

1. Начальная обработка детали перед

- Сметать выточку при помощи стержня
- Стачать выточку, выводя в длину к концу на лет 1/1
- Приутюжить на ребро и заутюжить в сторону тлевого среза
- Сметать рельефные срезы, совмещая контрольные знаки
- Стачать рельефные срезы, по контрольным знакам со стороны сборки 1/1
- Обметать запасы рельефного шва
- Разутюжить запасы рельефного шва
- Выполнить ВТО

2. Начальная обработка детали спишки

- Сметать рельефные срезы, совмещая по контрольным знакам
- Стачать рельефные срезы, по контрольным знакам со стороны сборки 1/1
- Обметать запасы рельефного шва
- Разутюжить запасы рельефного шва
- Выполнить ВТО

3. Сборки изделий

- Сметать тлевое срезы при помощи стержнями
- Стачать тлеое срезы шири = 1,0 см 1/1
- Обметать запасы тлевого шва
- Разутюжить запасы тлевого шва
- Проложить строчку в шов тлеовой шов
- Сметать доковое срезы, совмещая контрольные знаки, при помощи стержнями

- Стачать доковые срезы шири = 1,0 см 1/1

- Обметать запасы докового шва
- Заутюжить доковой шов на сторону перед
- Прогрунтовать оттачку
- Обметать шириней срез оттачки
- Сметать горловины спишки и оттачку
- Оттачать горловины спишки оттачкой 1/1
- Вывернуть, выправить и приутюжить оттачку на изн. сторону
- Закрепить сделать закрепки в тлеовых швах длиной 0,5 см.

- Присметать молнии по контрольным знакам
- Присметать одну молнию шириной = 1,0 см.
- Прогудировать подборот
- Присметать подборот от ~~от~~ верхнего контрольного знака, по молнии до самого низа
- Околотовать борт подборотом шириной = 1,0 см.
- Подрезать в углах
- ~~Вывернуть~~, Вывернуть, вывернуть и приутюжить на изн. сторону
- Выполнить закрепки в плечевых швах
- Внутренний срез подборота обметать.
- На рукаве по окату выполнить строчку для сборки шириной = 0,8 - 0,9 см от одного конца оката до другого по верху
- Сделать небольшую сборку и приутюжить по запасам
- Вметать рукав в пройму, совмещая контрольные знаки
- Обтачать рукав в пройму, шириной = 1,0 см.
- Обметать запас шва рукава и проймы
- Приутюжить и заутюжить на сторону рукава
- Прогудировать детали напты
- Сметать 2 детали напты
- Обтачать напту по боковым и верхней сторонам шириной = 1,0 см
- Подрезать запас до 0,5 см
- Вывернуть вывернуть и приутюжить напты
- Обметать внешний край напты
- По контрольному знаку присметать напту

Технологическая последовательность изготовления
модеи №3

- Притачать по контрольному знаку латку шириной $1,0 \text{ см}$
- Низ рукава заутюжить на $4,0 \text{ см}$ на изн. сторону
- Внутренний срез заутюжить на изн. сторону на $1,0 \text{ см}$
- В круговую застрочить шириной $0,1 \text{ см}$ от верхнего среза
- Низ утюжить низ изделия, подрезать по необходимости
- Низ изделия заутюжить на $4,0 \text{ см}$ на изн. сторону
- Внутренний срез заутюжить на изн. сторону на $1,0 \text{ см}$
- Застрочить низ изделия шириной $0,1 \text{ см}$ от верхнего среза
- ~~Выполнить~~ отметить месторасположение петель на борте и патеках
- Обметать петли
- Наметить месторасположение пуговиц на борте и патеках
- Притье пуговицы
- Удалить производственный мусор
- Выкалывать оконтурившее ВТО изделия