

Министерство образования Российской Федерации
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Факультет прикладных искусств

Н. Г. Москаленко, Е. И. Помазкова, Е.А. Слюсарева

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ НИТОЧНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ В ОДЕЖДЕ

Учебно-методическое пособие

Благовещенск
2004

ББК37.24-2я73
У91

*-Печатается по решению
редакционно-издательского совета
факультета прикладных искусств
Амурского государственного
университета*

Н. Г. Москаленко, Е. И. Помазкова, Е.А. Слюсарева
Технические требования к выполнению ниточных соединений в одежде. Учебно-методическое пособие. Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2004.

Пособие содержит основные сведения о строении и применении ниточных швов, а также практические рекомендации по освоению приемов их выполнения. Представленная в нем информация необходима для выполнения лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий», для занятий в ходе учебной практики, для курсового и дипломного проектирования. Учебно-методическое пособие разработано на основе пособия, изданного в АмГУ в 2001 году (составитель старший преподаватель Москаленко Н.Г.) и методических разработок кафедры.

Авторы разделов:

Н.Г. Москаленко – виды и технические требования к выполнению машинных швов, введение;

Е.И. Помазкова – виды и технические требования к выполнению ручных стежков;

Е.А. Слюсарева – терминология технологических операций, общая редакция пособия.

Рецензенты: Н.П.Наконечная , генеральный директор АОО «Элегант».

С Амурский государственный университет, 2004

ВВЕДЕНИЕ

Детали одежды в общем цикле технологического процесса ее производства обрабатывают различными методами в зависимости от используемых операций, машин, инструментов и приспособлений. Методы обработки деталей одежды – это различные сочетания операций, выполняемых в определенной последовательности и применяемых для соединения, формования, обработки краев и отделки деталей.

Ниточные соединения деталей изделий, выполняемые на различных машинах, обеспечивают большую прочность и эластичность соединения, красивый внешний вид шва при сравнительной простоте самого процесса. Прочность соединения этим способом определяется свойствами сшиваемых материалов, швейных ниток, технологическим режимом образования ниточных переплетений на швейных машинах.

Использование швов различных конструкций при изготовлении одежды дает возможность выполнять соединения из материалов с различными физико – механическими свойствами.

Виды ниточных швов той или иной конструкции определяются при проектировании одежды. При этом необходимо соблюдать заданные параметры шва, устанавливаемые конструкторами одежды с целью достижения ее современного вида, и технологами, выбирающими такие методы изготовления швов, которые обеспечивают высокую производительность и качество при выполнении ниточных соединений.

Цель этого пособия - ознакомить студентов с теорией выполнения ниточных соединительных швов, а также выработать у них практические навыки использования таких швов.

СТРОЕНИЕ НИТОЧНЫХ ШВОВ

Цель работы: изучение строения и применения ниточных швов, освоение приемов их выполнения.

Содержание работы:

1. Изучить конструкцию и применение ручных стежков и строчек.
2. Изучить конструкцию и применение соединительных и краевых машинных швов.
3. Выполнить следующие виды ручных стежков на образце ткани:
 - прямые: сметочный, копировальный;
 - косые: наметочный, выметочный, обметочный, стегальный, штуковочный;
 - крестообразный подшивочный;
 - петлеобразные: стачивающий, разметочный, подшивочный, впусной, копировальный;
 - специальные: обметывание прямых петель, нитяных петель, пришивание пуговиц и крючков.
4. Выполнить следующие виды соединительных и краевых швов на образцах тканей:
 - стачные: взаутюжку, расстрочной;
 - настрочные: с открытыми срезами, с закрытым срезом;
 - накладные: с открытыми срезами, с закрытыми срезами, с двумя закрытыми срезами;
 - встык;
 - бельевые: запошивочный широкий, запошивочный узкий, двойной,
 - окантовочные: с открытым срезом, с закрытым срезом;
 - вподгибку: с закрытым срезом, с окантованным срезом, с притачной подкладкой;
 - обтачные: в кант, в рамку простой, в рамку сложный.

Основные положения

При выполнении ниточных швов необходимо соблюдать следующие *технические требования*:

1. Номера ниток, игл и частота стежков должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций.

2. При изготовлении изделий из шерстяных и шелковых тканей все отделочные строчки, а также петли и закрепки выполняются шелковыми нитками.

3. Концы всех стачивающих строчек закрепляют двойной обратной строчкой длиной 0,7-1 см, на специальных машинах - длиной 1,5-2 см.

4. Все срезы открытых швов должны быть обметаны на специальной машине или обработаны на специальном приспособлении зигзаговырезом, или швом вподгибку с открытым срезом.

5. При прокладывании строчек по замкнутым линиям (например, втачивание рукавов, застрачивание низа изделия) строчки в концах швов должны заходить одна на другую не менее чем на 1,5-2 см.

6. Стачивание деталей, прокладывание отделочных строчек рекомендуется выполнять с помощью направляющих линеек. Фигурные отделочные строчки выполняют по линиям, намеченным по лекалам.

7. При соединении двух деталей, одна из которых с прямым срезом, а другая с косым, деталь с косым срезом необходимо положить снизу на игольную пластинку, а деталь с прямым срезом – сверху.

8. При соединении двух деталей из тканей разной толщины вниз следует положить деталь из более толстой ткани.

9. При соединении двух деталей с посадкой одной из них, деталь, которую нужно посадить, следует положить вниз на игольную пластину.

Все виды ручных стежков и строчек могут быть представлены в виде схемы 1. В таблице 2 представлены ручные стежки, назначение и технические условия их выполнения

В зависимости от конструкции и назначения ниточные швы делятся на два вида: соединительные и краевые.

В соединительных швах основные участки соединяемых деталей расположены по обе стороны шва. Виды таких швов представлены на схеме 2.

