

# Обработка верхних и нижних срезов поясных изделий

ВЫПОЛНИЛИ ЕФИМОВА К. ,ГАНИЕВА М.  
БОНДАРЕНКО Е, ГУРОВА А.

---

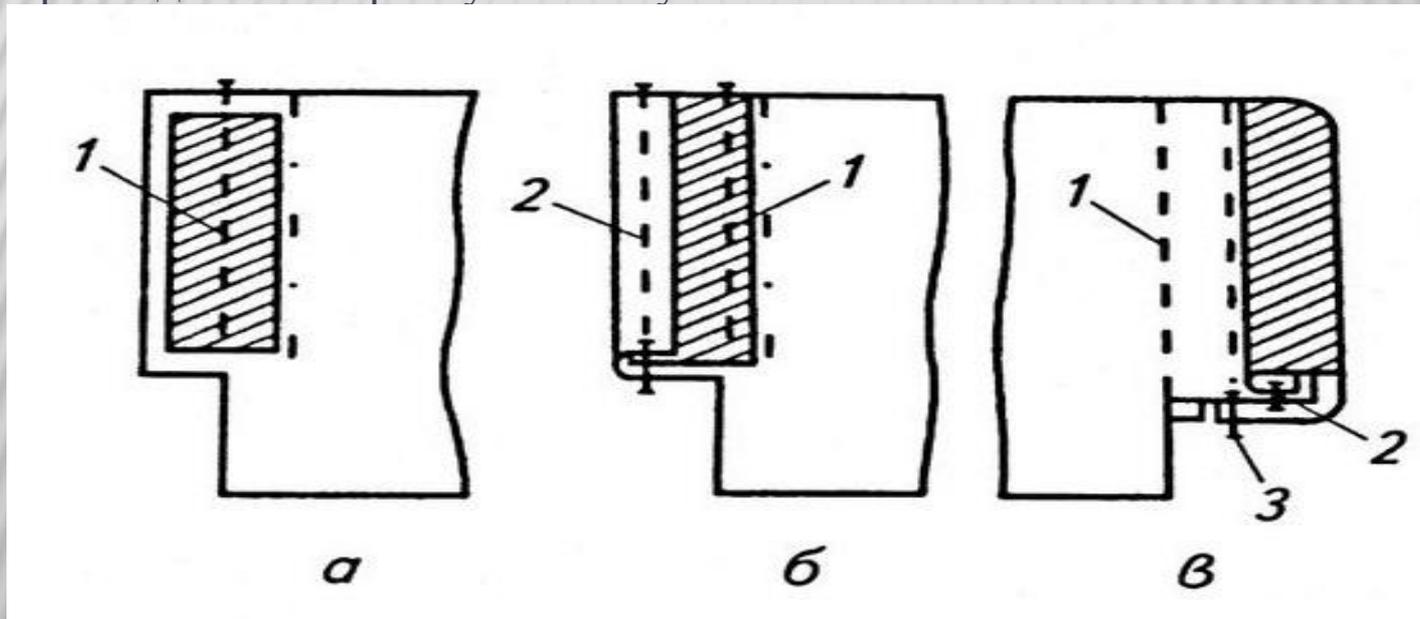
---

Обработку верхних и нижних срезов юбок и брюк можно разделить на три этапа:

- Обработка застежки
- Оформление верхних срезов
- Обработка нижних срезов

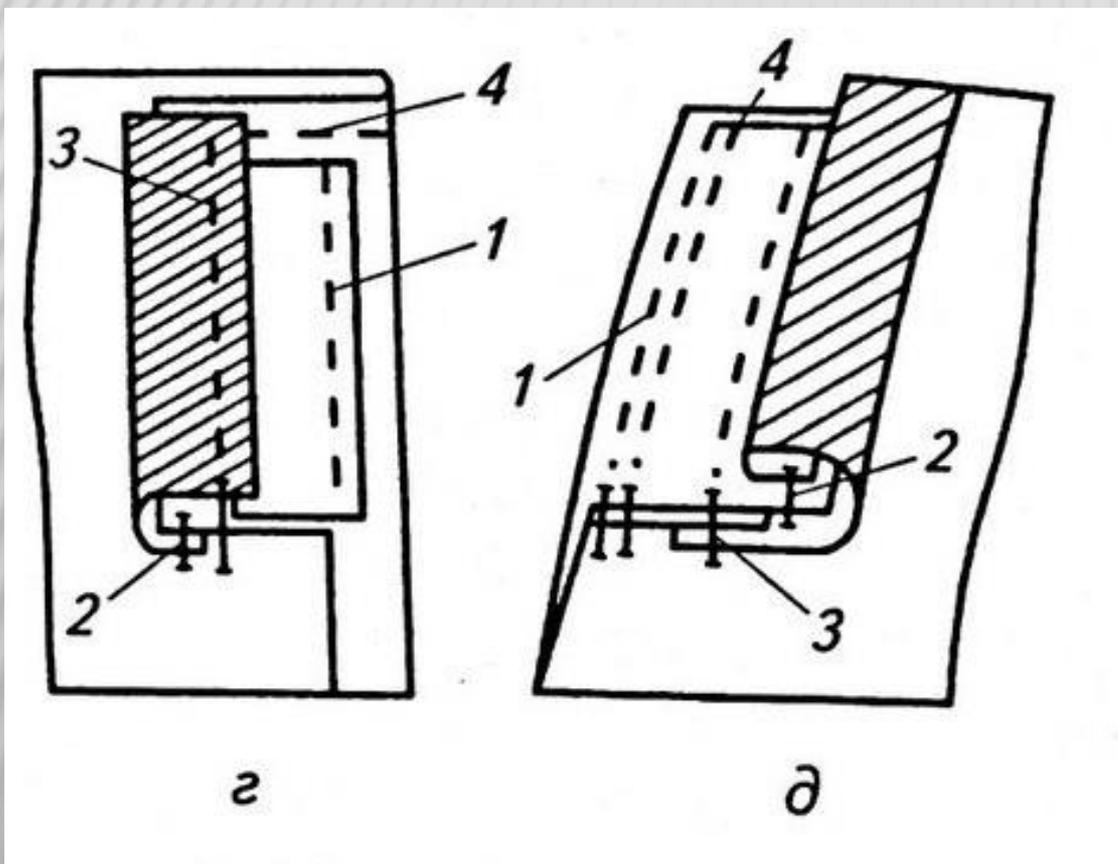
## ЗАСТЕЖКА В ЮБКАХ

- Для предохранения края застежки от растяжения изнанки переднего полотнища юбки со стороны припуска на застежку (рис. 1, а) прокладывают по намеченной линии полоску клеевой ткани или притачивают (строчка 1) полоску хлопчатобумажной ткани. Для предохранения от осыпания (рис. 1, б) в юбках из хлопчатобумажных тканей его застрачивают (строчка 2), а в юбках из шерстяных тканей (рис.1 в) обтачивают (строчка 2) полоской подкладочной ткани, огибают шов, образуя кант, и прокладывают строчку 3 по шву обтачивания.



