



# ПРИБАВКИ НА СВОБОДУ ОБЛЕГАННЯ В ПОЛНОЇ ВЕЛИЧИНЕ

| Прибавка по груди, см | Прибавка по талії, см | Прибавка по бедрам, см |
|-----------------------|-----------------------|------------------------|
| от 1,4 до 4,1         | от 4,8 до 5,9         | от 17,4 до 19,5        |

## ДЛИНА ИЗДЕЛИЯ

| Рост, см    | Длина изделия посередине спинки, см | Длина изделия от талии по спинке, см |
|-------------|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 1 (154-160) | 125,2-127,8                         | 89-90                                |
| 2 (162-168) | 128,8-131,4                         | 92-93                                |
| 3 (170-176) | 132,5-135                           | 95-96                                |
| 4 (178-184) | 136,1-138,6                         | 98-99                                |

## КАКОЙ МАТЕРИАЛ ВЫБРАТЬ?

Для пошива изделия подойдут материалы плательной группы, обладающие следующими свойствами:

- средней плотности, формодержащие, нерастяжимые;
- по волокнистому составу материал может быть с содержанием натуральных (хлопок, лен, крапива), искусственных (вискоза), смешанных волокон (полиэстер + лен, полиэстер + вискоза и пр.).

Рекомендованы: крапива, лен, поплин, хлопок.

Подкладочный материал по свойствам также должен быть формодержащий, нерастяжимый, как основной материал, это важно при косом крае. Даже незначительное отличие свойств материала может повлечь за собой деформацию изделия. Это могут быть тонкий батист по составу 100% хлопок, 100% крапива, хлопок + шелк, хлопок + вискоза. Плотность 55-70 г/м<sup>2</sup>.

**Внимание!** Не рекомендуются растяжимые материалы. Материал должен быть формодержащим.

Платье на фото выполнено из льна. Материал средней плотности, легкий и фактурный, формодержащий, нерастяжимый и непрозрачный. По составу 100% лен. Плотность: 220 г/м<sup>2</sup>.

В качестве подкладки платья используется тонкий батист. По составу: 70% хлопок, 30% шелк. Плотность: 60 г/м<sup>2</sup>.

# РАСХОД

1. Основной материал при ширине 140 см для раскроя в одном направлении, плотностью 200-250 г/м<sup>2</sup>, метры:

| Рост, см    | Размер |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|             | 34     | 36   | 38   | 40   | 42   | 44   | 46   | 48   | 50   | 52   |
| 1 (154-160) | 2,8    | 2,85 | 2,85 | 2,9  | 2,95 | 3    | 3,05 | 3,1  | 3,15 | 3,2  |
| 2 (162-168) | 2,9    | 2,9  | 2,9  | 2,95 | 3    | 3,1  | 3,1  | 3,15 | 3,2  | 3,3  |
| 3 (170-176) | 2,95   | 2,95 | 3    | 3,05 | 3,1  | 3,15 | 3,25 | 3,25 | 3,3  | 3,35 |
| 4 (178-184) | 3,05   | 3,05 | 3,05 | 3,05 | 3,15 | 3,2  | 3,3  | 3,3  | 3,35 | 3,45 |

2. Подкладочный материал при ширине 140 см, плотностью 55-70 г/м<sup>2</sup>, метры:

| Рост, см    | Размер |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|             | 34-36  | 38   | 40   | 42   | 44   | 46   | 48   | 50   | 52   |
| 1 (154-160) | 2,4    | 2,45 | 2,5  | 2,55 | 2,6  | 2,65 | 2,7  | 2,75 | 2,8  |
| 2 (162-168) | 2,45   | 2,5  | 2,55 | 2,6  | 2,65 | 2,7  | 2,8  | 2,8  | 2,85 |
| 3 (170-176) | 2,55   | 2,6  | 2,65 | 2,7  | 2,75 | 2,8  | 2,85 | 2,9  | 2,95 |
| 4 (178-184) | 2,6    | 2,6  | 2,7  | 2,75 | 2,8  | 2,85 | 2,9  | 3    | 3    |

**ВАЖНО!** При покупке учитывайте, что материал может дать усадку, поэтому берите с запасом 5%.

3. Тонкий дублерин на трикотажной или тканевой основе плотностью 35-40 г/м<sup>2</sup> при ширине 140 см для всех размеров и всех ростов – 0,35 м.

4. Кромка клеевая нитепрошивная по косой, усиленная строчкой, шириной 1,5 см, для всех ростов, метры:

| Размер | 34-38 | 40-44 | 46-48 | 50-52 |
|--------|-------|-------|-------|-------|
| Расход | 1,65  | 1,72  | 1,77  | 1,83  |

5. Потайная тесьма-молния длиной 60 см для всех размеров всех ростов – 1 шт.

6. Нитки в тон материала – 4 катушки (1 катушка на швейную машинку + 3 катушки на оверлок).

# ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- швейная машинка для соединения деталей;
- оверлок для обметывания припусков швов. Можно заменить эластичной псевдооверлочной строчкой или строчкой зигзаг на бытовой швейной машинке (ширина оверлочной строчки или зигзага 2-3 мм, длина стежка 2,5 мм);
- лапка на швейную машинку с ограничителем (по желанию);
- лапка однорожковая на швейную машинку для притачивания потайной молнии.

## ДЕТАЛИ КРОЯ

### 1. Из основного материала:

- центральная часть переда – 2 детали;
- средняя часть переда – 2 детали;
- боковая часть переда – 2 детали;
- центральная часть спинки – 2 детали;
- средняя часть спинки – 2 детали;
- боковая часть спинки – 2 детали;
- обтачка низа переда – 1 деталь со сгибом;
- обтачка низа спинки – 1 деталь со сгибом.

### 2. Из подкладочного материала:

- центральная часть переда – 2 детали;
- средняя часть переда – 2 детали;
- боковая часть переда – 2 детали;
- центральная часть спинки – 2 детали;
- средняя часть спинки – 2 детали;
- боковая часть спинки – 2 детали.

### 3. Из дублерина:

- обтачка низа переда – 1 деталь со сгибом;
- обтачка низа спинки – 1 деталь со сгибом.