Краевые швы применяют для обработки краев деталей и разрезов деталей одежды. Классификация краевых швов представлена на схеме 3. Характеристика соединительных и краевых швов приведена в таблице 3.

Для закрепления изученного материала студенты должны изготовить швы на образцах ткани. Метод выполнения швов представлен в таблице 3.

Схема 1

Ручные стежки и строчки

Прямые	Косые	Крестообразные	Петлеобразные	Специальные
Сметочные Наметочные Заметочные Выметочные Копировальные Образование складок	Наметочные Выметочные Обметочные Стегальные Подшивочные Штуковочные	Подшивочные	Стачивающие Разметочные Подшивочные (потайная) Вспушные Копировальная Закрепление концов строчек	Выметывание петель Пришивание фурнитуры и изготовление закрепок

Схема 2

Соединительные швы

Стачные	Настрочные	Накладные	Бельевые
Стачной вразутюжку Стачной вضاутюжку Стачной с одновременным обметыванием срезов Расстрочной	С открытыми срезами С закрытым срезом	С открытыми срезами С закрытым срезом С двумя закрытыми срезами Встык	Запошивочный узкий Запошивочный широкий Взамок Двойной

Схема 3

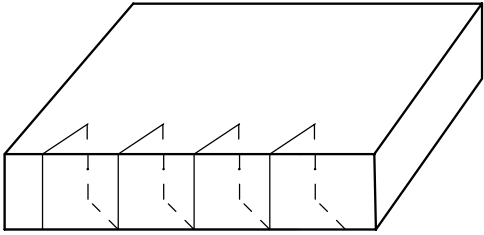
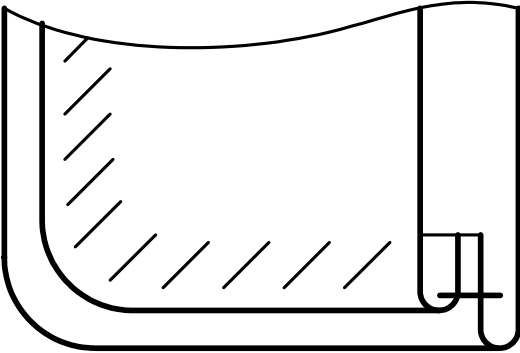
Краевые швы

Окантовочные	Вподгибку	Обтачные
С открытым срезом С закрытым срезом С тесьмой	С открытым срезом С закрытым срезом С окантованным срезом С притачной подкладкой	Враскол В кант В рамку простой В рамку сложный

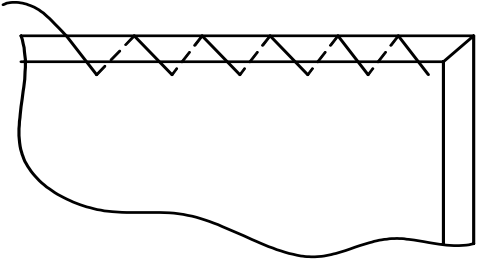
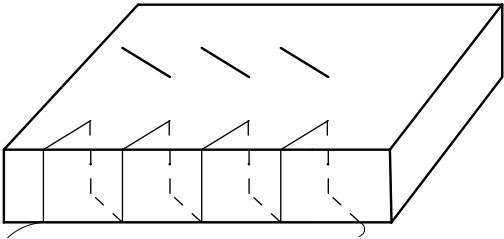
Таблица 1 - Ручные стежки и строчки

Стежок	Строчка, выполняемая стежками	Схема строчки или операции, выполняемой стежком	Технические условия выполнения	Назначение строчки или операции, выполняемой стежком
1	2	3	4	5
Прямой	Сметочная		Длина стежка без посадки 1,5-2,5 см, с посадкой 0,7-2,5 см.	Применяют для временного соединения основных деталей изделия между собой по совмещенным срезам (смётывание боковых, плечевых срезов, вметывание рукава в пройму изделий, заметывание низа рукава и т.д.).
	Копировальная		Петельки высотой 0,2-0,7 см. Частота стежков 4-5 на расстоянии 5см.	Для точного перенесения намеченных линий и контрольных знаков с одной детали на другую

Продолжение таблицы 1

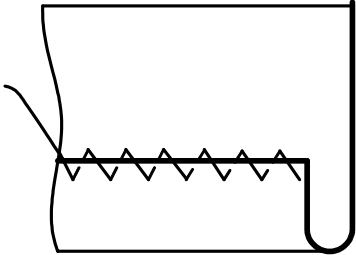
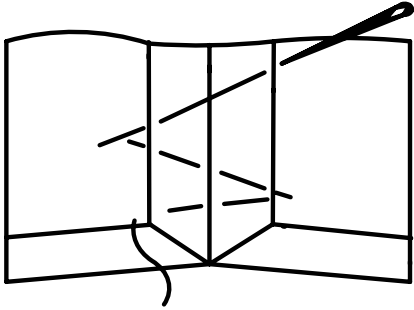
1	2	3	4	5
Косой	Наметочная		Длина стежка 0,7-2,0 см	Применяют для более прочного закрепления посадки и в тех случаях, когда требуется более эластичная строчка (наметывание подборта на борт, верхнего воротника на нижний и т.д.).
	Выметочная		Длина стежка 0,5-1,0 см	Применяется при обработке изделий пальтово-костюмного ассортимента для закрепления краев деталей, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых налицевую сторону с расположением швов внутри деталей (выметывание краев накладных карманов, имеющих подкладку, краев борта, воротника, клапана).

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
	Обметочная		Частота стежков 3-4 на 1 см. Длина стежков 0,3-0,5 см. Расстояние прокола иглы до среза детали 0,3-0,5 см.	Для предохранения срезов деталей от осыпания при изготовлении одежды в домашних условиях и реже, при изготовлении изделий без подкладки по индивидуальным заказам.
	Стегальная		Длина стежка и расстояние между строчками 0,5-1,0 см, ширина 0,3-0,5 см.	Применяют для постоянного соединения основных деталей при обработке одежды пальтово-костюмного ассортимента с целью придания устойчивости и упругости отдельным участкам изделия (лацкану, воротнику и т.д.) Особенность стегальных стежков – при проколе иглой захватывают нижнюю ткань на 1/3 её толщины, поэтому с лицевой стороны детали строчка не заметна.

