

УТВЕРЖДАЮ
Технолог производства ООО “Римэкс Альянс”

Технические условия на изготовление текстильных изделий по индивидуальному заказу.
(Индивидуальное изготовление изделий не имеет ГОСТов)

1. Указанные ниже стандартные требования применяются при пошиве по умолчанию и не требуют описания. Отклонение от стандарта обязательно должно быть указано в описании подробно.

2. Обработка портьер.

Обработка портьер предполагает обработку портьеры со всех сторон следующим образом:

- бока 2,0*2,0, низ 4,0*4,0. При наличии подклада – обработка описывается отдельно.
- в швы вставлены утяжелители – грузики (по желанию клиента) . При наличии шва стачивания – пришивается дополнительный груз в шов. Шов стачивания выполняется под оверлок, заутюжка- в одну сторону.
- верх выполнен с пришиванием шторной тесьмы и кармана для неё. Расположение карманов для заказов, выполненных из 1,3 и более портьер, указывает дизайнер. Стандартное расположение карманов для двух портьер – начало первой и конец второй.
- высота указана от верхней петли изделия до его нижнего края, , шторная лента настрачивается на 0,1-0,3 см от верхнего края.

Расход тесьмы для всех изделий: обычной сборки - + 10 см на каждое полотно, при крупной фигурной сборке (“кубки”, “тройные складки” и т.п.) - + 50 см на подгонку рисунка на каждое полотно.

3. Обработка тюля.

- бока 1,0*1,0 или 1,5*1,5 (на усмотрение технолога производства). Перед настрачиванием шторной ленты боковые швы загибаются на 5 см (технический загиб).
- низ при наличии утяжелителя не обрабатывается, при его отсутствии подшивается 3,0*3,0, но подгибка может быть и другой и зависит от качества тюля (например, сетка). По усмотрению технолога низ при наличии утяжелителя может быть обработан с подгибкой утяжелителя, “под лапку”.
- верх на шторной тесьме, карман располагается в начале изделия (при взгляде на него в вывешенном состоянии, из комнаты);
- высота указана от верхней петли изделия до его нижнего края, . шторная лента настрачивается на 0,1-0,3 см от верхнего края.
- вертикальные швы стачивания на тюле – либо американка либо “бельевой шов”, при котором изделие сначала стачивают на лицо, затем отглаживают и прострачивают на изнанку. Решается технологом на месте.
- горизонтальный шов стачивания (дотачка под тесьму) – выполняется на ширину шторной тесьмы, без следов стачивания на полотне тюля ниже тесьмы.

4. Изготовление шторы (тюля) на люверсах.

Изготовление шторы (тюля) на люверсах предполагает стандартную обработку (см п.2 и 3), при этом стачной шов должен уходить во внутреннюю складку между люверсами, а расстояние между швом и соседними люверсами должно быть одинаково. Верх изделия проклеивается флизелином или используется специальная тесьма на клеевой основе, эти моменты – на усмотрение технолога производства. Расстояние до начала первого люверса и от конца последнего до края изделия 3 см. Гребешком считать тканевую часть над люверсом плюс ширина люверса, т.е. размер шторы выше штанги карниза. Высота изделия указывается от верха штанги. Расстояния от нижнего края люверса до нижней строчки (обтачки) должны быть равны с таким же расстоянием сверху, т.е. люверсы располагаются симметрично по вертикали, но расположение может быть и несимметричным (например, большой гребешок или большой люверс). При изготовлении используется термоклеевая лента шириной 10 и 12 см.

5. Изделия на петлях.

Петли на изделиях проклеивают, если они изготовлены из плотной ткани. Из легкой, прозрачной ткани петли изготавливаются в четыре сложения без проклейки. Их изготовление требует планки, ширина которой больше, если петли имеют липучку. Высота изделия указана как габарит изделия от верха петли в согнутом состоянии до нижнего края изделия. Размер даёт дизайнером с учётом припуска на огибание карниза петлём. В остальном изделия изготавливаются в соответствии с пп.2 и 3.

6. Ламбрекены с заложёнными складками выполняются с технологическими загибами в начале и конце изделия.

Минимальный коэффициент сборки при формировании “бантовой” складки – 2,5 раза. Низ ламбрекена обрабатывается на усмотрение технолога.

7. Сваги и джаботы.

Нижний край свага выполняется со складкой, которая при вывешивании свага даёт возможность завернуть нижнюю линию, сделав невидимыми швы. Складка на джаботе, расположенная у самого длинного края, закладывается во внутрь таким образом, чтобы не было видно вертикального шва по краю. Количество складок – на усмотрение технолога производства. Не рекомендуется изготавливать указанные изделия из тюлевой ткани с вышивкой и органзы с травлением. Не рекомендуется изготавливать изделия, кроих их по долевым. Некоторые жесткие ткани даже при крое по косой могут выкладываться с заломами.

8. Складки и швы стачивания.

Все швы стачивания убираются в складки, делая их невидимыми (на ламбрекенах). Обработка швов стачивания – оверлок. На портьерах или тюле наличие мягких складок оговаривается в заказе.

9. Изделия на подкладе изготавливают без застрачивания низа наглухо. Изделия из ткани “креш” не рекомендовано изготавливать на подкладе и технология пошива таких изделий - на усмотрение технолога производства.

10. Римская штора.

Римская штора предполагает обработку сторон 1,0*1, до 2*2 в зависимости от качества ткани, низ 3,5*3,5, с вшиванием колец для продевания тесьмы по схеме карниза.. Верх –2,0- 2,5 см с лентой “велкро”. Для фибергласовых вставок пары получают путём застрачивания шторы в равные складки. Если ткань имеет рисунок, не позволяющий застрочить складки, горизонтально нашивается специальная шторная тесьма, края не заделываются, используются для продевания фибергласовых вставок. Застрачивается одна из боковых сторон для избежания выпадения вставок.

11. Японская панель.

Японская панель предполагает обработку боков аналогично римской шторе.

12. Завязки.

Завязки для тюля, портьер на прозрачных изготавливаются из тканей в четыре сложения. Высота изделия при этом указывается как габаритный размер полотна без завязок и отдельно – размер завязок в готовом виде.

13. Шторный подхват.

Шторный подхват изготавливается дугообразным, с закруглёнными углами размером 10,0*80,0 см.

Бирки по уходу изделий крепятся на одно из изделий комплекта (например, при наличии двух портьер из одной ткани бирки крепятся на один).

Ознакомлен(а): _____
