**Обработка пройм в изделиях без рукавов.**

Способ обработки проймы в изделиях без рукава в основном определяется свойствами материала (толщина, осыпаемость, прозрачность, эластичность) и моделью (наличие или отсутствие отделочной строчки, отделки, канта по краю проймы).

Проймы и горловину в изделиях из шерстяных тканей, толстых нарядных шелковых тканей, толстых льняных тканей с лавсаном обрабатывают подкройными обтачками.

Проймы в изделиях из х/б и тонких льняных тканей (ночная сорочка) обрабатывают двойной косой бейкой (выкроенной под углом 45° к долевому направлению нити, сложенной вдвойне). Обработку производят до стачивания боковых швов. В изделиях из льняных и плотных х/б тканей обработку производят после стачивания боковых швов с закладыванием концов бейки друг на друга.

Проймы в изделиях без рукавов обрабатывают подкройной обтачкой, окантовочным швом с одним открытым срезом, с двумя закрытыми срезами на машине со специальным приспособлением, одной или двумя строчками на машине без специального приспособления, а также используя вдвое сложенную косую бейку.

Перед обработкой пройм соединяют боковые и плечевые срезы.

**Обработка проймы подкройной обтачкой**.

Этот способ чаще всего применяют в блузах и платьях, где есть воротник или какой-либо фантазийный вырез горловины, где невозможно применить единую обработку горловины и пройм цельной обтачкой.

Неоспоримый плюс обработки пройм обтачками в том, что пройма смотрится очень аккуратно с лицевой стороны изделия. При этом способе не видно никаких строчек с лица, в отличие от обработки пройм косыми бейками.

Конфигурация обтачек полностью совпадает с проймами полочки и спинки.

На обтачках никогда(!) не выполняется вытачек и лишних швов, которых можно избежать. Например, если на модели есть рельефные швы, начинающиеся из проймы, то это не означает, что такие же рельефные швы должны быть и на обтачках пройм. Переснимая детали обтачек пройм, нужно сразу же закрывать все вытачки и рельефы, которые могут быть на пройме изделия.

Обтачка служит средством фиксации формы пройм и предохранения их от растяжения. Для того, чтобы обтачка держала форму, ее укрепляют клеевым материлом, который нужно подбирать по толщине и свойствам под каждый вид ткани.

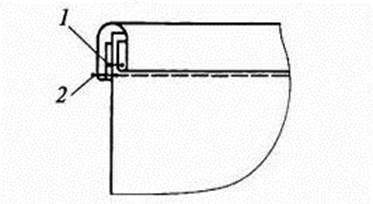
На обработке проймы обтачками останавливаться подробнее не будем. Пройма обрабатывается аналогично горловины.

Рассмотрим другие способы обработки:

**Обработка окантовочным швом**

Для обработки проймы окантовочным швом бейку выкраивают под углом 45° к нити основы. Части бейки и концы стачивают. Строчка должна проходить параллельно нити основы Швы подрезают, оставляя припуск 0,5 - 0,7 см. Швы разутюживают.

При использовании машины без спецприспособления, окантовывают **в два приема**: сначала притачивают бейку по срезу проймы с лицевой стороны, затем, огибая припуски шва, бейку перегибают на изнаночную сторону, подгибают край и застрачивают, располагая строчку в шов (т.е. с изнаночной стороны проймы она проходит по окантовке, на расстоянии 1-2 мм от внутреннего сгиба, а по лицевой стороне – по окантовкой, по пройме).

https://pdnr.ru/poisk-ruru/baza25/1440950036443.files/image001.gif 

Допускается концы бейки стачивать одновременно с боковыми срезами, при этом верхние и нижние края окантовки в боковом шве должны совпадать, а припуски шва настрачивают на изделие двойной обратной машинной строчкой, располагая ее поперек окантовки на расстоянии 5 мм от шва.

При использовании спецприспособления к швейной машине – окантовывателя – пройму окантовывают **в один прием.** Для этого полоску для окантовки заправляют в спецприспособление и настрачивают машинной строчкой. В один прием можно окантовывать пройму и на универсальной швейной машине, если используется готовая косая бейка. Ее заутюживают так, чтобы нижний край был на 1 мм шире верхнего, приметывают по срезу проймы, настрачивают по верхней стороне на расстоянии 1 мм от внутреннего сгиба