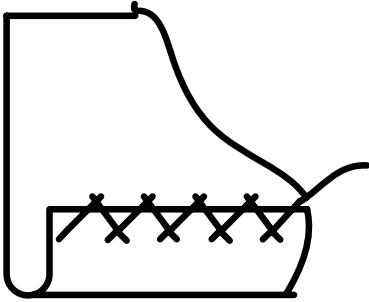
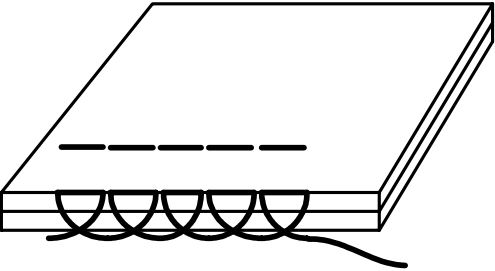
Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

	Подшивочная		<p>Расстояние прокола иглы до среза, т.е. ширина стежка 0,2-0,3 см, длина стежка 0,3-0,5 см ; если подшивание производят швом в подгибку с закрытым срезом то ширина стежка 0,1 см.</p>	<p>Для подшивания подогнутого края деталей с открытым срезом в изделиях из неосыпающихся тканей и при изготовлении одежды пальтово-костюмного ассортимента. Для закрепления подогнутого края с закрытым срезом в изделиях из тонких осыпающихся тканей при изготовлении одежды платьево-блузочного ассортимента.</p>
	Штуковочная		<p>Иглу вводят на расстоянии 0,2-0,3 см от среза. Частота стежков 5-9 на 1 см. Шов выполняют шелковыми нитками в цвет ткани с расстоянием между стежками 0,1-0,5 см.</p>	<p>Для незаметного соединения деталей из плотных неосыпающихся тканей в местах случайного прореза или разрыва</p>

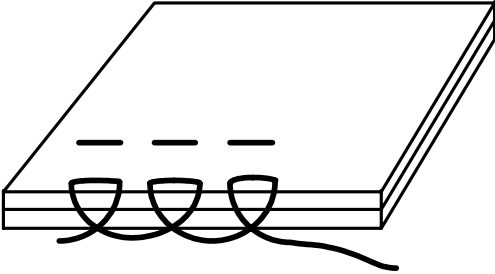
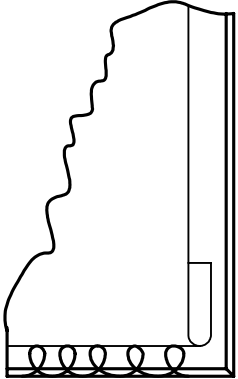
Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
Крестообразный	Подшивочная		<p>Расстояние прокола от среза детали 0,5-0,7 см. Частота стежков 1-2 на 1</p>	<p>Для подшивания подогнутых краев деталей изделий из осыпающихся</p>

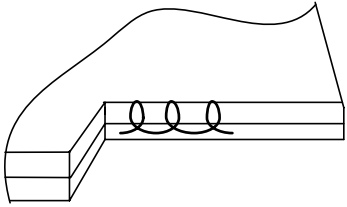
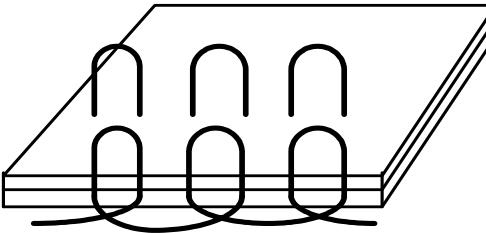
			см. Эти стежки выполняют слева направо. Стежки выполняются в 2 приема: первым проколом иглы в подогнутый край закрепляемой ткани и вторым проколом с выходом иглы в основную ткань на половину её толщины	тканей (низа рукавов, низа изделия, отлета воротника и т.п.)..
Петлеобразный	Стачивающая		Частота стежков 3-5 на 1 см. Длина стежка 0,2-0,4 см. Для выполнения стежка иглу вводят в ткань сверху вниз и выводят на лицевую сторону. Затем иглу вводят в первую точку прокола и выводят на поверхность с нижней стороны длиной шага с в 2 раза большей, чем с верхней стороны.	Для постоянного соединения двух деталей в тех случаях, когда машинное выполнение строчки затруднено (при соединении верхнего воротника с подбортом по линии раскёпов).

Продолжение таблицы 1


1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

	Разметочная		Длина стежков 1,5-2,0 см.	Для постоянного соединения шва втачивания подкладки рукава в пройму подкладки со швом втачивания рукава в пройму, в одежде, изготавливаемой по индивидуальным заказам.
	Потайная (подшивочная)		Частота стежков 3-5 в 1 см.	Для постоянного закрепления подогнутых краев деталей с закрытым срезом (при изготовлении одежды пальтово-костюмного ассортимента по индивидуальным заказам), например, для пришивания низа подкладки к припуску на подгибку низа изделия.

