

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ НАУКИ
КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

**КЫРГЫЗСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ им. И.РАЗЗАКОВА**

Кафедра « Технология изделий легкой промышленности»

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Методические указания к выполнению лабораторных работ

БИШКЕК – 2011

«Рассмотрено»
на заседании кафедры
«ТИЛП»
Протокол № 6 от 06.10.2010г.

«Одобрено»
Методическим советом
ТФ
Протокол № 8 от 14.04.2011 г.

УДК: 687.016.6(07)

Составитель ОТУНЧИЕВА А.К.

Технология швейных изделий. Методические указания к выполнению лабораторных работ / КГТУ им. И.Раззакова; сост. А.К.Отунчиева. – Б.: ИЦ «Текник», 2011. – 22 с.

Предназначены для студентов специальности «Технология швейных изделий» и «Конструирование швейных изделий».

Содержат методику выполнения лабораторных работ, порядок выполнения, требования к составлению отчета и контрольные вопросы.

Рецензент: доцент кафедры «ТИЛП» Рысбаева И.А.

Технология швейных изделий
Методические указания к выполнению лабораторных работ
Составитель **Отунчиева А.К.**

Тех. редактор **Субанбердиева Н.Е.**

Подписано к печати 21.04.2011 г. Формат бумаги 60x84¹/₁₆.
Бумага офс. Печать офс. Объем 1,25 п.л. Тираж 20 экз. Цена 23,5 с. Заказ 176
Бишкек, ул. Сухомлинова, 20. ИЦ «Текник» КГТУ им. И.Раззакова, т.: 54-29-43
e-mail: beknur@mail.ru

Лабораторная работа 1

Технологический процесс обработки и сборки бортовой прокладки

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки и сборки бортовой прокладки в верхней одежде.

Содержание работы

1. Обработка бортовой прокладки
2. Выбор методов обработки бортовой прокладки.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления бортовой прокладки.

Материальное оснащение работы

Материалы лекций, альбомы с образцами, плакаты, учебники.

Краткое теоретическое сведение

Основное назначение бортовой прокладки – сохранение в процессе носки изделия формы полочек, приданной им при обработке, обеспечение устойчивости бортов, прочности пришивания фурнитуры и закрепления карманов.

Конструкция бортовой прокладки различна в зависимости от вида изделия и применяемых материалов. В женских и детских изделиях бортовая прокладка не имеет каких либо дополнительных деталей.

На различные виды верхней одежды (костюм, пальто), ассортимент прокладочных материалов (с клеевым покрытием или без него) включает прокладочные ткани, содержащие вискозные, лавсановискозные, льнолавсановые, полиамидные мононити или волос, а так же нетканые полотна.

В мужских пиджаках, а иногда и в пальто дублирующая прокладка не обеспечивает необходимой устойчивости и жесткости полочки, поэтому в этих изделиях, кроме дублирующей прокладки, применяют дополнительные детали составляющие пакет бортовой прокладки.

Пакет бортовой прокладки пиджака может состоять из двух, трех или четырех слоев, т.е набора унифицированных деталей (см.рис.1): первого слоя (деталь1), второго (деталь2) и третьего слоя (деталь3) пакета (плечевой накладки) и волосяной прокладки 4. Перечисленные материалы могут быть выкроены из материала с клеевым покрытием или без него.

Обработка бортовой прокладки заключается в обработке вытачек, соединении составных деталей, т.е. сборке бортовой прокладки и формовании прокладки. Выполняется это клеевым или ниточным способом.

Надставки и вытачки соединяются накладным швом открытым срезом или швом встык. При соединении ниточным способом срезы деталей соединяют на стачивающей машине или на машине зигзагообразной строчки.

Сборка многослойной бортовой прокладки клеевым способом производится на прессе со специальными подушками отдельно для левой и правой полочки. Детали бортовой прокладки, имеющие клеевое покрытие, укладывают в следующем порядке: первый слой бортовой прокладки, волосяная накладка, второй слой бортовой прокладки плечевая накладка (см .рис.1.г). Если плечевые срезы полочки и спинки стачивают с бортовой прокладкой, то для уменьшения толщины шва плечевые срезы второго и третьего слоя прокладки смещают на 30-35 мм относительно плечевого среза первого слоя бортовой прокладки.

Составные части бортовой прокладки можно предварительно соединить на стачивающей или на машине зигзагообразной строчки, прокладывая эту строчку по центру выпуклости груди.

Неклеевую бортовую прокладку формуют на прессе со специальными подушками, придавая прокладке выпуклую форму в области груди и приутюживают остальные участки прокладки.

В женских изделиях с непритачанной по низу подкладкой внутренние срезы неклеевой бортовой прокладки обметывают на участке длиной 40-50 см от низа в изделиях для взрослых и 25-30 см в детских.

Из рассмотренных способов сборки бортовых прокладок наиболее эффективным является клеевой, при котором операции выполняются параллельным методом, что ведет к сокращению трудовых затрат и повышению производительности труда

Работы по совершенствованию способов обработки бортовых прокладок ведутся в следующих направлениях дальнейшая унификация деталей и совершенствование конструкции, уменьшение количество швов и многослойности, применение новых прокладочных материалов – многозональных, позволяющих совмещать обработку бортовых прокладок с дублированием полочек.

При использовании для дублирование полочек многозональный прокладочной ткани бортовую прокладку можно обрабатывать без плечевой накладки.