- Рис.1 Выполнение застежки на передней части юбки: а- усилителя в области застежки; б- застрачивание припуска на обработку с открытым срезом; в- окантовывание припуска застежки подкладкой с открытым срезом;

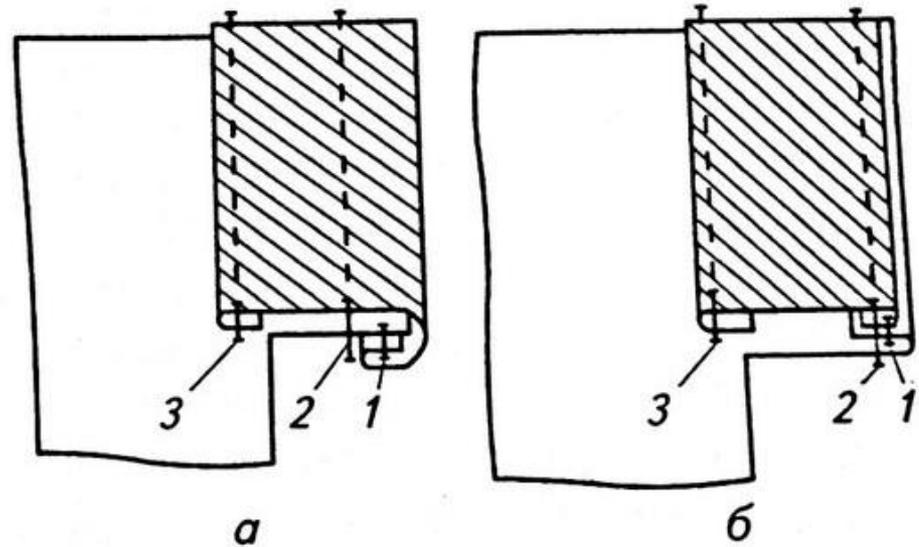
В ЮБКАХ БЕЗ ПОЯСА ЗАСТЕЖКУ ПО ВЕРХНЕМУ СРЕЗУ ОБТАЧИВАЮТ (РИС.1. Г СТРОЧКА 4) ДО НАДСЕЧЕК, ОПРЕДЕЛЯЮЩИХ МЕСТО ПРИТАЧИВАНИЯ КОРСАЖНОЙ ТЕСЬМЫ. ВЕРХНИЙ КРАЙ ЗАСТЕЖКИ ВЫМЕТЫВАЮТ, А БОКОВОЙ ЗАМЕТЫВАЮТ ( РИС.1.Д, СТРОЧКА 4) И ПРИУТЮЖИВАЮТ.



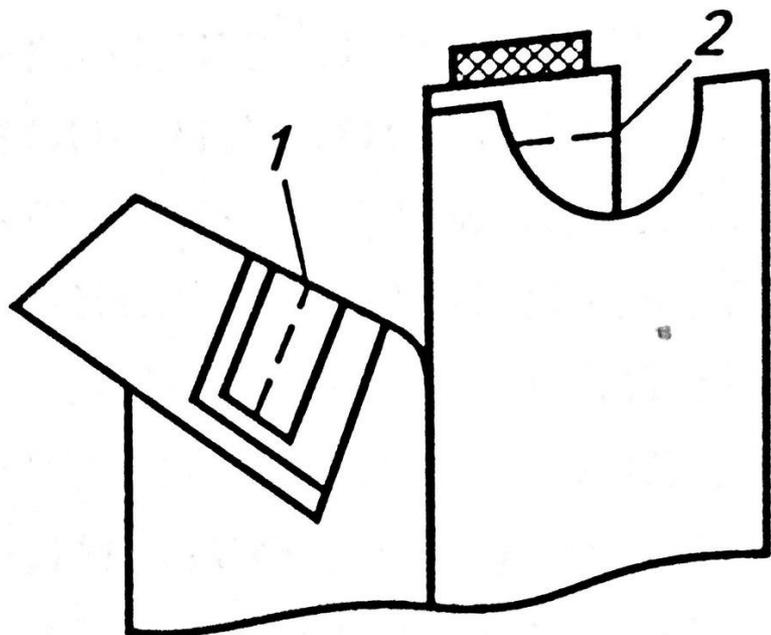
- Рис.1.Выполнение застёжки на передней части юбки: г – обработка припуска застёжки корсажной тесьмой; д- обработка припуска застёжки в изделиях без пояса

**Рис. 2.30. Выполнение застежки на задней части юбки:**

*а* — обработка припуска в окантовку с настрачиванием внутреннего среза; *б* — обработка припуска на застежку обтачкой



На заднем полотнище юбки из шерстяных среза припуска на застежку обрабатывают так же как и на переднем переднем полотнище юбки (рис . 2.30, а) . В юбках из хлопчатобумажных тканей ( рис 2.30 б) среза припуска на застежку обтачивают ( строчка 1) полоской хлопчатобумажной ткани, шов выправляют, образуя кант из основной ткани, , и прокладывают строчку 2 на расстоянии 0,2 см от края . Внутренние срезы обтачек в юбках из шерстяных и хлопчатобумажных тканей подгибают и застрачивают (строчка 3) . Скрепление верхних и нижних частей застежки совмещают с соединением основных деталей юбки.



**Рис. 2.31. Присоединение тесьмы-молнии**

Присоединение тесьмы молнии состоит в следующем. После стачивания боковых срезов до разметки, определяющей длину застежки, обметывают срезы припусков на шов и застежку. Если застежка должна быть расположена в заутюженном шве, то срез припуска на застежку с одной стороны обметывают от рассечки до верха юбки, а с другой - от верха до рассечки. Затем одновременно обметывают срезы припусков на шов обеих частей юбки до низа. Тесьму-молнию притачивают к припуску на обработку застежки (строчка 1), а затем верхние концы тесьмы молнии настрачивают на припуск застежки на расстоянии мм от верха среза юбки (рис.31, строчка 2).

## ВЕРХНИЕ СРЕЗЫ ЮБОК

В МОДЕЛЯХ С ЗАСТЕЖКОЙ НА КРЮЧОК И ПЕТЛИ КОНЦЫ КОРСАЖНОЙ ЛЕНТЫ ПЕРЕГИБАЮТ В СТОРОНУ ИЗНАНКИ И ПРИШИВАЮТ В НЕЙ КРЮЧКИ И ПЕТЛИ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ МАШИНЕ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ. ЛЕНТУ НАКЛАДЫВАЮТ НА НА ВЕРХНИЙ СРЕЗ ЮБКИ СО СТОРОНЫ ИЗНАНКИ И НАСТРАЧИВАЮТ(РИС.2.32,А,Б, СТРОЧКА 1), ВСТАВЛЯЯ ДВЕ ВОЗДУШНЫЕ ПЕТЛИ(ВЕШАЛКИ) В ШОВ ПРИТАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ ПОСЕРЕДИНЕ МЕЖДУ СРЕДНИМИ ЛИНИЯМИ ПЕРЕДНЕГО И ЗАДНЕГО ПОЛОТНИЩА ЮБКИ. ВЕРХНИЙ КРАЙ ЛЕНТЫ ПЕРЕГИБАЮТ НА ЛИЦЕВУЮ СТОРОНУ ЮБКИ И НАСТРАЧИВАЮТ , ЗАКРЫВАЯ СТРОЧКУ ПРИТАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ СТРОЧКОЙ 2. КОНЦЫ КОРСАЖНОЙ ЛЕНТЫ ПОДШИВАЮТ РУЧНЫМ СПОСОБОМ. ПРИ ОБРАБОТКЕ ЗАСТЕЖКИ НА ПЕТЛИ И ПУГОВИЦЫ (РИС.2.32)КОРСАЖНУЮ ЛЕНТУ НАКЛАДЫВАЮТ НА ЛИЦЕВУЮ СТОРОНУ ЮБКИ И НАСТРАЧИВАЮТ( СТРОЧКА1).

