

Обработка бортов

Презентацию подготовили студентки ТИЛП, группы
ЛКШ-114

Толстых София
Кузнецова Алина
Гончарук Елизавета
Лукьянова Мария

Борта

- Борта являются наиболее трудоемким узлом верхней одежды. Время их обработки составляет 20-25% от общей затраты на изготовление изделия.
- Обработку бортов можно разбить на три этапа: обработка подбортов, бортовой прокладки и сборка бортов.

Обработка подбортов

- Подборта различаются по форме и размерам в зависимости от вида изделия и модели.
- В целях экономии материала подборта выкраивают из частей, число которых не должно превышать трех. В обыкновенных подбортах швы надставок разутюживают, одновременно приутюживая подборта. В изделиях из прорезиненных тканей швы притачивания надставок расстрачивают.
- В изделиях из тканей с рисунком (полоска ил клетка) с кривой линией лацкана подборта подвергают сутюживанию по внутренним срезам для совмещения рисунка ткани с линией лацкана.
- В изделиях из толстых тканей с подкладкой до низа или до талии внутренние срезы подбортов окантовывают полоской подкладочной ткани или тесьмой.

Обработка подборов

В изделиях из толстых тканей с подкладкой до низа или до талии внутренние срезы подборов окантовывают полоской подкладочной ткани или тесьмой.

Обработка подборов в изделиях без подкладки имеет ряд особенностей. Эти изделия в основном изготавливают без бортовой прокладки, вследствие чего подборта выкраивают широкими, соответствующими по форме и размерам верхней части полочек.

Внутренние срезы подборов обметывают на специальной машине или застрачивают (рис. III-53, а, строчка 1) швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.

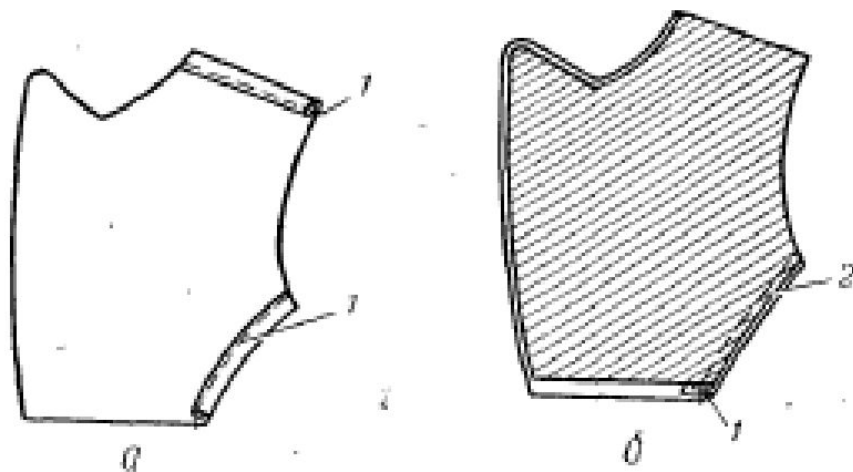


Рис. III-53. Обработка подборов в изделиях без подкладки

Для повышения устойчивости формы полочек в моделях изделий без подкладки применяют дополнительно прокладку из коленкора (рис. III-53, б). В этих случаях внутренние срезы подборов обтачивают (строчка 1) прокладкой, швы вывертывают и настрачивают (строчка 2), образуя кант из материала подборов.

Если подборта соединяют с бортовой прокладкой клеевым способом, то по внутренним срезам с изнанки наносят клеевую пленку.

В моделях одежды с потайной (внутренней) застежкой на подбортах изготавливают петли, которые могут быть трех видов: с дополнительным прорезом, расположенным параллельно бортовому срезу (супатная петля), без дополнительного прореза и для застежки, расположенной по краю борта (гудьфик). Первый и второй виды петель применяются в основном в женских зимних и демисезонных пальто, петли третьего вида — в мужских и женских пальто и плащах. В некоторых моделях женской и детской одежды петли, которые служат для застежки или отделки изделия, располагают на лацкане подбора.

Петли на лацкане подбора могут быть с глазком и без глазка. Обработка петли без глазка описана ниже.