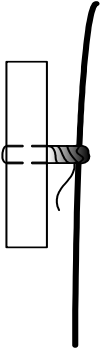
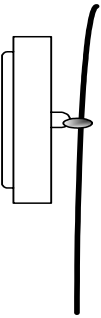
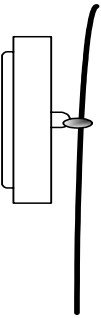
Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
	<p>Вспушная (отделочная)</p>		<p>С изнаночной стороны изделия малозаметные короткие стежки в виде точек, а с лицевой стороны изделия стежки не видны. Игла захватывает $1/3 - 1/2$ толщины материала. Частота стежков 2-3 на 1 см.</p>	<p>Применяют для скрепления и отделки краев деталей, например, по краю бортов, воротника, клапанов, низа мужских пиджаков и женских жакетов.</p>
	<p>Копировальная</p>		<p>Длина стежка 0,5-1,5 см. Зависит от толщины ткани.</p>	<p>Для перевода меловых линий и контрольных знаков. По сравнению с прямыми копировальные стежки более устойчивы.</p>

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
Специальные	Операция обметывания петель		<p>Ширина стежка в петлях с глазком и прямых петлях 0,2-0,3 см, в широких - 0,3 см.</p> <p>При обметывании петель с глазком 6-10 стежков на 1 см</p> <p>При обметывании прямых петель частота стежков равна 12-15 на 1 см строчки. Широкую петлю делают непрорезной, остальные прорезают.</p>	<p>Петлю с глазком применяют в пиджаках и пальто (длина петли 2,4-4,0 см); прямую - в белье, платьях, брюках (длина петли 1,5-2,0 см). Широкую – для отделки лацканов пиджаков и пальто(длина 2,5-3,0 см.).</p>
	Нитяные петли		<p>2-4 продольных стежка; 10-15 обвивочных (на 1 см). При обвивании продольных стежков основную ткань не захватывают.</p>	<p>Нитяные петли используют в застежках на крючки и петли</p>

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<p>Стежки для пришивания фурнитуры</p>	<p>Операция пришивания пуговиц без «ножки»</p>		<p>Пуговицу с четырьмя отверстиями пришивают 3-4 стежками в каждую пару отверстий.</p>	<p>Пуговицы с отверстиями пришивают нитками в цвет пуговицы на нитяной стойке, высота которой равна толщине борта.</p>
			<p>Нитяную стойку обвивают 3-4 витками и закрепляют 2-3 стежками.</p>	
	<p>Операция пришивания пуговиц с «ножкой»</p>		<p>Нитки между пуговицей и тканью обвивают 2-6 витками, закрепляя конец нитки 3-4 стежками.</p>	<p>В изделиях одежды пальтово-костюмного ассортимента. Пуговицы на стойке пришивают к изделию ниткой в цвет основной ткани.</p>

Продолжение таблицы 1

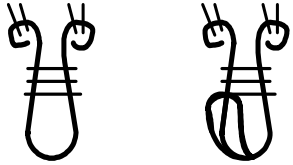
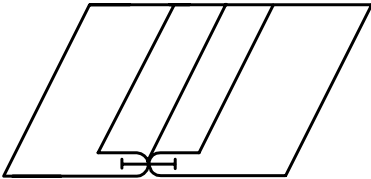
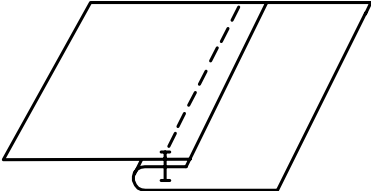
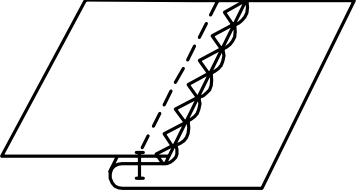
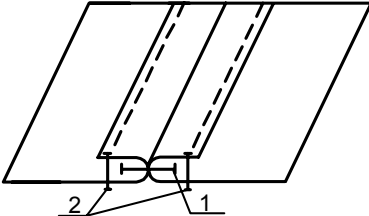
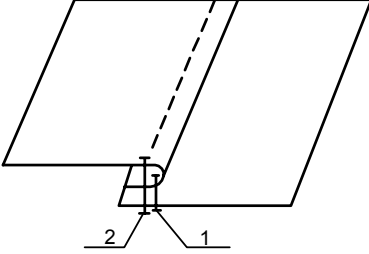
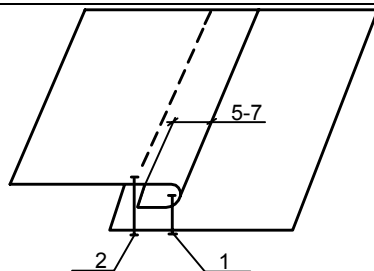
1	2	3	4	5
	<p>Операция пришивания крючков, петель и кнопок</p>		<p>Крючки и петли пришивают в 3-4 местах 3-4 косыми стежками в каждое отверстие.</p> <p>Кнопки пришивают различными способами, делая 3-5 стежков в каждое отверстие.</p> <p>Пришивание фурнитуры должно производиться х/б нитками.</p>	<p>Для застегивания пояса, и других деталей. Пришивают крючки и петли нитками в цвет основной ткани.</p>

Таблица 4 – Характеристика и область применения машинных швов

<i>Вид шва</i>	<i>Конструкция шва</i>	<i>Технические условия выполнения</i>	<i>Область применения</i>
1	2	3	4
<p>1. Стачной вразутюжку</p> <p>2. Стачной взаутюжку</p>	 	<p style="text-align: center;">Соединительные швы</p> <p>Ширина шва: 5 мм – для притачивания надставок к деталям из неосыпающихся тканей; 5-8 мм – соединение основных деталей в верхних сорочках и белье; 7 мм – для притачивания надставок к деталям из неосыпающихся тканей, разрезных вытачек из любых материалов; 7-10 мм – притачивание планок, манжет, втачивание воротников в легкой и верхней одежде, стачивание деталей из ватина; 10 мм – для соединения всех основных деталей верха и подкладки изделий верхней одежды; 10-15мм – для изделий платьевой группы.</p>	<p>Для соединения деталей верха одежды. Для соединения деталей подкладки и утепляющей прокладки, деталей верха с деталями подкладки, в отдельных моделях для соединения деталей верха при подчеркивании рельефности шва.</p>