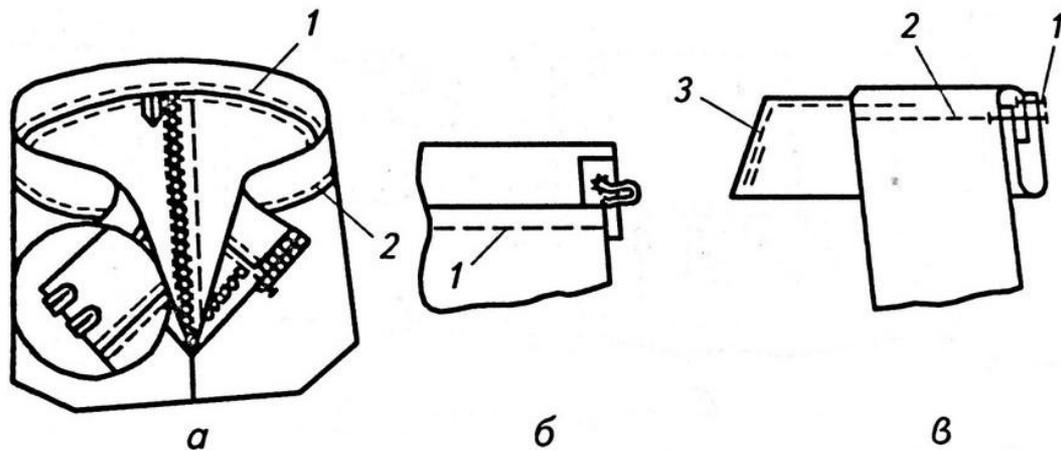
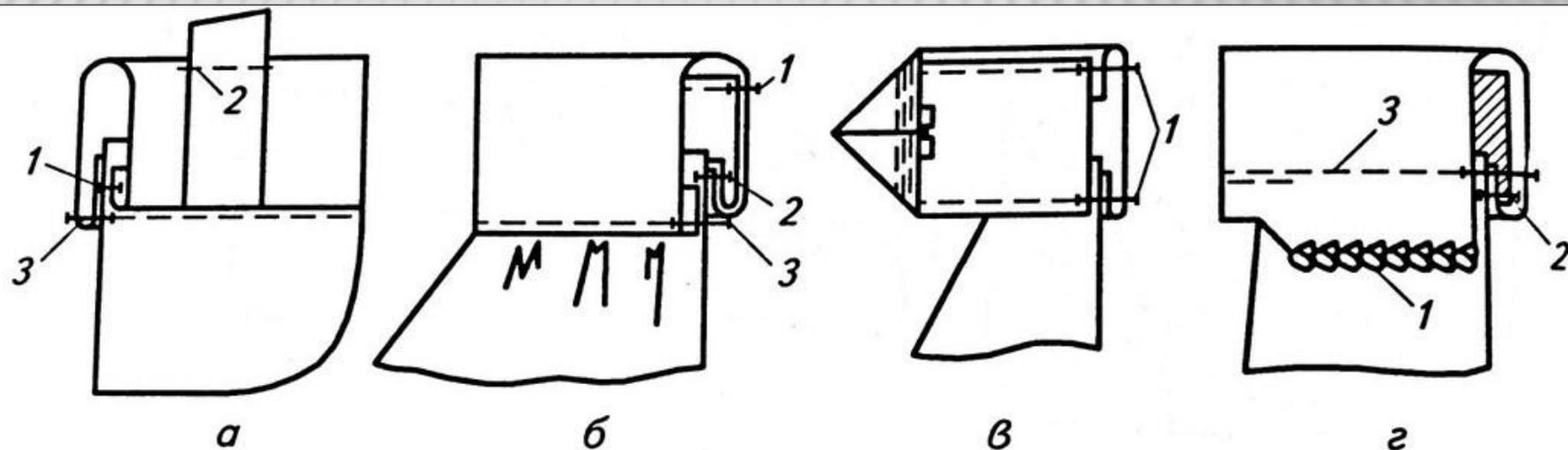


Рис. 2.32. Обработка верхнего среза юбки корсажной лентой:

*а* — общий вид; *б* — пришивание крючков и петель; *в* — обработка пояса под застежку и пуговицы

Ленту складывают вдвое по длине в сторону изнанки юбки, а затем перегибают еще раз на изнаночную сторону юбки и настрачивают строчкой 2 с лицевой стороны согласно модели. Левый конец корсажной ленты застрачивают строчкой 3 по верхнему и торцевому краям. На одном конце ленты делают петли, а к другому пришивают пуговицу.

Обработку верхних срезов юбки притачным поясом начинают с обтачивания конца пояса. Пояс выворачивают на лицевую сторону. Нижнюю часть пояса притачивают (рис.2.33,а ,строчка1)к изначальной стороне юбки , одновременно вкладывая воздушные петли (вешалки)и бретели настрачивают , если они предусмотрены моделью. Пояс и бретели отгибают и бретели настрачивают строчкой 2 на пояс. Затем пояс отгибают на лицевую сторону и настрачивают строчкой 3 на юбку , подгибая срез пояса внутрь и закрывая шов притачивания пояса. В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен срез нижней части пояса предварительно обметывают и строчку 3 выполняют без подгиба нижнего среза.



**Рис. 2.33. Обработка верхнего среза юбки поясом:**

*а* — цельнокроеным; *б* — с клеевой прокладкой; *в* — общий вид пояса, обработанного корсажной лентой на двухигольной машине; *г* — обработка среза юбки поясом с обметанным нижним срезом

Для повышения формоустойчивости пояса он может иметь прокладку из нетканого или клеевого материала( рис.2.33,б). Прокладку из клеевого материала приклеивают на нижнюю часть пояса, а из нетканого – притачивают к ней .

При наличии подкладки ее предварительно соединяют с юбкой по верхнему срезу. В некоторых моделях верхние срезы юбок могут иметь притачной пояс и корсажную ленту, которые одновременно притачивают на двухигольной машине с приспособлением или на одноигольной машине .При обработке пояса юбок на специальной двухигольной машине корсажную ленту соединяют с поясом и юбкой, не подгибая ее края(рис.2.33,в, строчка 1). При обработке верхнего среза юбок такой конструкции на одноигольной машине в изделиях из толстой ткани и трикотажных полотен внутренний срез нижней части пояса обметывают (рис.2.33,г строчка1). Пояс притачивают строчкой 2 к верхнему срезу юбки одновременно с корсажной лентой. Затем обтачивают уголки пояса, выворачивают концы пояса на лицевую сторону и настрачивают строчкой 3 нижнюю часть пояса.