Обработка
подборта для
изделий с
внутренней
застежкой в
шве
обтачивания
борта

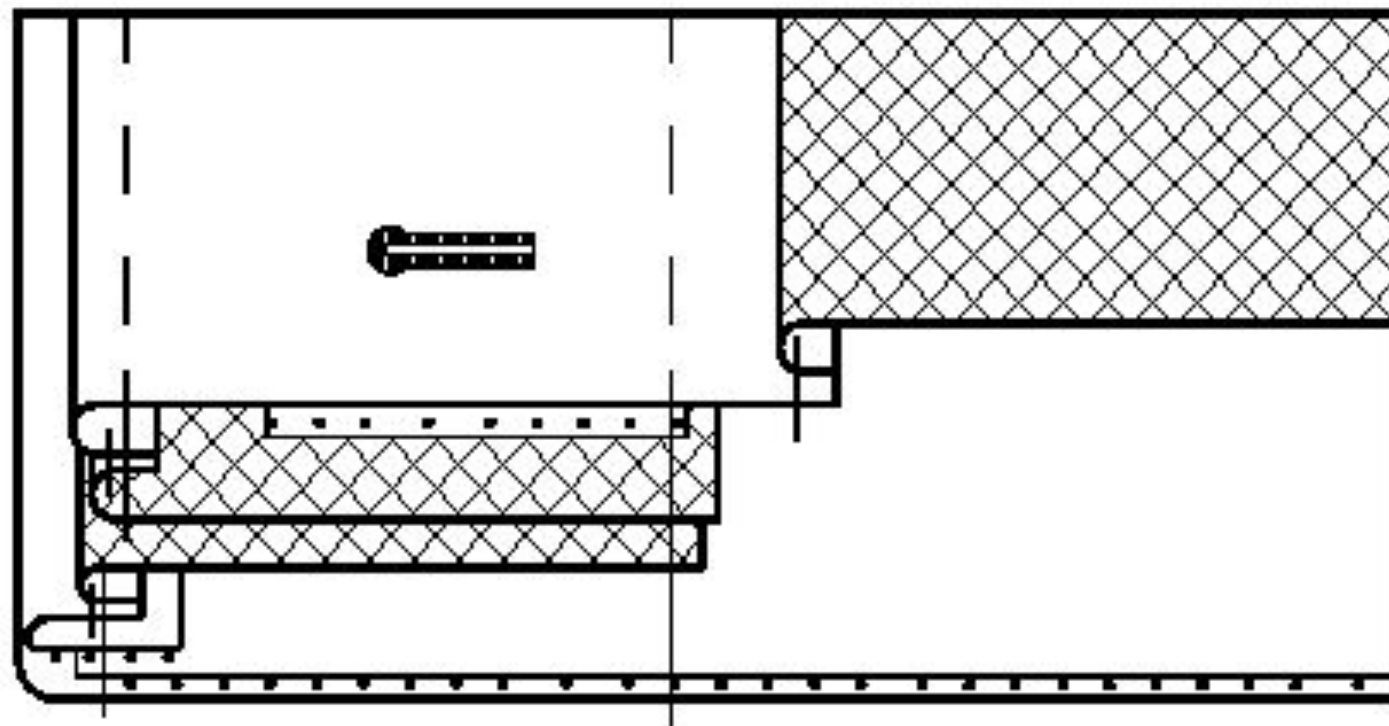


Рис. 8. Схема метода поузловой обработки
внутренней застежки в шве обтачивания борта

Обработка
подборта для
изделий с
внутренней
застежкой с
втачной
планкой

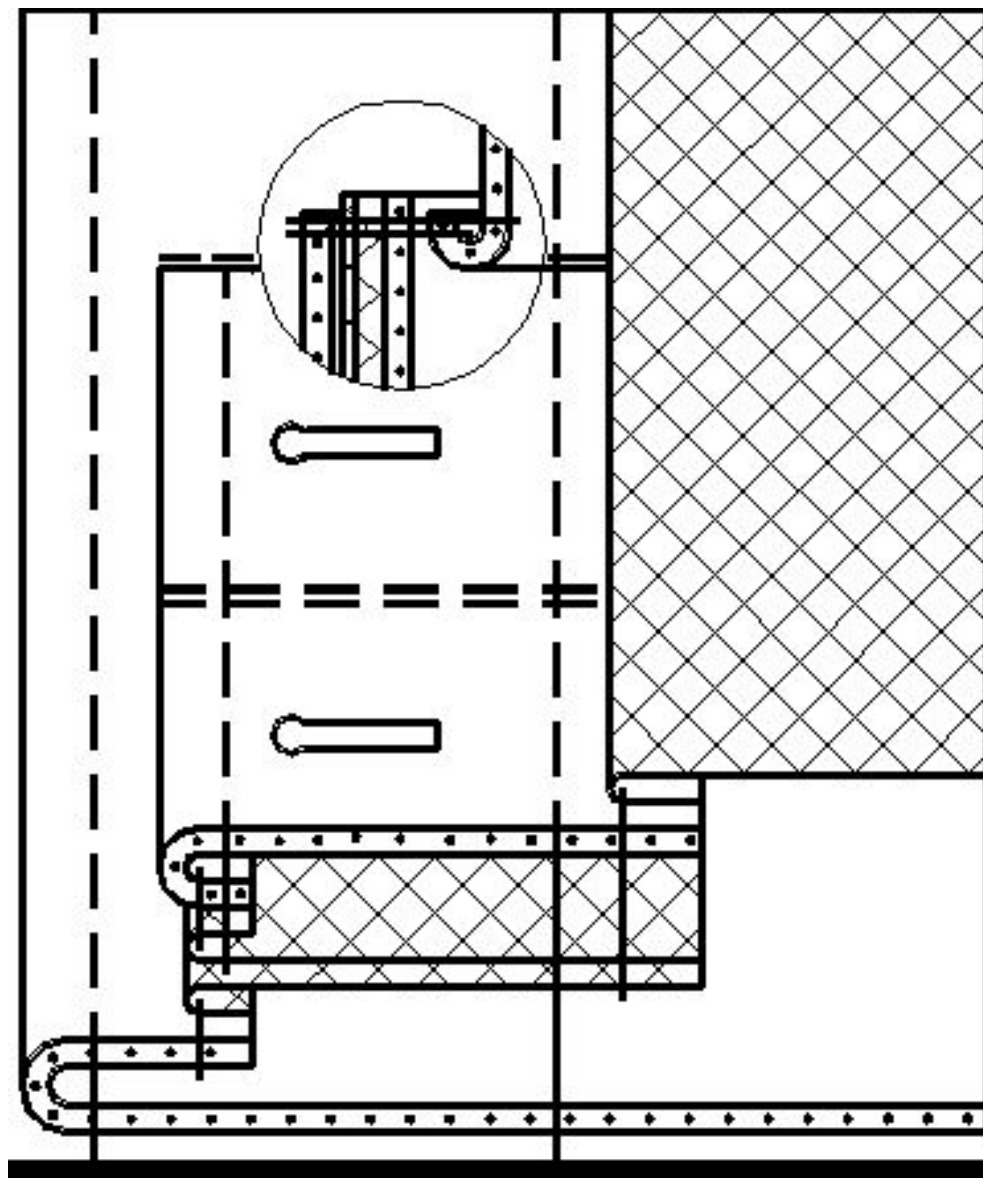


Рис. 11. Схема метода поузловой обработки подборта в изделиях с внутренней застежкой с втачной планкой

Соединение полочек с бортовыми прокладками

Для соединения полочек с бортовыми прокладками применяют ниточный или клеевой способы соединения.

При ниточном способе полочки соединяют с бортовыми прокладками на специальной машине. Полочки накладывают на бортовую прокладку, уравнивая края и совмещая выпуклости в области груди. Полочки намечают на бортовую прокладку тремя строчками. Соединить полочки с бортовыми прокладками можно на стачивающей машине, выполняя строчки на расстоянии 0,5 - 0,8 см от срезов пройм, горловины и по сгибам лацканов на участке длиной 5-7 см от горловины в моделях с лацканами. Строчки не должны доходить до плечевых срезов на 5 - 7 см (рис. 49, б).