<p>3. Стачной с обметыванием срезов</p>		<p>Ширина шва: 7-12 мм – соединение деталей и узлов в различных изделиях; 7-9 мм – соединение деталей подкладки, сорочек, белья; 4-7 мм – соединение деталей в изделиях из меха, дублированных материалов, многослойных стеганых полотен.</p>	<p>В изделиях без подкладки, изготавливаемых из легкоосыпающихся материалов.</p>
<p>4. Расстрочной</p>		<p>Ширина шва 7-10 мм. Расстояние от среза детали до строчки расстрачивания равно 2-5 мм.</p>	<p>Соединение и отделка деталей в соответствии с образцом (эталон) или в изделиях из материалов, где разутюживание швов не допускается.</p>
<p>5. Настрочной с открытыми срезами</p>		<p>Ширина шва 7-10 мм. Расстояние от строчки настрачивания 2 до среза 2-7 мм при обработке костюмных и пальтовых тканей, 3-5 мм – платьевых тканей. Ширина отделочной строчки – по модели.</p>	<p>Соединение основных деталей верхней одежды из х/б, плащевых материалов.</p>

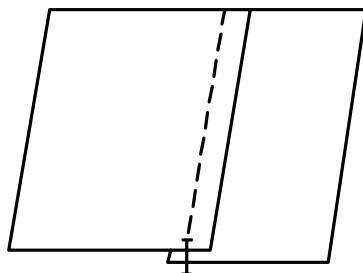
6. Настрочной с закрытым срезом



Ширина шва со стороны верхней ткани 5-7 мм. Ширина отделочной строчки 2 в одежде из пальтовых и костюмных тканей 5-7 мм, из платьевых тканей – 7-10 мм.

Соединение основных деталей верхней одежды из х/б, плащевых материалов.

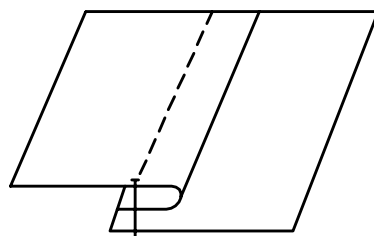
7. Накладной с открытыми срезами



Ширина шва:
5-10 мм – соединение деталей в верхней одежде;
3-5 мм – соединение частей прокладки.
Расстояние от края тесьмы до строчки – по модели.

Соединение деталей в верхней одежде, соединение деталей прокладки, настрачивание тесьмы в легкой одежде.

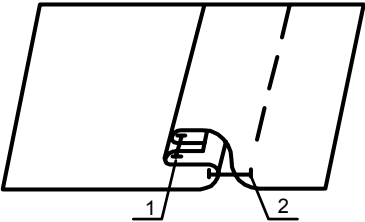
8. Накладной с закрытым срезом



Расстояние от подогнутого края строчки по модели. Расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали в верхней одежде 5-7 мм, в легкой одежде 7-10 мм.

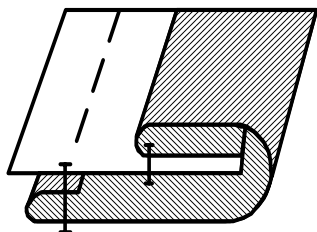
Соединение деталей, имеющих фигурную форму по краю (кокетки, накладные карманы), или соединение детали с оборкой.

<p>9. Накладной с двумя закрытыми срезами</p>		<p>Ширина подгибаемого среза настрачиваемой детали 5-7 мм, расстояние от сгиба до строчки настрачивания составляет 1-2 мм.</p>	<p>Соединение бортов, воротников, манжет в платьях, блузках, мужских сорочках.</p>
<p>10. Встык</p>		<p>Ширина зигзагообразной строчки не менее 5 мм, расстояние строчек до линии стыка 5-7 мм, ширина полоски 20-25 мм.</p>	<p>Заменяет накладной шов с открытыми срезами в изделиях из тонких тканей верха. Обработка вытачек, выполнение отделочных швов в одежде из костюмных и пальтовых тканей, стачивание деталей прокладок.</p>
<p>11. Запошивочный узкий</p>		<p>Ширина шва в готовом виде в зависимости от толщины материала 4-6 мм; ширина припуска на шов со стороны верхней ткани 4-6 мм, со стороны нижней 9-14 мм.</p>	<p>Изготовление сорочек, костюмов без подкладки, рабочих халатов, мужского и женского белья, курток, комбинезонов, гимнастеров.</p>
<p>12. Запошивочный широкий</p>		<p>Расстояние от подогнутого края до строчки 1-2 мм; ширина припуска на шов со стороны верхней ткани 6-8 мм, со стороны нижней ткани 12-16 мм.</p>	<p>То же. Так как этот шов тоньше и эластичнее. Его применяют для соединения плечевых срезов, рукава с проймой и др.</p>

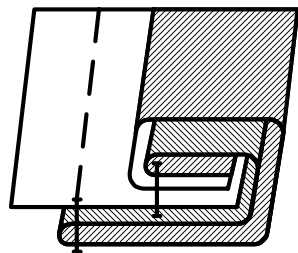
<p>13. Взамок</p>		<p>Ширина шва в готовом виде: 4-7 мм; припуск на шов каждой детали 12-14 мм; расстояние от подогнутого края до строчки 1-2 мм.</p>	<p>Вместо запошивочного шва как наиболее производи- тельный. Выполняется на двухигольной машине со спецприспособлением.</p>
<p>14. Двойной</p>		<p>Расстояние от срезов до первой строчки 3-5 мм, от края шва до второй строчки 5- 7 мм.</p>	<p>Стачивание подкладки кар- манов, соединение деталей в изделиях без подкладки, изготовление постельного белья.</p>
<p>15. Окантовоч- ный с открытым срезом</p>		<p>Ширина окантовочной полоски (бейки) из подкладочной ткани 20-25 мм. ширина шва соединения полоски с вер- хом 4 мм.</p>	<p>Окантовывание срезов де- талей верхней одежды (внутренние срезы подбор- тов, низ мужского пальто).</p>

