

5. Характеристика различных методов обработки и сборки бортов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента

Классификация застёжек

Внешняя

На петли-пуговицы

На тесьму-молнию

С планками

Центральная

Двубортная

Внутренняя

С входом в крае
борта

С дополнительным
входом на подборте



































В изделиях пальтово-костюмного ассортимента борта обрабатывают **подбортами, отрезными с деталями переда** или **цельновыкроенными** в зависимости от вида изделия, его конструкции (формы лацканов) и вида применяемых материалов.

Обработка бортов складывается из трёх этапов:



Обработка подбортов

- Обработка подборта заключается в притачивании надставок, если они есть, обработке дополнительного входа и петель в изделиях с внутренней застежкой.
- Подборта могут состоять не более чем из 3 частей, шов притачивания надставки должен отстоять от петли не менее чем на 2 см.

Виды швов соединения надставок подборта:

а – стачной вразутюжку;

б – стачной вразутюжку с обметанными срезами;

в – расстрочной;

г, д – встык



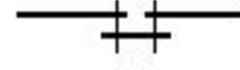
а



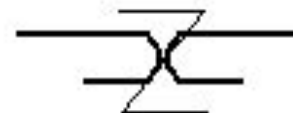
б



в



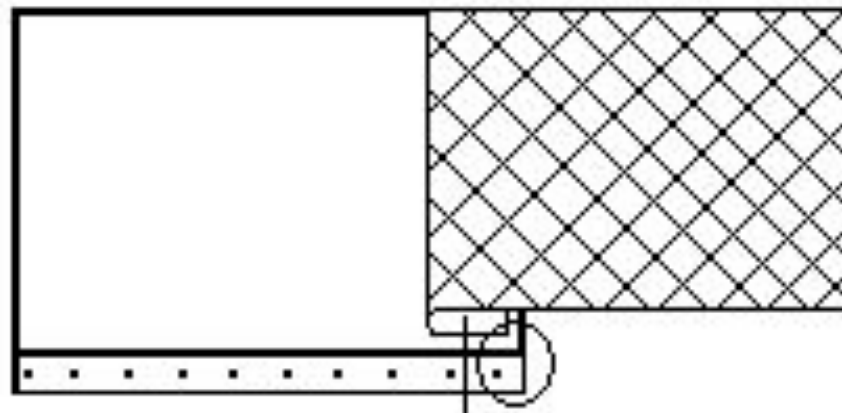
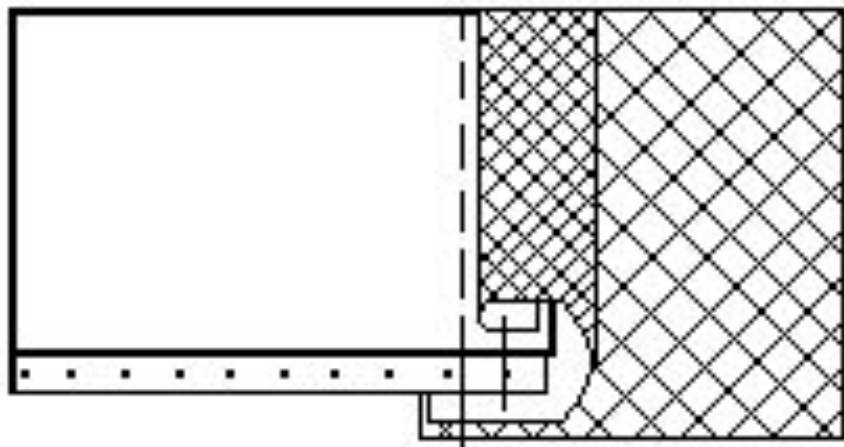
г



д

- Подборта дублируют клеевой прокладкой при обработке внутренних застежек (в обязательном порядке) и при обработке изделий из тонких, рыхлых материалов.
- Если предусмотрено моделью, обрабатывают внутренний карман на подборте и обтачную петлю на лацкане.
- В изделиях с отлетным подкладом внутренние срезы подбортов окантовывают или обметывают вместе с притачанной подкладкой полочки.
- Срезы обметывают от низа подборта по длине 500–600 мм.

