

Федеральное агентство по образованию  
ГОУ ВПО «Российский государственный  
профессионально-педагогический университет»  
Учреждение Российской академии образования  
«Уральское отделение»  
Академия профессионального образования

**Л. А. Сибрякова, Н. В. Залесова**

**КОНСТРУИРОВАНИЕ, ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ,  
ОСНОВНЫЕ И ПРИКЛАДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ,  
ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ  
ЖЕНСКИХ ЖАКЕТОВ**

*Допущено Учебно-методическим объединением по профессионально-педагогическому образованию в качестве учебного пособия для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности 050501.04 Профессиональное обучение (дизайн)*

Екатеринбург  
2009

УДК 687.129(075.8)

ББК т4я73–1

С 34

**Сибирякова Л. А.** Конструирование, технология обработки, основные и прикладные материалы, применяемые при изготовлении женских жакетов [Текст]: учеб. пособие / Л. А. Сибирякова, Н. В. Залесова. Екатеринбург: Изд-во ГОУ ВПО «Рос. гос. проф.-пед. ун-т», 2009. 139 с.

ISBN 978–5–8050–0326–5

В пособии содержится теоретический материал, являющийся основой для выполнения практических, курсовых и дипломных работ по дисциплине «Технология швейных изделий», рассматриваются вопросы, связанные с конструированием женского жакета, технологией изготовления, применяемыми материалами и используемым оборудованием.

Пособие предназначено для студентов специальности 050501.04 Профессиональное обучение (дизайн), специализации «Художественное проектирование и конструирование швейных изделий» (030503.04).

Рецензенты: проф. Т. К. Панина (ГОУ ВПО «Уральская государственная архитектурно-художественная академия»); Ж. Э. Байрачная (ГОУ ВПО «Российский государственный профессионально-педагогический университет»)

ISBN 978–5–8050–0326–5

© ГОУ ВПО «Российский государственный профессионально-педагогический университет», 2009

© Сибирякова Л. А., Залесова Н. В., 2009

## Оглавление

Введение.....	5
Глава 1. Требования к качеству проектируемого изделия.....	6
Глава 2. Конструирование женского жакета.....	13
Глава 3. Основные и прикладные материалы.....	31
3.1. Требования к материалам.....	31
3.1.1. Характеристика материала верха.....	31
3.1.2. Характеристика подкладочных материалов.....	36
3.1.3. Характеристика прокладочных материалов.....	37
3.1.4. Характеристика скрепляющих материалов.....	39
3.1.5. Характеристика средств для застегивания деталей одежды.....	41
3.1.6. Характеристика используемых материалов.....	42
3.1.7. Режимы обработки материалов.....	44
3.2. Технические требования к машинным стежкам и строчкам.....	45
Глава 4. Технология изготовления женского жакета.....	51
4.1. Описание внешнего вида моделей женских жакетов.....	51
4.1.1. Описание внешнего вида базовой модели жакета женского.....	51
4.1.2. Описание внешнего вида жакета женского со смещенной застежкой.....	52
4.1.3. Описание внешнего вида жакета женского с центральной бортовой застежкой.....	53
4.2. Детали кроя жакета.....	54
4.3. Допускаемые отклонения в деталях.....	63
4.3.1. Допускаемые надставки.....	63
4.3.2. Предельные отклонения от нити основы.....	68
4.4. Дублирование деталей.....	69
4.5. Технологическая последовательность изготовления женского жакета.....	71
Глава 5. Технологическое оборудование для изготовления женского жакета.....	103

<b>Вопросы для самоконтроля .....</b>	<b>127</b>
<b>Заключение .....</b>	<b>131</b>
<b>Библиографический список .....</b>	<b>133</b>
<b>Приложение 1. Детали швейных изделий (термины и определения)...</b>	<b>135</b>
<b>Приложение 2. Термины и определения, относящиеся к технологии швейного производства, обязательные для использования в документации всех видов .....</b>	<b>137</b>

## **Введение**

Технология обработки швейных изделий является весьма подвижным элементом швейного производства: она меняется с совершенствованием процессов моделирования и конструирования одежды, появлением новых материалов и новой техники, с комплексной механизацией и автоматизацией производства, а также внедрением новых форм поточной работы. Поэтому при разработке технологии производства для обеспечения ее максимальной экономичности в основу ее должна закладываться рациональная технологическая последовательность операций, должны быть предусмотрены широкое использование достижений науки и техники, максимальная механизация и автоматизация производственных процессов, типизация технологических процессов изготовления различных видов изделий, унификация технологической оснастки.