В облегченных костюмах и костюмах определенной конструкции пиджаки с полочками, дублированными клеевой многозональной прокладкой, можно изготавливать без бортовой прокладки или с бортовой прокладкой без плечевой накладки.

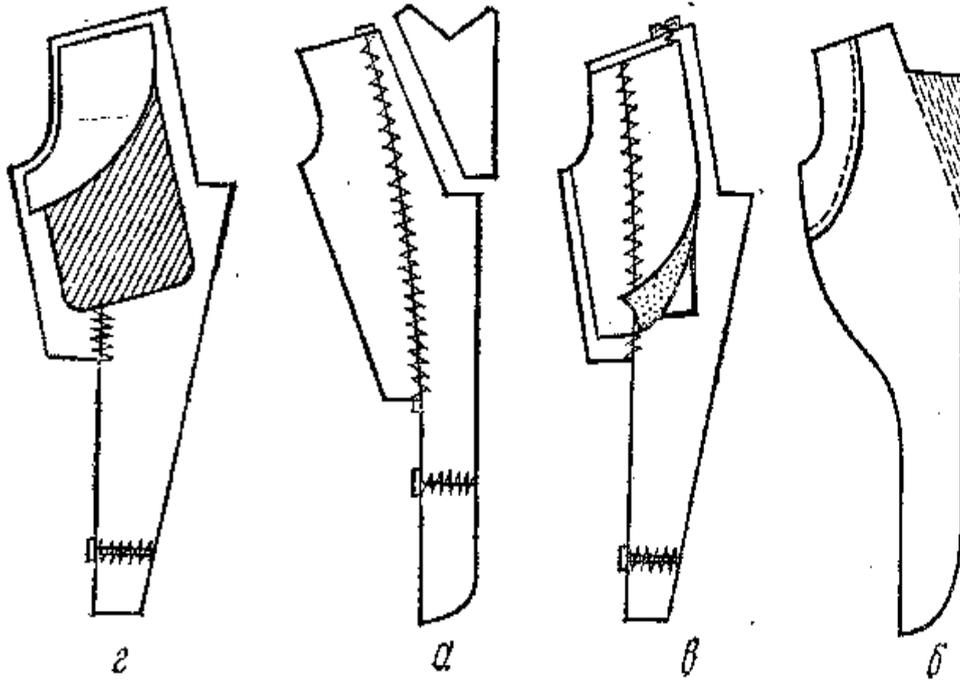


Рис 1. Обработка бортовой прокладки клеевым способом

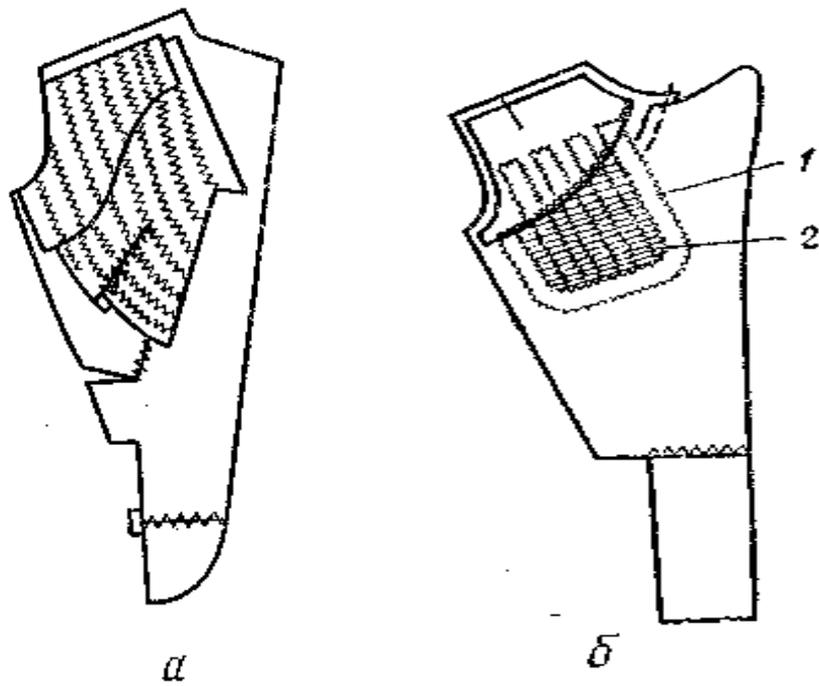


Рис.2. Обработка бортовой прокладки ниточным креплением

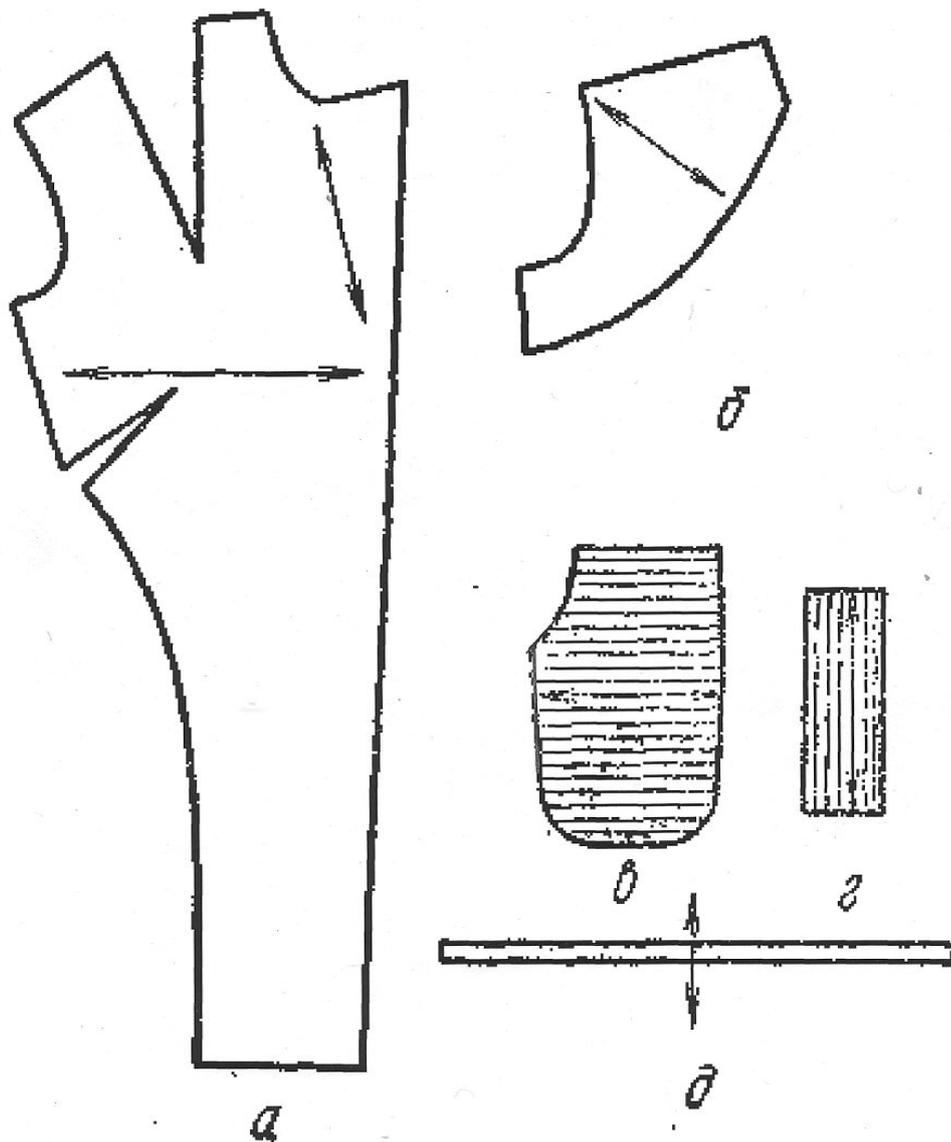


Рис. Детали бортовой прокладки:
 а — бортовая прокладка; б — плечевая накладка; в — волосяная накладка;
 г — волосяной столбик; д — сводка волоса

Порядок выполнения работы

1. Изучить методы обработки бортовой прокладки.
2. Изготовить образец бортовой прокладки.
3. Составить спецификацию деталей кроя по форме 1.
4. Составить технологическую последовательность обработки бортовой прокладки по форме 2.

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки бортовой прокладки Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы бортовых прокладок, заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

1. Какова основное назначение бортовой прокладки?
2. Из каких деталей состоит бортовая прокладка?
3. Какие материалы применяются при изготовлении бортовых прокладок?
4. Расскажите последовательность соединения деталей бортовой прокладки.
5. Какие способы соединения существуют деталей бортовой прокладки?

Лабораторная работа 2

Технологический процесс обработки подбортов

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки подбортов в верхней одежде.

Содержание работы

1. Изучение вариантов конструктивно- технологических решений подбортов.
2. Методы обработки подбортов в верхней одежде.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления потайных застежек.

Материальное оснащение работы