## НИЖНИЕ СРЕЗЫ ЮБОК

Обработка низа юбки обусловлена видом материала , его свойствами и моделью. Чаще всего срезы юбок обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом . В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей нижние срезы юбок обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом на стачивающих машинах, а в изделиях их шерстяных , шелковых и лавсановых тканей – на машинах потайного стежка.

Ширина шва устанавливается в зависимости от осыпаемости ткани в соответствии с техническими условиями. В юбках из толстых тканей и из трикотажных полотен, юбках плиссе, гофре нижние срезы обметывают и подшивают согласно модели на стачивающей машине или на машине потайного стежка без подгиба среза внутрь. В некоторых юбках срез припуска на подгиб низа окантовываются тесьмой . При этом один край тесьмы сначала настрачивают на стачивающей машине к припуску на подгибку на подгиб низа , а второй прикрепляют к низу юбки на машине потайного стежка . В юбках , изготавливаемых из материалов с неосыпающимися срезами, низ подшивают швом вподгибку с открытым срезом на машине потайного стежка без предварительного обметывания.

## ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ И ВЕРХНИХ СРЕЗОВ БРЮК.

. В моделях одежды с притачным поясом и застежкой спереди обработку начинают с изготовления деталей застежки-гульфика и откоска.

Если гульфик обрабатывают на стачивающей машине с приспособлением, которое осуществляет подгибание наружных срезов гульфика и подкладки, их совмещение и соединение настрачиванием, то надо образовать кант из основного материала (рис. 2.34, а, строчка 1). При обработке гульфика на стачивающей машине без специального приспособления (рис. 2.34, б) его обтачивают (строчка 1) по наружному срезу подкладкой, выворачивают и прострачивают (строчка 2) на расстоянии 2 мм от края, образуя кант из основного материала. На гульфике обметывают петли на специальной машине с приспособлением, позволяющим исключить операцию по разметке мест расположения петель, затем его совмещают с подкладкой застежки брюк и обметывают (см. рис. 2.34, а, строчка 2) внутреннюю и нижнюю стороны гульфика одновременно с подкладкой застежки, перепуская подкладку за внешний край гульфика на 4 мм. В зависимости от модели внутренние гульфика могут быть окантованы на стачивающей машине с приспособлением (см. рис. 2.34, в).

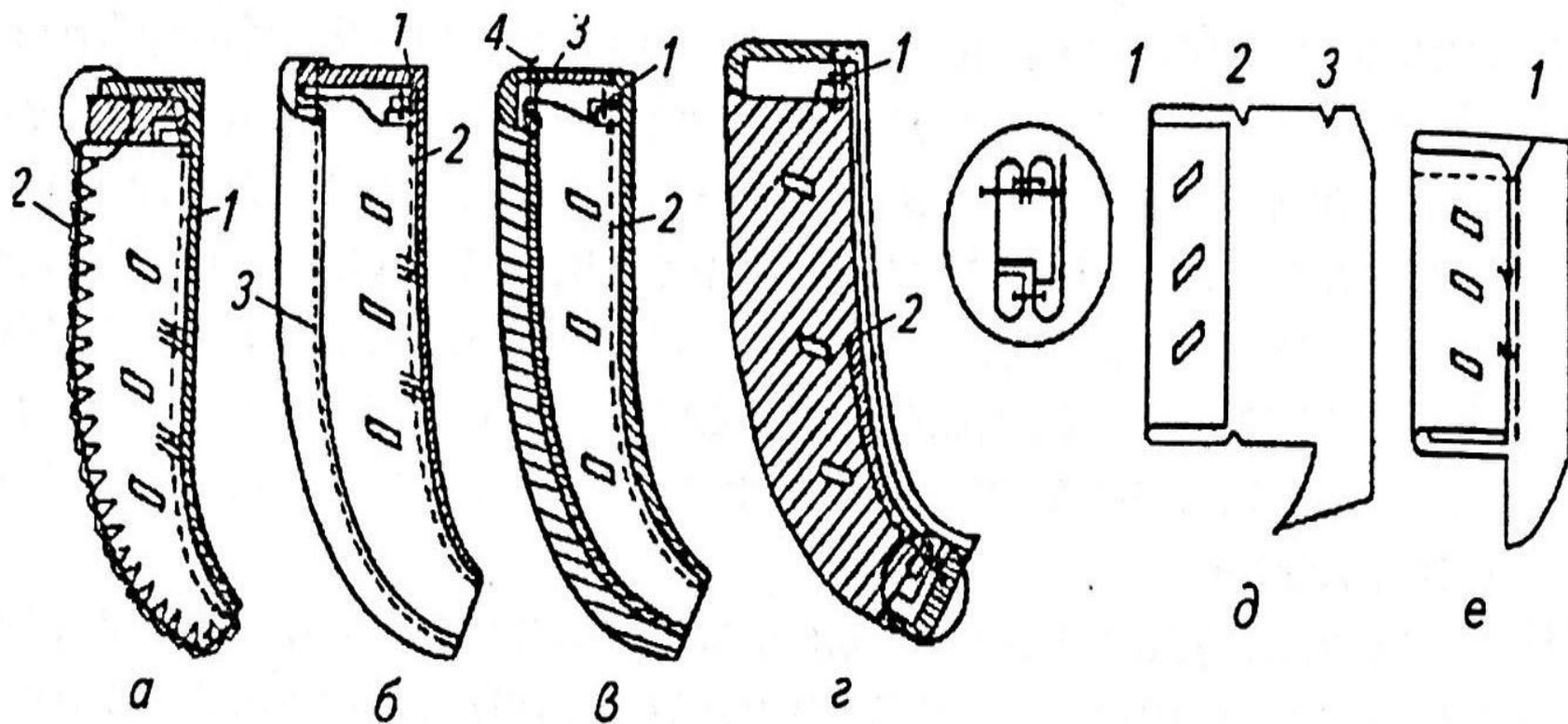
В брюках некоторых моделей гульфик обтачивают по внешнему и внутреннему срезам, выворачивают и прокладывают строчку по обоим краям, образуя кант из основного материала. Затем гульфик приутюживают и после обтачивания среза застежки настрачивают. Подкладка гульфика может быть цельнокроеной (рис. 2.34, *з*)

Обработку гульфика можно начать с обтачивания его среза строчка 1) и обметывания петель. Затем подкладку следует перегнуть по длине лицевой стороной внутрь, уравнять сгиб по внутреннему краю гульфика и закрепить край (строчка 2). Подкладку внизу гульфика на участке его закругленного среза стачивают на стачивающей машине и обрезают. Гульфик вывертывают и приутюживают.

В рабочих и спортивных брюках из хлопчатобумажной ткани гульфик может быть цельнокроенным с подкладкой и с передней половинкой брюк.

При обработке гульфика, цельнокроенного с подкладкой, его перегибают по длине изнанкой внутрь и обметывают петли.