Краевые швы

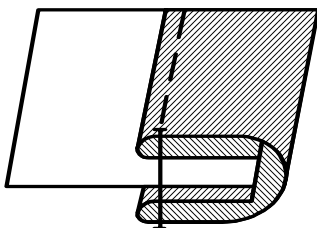
16. Окантовоч-
ный с закрытым
срезом



а



б



в

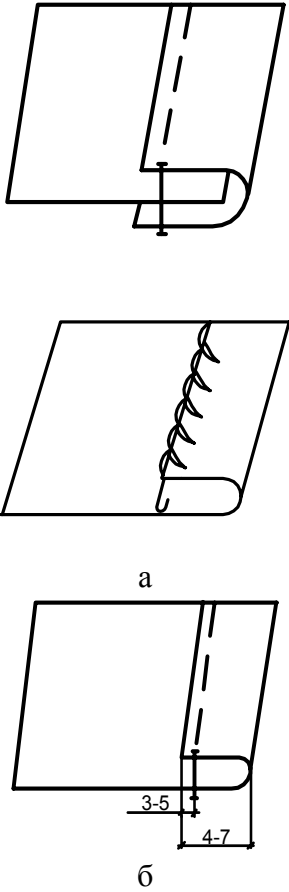
Ширина полоски 30-35 мм (рис. а, б).
Ширина бейки 25 мм (рис.в). Ширина
шва в готовом виде 3-7 мм. Шов может
быть выполнен двумя строчками из оди-
нарной (рис. а), или двойной полоски
(рис. б), или одной строчкой (рис. в) на
машине со спецприспособлением.

Обработка открытых краев
деталей изделий платьевой
группы (горловины, низа
рукава, платья, краев кар-
манов, воротника, рюша,
волана и др.)

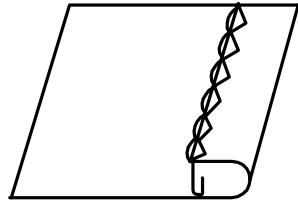
17. Окантовоч-

Ширина тесьмы 11 мм.

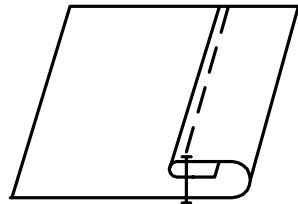
Окантовывание срезов де-

<p>ный с двумя открытыми срезами (тесьмой)</p> <p>18. Вподгибку с открытым срезом</p> <p>19. Вподгибку с</p>		<p>Ширина шва 3-7 мм. Выполняется с помощью специального окантовывателя.</p> <p>Расстояние от края подгиба до строчки 4-7 мм; расстояние от среза до строчки 3-5 мм.</p> <p>То же</p>	<p>талей верхней одежды. Отделка срезов женских и детских платьев и белья.</p> <p>Застрачивание низа юбок, брюк, женского пальто из неосыпающихся толстых тканей с закреплением шва подшивочной строчкой цепного стежка (рис. а). Застрачивание внутреннего края подбортов, обтачек горловины и других краев деталей, невидимых с лицевой стороны платья, а также обработка низа рукавов и изделий из плащевых материалов с закреплением стачивающей строчкой челночного стежка (рис. б).</p> <p>Застрачивание краев дета-</p>
--	--	---	--

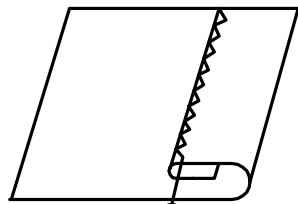
обметанным сре-
зом



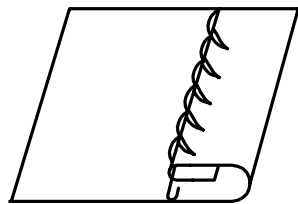
20. Вподгибку с
закрытым срезом



а



б

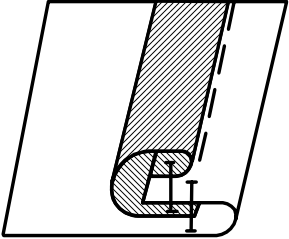
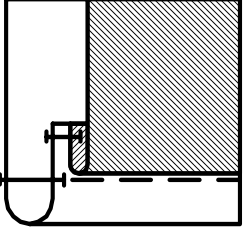
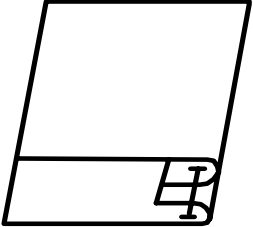


в

Застрачивание краев в мужских сорочках и белье: ширина шва 3-5 мм, ширина внутреннего подгиба 3-4 мм. (рис.а)
Застрачивание краев деталей платья, низа изделия и рукавов: ширина шва 7-10 мм. Застрачивание низа подкладки: ширина шва 50-70 мм, ширина внутреннего подгиба 3-4 мм (рис. б). Застрачивание низа потайной строчкой: ширина внутреннего подгиба 3-10 мм, ширина внешнего подгиба по модели (рис. в).

лей изделия в изделиях
платьевой группы из легко-
осыпающихся тканей.

Застрачивание низа юбок, платья, курток из легко осыпающихся тканей, подкладки женского пальто. В изделиях из х/б тканей край застрачивают стачивающей строчкой (рис. а), в подкладке – зигзагообразной строчкой (рис. б), в изделиях из шерстяных и шелковых тканей – подшивочной строчкой цепного стежка (рис. в).