**ВАЖНО!** Не забудьте перенести все контрольные надсечки с выкройки на материал.

Также из дублерина необходимо раскроить квадрат 2×2 см для проклеивания участка возле контрольной надсечки на обработку молнии.

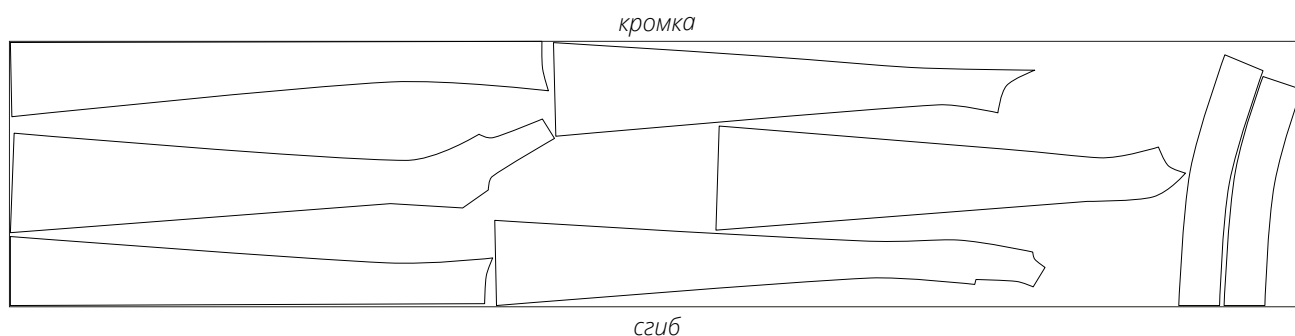
## ПРИПУСКИ

Детали выкройки уже включают в себя припуски:

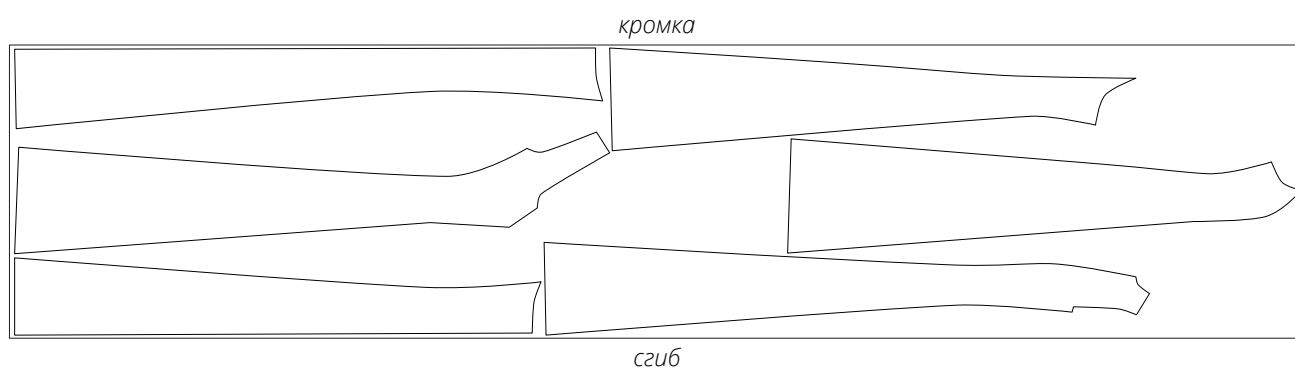
- по среднему срезу центральной части спинки – 1,5 см;
- по всем остальным срезам – 1 см.

Учитывайте это при раскладке деталей на материале.

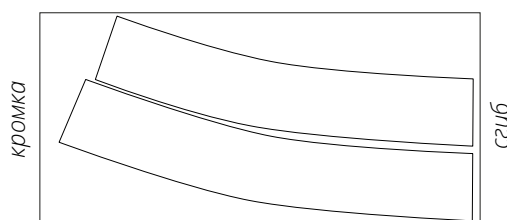
План раскладки выкройки на основном материале шириной 140 см  
для раскроя в сгиб для всех размеров всех ростов с учетом  
направления рисунка



План раскладки выкройки на подкладочном материале шириной  
140 см для раскроя в сгиб для всех размеров всех ростов с учетом  
направления рисунка



План раскладки выкройки на дублирине шириной 140 см  
для раскроя в сгиб для всех размеров всех ростов с учетом  
направления рисунка



**ГОТОВЫ? ДАВАЙТЕ ШИТЬ!**

Перед дублированием основных деталей изделия рекомендуем проверить и продублировать дублирином отдельный отрез основного материала. А также проверить настройки утюга: температуру, пар (возможно ли дублирование исходного материала с паром) и время выдержки, которое потребуется на приклеивание клеевого материала к основному.



Для того чтобы выполнить дублирование, сложите деталь (или участок на основной детали) изнанкой к клеевой стороне детали из дублирина или клеевой кромки и приутюжьте. Не растягивайте детали утюгом. Ваши движения должны быть припечатывающими: надавить утюгом на ткань, выдержать несколько секунд, переставить на другой участок детали. Вы можете использовать хлопковый проутюжильник, чтобы не испачкать утюг. Оставьте деталь на ровной жесткой поверхности на 15 минут для остывания и застывания.



**Продублировать полностью детали изделия:**

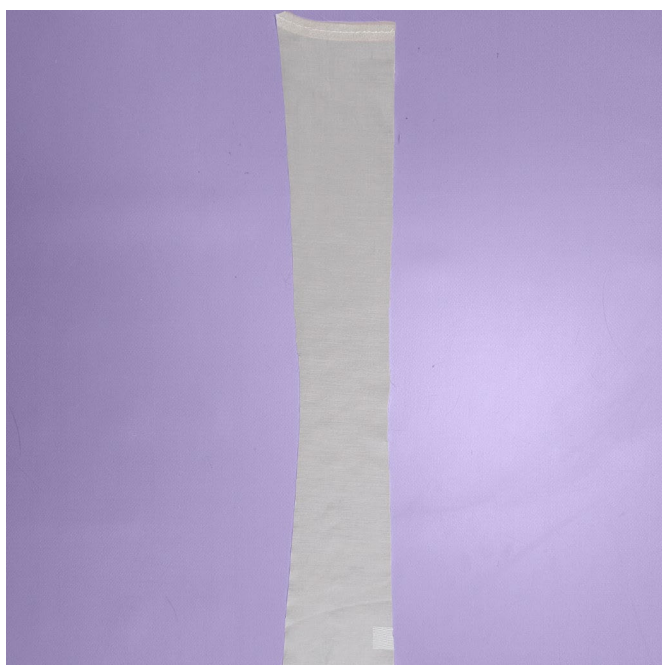
- обтачка низа переда – 1 деталь со сгибом;
- обтачка низа спинки – 1 деталь со сгибом.

