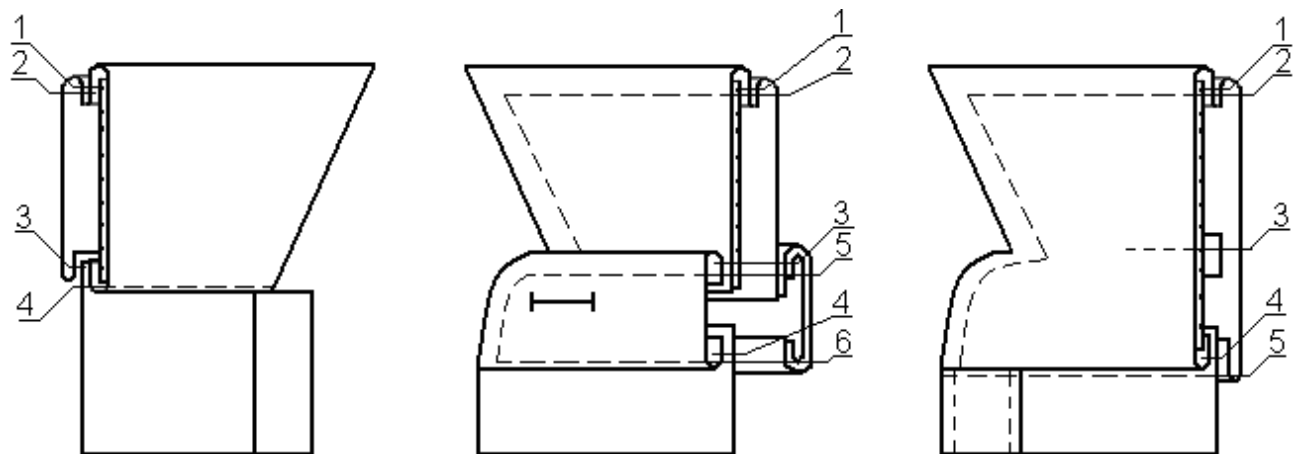


**Лекция №6 по дисциплине: «Технология изготовления костюма», 3 курс,
6 семестр.**

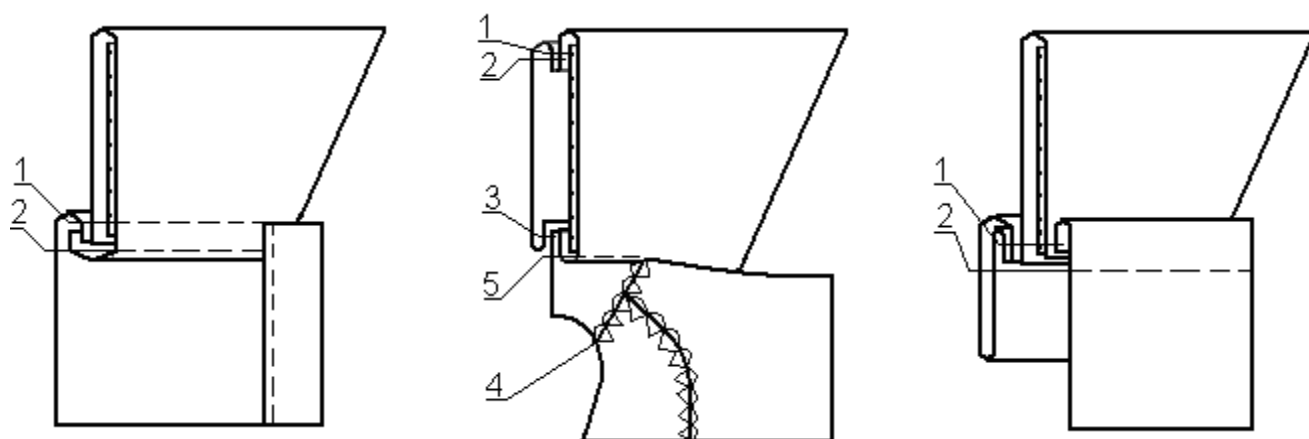
**Тема: «Технологический процесс обработки и соединения воротников с
горловиной изделий пальтово-костюмного ассортимента»**

Воротники применяют различной конструкции и изготавливают из основного или отделочного материала. В зависимости от вида материала воротники обрабатывают с клеевой или не клеевой прокладкой, или без нее. Процесс обработки воротников состоит из двух этапов: обработки воротников и соединения их с изделием. Перед сборкой воротника в изделии соединяют плечевые срезы.