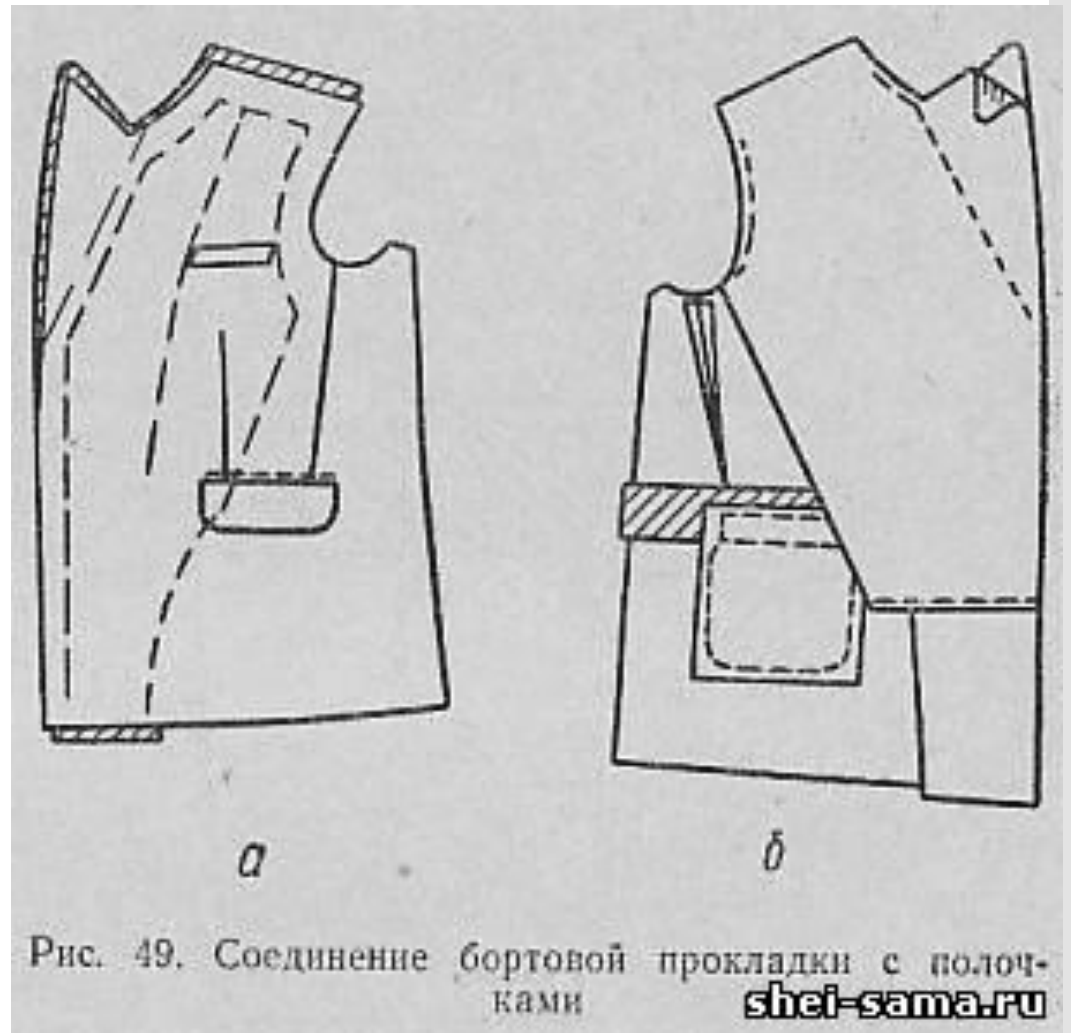
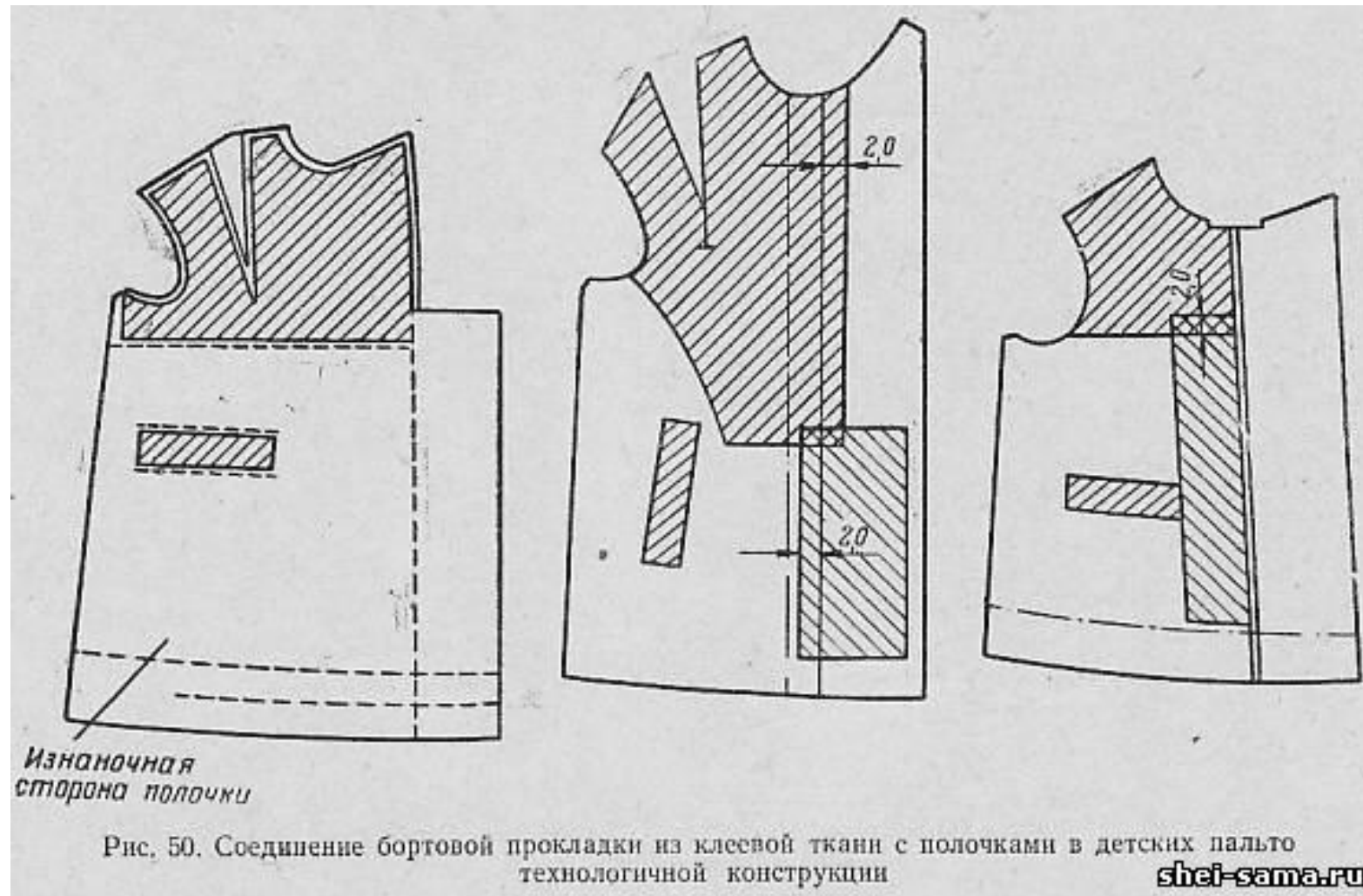