**Проклеить косой нитепрошивной клеевой кромкой:**

- вдоль плечевых срезов на деталях средней части переда;
- вдоль средних срезов на деталях спинки (под молнию);
- вдоль верхних срезов детали подкладки центральной части переда;
- вдоль верхних срезов и проймы деталей подкладки средней части переда;



- вдоль верхних срезов и проймы деталей подкладки боковой части переда;
- вдоль верхних срезов деталей подкладки центральной части спинки;
- вдоль верхних срезов и проймы деталей подкладки средней части спинки;
- вдоль верхних срезов и проймы деталей подкладки боковой части спинки.



#### **Продублировать частично:**

- участок возле контрольной надсечки на обработку молнии на деталях подкладки центральной части спинки.

# ПРИМЕРКА

---

Мы рекомендуем проводить примерку любого изделия.

**Для чего?** Примерка проводится с целью проверки баланса, коррекции объемов (если вы не отшивали макет изделия и не вносили никаких изменений в лекала до раскроя) только в сторону уменьшения, коррекции длины изделия.

**Как?** После проведения дублирования и прокладывания клеевой кромки рекомендуем провести сборку деталей всего изделия, включая подкладку, по основным конструктивным швам. Присмотреть молнию в средний шов спинки.

Заметать низ изделия.

Правильная сборка изделия к примерке – залог хорошей посадки, не забывайте про контрольные надсечки. Скалывайте детали изделия сначала по ним, а потом между ними, расправляя детали.

**Сборку проводим одним из способов:**

- используя машинную строчку (длина стежка 4-5 мм);
- ручными стежками (длина стежка около 1 см). Сметывать детали необходимо на прямой ровной поверхности (на столе), а не на весу.

**Важно!** В случаях, когда на материале остаются следы от иглы (лен, хлопок и т.д.), для проверки посадки и возможных дефектов рекомендуется отшивать МАКЕТ изделия. Примерки в данном случае не проводятся либо затрагивают только изменение длин. Мы рекомендуем протестировать материал до пошива на соответствие данному условию.

Если при сметывании получилось, что одна деталь больше другой, то не спешите делать осноровку (т.е. уравнивать детали, обрезая их). Сначала убедитесь, что совпадают контрольные надсечки, разложите детали на ровной поверхности и заново попробуйте переметать швы. Если все же детали не совпадают, например вытянулись или возникла погрешность при раскрое, то осноровку можно сделать после примерки в процессе пошива.

После сборки изделие нужно слегка приутюжить, швы заутюжить или разутюжить.

**Что проверяем на примерке?**

Левая и правая половинки изделия должны выглядеть одинаково.

Проверить баланс изделия – вертикальность боковых швов, линий середины полочки и спинки.

Спинка и перед не должны вздергиваться или провисать. На спинке не должно быть горизонтальных складок, не должно быть натяжения в области лопаток.

На месте будущей молнии ткань изделия не должна натягиваться и образовывать косые складки и заломы.

Наличие/отсутствие дефектов, связанных с индивидуальными особенностями фигуры.

Проверить длину изделия.

Проверяем объем изделия, он должен быть комфортным, достаточным.

После примерки вносим изменения симметрично на обе половинки изделия, при необходимости заново переметываем и еще раз примеряем.



Детали центральной части переда сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками.

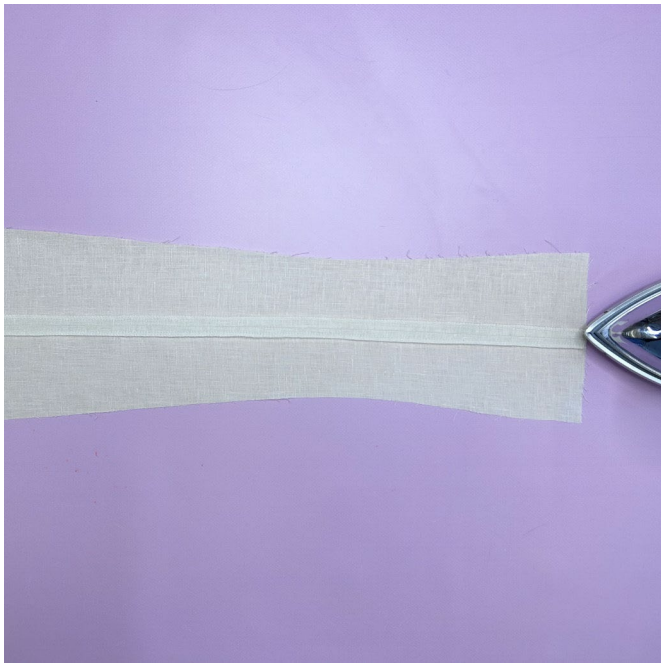
Стачать на швейной машинке с закрепками в начале и в конце строчки.



Шов приутюжить.



Припуски шва разутюжить.



Обработать на оверлоке припуски среднего шва, прокладывая строчку по лицевой стороне.

Строчку приутюжить.

**Важно!** В данном изделии с учетом большого количества рельефных швов рекомендуется обрабатывать срезы на оверлоке после стачивания деталей. Это необходимо для того, чтобы исключить возможное уменьшение объемов изделия в результате случайного срезания припусков ножом оверлока.



Детали частей переда последовательно сложить лицевыми сторонами друг к другу, уравнивать срезы рельефов, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками, начиная от середины переда, детали:

- сборной центральной и средней частей переда;
- средней и боковой частей переда.

Стачать на швейной машинке с закрепками в начале и в конце строчки.



Приутюжить рельефные швы сборной детали переда.



Припуски швов разутюжить.  
При необходимости использовать колодку на участке до талии.



Обработать на оверлоке припуски рельефных швов, прокладывая строчку по лицевой стороне.  
Строчки приутюжить.