<p>21. Вподгибку с окантованным срезом</p>		<p>Расстояние от края подгиба до строчки по модели; расстояние от среза до строчки 3-5 мм.</p>	<p>Обработка низа пальто, юбок, брюк из толстых легкоосыпающихся тканей, срезов бортов пальто. В пальто окантованный срез закрепляют стачивающей строчкой, а в брюках и юбках – подшивочной строчкой цепного стежка.</p>
<p>22. Вподгибку с притачной подкладкой</p>		<p>Ширина шва притачивания подкладки 10 мм, ширина отделочной строчки – по модели. Подогнутый край изделия может закрепляться стачивающей строчкой (стр.2) или потайной строчкой цепного стежка.</p>	<p>Обработка низа изделия и рукавов верхней одежды с подкладкой.</p>
<p>23. Обтачной враскол</p>		<p>Ширина шва в верхней одежде 3-7 мм, в легкой одежде 5-7 мм, в белье 5-8 мм.</p>	<p>Обработка краев различных деталей.</p>
<p>24. Обтачной в</p>		<p>Ширина канта, расположенного с внут-</p>	<p>Обработка краев деталей,</p>

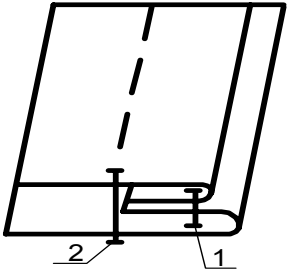
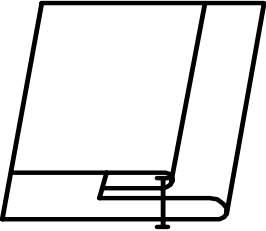
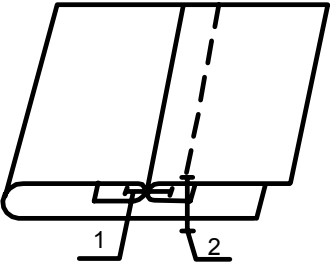
<p>кант</p> <p>25. Обтачной в рамку простой</p> <p>26. Обтачной в рамку сложный</p>	  	<p>ренней стороны изделия 1-2 мм, с лицевой стороны изделия 2-3 мм. Ширина шва в верхней одежде 3-4 мм, в платье, белье 5-7 мм. Ширина отделочной строчки 2-20мм.</p> <p>Ширина рамки 3-5 мм, ширина шва 4-7 мм.</p> <p>Ширина рамки 5-15 мм, ширина шва 4-5 мм.</p>	<p>имеющих сложный контур (клапаны, борта, воротники и др.), с расположением канта на внутренней стороне изделия. Обработка прорезных карманов, обтачных петель с расположением канта с лицевой стороны изделия.</p> <p>Обработка обтачных петель в женской одежде и прорезных карманов.</p> <p>Обработка краев карманов или разрезов для создания тонкого края (в пиджаках, летних пальто из дорогих материалов).</p>
---	---	--	--

Таблица 3 – Терминология технологических операций

Наименование операции	Характер операции	Область применения
1	2	3
Пошив швейных изделий	Изготовление швейных изделий с применением ниточного соединения	
Ниточное соединение	Соединение деталей и их частей машинными или ручными стежками	
Терминология ручных операций		
Сметывание	Временное соединение двух и более деталей, примерно равных по величине, по намеченным линиям сметочными стежками	Сметывание боковых, рельефных и плечевых срезов, срезов рукавов и т. д.
Приметывание	Временное соединение мелкой детали с крупной или неосновной с основной	Приметывание манжеты к рукаву, клапана к карману и т. д.
Наметывание	Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения	Наметывание кокетки, накладного кармана, подборта на полочку и т. д.
Выметывание	Закрепление обтачанного и вывернутого на лицевую сторону края детали стежками временного назначения с образованием канта, рамки или края враскол	Выметывание края клапана, борта, воротника после обтачивания и вывертывания.
Заметывание	Подгибание края детали и временное закрепление его сметочными стежками	Заметывание низа изделия, рукавов, краев накладных карманов и т.д.
Обметывание	Обработка среза детали или краев прореза петли стежками постоянного назначения с целью предохранения от осыпания	Обметывание срезов открытых швов, петель и т. д.

Вметывание	Временное соединение двух деталей по вогнутым или выпуклым линиям	Вметывание воротника в горловину, рукава в пройму и т. д.
Разметывание	Раскладывание припусков швов или складки на две стороны и закрепление их стежками	Разметывание встречных складок и срезов швов под отделочные строчки.
Вспушивание	Скрепление деталей по обтачанному краю потайными стежками для закрепления канта или края, выполненного враскол	Вспушивание краёв борта, воротника, клапана и т.д.
Штукование	Соединение срезов встык потайными стежками	Штукование краёв случайного прореза или разрыва в изделиях из плотных неосыпающихся тканей
Подшивание	Прикрепление подогнутых краев детали потайными стежками постоянного назначения.	Подшивание низа изделия, низа рукавов и т.п.
Пришивание	Прикрепление отдельных деталей и фурнитуры стежками постоянного назначения	Пришивание пуговиц, крючков, ярлыков и т.д.
Терминология машинных операций		
Стачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение двух и более деталей по совмещённым краям	Стачивание плечевых и боковых срезов, срезов рукавов
Притачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение мелких деталей с крупными	Притачивание надставок к подбортам, манжет к рукавам
Обтачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение деталей с последующим их вывёртыванием на лицевую сторону	Обтачивание клапанов, воротников, бортов
Втачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение по овалному контуру	Втачивание рукавов в пройму, воротника в горловину

Настрачивание	Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков шва, складок, направленных в одну сторону	Настрачивание накладных карманов, кокеток, боковых и плечевых швов
Застрачивание	Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов	Застрачивание внутренних краёв подбортов, низа изделия, низа рукавов (в изделиях из х/б ткани)
Выстёгивание деталей (материала) швейного изделия	Соединение двух и более деталей или слоёв материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности	Выстёгивание отдельных деталей полочек и спинки жилета
Окантовывание детали швейного изделия	Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания	Окантовывание горловины, проймы изделия, внутреннего среза подборта. Припусков на шов в изделиях без подкладки
Высекание среза, детали швейного изделия	Оформление края детали фигурным вырезом	Обработка срезов деталей изделий из неосыпающихся тканей
Терминология операций ВТО		
Влажно-тепловая обработка детали швейного изделия	Обработка детали или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления	
Пропаривание швейного изделия	Влажно-тепловая обработка, обеспечивающая насыщение изделия паром	