Материалы лекций, альбомы с образцами, плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Краткое теоретическое сведение

Подборта различаются по форме и размерам в зависимости от вида изделия и модели.

В целях экономии материала подборта выкраивают из частей. Части подбортов стачивают, швы разутюживают или расстрачивают.

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 подбортов обметывают на специальной машине или застрачивают с открытым или закрытым срезом, или окантовывают.

Основные виды застежек в верхней одежде следующие : прорезные петли (обметанные, обтачные), навесные петли (из шнура, кожи), потайные (внутренние) застежки и застежки –молнии.

Потайные застежки могут быть трех видов:

1. Петли с дополнительным прорезом, параллельным бортовому срезу.
2. Петля без дополнительного прореза.
3. Петли на подборте в шве обтачивания борта.

1. Петли с дополнительным прорезом ,параллельным бортовому срезу

При обработке петли с дополнительным прорезом на подборте намечают линию прореза петли. Прорез может быть обработан одной или двумя обтачками из подкладочной ткани.

При обработке петли одной обтачкой (рис. 1а) обтачку перегибают изнанкой внутрь, накладывают на подборт и притачивают (строчка 1). Верхний край обтачки отгибают и выполняют строчку 2 на расстоянии 0,5-0,6 см от строчки 1. Петлю прорезают, обтачку вывертывают на изнанку подборта (рис.1 б). После обработки продольной петли со стороны изнанки размечают поперечную петлю, которую обметывают (строчка 3) на спецмашине, подкладывая конец обтачки. Под прорез петли подкладывают отрезок ткани и стачивают (строчка 4) по трем сторонам, одновременно закрепляя концы петли двумя обратными строчками. Обработанную петлю приутюживают после обработки бортов срезы обтачки петли пришивают потайными стежками к бортовой прокладке.