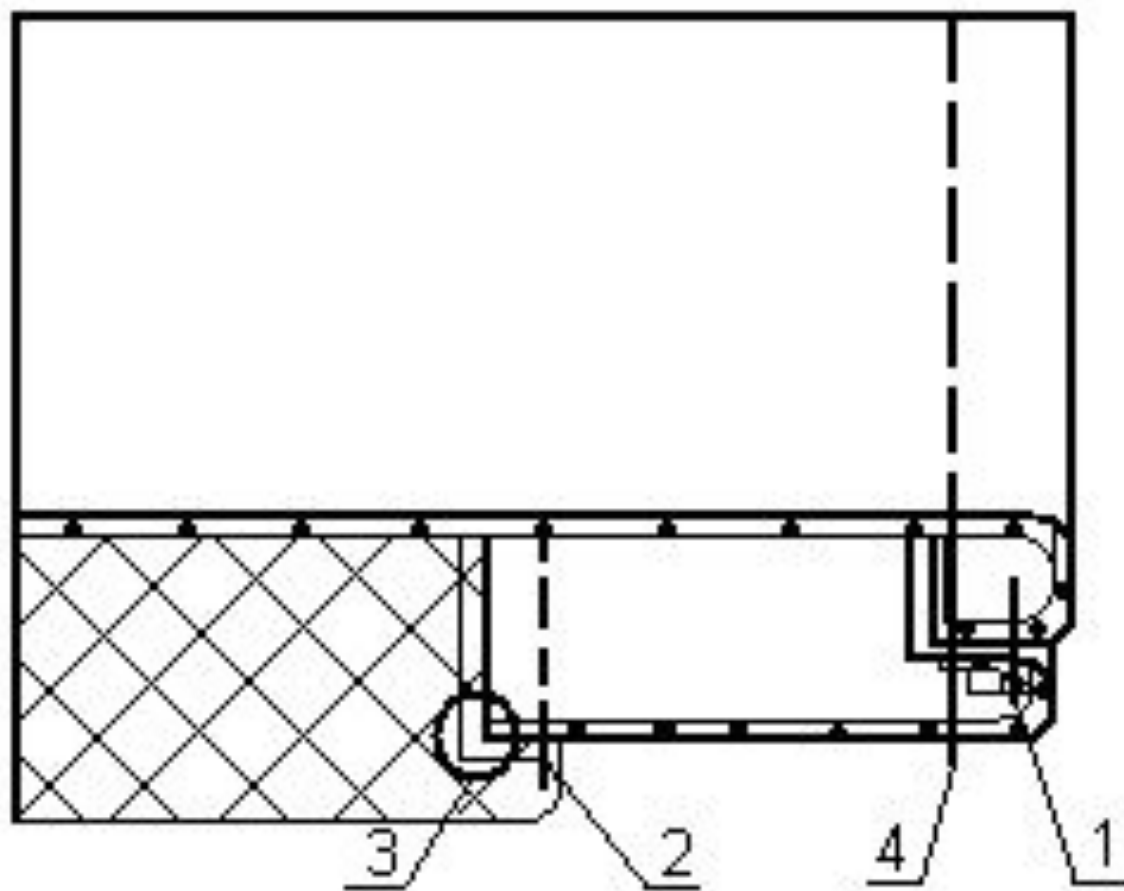
Обработка внутренних срезов подбортов:
а – окантовывание; б – обметывание