Прессование	Влажно-тепловая обработка изделий с помощью прессы	Прессование манжет, воротников мужской сорочки
Разутюживание	Раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении	Разутюживание боковых швов, среднего шва спинки, швов рукавов
Приутюживание	Уменьшение толщины шва, сгиба, края посредством утюжильной обработки	Приутюживание воротника, пояса, манжеты, клапана, складки
Заутюживание	Укладывание припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в этом положении	Заутюживание вытачек, шва притачивания кокетки
Сутюживание	Уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для образования выпуклости на смежном участке	Сутюживание среза полочки пиджака
Оттягивание	Увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения вогнутой линии на смежном участке	Оттягивание среднего среза задней части мужских брюк
Отпаривание	Обработка изделия паром для удаления лас	Отпаривание детали для восстановления первоначального состояния волокон ткани
Декатирование	Влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки	Декатирование материала перед раскроем

Литература

1. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. М., 1977.
2. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. М., 1988.
3. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. М., 1988.

Москаленко Надежда Григорьевна, ст. преподаватель кафедры КиТО, Помазкова Елена Ивановна, ассистент кафедры КиТО, Слюсарева Елена Александровна, ст. преподаватель кафедры КиТО, .

Технические требования к выполнению ниточных соединений в одежде. *Учебно-методическое пособие*

Изд-во АмГУ. Подписано к печати . Формат 60x84/16
Усл. печ.л. 1,43, уч-изд. л.1,5. Тираж 50. Заказ 50.

РЕЦЕНЗИЯ
на учебно-методическое пособие
«Технические требования к выполнению
ниточных соединений в одежде»
авторов Москаленко Н.Г., Помазковой Е.И., Слюсаревой
Е.А.

Представленное учебно-методическое пособие изложено на 35 страницах, содержит 3 таблицы, 2 схемы и предназначено для изучения строения, параметров, конструкции, и области применения ручных стежков, строчек и ниточных швов, выполняемых на универсальном и специальном швейном оборудовании. Пособие разработано с целью использования его при выполнении программ учебной практики и лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий» студентами 1 – 4 курсов специальностей 280800 «Технология швейных изделий» и 280900 «Конструирование швейных изделий».

В работе приводятся схемы классификации ручных стежков и строчек, машинных ниточных швов, терминология технологических операций, выполняемых при изготовлении изделий одежды пальтово-костюмного и платьевоблузочного ассортимента. Подробное описание технических условий выполнения стежков, строчек, швов способствует более качественному и скорому освоению приемов их выполнения на практике и теоретическому усвоению. Термины и определения технологических операций сопровождаются примерами области их применения, что облегчает процесс запоминания терминов. Учебно-методическое пособие составлено в соответствии с требованиями учебного процесса, может быть использовано студентами как во время учебных занятий, так и при самостоятельной работе, изготовлении швейных изделий в рамках учебной практики, курсовых работ и проектов.

Материал пособия изложен ясным литературным языком, подробно и технически грамотно. Объем работы, из-

ложение, практическая ценность отвечают требованиям к учебно-методическому пособию. Данное учебно-методическое пособие рекомендуется к изданию и применению в учебном процессе.

Рецензия утверждена на заседании художественно-технического совета, протокол № __ от _____ 2004 г.
Генеральный директор ОАО «Элегант» _____ **Наконечная**

Секретарь

Г.А. Рева

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

кафедры конструирования и технологии одежды (КиТО)

о возможности издания

учебно-методического пособия

**«Технические требования выполнения
ниточных соединений в одежде»**

авторов Москаленко Н.Г., Помазковой Е.И., Слюсаревой Е.А.

1. Учебно-методическое пособие соответствует учебному плану специальностей 280800 «Технология швейных изделий», 280900 «Конструирование швейных изделий и бюджету времени студента.
2. Учебно-методическое пособие соответствует рабочим программам учебной практики и курса «Технология швейных изделий».
3. Данное учебно-методическое пособие разработано на основе учебно-методического пособия, изданного в АмГУ в 2001 году (составитель старший преподаватель Москаленко Н.Г.) и методических разработок кафедры. Учебно-методическое пособие составлено применительно к пальтово-костюмному и платьевому-блузочному ассортименту швейных изделий, содержит схемы классификации ручных стежков и строчек, машинных соединительных и краевых ниточных швов, терминологию технологических операций с приведением примеров их области применения, схемы и технические условия выполнения ручных стежков, конструкцию и технические требования к выполнению ниточных швов, применяемых в технологии швейных изделий. Данное учебно-методическое пособие является необходимым для проведения занятий учебной практики, связанных с изготовлением образца ручных стежков и строчек, образцов соединительных и краевых швов, а также для теоретического изучения в рамках лабораторной работы на тему «Строение стежков и строчек» по дисциплине «Технология швейных изделий». Основная часть пособий, изданных в 2001 году, реализована в розничной торговле, разработанное учебно-методическое пособие является усовершенствованным и во многом дополненным вариантом.

4. Предлагаемое учебно-методическое пособие необходимо для выполнения на высоком качественном уровне программы учебной практики в первом – восьмом семестрах студентами специальностей 280800, 280900, а также лабораторных и курсовых работ по дисциплине «Технология швейных изделий»
5. Учебно-методическое пособие рекомендуется к публикации в качестве внутривузовского издания с грифом АмГУ.

Зав. кафедрой

И.В.Абакумова

Секретарь

Протокол № от 20.06. 2004 г.