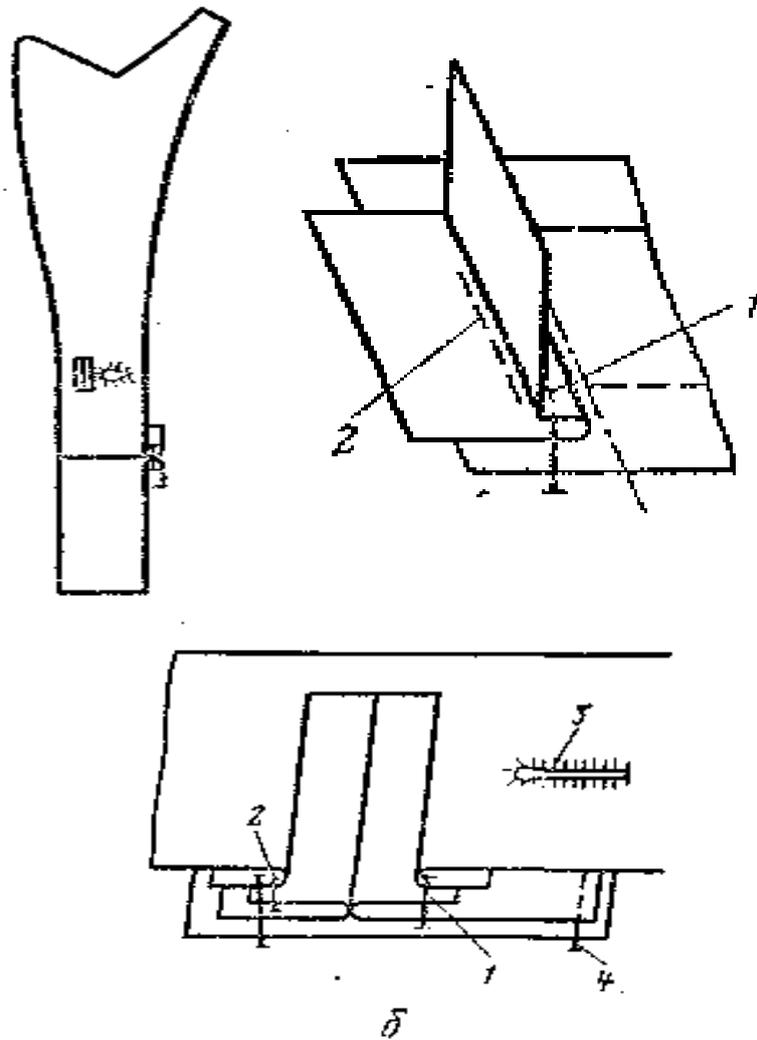


Рис.1. Обработка обтачной петли с дополнительным прорезом

2.Петля без дополнительного прореза

Петлю на подборте без дополнительного прореза (рис.2. а) обметывают (строчка 1) на специальной машине, подкладывая под подборт отрезок бязи или коленкора, а под него еще отрезок из подкладочной ткани. Под обработанную петлю на бортовую прокладку настрачивают (строчка) на стачивающей или специальной машине отрезок подкладочной ткани для того , чтобы в готовом изделии через петлю не было видна бортовая прокладка.

3. Петли на подборте для застежки в шве обтачивания борта

При обработке петель для застежки расположенной по краю борта (рис. 3.а), на подборте размечают место расположение застежки. С изнанки подборта на этом участке приметывают на спецмашине прокладку из коленкора. Бортовой срез подборта обтачивают полоской подкладочной ткани, одновременно прокладывая кромку, край выметывают, образуя каент из подборта , приутюживают и строчат (строчка2) в соответствии с моделью. На подборте размечают и обметывают (строчка 3) петли.

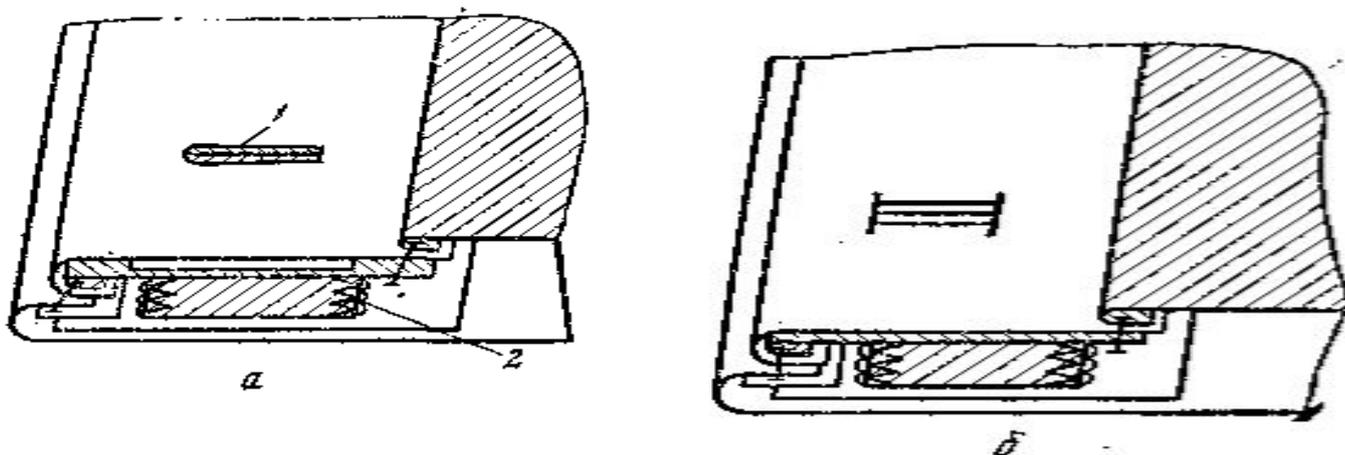


Рис.2. Обработка петель без дополнительного прореза

Обработанные подборта соединяют с полочками бортовой срез которых на участке застежки предварительно обтачивают (рис.3.б.) (строчка 4) подкладочной тканью. Края подборта и полочки между петлями скрепляют строчкой 5 и прокладывают отделочную строчку 6.