Детали частей спинки последовательно сложить лицевыми сторонами друг к другу, уравнивать срезы рельефов, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками, начиная от середины переда, детали:

- центральной и средней частей спинки;
- средней и боковой частей спинки.

Стачать на швейной машинке с закрепками в начале и в конце строчки.



Приутюжить рельефные швы сборных деталей спинки.



Припуски швов разутюжить.



Обработать на оверлоке припуски рельефных швов, прокладывая строчку по лицевой стороне.

Строчки приутюжить.



Обработать средние срезы сборных деталей спинки на оверлоке с лицевой стороны.

Строчку приутюжить.



Сборные детали переда и спинки сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять боковые срезы, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками. Стачать на швейной машинке, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.



Боковые швы приутюжить. Припуски швов разутюжить.

Обработать на оверлоке припуски боковых швов, прокладывая строчку по лицевой стороне.

Строчки приутюжить.



Детали центральной части спинки сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять средние срезы, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками.

Стачать на швейной машинке от верхнего среза до контрольной надсечки под молнию с максимальной длиной стежка, от контрольной надсечки на обработку молнии до низа изделия обычным стежком. В начале и в конце строчки выполнить закрепки.



Шов приутюжить.



Припуски шва разутюжить.



С изнаночной стороны изделия на припусках среднего шва на участке обработки молнии поставить мелом контрольные точки.

Удалить временную строчку на участке обработки молнии при помощи распарывателя.

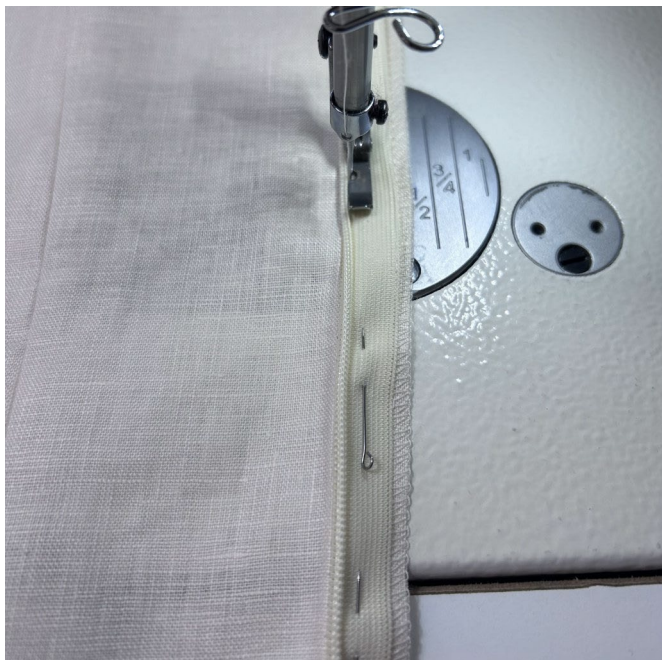


Продекатировать тесьму молнии для предотвращения ее от деформирования.



Молнию расстегнуть.

Приложить одну сторону тесьмы молнии к детали спинки лицевыми сторонами внутрь вдоль среднего среза по образовавшемуся сгибу так, чтобы верхний ограничитель находился на расстоянии 1,2 см от верхнего среза, приколоть булавками, при необходимости приметать.



Притачать тесьму молнии при помощи специальной лапки с закрепками в начале и в конце строчки.



Молнию застегнуть.

Перенести контрольные точки на вторую сторону тесьмы молнии.

Молнию расстегнуть и второй стороной приложить к сгибу второй детали спинки лицевыми сторонами внутрь, совмещая точки на припуске и молнии, приколоть булавками, при необходимости приметать.



Притачать тесьму молнии при помощи специальной лапки с закрепками в начале и в конце строчки.



Молнию аккуратно застегнуть, ручные стежки удалить.

Выполнить влажно-тепловую обработку (далее – ВТО) молнии.



Если молния оказалась длинной, ее следует укоротить.

Для этого на молнии отложить 2-3 см ниже швов притачивания, наметить мелом и отрезать лишнюю длину.

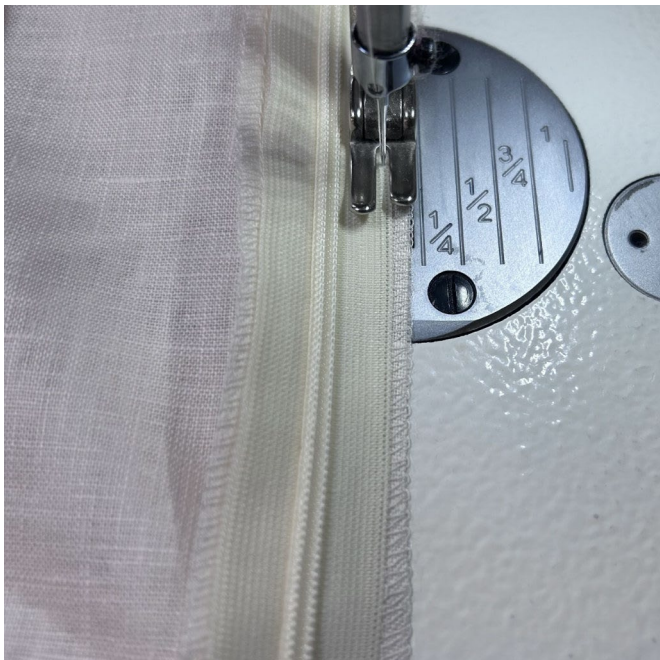


Обработать короткие срезы молнии оставшейся полоской тесьмы после укорачивания молнии.



Бейку по короткой стороне молнии приколоть булавками, приметать, оставив свободные концы по 2 см.

Притачать бейку в край, основывая по ширине тесьмы молнии.