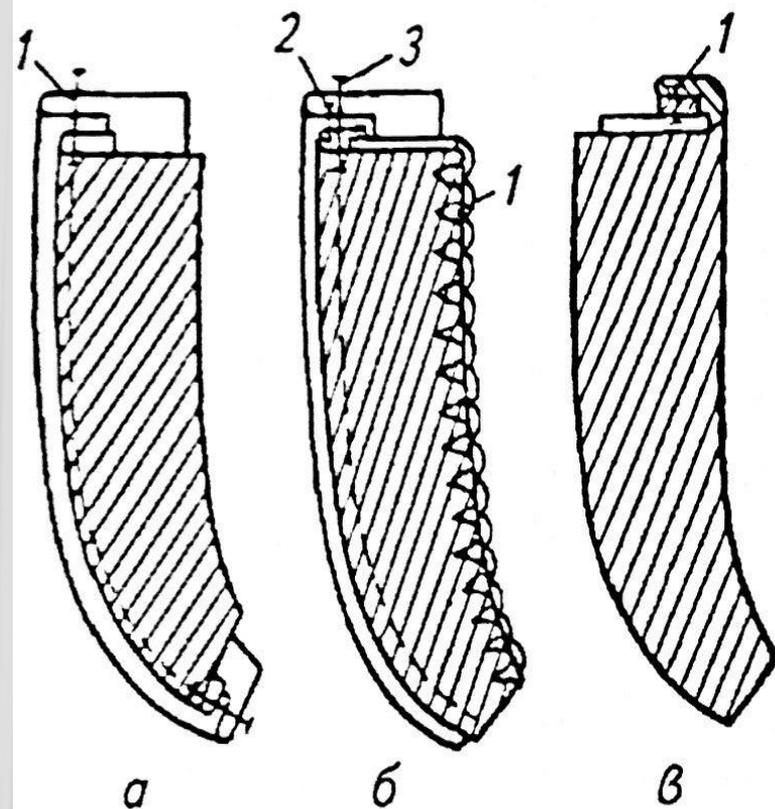
При обработке гульфика, цельнокроенного с передней половинкой брюк, припуск на его обработку перегибают лицевой стороной внутрь по надсечке 1 (рис. 2.34, *д*) и обметывают петли. Затем гульфик перегибают по надсечке 2 лицевой стороной внутрь и настрачивают между петлями по сгибу. Гульфик с подкладкой перегибают по надсечке 3 на изнаночную сторону брюк, закрепляют строчкой 1 (рис. 2.34, *е*) верхний край и прокладывают отделочную строчку.



**Рис. 2.34. Изготовление гульфика брюк. Обработка:**

*a* — внутреннего среза застежки обметыванием; *б* — окантовыванием специальной лентой; *в* — окантовыванием внутреннего среза застежки подкладкой; *г* — застежки цельнокроеной подкладкой; *д, е* — застежки цельнокроеными припусками

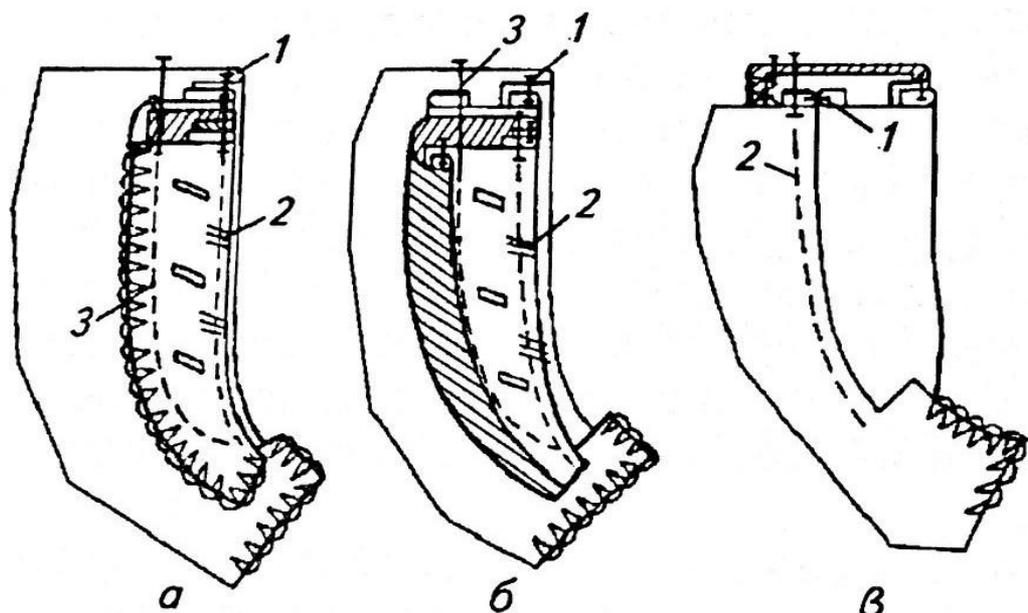
**Откосок** изготавливают с подкладкой и прокладкой для повышения прочности пришивания пуговиц. Наиболее эффективным является его изготовление на стачивающей машине с приспособлением, с помощью которого осуществляется подгибание внешних срезов откоска и подкладки и их соединение (рис. 2.35, а, строчка 1). При обработке откоска на стачивающей машине без приспособления внешний врез откоска обтачивают подкладкой (рис. 2.35, б, строчка 2), шов выворачивают и прокладывают строчку 3, образуя кант из основного материала. Откосок приутюживают, подгибая внутренний срез подкладки. Подкладка может быть соединена с откоском до и после его соединения с передней половинкой брюк. В первом случае внутренний срез подкладки откоска обметывают вместе с подкладкой на специальной машине (строчка 1), окантовывают или обтачивают (рис. 2.35, в, строчка 1) подкладкой, обтаченный срез отгибают подкладкой и заутюживают.



**Рис. 2.35.** Сборка откоска на прямострочной машине с приспособлением (а); б — обработка откоска с обметыванием внутреннего среза обтачки (б) и окантовыванием внутреннего среза откоска обтачкой (в)

Обработанные гульфик и откосок соединяют с передними половинками брюк следующим образом.

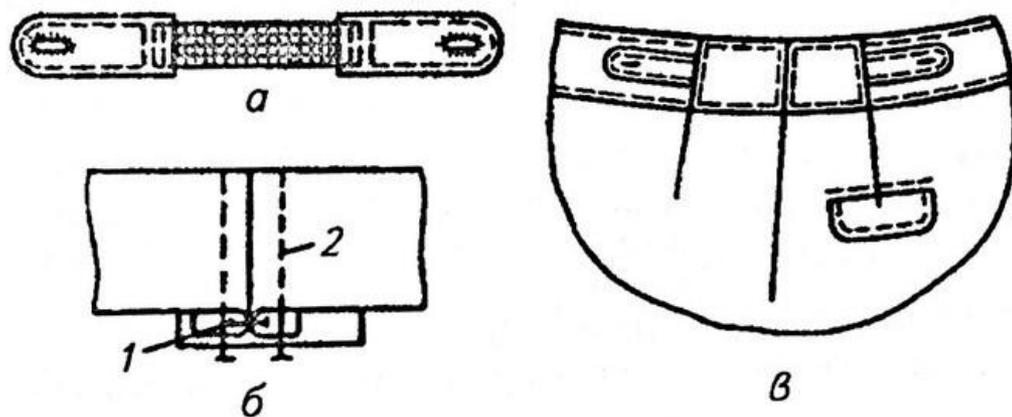
К срезу левой передней половинки в области застежки брюк (рис. 2.36, а) одновременно с гульфиком ( строчка 1), и кромку ( на рисунке не показана), предохраняющую край от растяжения . гульфик совмещают с притачной подкладкой застежки и настрачивают на стачивающей машине , выполняя закрепки между петлями ( строчка 2 ). Обработанный край передней половинки в области застежки заутюживают , формируют кант шириной 1...2 мм и прокладывают отделочную строчку 3. На рис. 2.36, б показано соединение гульфика с окантованным срезом. Внутренний срез подкладки под гульфик подворачивается в сторону изнанки передней половинки брюк и притачивается строчкой 3 . остальные приемы сборки приведены на рис. 2.36, а. Откосок притачивают (рис. 2.36, в, строчка 1) к правой передней половинке брюк от верхнего среза до надсечки. Шов разутюживают и прокладывают строчку 2, притачивая подкладку откоска к передней половине брюк.