Прямые отложные воротники обычно проектируют цельно-выкроенными с нижним воротником. Отложные воротники из двух частей (*рисунок 1.*) обтачивают по концам и отлету. В изделиях с застежкой доверху соединяют с горловиной путем втачивания (*строчка 4*) нижнего воротника и последующего настрачивания (*строчка 5*) верхнего воротника на горловину.



а б в



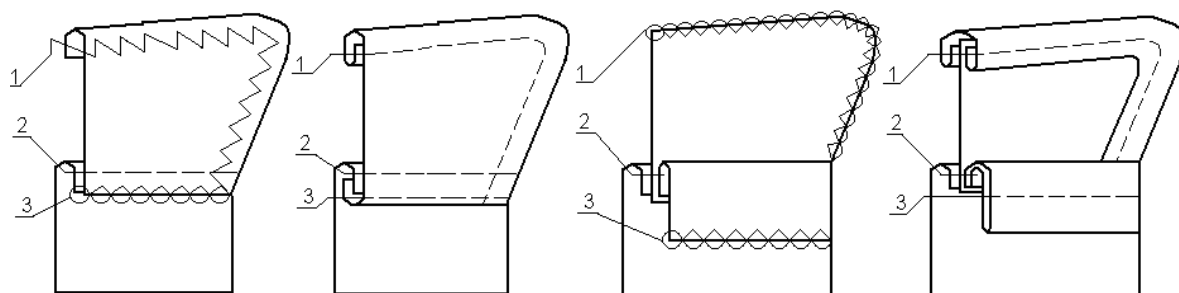
а б в г д е

Рисунок 1 – Обработка воротников: а – отложного; б – с отрезной стойкой; в – с цельновыкроенной стойкой; г – отложного в изделиях с застежкой доверху; д – отложного в изделиях с отворотами; е – отложного, соединенного с изделием с помощью обтачки

Воротники мужских сорочек имеют кроме основной прокладки дополнительные усилители, обеспечивающие формоустойчивость воротников, которые временно соединяют с основными прокладками в нескольких точках на специальном аппарате, а постоянно на прессе или настрачиванием на стачивающей машине. В мужских сорочках в основном применяют воротник со стойкой. В воротнике с притачной стойкой отлетную часть воротника вкладывают между двумя частями стойки и стачивают вместе с прокладкой, одновременно обтачивая *строчкой 3* (рисунок 4.12б) концы стойки. В воротнике с цельновыкроенной стойкой (рисунок 4.12в) все детали по линии перехода отлета в стойку скрепляют на стачивающей машине (*строчка 3*). В изделиях с отворотами отложные воротники соединяют с горловиной в момент сборки бортов (рисунок 4.12г). Отложные воротники иногда соединяют с горловиной с помощью дополнительной обтачки (рисунок 4.12д).

Однослойные воротники применяют в основном в изделиях платьевоблузочного ассортимента. Отлет и концы однослойных воротников

обрабатывают на машине зигзагообразной строчки (рисунок 4.13а, строчка 1), на стачивающей машине швом вподгибку с закрытым срезом (рисунок 4.13б, строчка 1), на специальной машине для обметывания срезов (рисунок 4.13в, строчка 1) или окантовочным швом (рисунок 4.13г, строчка 1). Шов втачивания в горловину изделия однослойных воротников обметывается (рисунок 4.13а, строчка 3) или настрачивается строчкой 3, подгибая припуск воротника по линии втачивания (рисунок 4.13б). Однослойные воротники соединяют с горловиной изделия и с помощью обтачки (рисунок 4.13в, г).



а б в г

Рисунок 4.13 – Обработка однослойных воротников: а – на машине зигзагообразной строчки; б – швом вподгибку с закрытым срезом; в – с обметанным срезом; г – окантовочным швом

Если в изделии не предусмотрен воротник, то обработка горловины без воротника осуществляется обтачками с клеевыми и неклеевыми прокладками, косыми бейками, окантовыванием полоской ткани или тесьмой.