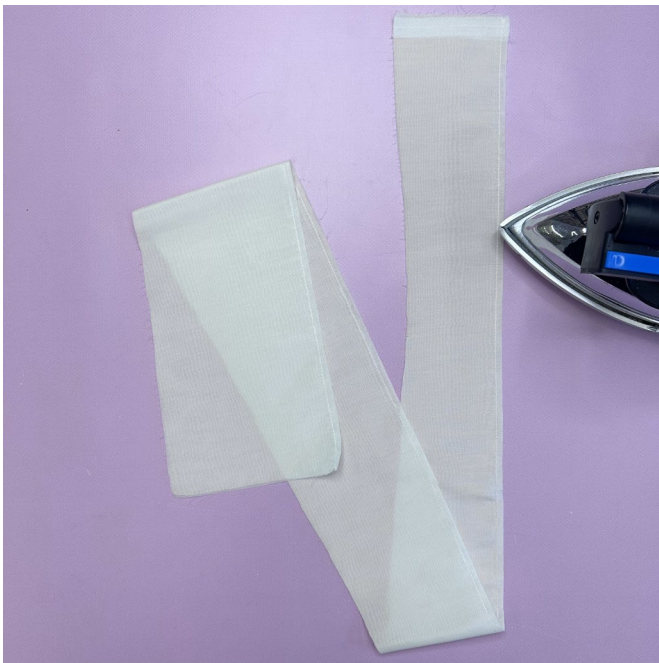
Тесьму молнии настроить на припуски среднего шва на расстоянии 1-2 мм от края тесьмы, с закрепками в начале и в конце строчки.

Выполнить ВТО молнии.



Детали подкладки центральной части переда сложить изнаночными сторонами друг к другу. Уравнять средние срезы, сколоть булавками.

Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от среза, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.



Шов приутюжить.  
Припуски шва срезать до 3 мм.



Припуски шва разутюжить.



Детали подкладки центральной части  
переда сложить лицевыми сторонами внутрь.  
Средний шов стачивания приутюжить на  
ребро (без переканта).



Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от шва стачивания, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Шов приутюжить.



Припуски шва заутюжить на любую из сторон.



Детали подкладки частей переда последовательно сложить изнаночными сторонами друг к другу, уравнивать срезы рельефов, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками, начиная от середины переда, детали:

- сборной центральной и средней частей переда;
- средней и боковой частей переда.

Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от среза, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.



Приутюжить швы.



Припуски швов срезать до 3 мм.



Припуски швов разутюжить.



С изнаночной стороны сборной детали подкладки переда поочередно приутюжить рельефные швы стачивания на ребро.



Стачать рельефные швы на швейной машинке на расстоянии 5 мм от шва стачивания, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Приутюжить рельефные швы сборной детали подкладки переда.



Припуски рельефных швов заутюжить к центру.

При необходимости использовать колодку.



Детали подкладки частей спинки последовательно сложить изнаночными сторонами друг к другу, уравнивать срезы рельефов, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками, начиная от середины переда, детали:

- сборной центральной и средней частей спинки;
- средней и боковой частей спинки.

Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от среза, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.



Шов приутюжить.



Припуски шва срезать до 3 мм.



Припуски швов разутюжить.



С изнаночной стороны сборной детали подкладки спинки поочередно приутюжить рельефные швы стачивания на ребро.



Стачать рельефные швы на швейной машинке на расстоянии 5 мм от шва стачивания, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Приутюжить рельефные швы сборной детали подкладки спинки.



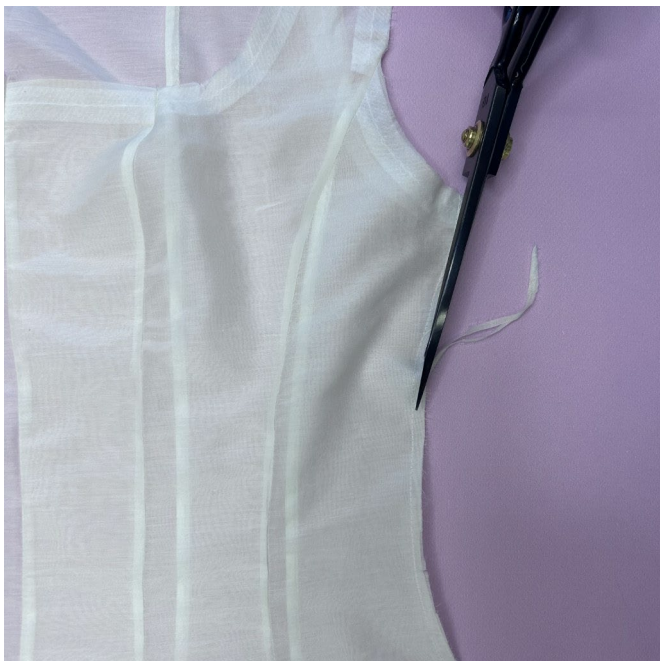
Припуски рельефных швов заутюжить к центру.



Сборные детали подкладки переда и подкладки спинки сложить изнаночными сторонами внутрь, уравнивать боковые срезы, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками. Стачать на швейной машинке, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.



Шов приутюжить.



Припуски шва срезать до 3 мм.



Припуски шва разутюжить.



Сборные детали подкладки переда и сборные детали подкладки спинки сложить лицевыми сторонами внутрь.

Боковой шов стачивания приутюжить на ребро.

Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от шва стачивания, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Приутюжить шов.

Припуски боковых швов заутюжить на сторону переда.



На сборной детали подкладки спинки наметить на припуске среднего шва начало строчки (контрольная надсечка на обработку молнии).

От метки молнии на расстоянии от среза 1,4 см для начала строчки. Далее наметить линии под углом 45 градусов.

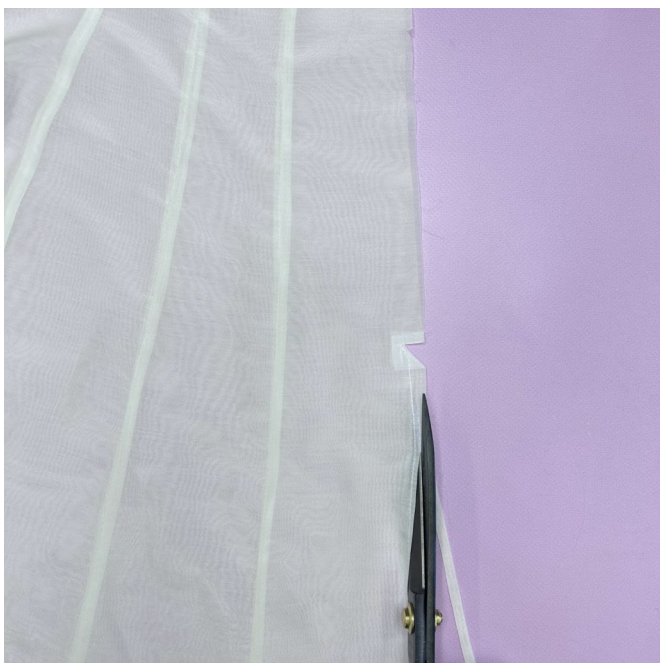
Детали подкладки спинки сложить изнаночной стороной внутрь, уравнять средние срезы, совместить контрольные надсечки, сколоть булавками от контрольной метки молнии до низа.