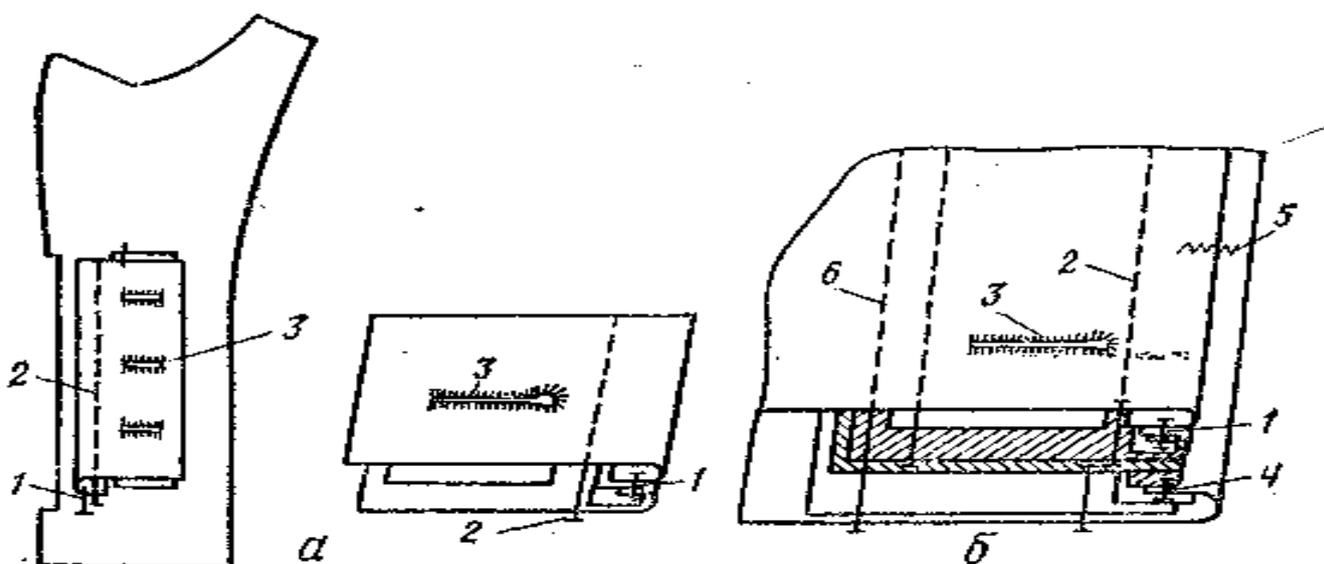


Рис. 3. Обработка петли расположенной по краю борта

Порядок выполнения работы

1. Изучить методы обработки потайной застежки на подборте.
2. Изготовить образцы потайных застежек.
3. Составить спецификацию деталей края по форме 1.
4. Составить технологическую последовательность обработки потайной застежки на подборте.

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки потайной застежки Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы потайных застежек и заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

1. Какие виды потайной застежки вы знаете?
2. Какие особенности имеют изделия без подкладки?
3. Расскажите обработки петли с дополнительным прорезом?
4. Из каких операций состоит обработка петли без дополнительного прореза ?
5. Расскажите последовательность обработки петли расположенной по краю борта?

Лабораторная работа 3

Технологический процесс соединение бортовой прокладки с полочками

Цель работы

Изучение методов соединения бортовой прокладки с полочками .

Содержание работы

1. Изучение вариантов конструктивно- технологических решений подбортов.
2. Изучение методов обработки потайных застежек в верхней одежде.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления потайных застежек.

Материальное оснащение работы

Материалы лекций, альбомы с образцами, плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Краткое теоретическое сведение

Все многообразие применяемых в промышленности сборки бортов можно разделить на четыре основные группы:

- 1) сборка бортов до стачивания плечевых срезов;
- 2) сборка бортов одновременно с обработкой воротника;
- 3) сборка бортов в изделиях без подкладки;
- 4) сборка бортов в шинелях.

Первый способ в основном применяется в мужских изделиях, а второй- в женских и детских изделиях. Последний особенно удобен в моделях одежды, не имеющих уступов лацканов, например в моделях с воротником шалью. Второй способ сборки бортов является более производительным благодаря машинной обработке края воротника.

Сборку бортов начинают с соединения бортовой прокладкой клеевым или ниточным креплением.

Полочки соединяют с бортовой прокладкой клеевым или ниточным креплением. При клеевом креплении бортовую прокладку соединяют с полочкой на прессе со специальными подушками, выполняя при этом формование полочек и бортовой прокладки, а в изделиях с многослойными бортовыми прокладками, выполняя одновременно и сборку клеевых частей прокладки.

С целью сохранения конструктивных линий полочки бортовую прокладку соединяют с полочкой на стачивающей машине по линии перегиба лацкана, срезу горловины, плечевому срезу и срезу проймы.

В многослойных бортовых прокладках ее части можно соединять с полочками на прессе без предварительного соединения частей ниточным креплением. В этом случае основную бортовую прокладку сначала соединяют с полочками на стачивающей машине с ножом по линии перегиба лацкана (с отключением ножа), срезам горловины, плечевым срезам и срезам пройм. Затем в соответствующем порядке укладывают на подушку прессы полочку с основным слоем прокладки, второй слой прокладки, волосяную прокладку и плечевую накладку и соединяют прессованием с одновременным формованием.