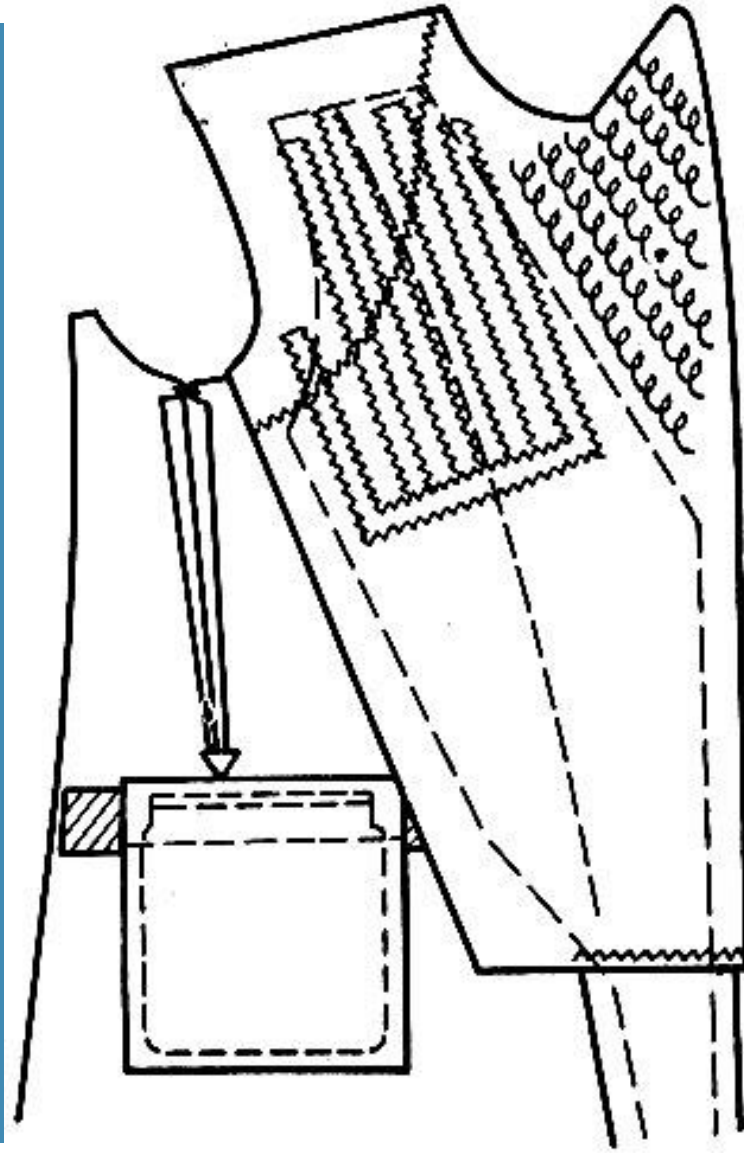
Рис. 49. Соединение бортовой прокладки с полочками

Соединение полочек с бортовыми прокладками



При клеевом способе полочки соединяют с бортовой прокладкой на прессе. В детских изделиях и в женских изделиях технологичной конструкции, в которых объемность полочек создается вытачками, бортовые прокладки из клеевой ткани соединяют на прессе с плоской подушкой. Если по модели подборта цельнокроенные с полочкой, нижнюю часть прокладки наклеивают на подборта (рис. 50).

Стежка лацканов



Стежка лацканов необходима для соединения полочек с бортовой прокладкой в области лацканов и придания им дополнительной устойчивости. Лацканы выстеживают на специальной машине с потайным стежком строчками, параллельными линии сгиба лацканов. Первую строчку выполняют на расстоянии 1,0 см от линии сгиба в сторону проймы. Следующие строчки располагают на расстоянии одна от другой: в пальто - 0,5 см, в пиджаках - 0,2 - 0,5 см. Заканчивают строчки на расстоянии 1,0 - 1,5 см от срезов деталей.

Рис. 109. Стежка лацканов на машине потайного стежка

Приутюживание полочек перед обрезкой

- **Приутюживание полочек перед обрезкой**

После соединения с бортовыми прокладками и стежки лацканов ниточным способом полочки приутюживают каждую в отдельности на прессе со специальной подушкой либо утюгом на специальной колодке. В этом случае полочку приутюживают в три приема: по срезам бортов и лацканов, по срезу горловины и по срезам пройм, заканчивая операцию утюжкой всей бортовой прокладки с выправлением формы выпуклости.

Соединение полочек со спинкой

Полочки можно соединять со спинкой до уточнения формы и размеров бортовых срезов или после их уточнения, в зависимости от организации работы.