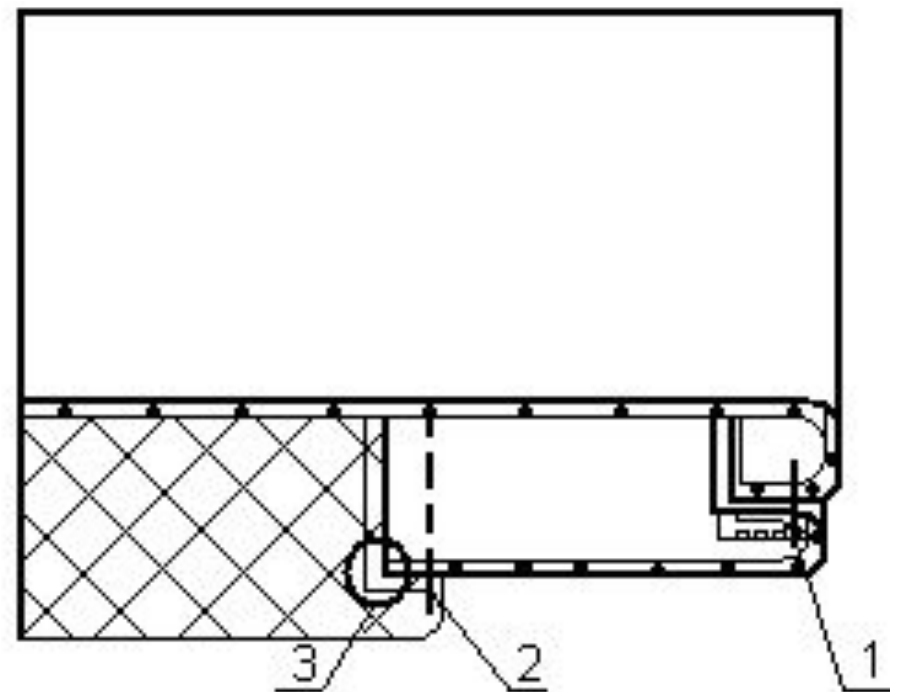
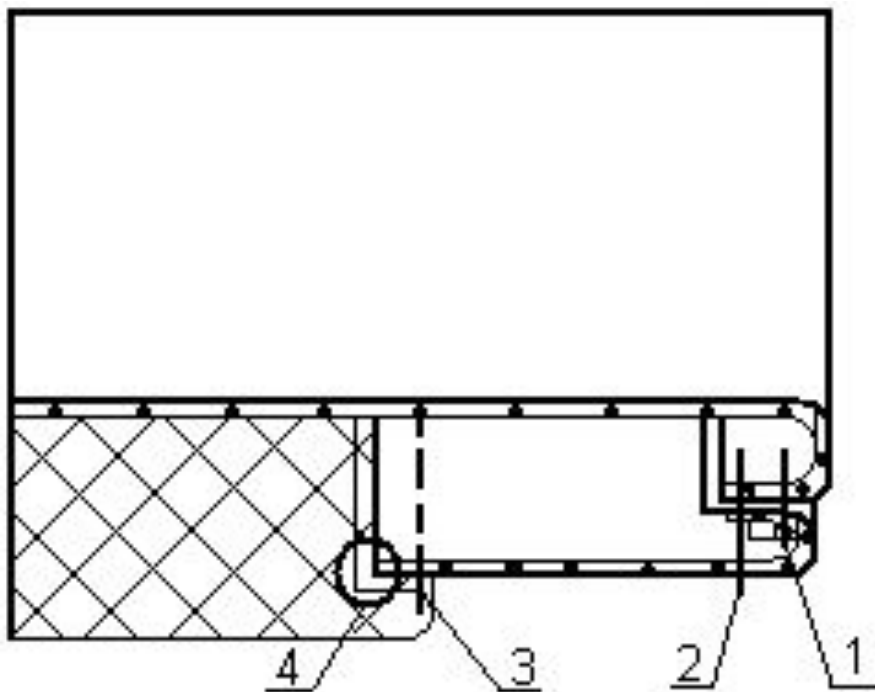
Сборка бортов

- В сборку бортов входят такие операции, как соединение деталей переа с бортовой прокладкой (если используется дополнительный слой неклеевой прокладки), прокладывание кромки по краю борта и по линии перегиба лацкана, соединение переа с подбортом.
- После обработки деталей переа и отрезных подбортов их соединяют, обтачивая борт подбортом.
- Для изделий на подкладе это одна из наиболее ответственных операций, от которой во многом зависит внешний вид изделия.
- После обтачивания бортов подбортами детали переа должны быть симметричными, без нарушения рисунка. Сложность операции заключается в необходимости прокладывания ровных строчек по криволинейным участкам уступа лацкана, самого лацкана, борта и его нижнего угла. Кроме того, необходимо обеспечить одинаковую посадку подборта в уступе лацкана на правой и левой полочках, средней части подборта и нижнем углу борта.