При ниточном креплении бортовую прокладку соединяют с полочками на стачивающей или специальной машине.

При соединении бортовой прокладки с полочками на стачивающей машине с ножом строчку прокладывают с лицевой стороны полочек по линии перегиба лацканов (с отклонением ножа), по срезам горловины, плечевым и срезам пройм. В пиджаках, жакетах, куртках и других изделиях, где борта обтачивают по бортовой прокладке, строчку прокладывают и по краю бортов, начиная от линии перегиба лацканов и до низа полочек. В изделиях из толстых

тканей бортовую прокладку соединяют с полочками на стачивающей машине только по срезам горловины и пройм.

При соединении полочек с бортовой прокладкой на специальной наметочной машине строчки прокладывают через центр выпуклости на грудь, параллельно линиям бортов и перегиба лацканов, по горловине, плечевым срезам, проймам и внутренним срезам прокладки (рис.1,б).

В изделиях с бортовой прокладкой, по бортовому срезу которой предварительно проложены клеевые кромка и нить или бортовой срез окантован полоской нетканого материала или хлопчатобумажной ткани с клеевым покрытием, полочки сначала намечивают на бортовую прокладку одной строчкой. Располагая ее параллельно линии бортового среза, а затем полочки соединяют с бортовой прокладкой на стачивающей машине по линии горловины.

Последующие операции сборки бортов- прокладывание кромки, соединение полочек со спинкой, разметка низа изделия, обтачивания и выметывание бортов, закрепление края бортов и влажно- тепловая обработка.

Полочки, у которых соединение с бортовой прокладкой и выстегивание лацканов выполнены ниточным креплением, формуют (сутюживают) на прессе.

Кромку прокладывают с целью фиксации формы, приданной полочкам в процессе формования, повышения ее устойчивости при носке изделия и закрепления бортовых срезов прокладки.

Клеевую кромку прокладывают с помощью утюга по борту, линии перегиба лацкана (2/3 ее длины) и по низу полочки .

В изделиях с обтачными петлями после прокладывания кромки обрабатывают петли.

Боковые срезы стачивают на стачивающей машине, швы разутюживают.

Уточняют линию низа изделия с целью установления окончательной длины изделия и наносят линию подгиба низа.

Порядок выполнения работы

- 1.Изучить способы соединения бортовой прокладки с полочками.
- 2.Изготовить образец.
- 3.Составить спецификацию деталей кроя по форме 1.
- 4.Составить технологическую последовательность обработки соединения бортовой прокладки с полочками по выбранному методу.

Спецификация деталей кроя

Форма 1

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки соединении бортовой прокладки с полочками.

Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы бортовых прокладок соединенные с полочками и заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

- 1.Какие способы соединение бортовой прокладки с полочками?
- 2.Какими способами соединяют многослойные бортовые прокладки?
- 3.Расскажите обработки петли с дополнительным прорезом?
4. Расскажите нит очный способ соединение бортовой прокладки с полочками.
5. Расскажите клеевой способ соединение бортовой прокладки с полочками.

Лабораторная работа № 4

Технологический процесс соединение подбортов с полочками.

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки и сборки бортов в верхней одежде.

Содержание работы

1. Изучение вариантов конструктивно- технологических решений подбортов.
2. Изучение особенности обработки борта с цельнокроеными подбортами и окантовочным швом.
3. Разработка технологической документации на процесс соединение подбортов с полочками.

Материальное оснащение работы

Материалы лекций, альбомы с образцами, плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Краткое теоретическое сведение

Обтачивание бортов. Это одна из наиболее ответственных операций обработки борта.

Выполняется обтачивание бортов в условиях массового производства одежды двумя основными способами: без предварительного намetyвания и с предварительным намetyванием подбортов.

В первом случае обтачивают борта на спецмашине, дающей посадку нижней детали относительно верхней и снабженной ножом для обрезки припусков шва, -машин типа 297 кл. ОЗЛМ. Подборта складывают с полочками лицевыми сторонами внутрь, уравнивая их срезы, и обтачивают борта по полочке швом шириной 3-4 мм при обработке “вспушкой” или с отделочной строчкой и шириной 5-7 мм при обработке бортов в “чистый край”.

В изделиях с отлетной понизу подкладкой (пальто женские) борта обтачивают до нижних срезов полочек, подборт а в этом случае заканчиваются на уровне низа изделия.

Во втором случае подборта предварительно намetyвают на полочку на спецмашине строчкой цепного однониточного стежка, распределяя посадку так, как в предыдущем способе обтачивания борта. Строчку располагают на расстоянии 15-20 мм от срезов борта. Если посадка большая, ее сутюживают утюгом на участке шириной 30-40 мм от срезов борта. Обтачивание бортов производят на стачивающей машине с ножом. Строчку намetyвания удаляют.

Предварительное намetyвание подбортов рекомендуется давать в изделиях из тканей с рисунком в клетку, полоску, так как оно обеспечивает подгонку рисунка с учетом формы борта и симметричность его расположения на правой и левой полочках.

Разутюживание шва обтачивания борта. Эту операцию выполняют при обработке изделий из толстых упругих тканей. Она облегчает выполнение последующей операции выправления края борта и образования канта. В изделиях с разреженной структуры швы не разутюживают.