Обмелка и обрезка (осноровка) бортовых краев и низа изделий

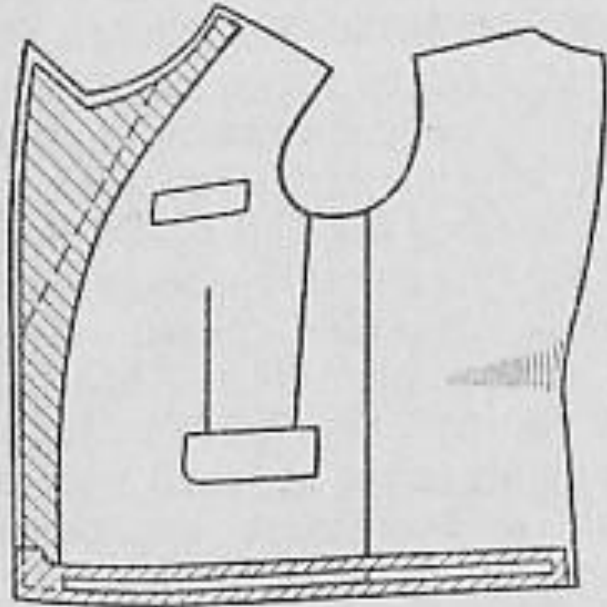


Рис. 35. Подрезка бортов и низа

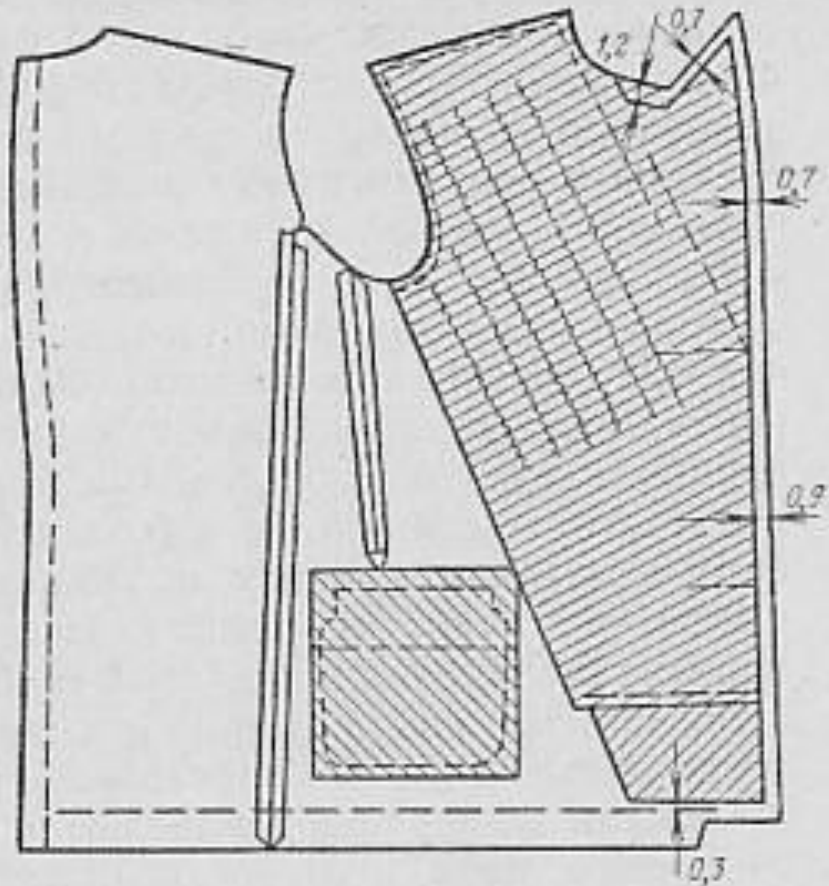


Рис. 36. Вырезание бортовой прокладки под неклеевую кромку

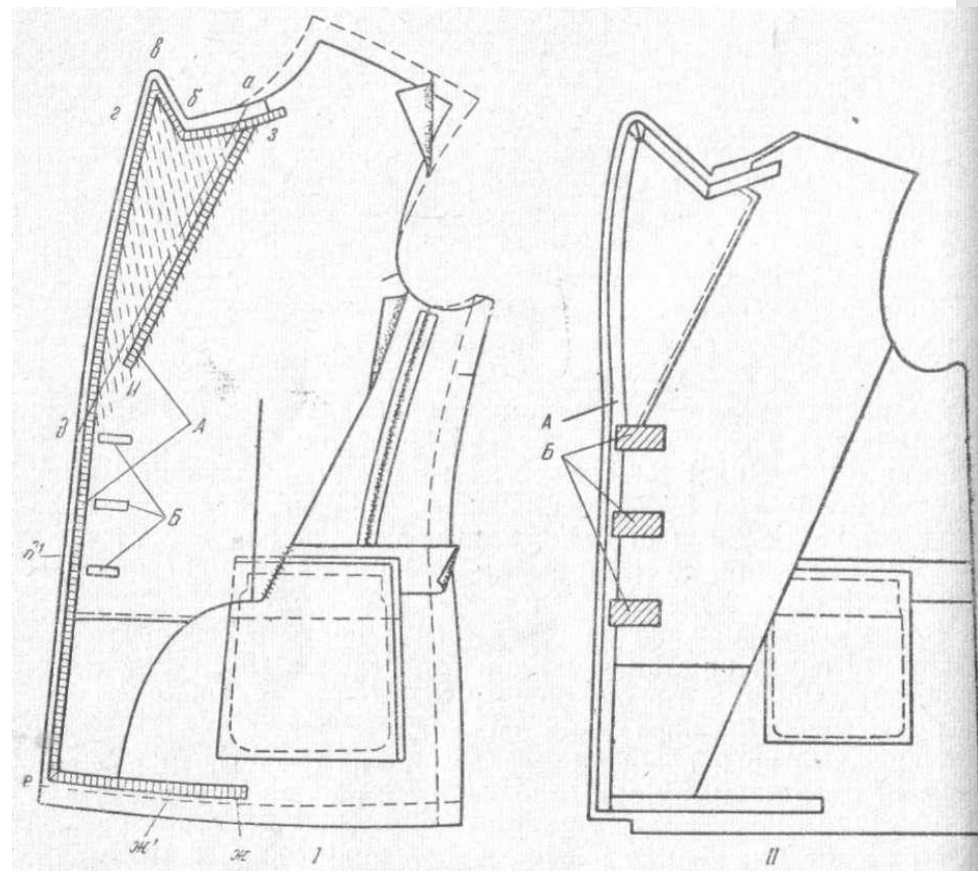
shei-sama.ru

Операцию выполняют для уточнения окончательной формы и размеров бортовых срезов и низа изделия, выравнивания правой и левой частей изделия. Бортовые края не уточняют, если по конструкции подборта цельнокроенные с полочками или сутюжка по краю борта не запроектирована (технологичные конструкции).