**Рис. 2.36. Соединение гульфика и откоска с основными деталями брюк:**

*а, б* — монтаж застежки; *в* — притачивание откоска и его настрачивание на обтачку

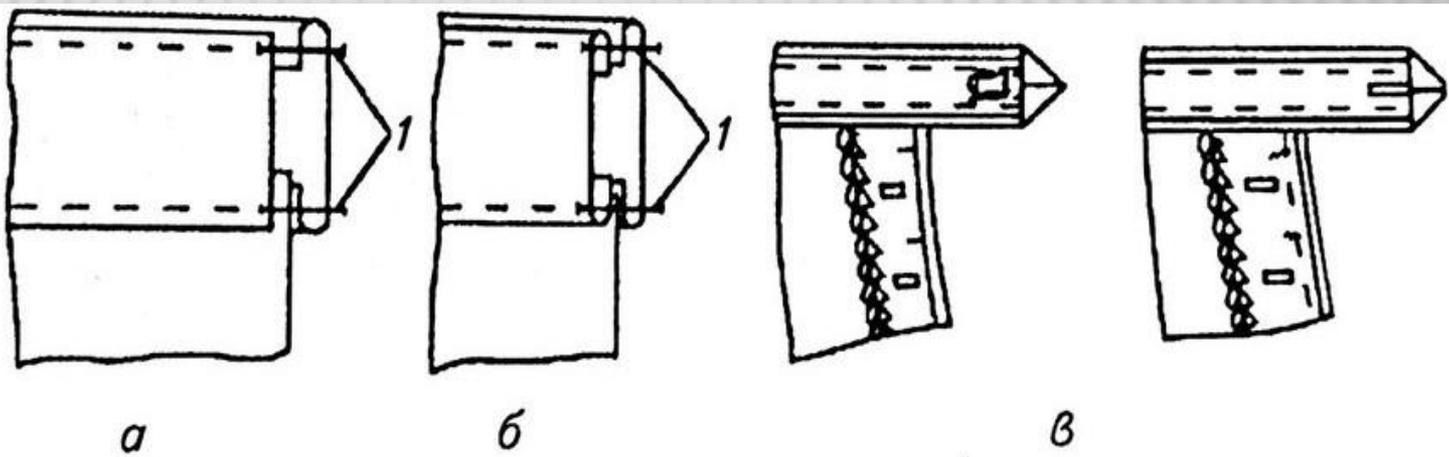
В брюках многих моделей для регулирования длины пояса вместо хлястиков с пряжками применяют хлястики с эластичной тесьмой (рис. 2.37, а). В этом случае пояс состоит из надставок, швы соединения которых располагают над швами вытачек или над боковыми швами. Надставки притачивают к поясу (рис. 2.37, б, строчка 1), швы расстрачивают (строчка 2) с одновременным подкладыванием под них кусочков основного материала длиной 3 см и шириной, равной ширине пояса. После соединения пояса с брюками строчки в швах притачивания надставок к поясу распарывают, образуя отверстия для хлястиков. Эти отверстия могут быть обработаны на поясе обметыванием петель на специальной машине. Для повышения прочности петли с изнанки пояса подкладывают кусочки бязи или колленкора. Хлястики с эластичной тесьмой продевают в отверстия и прикрепляют тесьму к поясу по среднему шву четырьмя обратными строчками (рис. 2.37, в).



**Рис. 2.37. Верхние срезы брюк с хлястиком на эластичной тесьме:**

*а* — обработка хлястика с эластичной тесьмой; *б* — обработка разрезов пояса под хлястик; *в* — закрепление хлястика в области среднего шва пояса брюк

При использовании двухигольной машины пояс, тесьму или подкладку предварительно наматывают на кассеты. На машине одновременно выполняются подгибание верхнего и нижнего срезов пояса, притачивание к брюкам пояса и корсажной тесьмы (рис. 2.38, а, строчки 1) или подкладки (рис. 2.38, б, строчки 1) и притачивание к верхнему или нижнему краю пояса шлёвок (если они предусмотрены моделью). При притачивании подкладки ее верхние и нижние подгибают, как срезы пояса. Концы пояса обтачивают, выворачивают и приутюживают. На поясе обмётывают петли (рис. 2.38, в).

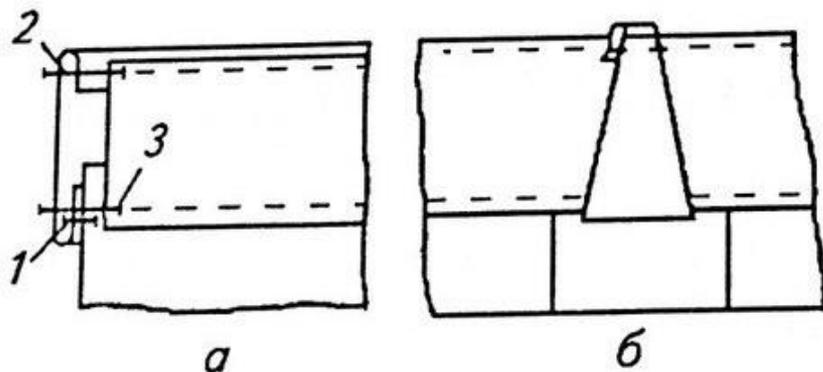


**Рис. 2.38. Верхний срез брюк, обработанный на двухигольной машине:**

*а* — корсажной тесьмой; *б* — корсажной лентой; *в* — изготовление в концах пояса дополнительных застежек

При обработке брюк на одноигольной машине (рис. 2.39, а) пояс притачивают (строчка 1) к верхним срезам, шов разутюживают или заутюживают в сторону верхнего среза пояса. Верхний срез пояса подгибают в сторону изнанки, затем накладывают и настрачивают (строчка 2) корсажную ленту, образуя кант из пояса. Шов притачивания пояса к верхнему срезу брюк настрачивают (строчка 3) с лицевой стороны, одновременно подкладывая и притачивая нижний край ленты. Обработка концов пояса такая же, как при соединении его с брюками на двухигольной машине.