Стачать на швейной машинке на расстоянии 1 см от среза, в начале выполнить наклонную строчку, как показано на фото. В начале и в конце строчки поставить закрепки.

Шов приутюжить.

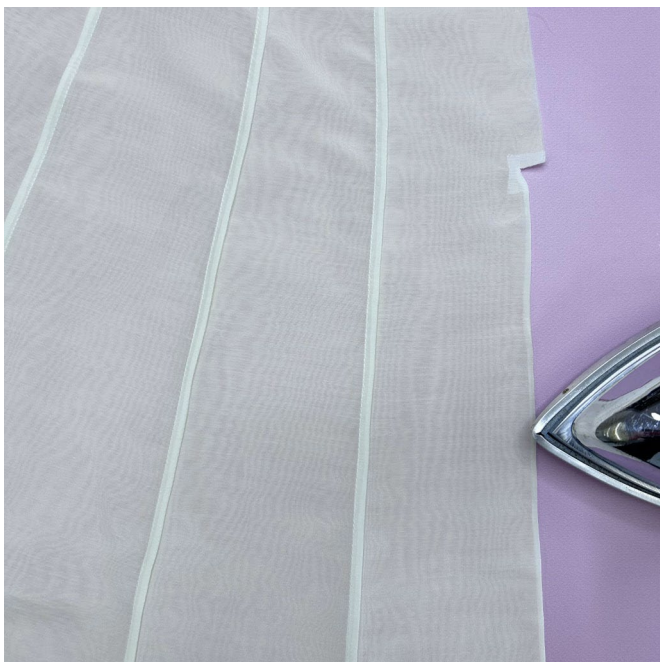
На припусках среднего шва выполнить рассечку по наметенной линии, не доходя до строчки на 2 мм. В начале наклонной строчки уменьшить припуск до 3 мм.



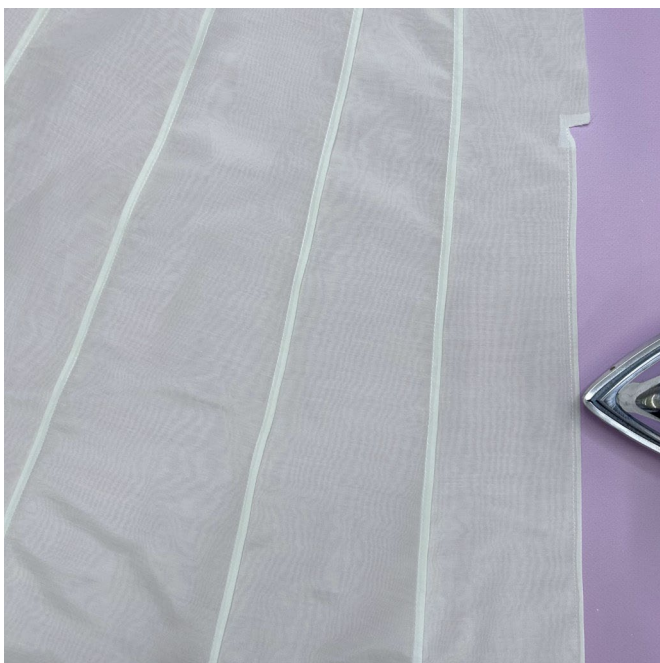
Припуски шва срезать до 3 мм.



Припуски шва разутюжить.

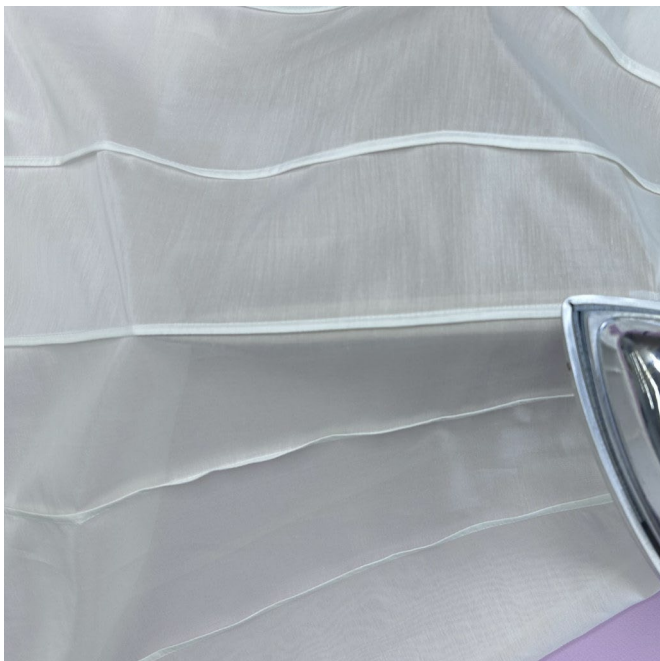


Подкладку платья сложить лицевой стороной внутрь. Средний шов стачивания приутюжить на ребро.



Стачать на швейной машинке на расстоянии 5 мм от шва стачивания, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Шов приутюжить.



Припуски шва заутюжить на левую сторону центральной части спинки.



На подкладке переда и спинки припуски горловины и проймы срезать до 8 мм.

Это необходимо для того, чтобы после обтачивания изделия подкладкой выполнить перекант из основного изделия.

Припуск по среднему срезу центральной части спинки срезать до 10 мм, обработать на оверлоке с лицевой стороны.

Строчку приутюжить.



Подкладку и изделие сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять средние срезы, совместить контрольные надсечки, приколоть булавками.



Притачать подкладку сначала с одной стороны молнии, затем с другой.

Строчка прокладывается при помощи однорожковой лапки на расстоянии 1 см от срезов, от верхнего среза изделия и ниже контрольной надсечки на 1 см.