Прокладывание кромки

Для закрепления полученной после сутюжки объемной формы полочек, предохранения краев от растяжения в процессе носки, а также закрепления бортовой прокладки по бортовым краям полочек прокладывают кромку (специальную льняную тесьму или полоску хлопчатобумажной ткани с односторонним клеевым покрытием). Кромку прокладывают также по низу изделия (в детских - на длине 15 см, в мужских и женских - на длине 30 см от бортового края) и по линии перегиба лацканов (в изделиях с лацканами).

На рис. 77 показана пола пиджака с проложенной кромкой.



Обтачивание бортов

Наметывани е подбортов.

Способ обработки бортов	Ширина шва, см	
	на полочке	на подборте
Отделочной строчкой в изделиях с застежкой до верха (рис. 51, а)	0,2 - 0,3	0,2 - 0,3
Без отделочной строчки с закреплением шва обтачивания борта	0,3 - 0,4	0,6 - 0,7
а) ручными косыми стежками (рис. 51, б)	0,3 - 0,4	0,6 - 0,7
б) строчкой на машине потайного стежка (рис. 51, в)	0,5 - 0,7	1,0 - 1,2
в) строчкой на стачивающей машине (рис. 51, г)	0,4 - 0,5	0,1 - 0,2
г) клеевой пленкой (рис. 51, д)	0,2 - 0,3	0,5 - 0,7
д) ручными стежками (рис. 51, е)	0,2 - 0,3	0,2 - 0,3

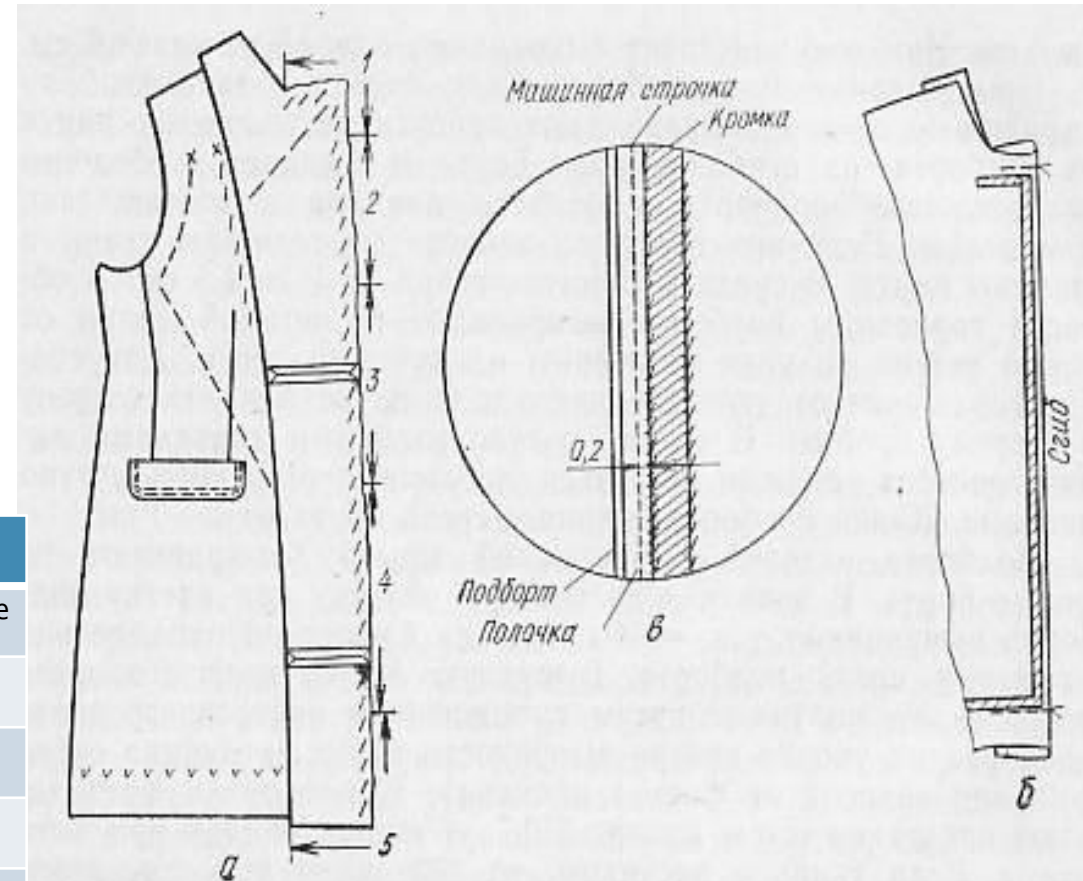


Рис. 38. Обработка бортов:

а — наметывание подбортов на полочки по участкам; б — обтачивание углов борта с цельнокроеными подбортами; в — обтачивание бортов

Обтачивание нижних углов бортов.