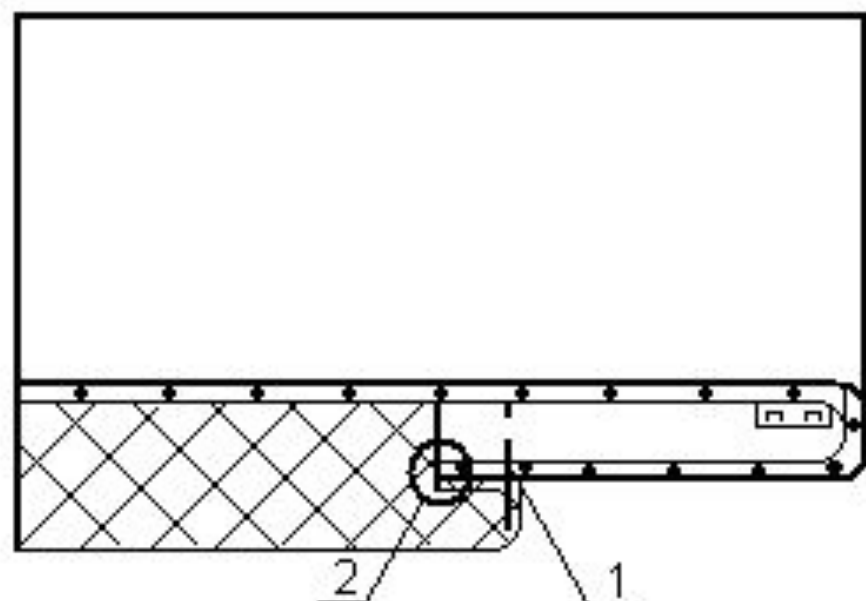
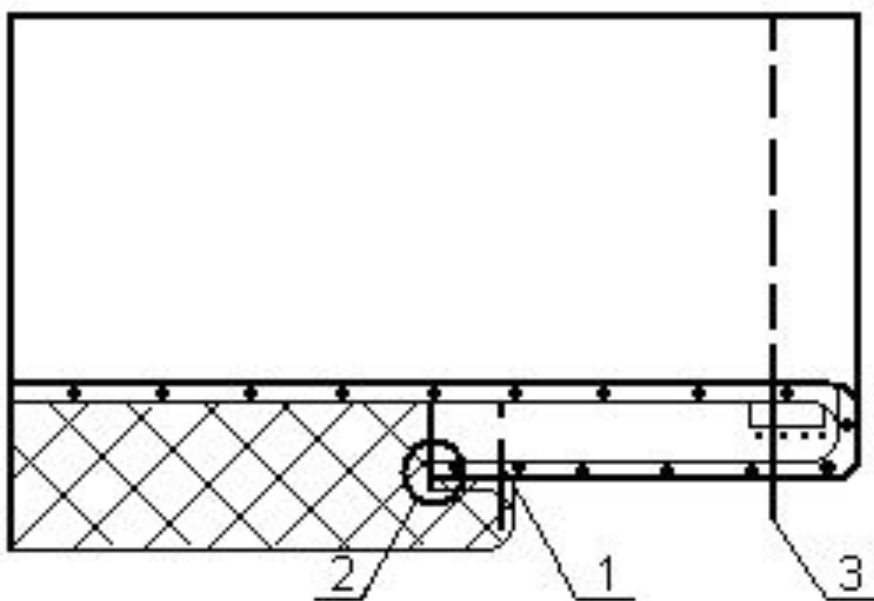
*Обработка борта отрезным подбортом
с отделочной строчкой по краю борта*



Обработка борта отрезным подбортом без отделочной строчкой по краю борта;
а – с настрачиванием припуска обтачивания на подборт;
б – с закреплением припуска обтачивания с помощью клеевой паутины