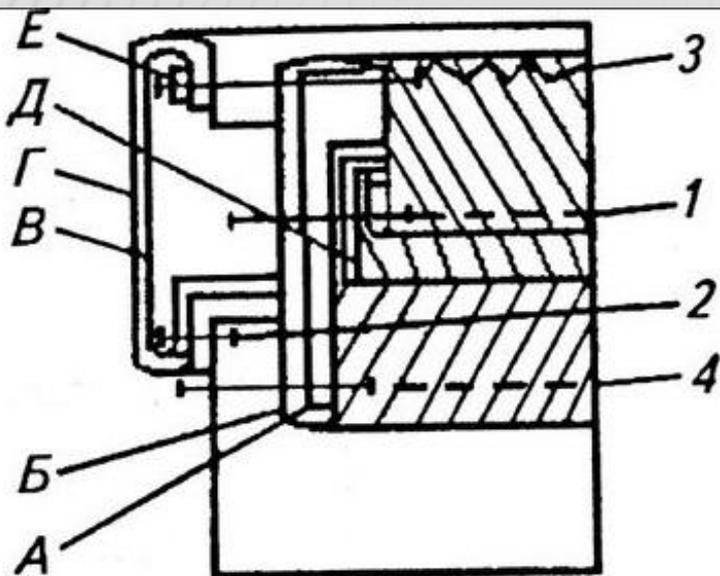
В брюках со шлевками нижние концы шлевок могут быть притачаны одновременно с обтачиванием верхних срезов брюк поясом. Их можно также предварительно притачать к поясу, а затем обтачать верхние срезы брюк. Верхние концы шлевок настрачивают на пояс четырьмя строчками (рис. 2.39, б) с подгибанием срезов. Концы узких шлевок целесообразно настрачивать на закрепочной машине.



**Рис. 2.39. Обработка верхнего среза брюк на одноигольной машине:**

*а* — корсажной тесьмой; *б* — настрачивание верхних концов шлевок на пояс

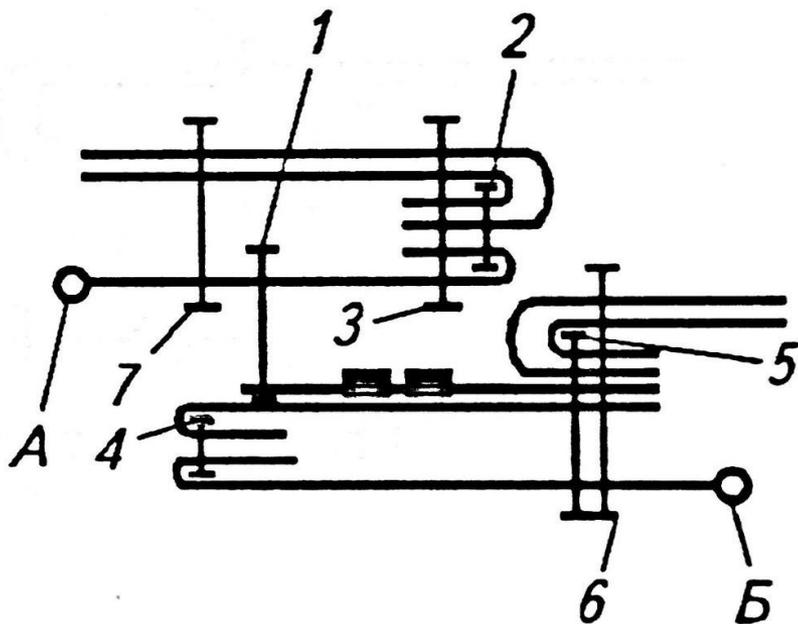
- При обработке брюк по прогрессивной технологии (рис.2.40) пояс дублируют тонкой клеевой прокладкой В из флизелина.
- Корсаж пояса представляет собой пакет, состоящий из подкладки Б, жесткой прокладки А и канта Д из подкладочной ткани, соединенных строчкой цепного стежка (строчка 1). При изготовлении пояса на двухигольной швейной машине используют специальную корсажную тесьму с вплетением в ее структуру резиновых нитей.



**Рис. 2.40. Обработка пояса брюк по прогрессивной технологии**

- Пояс и шлёвки притачивают (строчка 2) к верхним срезам брюк на стачивающей машине. Затем корсаж настрочивают (строчка 3) верхнему краю пояса на машине зигзагообразного стежка, оснащенной направителем для корсажа и кромки Е, прокладываемой по верхнему краю для повышения жесткости пояса. По нижнему краю корсаж закрепляют отделочной строчкой 4, выполняемой после прикрепления к концам пояса крючков и петель и стачивания и разутюживания среднего шва брюк.

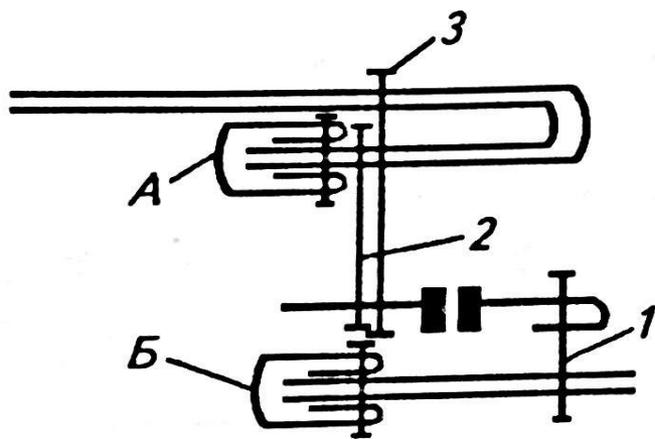
ВЕРХНИЙ КРАЙ ТЕСЬМЫ-МОЛНИИ ПРИКРЕПЛЯЮТ ДВОЙНОЙ ОБРАТНОЙ СТРОЧКОЙ К ВЕРХНЕМУ КРАЮ ОТКОСКА. ТЕСЬМА-МОЛНИЯ МОЖЕТ НЕ ВХОДИТЬ В ШОВ ПРИТАЧИВАНИЯ ОТКОСКА. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ЕЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАСТРАЧИВАЮТ НА ОТКОСОК ПО НАДСЕЧКАМ ИЛИ ПО ЛИНИИ РАЗМЕТКИ НА ОТКОСКЕ, А ЗАТЕМ СОЕДИНЯЮТ ОТКОСОК С ПЕРЕДНЕЙ ПОЛОВИНКОЙ БРЮК И ПРИКРЕПЛЯЮТ ВЕРХНИЙ КРАЙ ТЕСЬМЫ.



**Рис. 2.41. Обработка застежки брюк на тесьму-молнию**

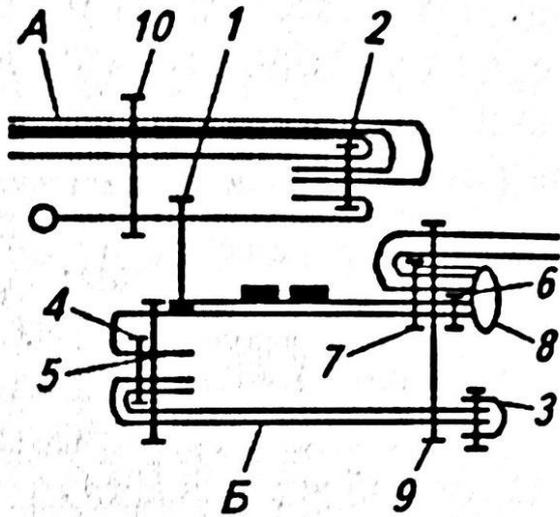
- . На обтачку застежки левой половинки брюк настрачивают тесьму-молнию (строчка 1). Срез в области застежки обтачивают обтачкой (строчка 2), выворачивают на лицевую сторону и прокладывают по краю строчку 3 шириной 1...2 мм от края. Откосок обтачивают подкладкой (строчка 4). Откосок притачивают к правой передней половинке брюк области застежки, вкладывая под строчку вторую сторону тесьмы-молнии (строчка 5). По внешнему краю откоса прокладывают строчку шириной 1...2 мм (строчка 6), а по застежке - отделочную строчку 7, ширина которой определяется моделью.