Вывернуть подкладку на лицевую сторону.

Выполнить ВТО подкладки на участке молнии.

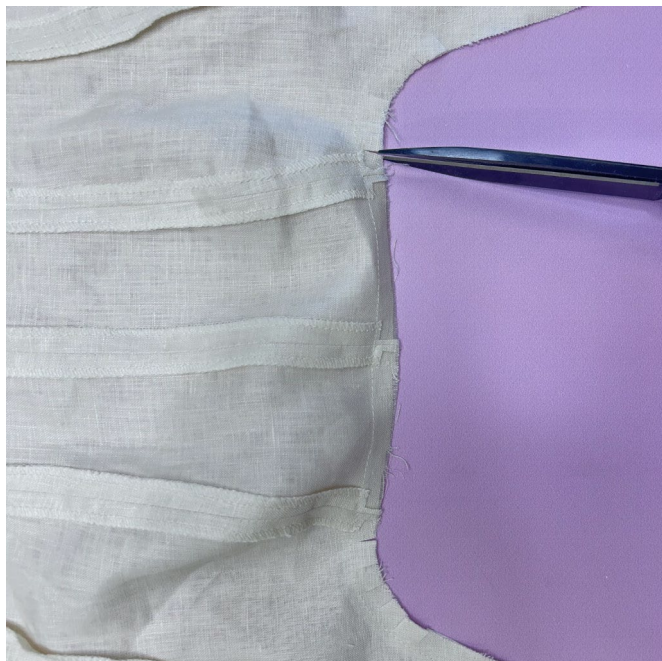


Подкладку и изделие сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы горловины переда и спинки, совместить контрольные надсечки, приколоть булавками.

Притачать подкладку с закрепками, не доходя до плечевых срезов на деталях переда и спинки на 5 см.



Шов приутюжить.



Высечь припуски рельефных швов и среднего шва, не доходя до строчки 2 мм.  
На участках скругления на припусках выполнить рассечки, не доходя до строчки 2 мм.



Подкладку и изделие сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы проймы, совместить контрольные надсечки, приколоть булавками.

Притачать подкладку с закрепками, не доходя до плечевых срезов на деталях переда и спинки на 5 см.



Шов приутюжить.



Высечь припуски рельефных швов, не доходя до строчки 2 мм.

На участке скругления на припусках выполнить рассечки, не доходя до строчки 2 мм.



Детали переда и спинки, подкладки переда и подкладки спинки сложить лицевыми сторонами внутрь. Уравнять плечевые срезы, сколоть булавками, стачать с закрепками в начале и в конце строчки.



Швы приутюжить.  
Припуски швов разутюжить.  
Припуски швов срезать до 5 мм.



Вывернуть изделие на изнаночную сторону и обработать срезы горловины и проймы в два этапа:

- перед и подкладку переда сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, приколоть подкладку от шва притачивания подкладки до плечевого шва, притачать с закрепками;
- спинку и подкладку спинки сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, приколоть подкладку от шва притачивания подкладки до плечевого шва, притачать с закрепками.

Швы приутюжить.



Припуски шва горловины и проймы срезать до 5 мм.



Вывернуть изделие на лицевую сторону.

Выметать изделие по горловине и проймам ручными стежками, формируя перекант 1 мм из основного материала.

Приутюжить изделие по горловине и проймам.

Удалить ручные стежки.

Выполнить ВТО горловины и пройм.



Детали обтачек низа переда и спинки сложить лицом к лицу, уравнивать короткие срезы, сколоть булавками. Стачать на швейной машинке с закрепками.

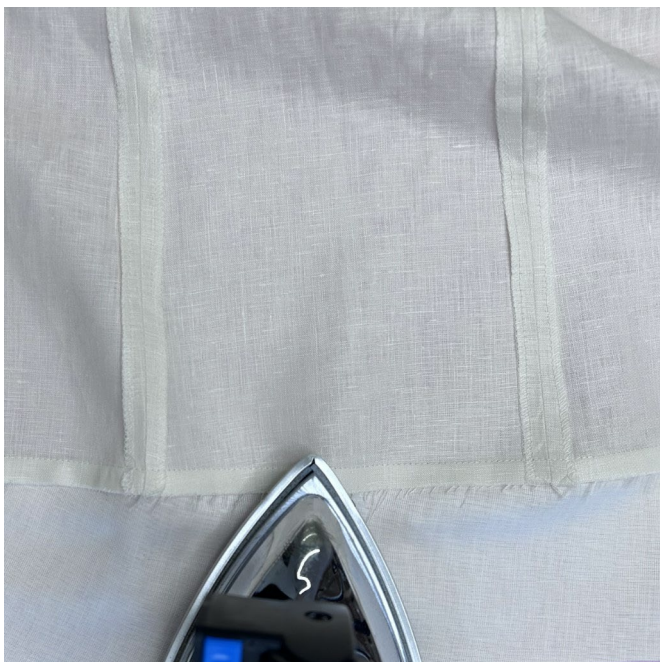


Шов приутюжить.

Припуски швов разутюжить.



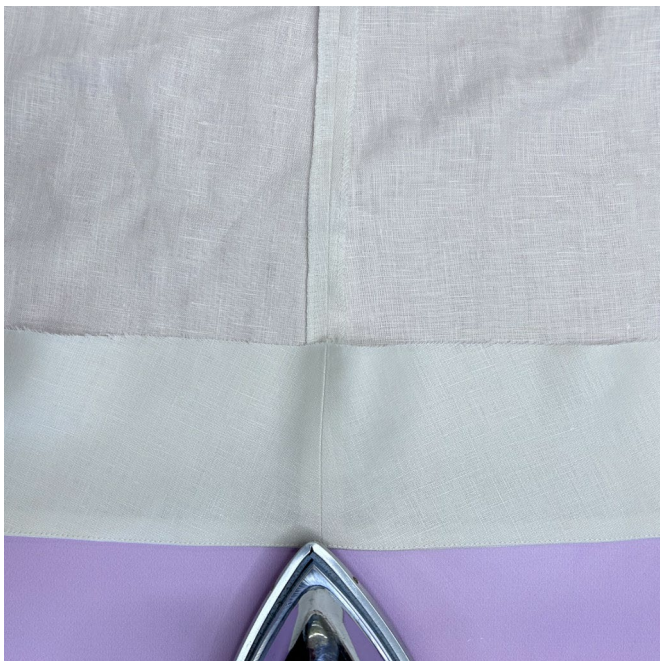
Сборную деталь обтачки низа приложить к изделию лицевыми сторонами внутрь. Уравнять нижние срезы, совместить контрольные надсечки и боковые швы, приколоть булавками. Притачать на швейной машинке с закрепкой в конце строчки.