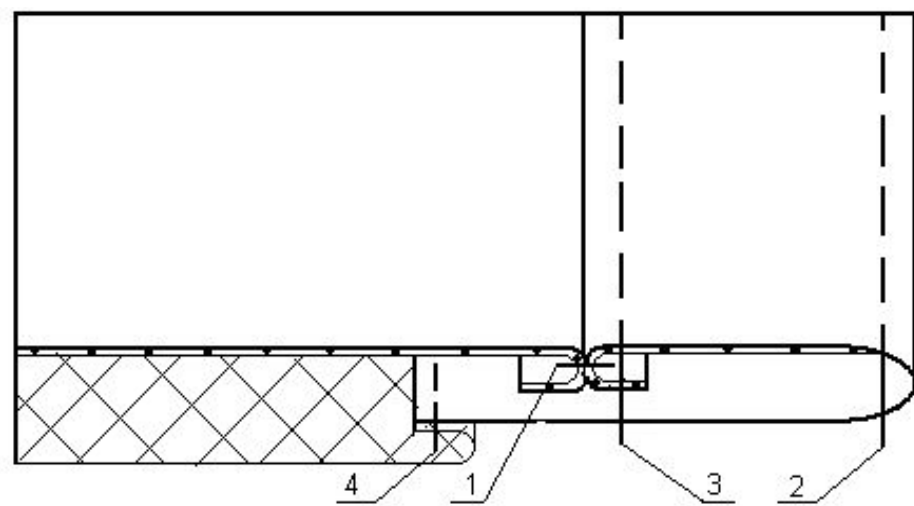
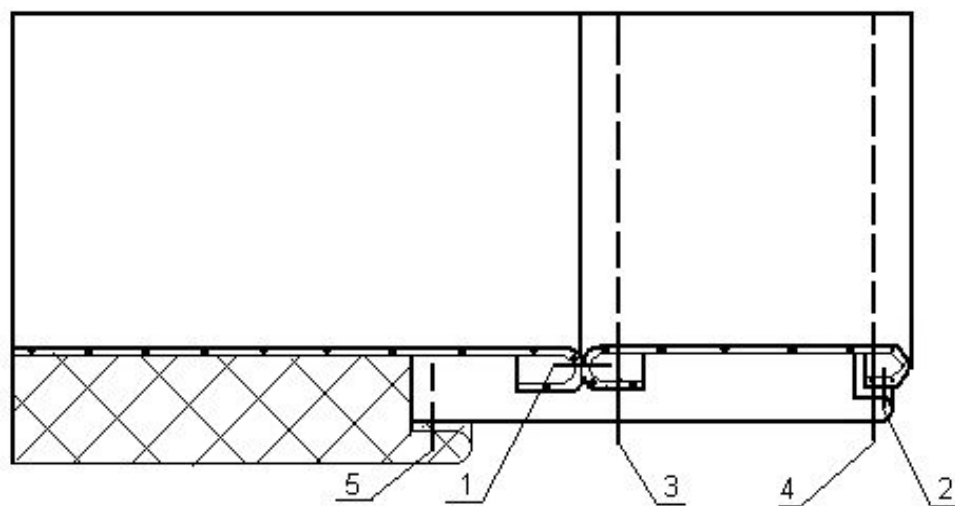
Обработка борта цельновыкроенного с подбортом:
а – с отделочной строчкой по краю борта;
б – без отделочной строчки