- В брюках с цельнокроеным припуском на обработку застежки (рис. 2.42) внутренние срезы припуска обеих половинок брюк окантовывают. Тесьму-молнию настрачивают на припуски и закрепляют концы тесьмы по верхнему срезу брюк. При настрачивании тесьмы ее внешний край может быть подогнут (строчка 1). После стачивания средних срезов брюк по передней половинке или обтачке по шаблону или намеченной линии прокладывают отделочно-скрепляющую строчку (строчка 3).



**Рис. 2.42. Обработка застежки на тесьму-молнию в брюках с цельнокроеным припуском на застежку**

## ЗАСТЕЖКА БРЮК НА ТЕСЬМУ-МОЛНИЮ ПО ПРОГРЕССИВНОЙ ТЕХНОЛОГИИ



**Рис. 2.43. Обработка застежки брюк на тесьму-молнию по прогрессивной технологии**

(рис. 2.43). Особенностью конструкции застёжки является наличие блокировки (усилителя) А из подкладочной ткани, которая фиксирует передний край мешковины бокового кармана, а также подкладки Б откоса из флизелина для повышения его жесткости. Особенностью обработки застежки является то, что тесьма-молния настрачивается на обтачку из рулона на машине со специальным приспособлением и направляющими. Отделочную строчку на левой половинке брюк в области застежки выполняют без предварительной разметки. Ориентиром, обеспечивающим точность прокладывания этой строчки, является специальная разметка на платформе машины. Последовательность технологии изготовления такой застежки брюк показана цифрами 1...10.

## НИЖНИЕ СРЕЗЫ БРЮК.

Низ брюк может быть без манжет, с манжетами, с разрезами, щлицами, с узкой корсажной тесьмой и т. д. Обработку низа таких брюк начинают с разметки линий подгиба низа. В моделях брюк без манжет нижние срезы брюк обметывают на специальной машине.

В изделиях из шерстяных тканей низ брюк с манжетами обрабатывают на специальной двухигольной машине, притачивая тесьму двумя строчками и одновременно застрачивая низ брюк (рис. 2.44,а, строчки 1). Манжеты отгибают на лицевую сторону и прикрепляют к боковым и шаговым припускам на шов на закрепочной или стачивающей машине (строчка 2). Нижние срезы брюк могут быть обработаны полоской капроновой ткани с усилением одного края (рис. 2.44,б).

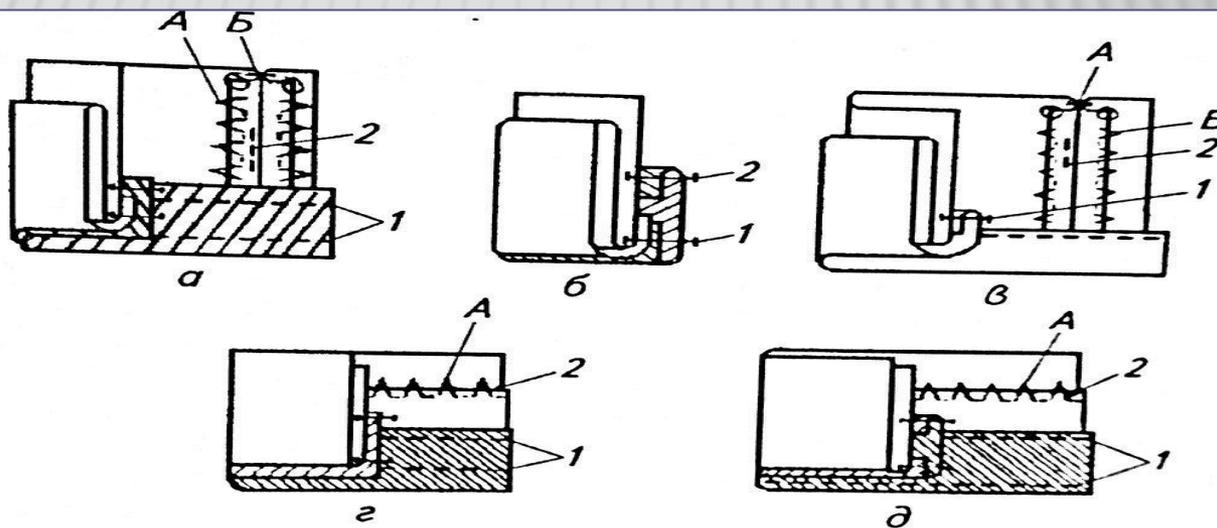


Рис. 2.44. Обработка низа брюк:

а — манжетами с корсажной тесьмой; б — манжетами с корсажной лентой; в — обработка манжеты швом вподгибку с закрытым срезом; г — без манжет с корсажной тесьмой; д — без манжет с корсажной лентой

В этом случае нижние срезы обрабатываются до стачивания шаговых срезов. Полоску настрачивают на двухигольной машине (строчки 1), подгибая срезы с помощью приспособления; затем стачивают шаговые срезы, подгибают низ брюк и закрепляют манжеты, как описано выше. В изделиях из хлопчатобумажных тканей низ брюк застрачивают (рис. 2.44,в) на стачивающей машине с подгибом срезов (строчка1), отгибают, образуя манжеты, и закрепляют на стачивающей машине строчка 2) по боковым и шаговым швам. Так формируют манжеты без тесьмы. *В изделиях из шерстяных тканей низ брюк без манжет* обрабатывают на специальной двухигольной машине. На рис. 2.44,г,д показаны способы обработки брюк без манжет, причем настрачивание корсажной тесьмы или корсажной ленты (строчки 1,2) может быть выполнено как после стачивания боковых и шаговых срезов, так и до стачивания шаговых срезов. Такой способ является более прогрессивным, так как облегчает выполнение операции настрачивания тесьмы.

Внутренние обметанные срезы подгибки подшивают строчкой 2. Срезы низа брюк подгибают и подшивают на машине потайного стежка или прикрепляют клеевой нитью или паутинкой, предварительно проложенной при обметывании срезов на специальной машине или притачной на стачивающей машине. При обработке низа брюк полоской капроновой ткани полосу соединяют до стачивания шаговых срезов, настрачивая ее с подгибом нижнего и верхнего срезов (рис.2.44,д). Совершенствовать обработку брюк следует в направлении совершенствования их конструкции, разработки наиболее технологичных ее вариантов. Например, модель брюк с цельнокроеными поясом, гульфиком и откосом без бокового шва позволяет сократить трудоемкость на 11% , снизить расход материала на единицу изделия на 3,5...4% и улучшить качество обработки. Технологичная конструкция брюк создает возможность повысить уровень механизации и автоматизации изготовления брюк. Создание малооперационной технологии обработки брюк, основанной на использовании ниточного и клеевого крепления , показало возможность значительного сокращения трудоемкости изготовления брюк в результате совмещения отдельных операций и их частичной ликвидации.