Выметывание бортов и заметывание низа изделия. В углах бортов и лацканов швы обтачивания обрезают, оставляя припуск 1,5-2 мм, в концах уступов делают надсечки, углы бортов и лацканов вывертывают. Борты выметывают на спецмашине строчкой временного назначения, выправляя кант шириной 1-2 мм в изделиях из тонких тканей и 2-3 мм в изделиях из толстых тканей. В изделиях с отложными лацканами на участке лацкана до линии его перегиба кант образуют из ткани подборта, на участке борта – из ткани полочки. Одновременно с выметыванием борта заметывают низ изделия, если это предусмотрено техническим описанием на модель.

В изделиях с отлетной понизу подкладкой заметывают припуск на подгиб низа подборта и полочки на участке 15-20 мм от края борта.

В изделиях с обтачными петлями подборта дополнительно приметывают на участке петель на расстоянии 25-30 мм от прорезов петель для того, чтобы подборт не смещался, когда его прорезают и подшивают над прорезом петли.

Приутюживание бортов и низа изделия выполняют на прессе.

Способы закрепления канта шва обтачивания борта. Приутюживание бортов не обеспечивает в процессе носки достаточной устойчивости выправленного по краю борта канта. Поэтому в верхней одежде кант шва обтачивания борта закрепляют дополнительно.

При обработке бортов в изделиях верхней одежды применяют обработку борта с отделочной строчкой, “в чистый край” и “вспушкой”.

Отделочную строчку (рис 1,а) по борту в большинстве случаев в изделии прокладывают после соединения воротника с горловиной одновременно по воротнику и бортам.

Обработку **“в чистый край”** можно выполнить различными способами : (на стачивающей машине или на спецмашине потайного стежка), клеевым (клеевой пленкой, нитью, паутинкой). Шов обтачивания борта закрепляют до выметывания борта.

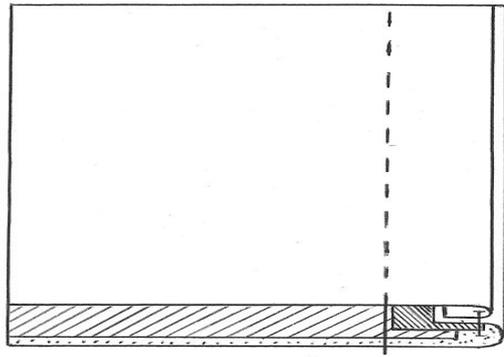
При применении стачивающей машины на шов обтачивания борта в изделиях с застежкой доверху настрачивают подборт, в изделиях со швами лацканов на участке лацкана – полочку, а на участке борта- подборт.

Строчка настрачивания (строчка 2) должна проходить на расстоянии 1-2 мм от строчки шва обтачивания борта (строчка 1, рис.1,б). При настрачивании выправляют и закрепляют кант из ткани соответствующей детали.

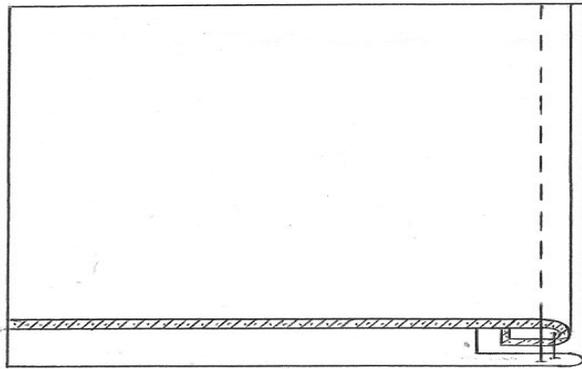
При применении спецмашины потайного стежка кант закрепляется строчкой 2 (рис.1,в), прикрепляющей шов обтачивания борта (строчки 1) к бортовой прокладке. Один из вариантов клеевого способа обработки борта в “чистый край” показан на рис.1,г. Шов обтачивания борта закреплен клеевой пленкой шириной 4-5 мм, проложенной на спецмашине на расстоянии 1 мм от строчки шва обтачивания борта.

Для уменьшения толщины шва при обработке борта в “чистый край”, припуск шва обтачивания со стороны одной из соединяемых деталей подрезают, оставляя 2-3 мм.

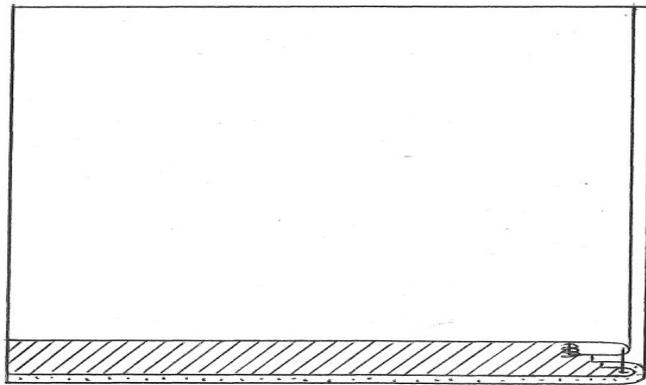
Обработка борта **“вспушкой”** в условиях массового производства одежды выполняется клеевым способом. Для вспушивания борта по бортовой прокладке прокладывают клеевую пленку шириной 4-5 мм или клеевую паутинку на расстоянии 6-10 мм от строчки шва обтачивания борта (рис.1,д).