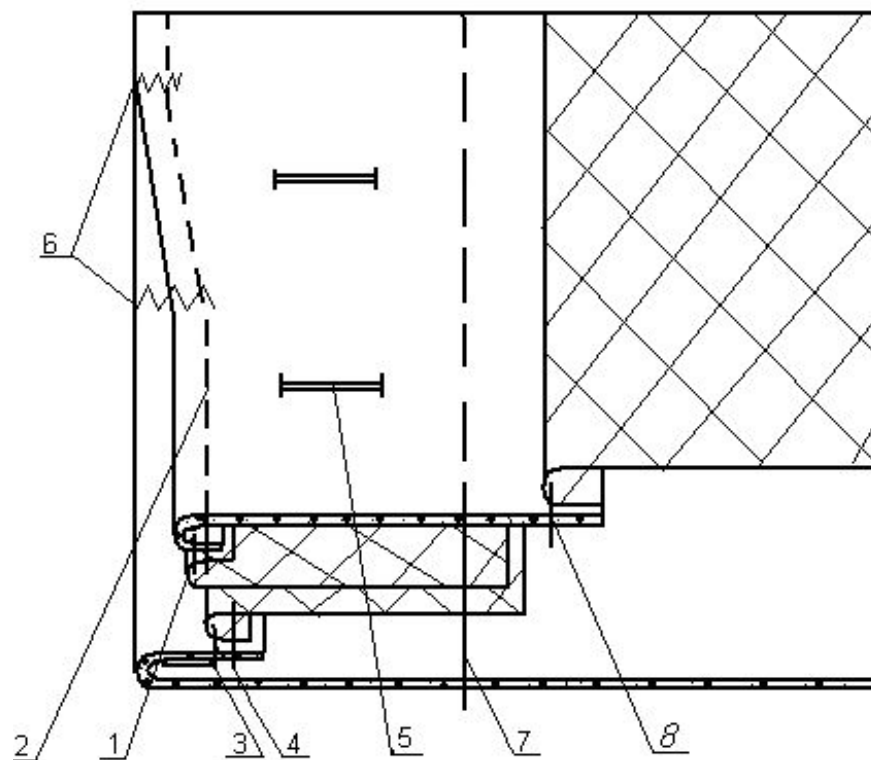
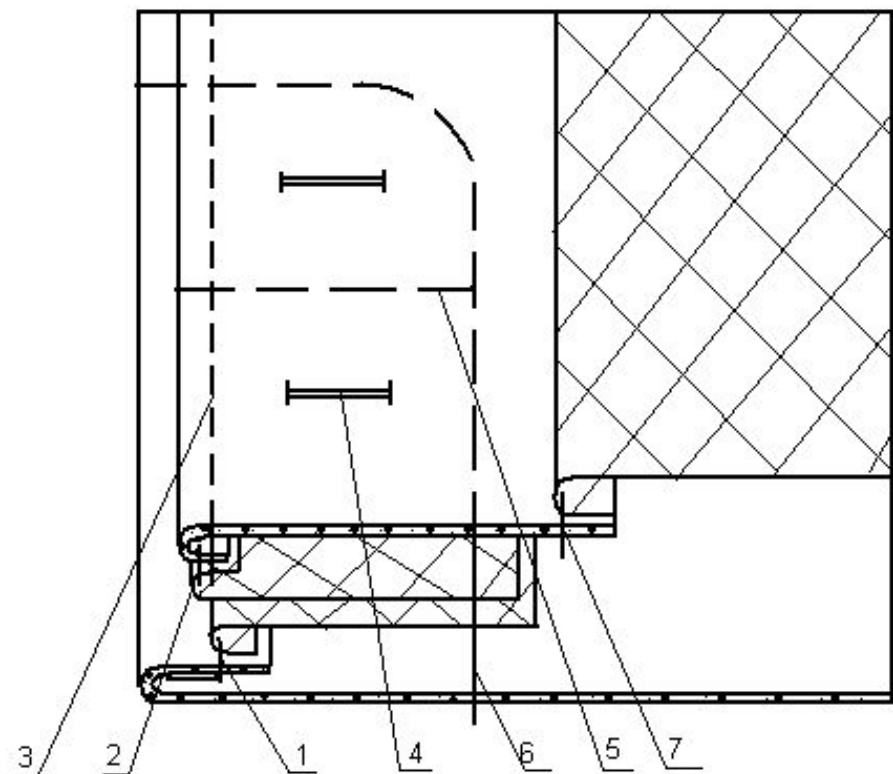
Обработка бортов планками:

а – отрезная;

б – цельнокроенная с подбортом



*Обработка бортов с внутренней застежкой в
шве обтачивания борта подбортом:
а, б – параллельно краю борта*



Обработка бортов с внутренней застёжкой с обработкой дополнительного прореза:

а – обтачкой; б – окантовочным швом

