемки и браковки . . . . .	—
2. Рабочее место приемщика . . . . .	79