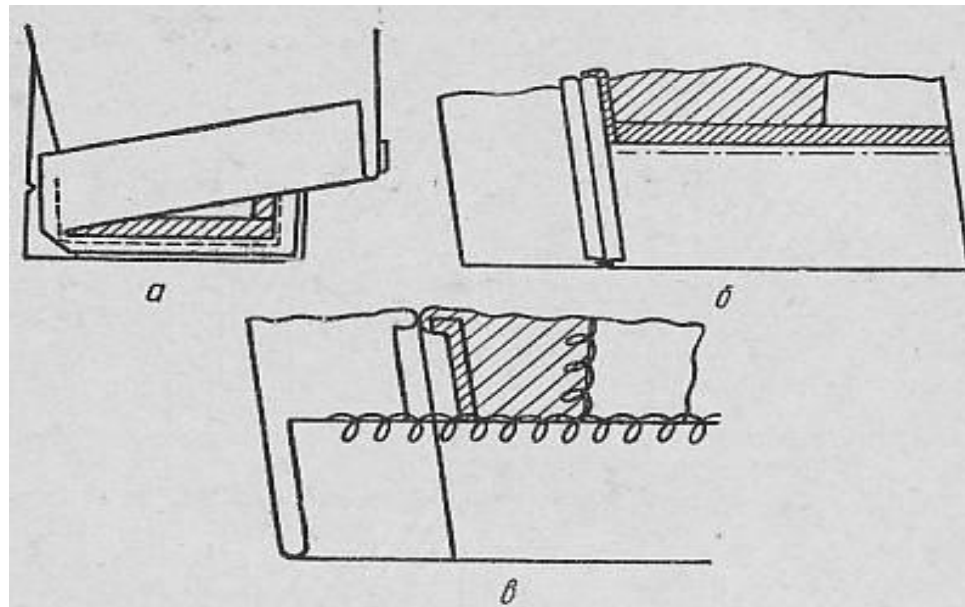


Рис. 52. Обтачивание бортов

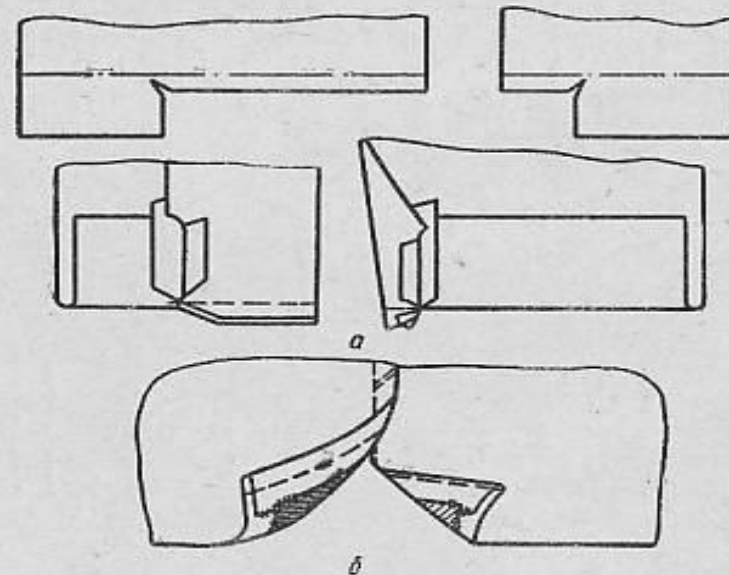


Рис. 53. Обтачивание углов шлицы в спи

Выметывани е бортов и заметывание низа изделия

- Задачей операций является придание окончательной формы бортовым краям и низу изделия и временное закрепление приданной формы.
- Бортовые края выметывают после обтачивания бортов и разутюживания швов. Подборта перегибают в сторону изнанки полочек, края выметывают, выправляя шов обтачивания и располагая его в изделиях с отворотами по краям уступов и лацканов до верхней петли застежки в сторону полочек так, чтобы образовался кант из подбортов. От верхней петли до низа шов выправляют в сторону подбортов, образуя кант из полочек.
- В изделиях с застежкой до верха кант образуют по всей длине бортов из полочки. Одновременно с выметыванием бортов заметывают низ изделия.
- Углы лацканов и бортов выметывают ручными косыми стежками, края бортов и низ изделия - машинными выметочными стежками. Строчки выполняют на расстоянии от бортовых краев 0,5 - 0,7 см, от низа изделия - 1,0 - 1,5 см.

Обработка бортов в изделиях с внутренней застежкой

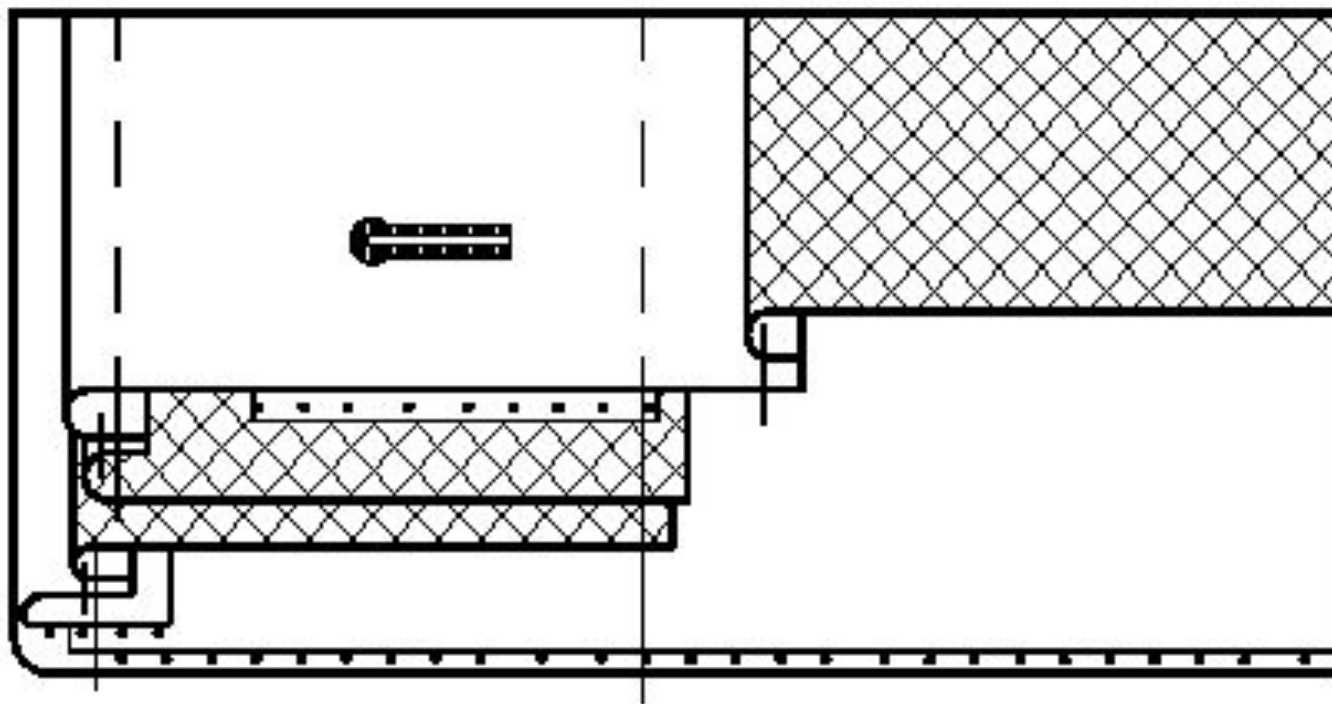
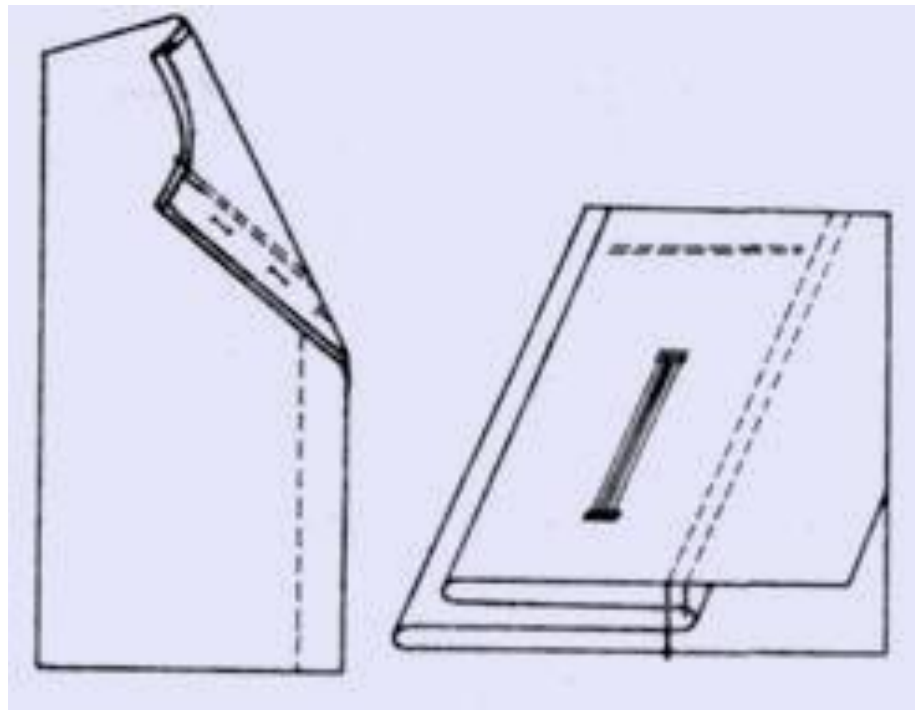