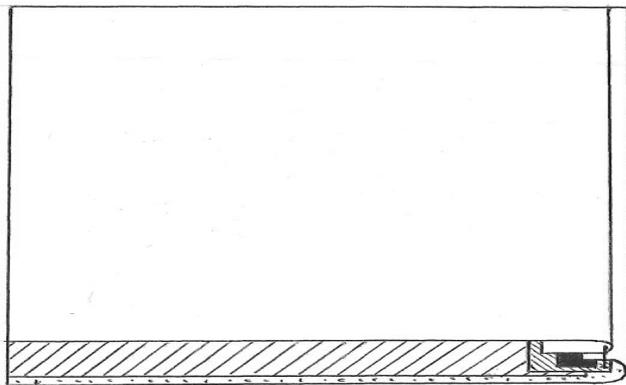
a)



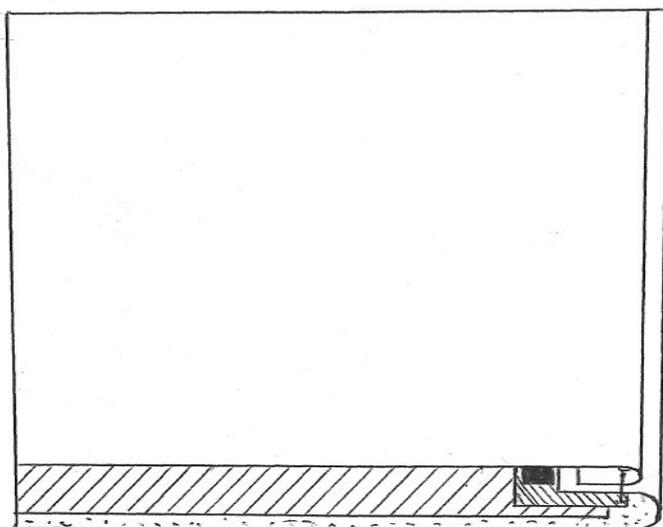
b)



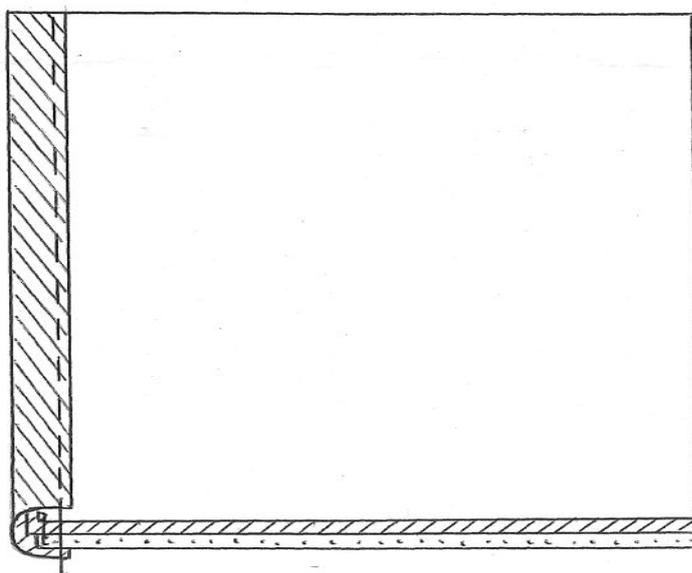
c)



d)



2)



3)

Особенности обработки борта с цельнокроеными подбортами

Цельнокроенные подборта рекомендуется делать в изделиях с центральной бортовой застежкой и с прямолинейной формой лацкана.

Обработка бортов с цельнокроеными подбортами имеет ряд особенностей по сравнению с обработкой отрезными подбортами. На полочках намечают линии сгиба бортов. Бортовую прокладку и кромку соединяют с полочками теми же способами, что и при обработке с отрезными подбортами. Затем обтачивают уступы борта, швы разутюживают, углы вывертывают и выметывают, выправляя кант, одновременно заметывая цельнокроенный

подборт. Край борта закрепляют отделочной строчкой или клеевой пленкой, паутинкой.

Особенности обработки борта окантовочным швом. Перед окантовыванием срезы подбортов притачивают к срезам полочек швом шириной 4-5 мм..Окантовывания срезов бортов выполняют специальной тканой лентой на стачивающей машине с приспособлением – окантовывателем. Нижние углы бортов обтачивают с последующим вывертыванием угла и настрачиванием внутреннего среза подборта на припуск подгиба низа изделия.

В некоторых моделях одновременно с окантовыванием бортов окантовывают срез горловины.

Порядок выполнения работы

- 1.Изучить способы соединения подборта с полочками.
- 2.Изготовить образец.
- 3.Составить спецификацию деталей кроя по форме 1.
- 4.Составить технологическую последовательность обработки соединение подборта с полочками.

Спецификация деталей кроя

Форма 1

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки соединение бортовой прокладки с полочками.

Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы бортов в верхней одежде и заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

- 1.Какие существуют способы закрепление бортов в верхней одежде?
- 2.Расскажите последовательность соединение подборта с полочками?
- 3.Расскажите особенности обработки борта с цельнокроенными подбортами.
4. Расскажите обработку борта в чистый край.
5. Расскажите особенности обработки борта окантовочным швом.

Литература

1. Технология швейных изделий. Учебник для вузов / под редакцией А.В.Савостицкого. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1988. – 440 с.
2. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Учебник для вузов / Е.Х.Меликов и др. М., 1988. - 270.
3. Шишова В.А. Технология швейного производства. – М.: Легпромиздат, 1985. – 376 с.
4. Амирова Э.К. Технология швейного производства. М., 2004. – 235 с.
5. Промышленная технология одежды. Справочник. П.П.Кокеткин и др. – М.: Легпромиздат, 1988. – 640 с.