Шов приутюжить.  
Припуски шва заутюжить на деталь обтачки.



С лицевой стороны обтачки низа настроить припуски шва притачивания на 1 мм от шва. В начале и в конце строчки поставить закрепки.  
Строчку приутюжить.

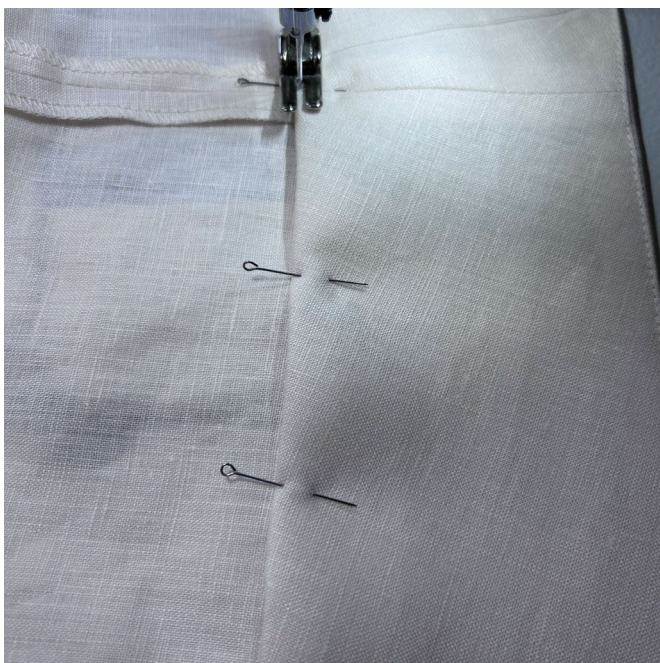


Отвернуть обтачку на лицевую сторону. Приутюжить нижний край изделия со стороны обтачки, формируя перекант 1-2 мм из основной ткани.



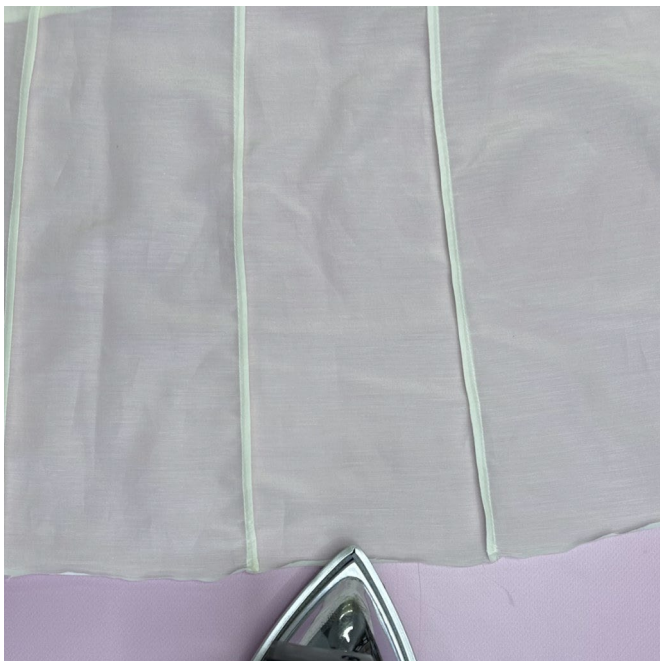
На сборной детали обтачки низа заутюжить верхний срез на изнаночную сторону на 1 см.

Расправить изделие на столе, равномерно расположить деталь обтачки вдоль линии низа без перекосов, совместить боковые швы, приколоть булавками обтачку к изделию.



Настрочить деталь обтачки на швейной машинке. Строчку прокладывать с лицевой стороны обтачки на расстоянии 1-2 мм от свободного заутюженного края. В конце строчки поставить закрепки.

Строчку приутюжить.

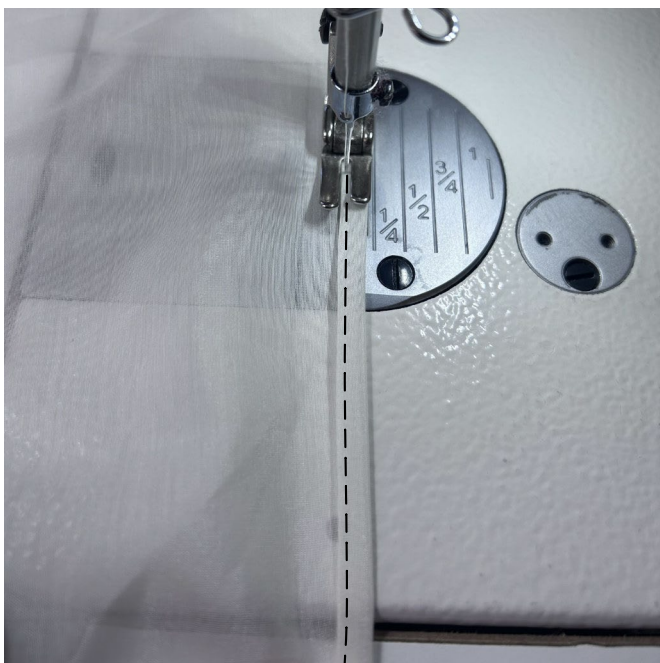


Низ подкладки изделия обработать швом в подгибку с закрытым срезом.

Для этого заутюжить нижний срез на изнаночную сторону на 5 мм.



Заутюженный припуск повторно заутюжить на изнаночную сторону на 5 мм.



Закрепить припуск на обработку низа строчкой на швейной машинке. Строчку проложить с изнаночной стороны подкладки на расстоянии 1 мм от свободного заутюженного края. В конце строчки поставить закрепки.

Удалить ручные стежки.

Шов приутюжить.

Выполнить окончательную ВТО изделия.