Рис. 8. Схема метода поузловой обработки внутренней застежки в шве обтачивания борта

Обработка бортов в изделиях с цельнокроеным подбортом



- В изделиях, где полочки цельнокроенные с подбортами (по всей длине или только по лацкану), обработка бортовых краев упрощается, так как ряд операций, необходимых в процессе обработки бортов отрезными подбортами, в данном случае отпадает (обрезка бортовых краев, наметывание подбортов на полочку, обтачивание и др.).

Обработка бортовых краев одновременн о с обработкой краев воротника

- Такой способ применяется при обработке изделий с воротником шалью, а также с отложным воротником, так как это позволяет значительно упростить стачивание раскёпов воротника и подбортов и улучшить качество выполнения операции.

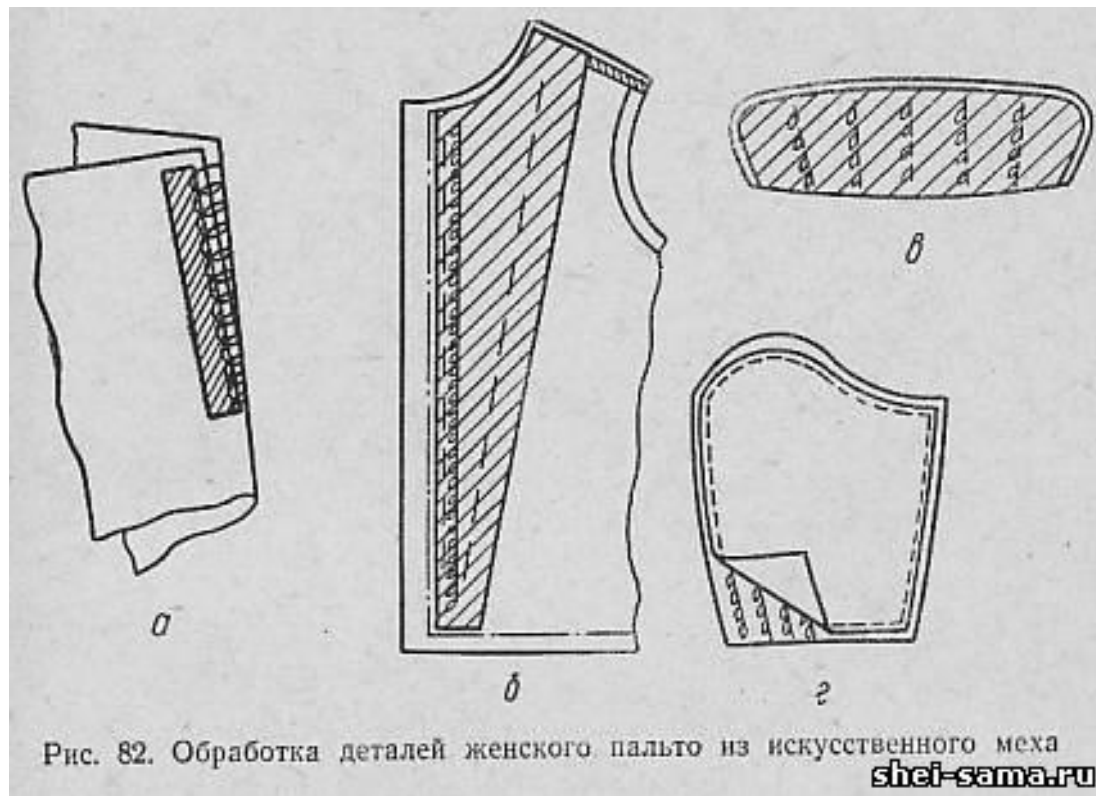
Для одновременной обработки бортовых краев и края воротника после прокладывания кромки в борта стачивают плечевые швы и втачивают нижний воротник. Затем по надсечкам стачивают раскёпы швом шириной 1,0 см. Швы стачивания разутюживают.

Влажно-тепловая обработка бортов и низа изделия



- Пункты г и д

Особенности обработки изделий



- Особенности обработки изделий из искусственного меха и других материалов
- Обработка изделий из шерстяного трикотажного полотна, дублированного с поролоном и трикотажным нейлоновым полотном

Спасибо за внимание!