В данном учебном пособии рассматривается технология изготовления женских жакетов из тканей различного волокнистого состава с подкладкой. Целью его разработки явилась регламентация технических требований, которым должен отвечать процесс изготовления женских жакетов. Пособие создано в соответствии со стандартами и техническими требованиями к составлению типовой технической документации, с учетом применения основных и прикладных материалов для изготовления изделий пальтово-костюмного ассортимента, прогрессивных способов обработки на базе современного швейного оборудования, полуавтоматов, прессов, средств технологической оснастки.

Использование типовой технической документации по конструированию, технологии изготовления, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении женских жакетов, должно помочь студентам при выполнении контрольных работ и курсовых проектов по дисциплине «Технология швейных изделий», лабораторных и контрольных работ по дисциплине «Проектирование», лабораторных работ по дисциплине «Конструирование одежды». Пособие является частью комплекса подготовки студентов, оно призвано помочь обучающимся при усвоении и закреплении изучаемого материала, а также развитию у студентов практических навыков работы с технической документацией.

## **Глава 1. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ПРОЕКТИРУЕМОГО ИЗДЕЛИЯ**

Требования к одежде – это информация о том, каким свойствам одежды и их признакам отдают предпочтение общество, потребитель и производство.

Ассортимент швейных изделий, представленный в данной работе – женские жакеты с подкладкой. Жакет – швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, разрезом или застежкой от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра [3]. Подгруппа жакетов женских является одной из наиболее распространенных в общем ассортименте видов одежды. Жакет как вид одежды многофункционален, практичен, удобен и является неотъемлемой частью гардероба обширной возрастной группы потребителей. Он может являться самостоятельным видом одежды или входить в состав костюма или комплекта.

На основании анализа направления моды на предстоящий период можно отметить, что в одежде делового назначения весомую долю составляют костюмы, где лидирующим элементом являются жакеты. Элегантный, практичный, удобный и одновременно строгий и торжественный деловой костюм уместен в самых разных жизненных ситуациях. И не случайно он занимает почетное место в гардеробе современной женщины. Модные тенденции в одежде делового назначения формируют устойчивый потребительский спрос на изделия данной группы ассортимента, что диктует целесообразность ее промышленного производства и необходимость оптимизации технологических процессов по ее изготовлению.

Говорить сегодня о проектировании жакетов можно только с позиции комплексной оценки их качества. Качество изготавливаемой швейной продукции определяется степенью удовлетворения требований, предъявляемых к ней на потребительском и технико-экономическом уровне. Требования к качеству проектируемых жакетов, изготавливаемых в условиях промышленного производства, рассмотрены в табл. 1 с позиций проектируемых свойств изделия, содержания каждого требования и путей их удовлетворения.

Таблица 1

## Требования к качеству проектируемых изделий

Группа требований	Содержание требований	Проектируемые свойства изделия	Пути удовлетворения требований
1	2	3	4
<i>Потребительский уровень</i>			
1. Социальные	Потребность общества в одежде данного назначения; соотношения цены, качества, товарного вида изделия	Проектируемые модели жакетов, выдержанные в классическом стиле, не должны иметь значительных возрастных ограничений. По социальному признаку они должны быть востребованы людьми широкого круга профессий и рода занятий, доступны по цене не различным социальным группам населения; должны иметь высокие показатели качества и хороший товарный вид	Изучение потребительского спроса; разработка перспективных моделей; использование современных материалов и прогрессивных технологий изготовления
2. Эргономические 2.1. Антропометрические	Соответствие одежды антропометрическим свойствам человека (форме и размерам тела); обеспечение благоприятных условий для дыхания, кровообращения, выполнения движений; предотвращение утомления; обеспечение удобства в эксплуатации	Модели жакетов должны быть удобны и практичны в эксплуатации, иметь хорошую посадку на фигуре, не сковывать движений, соответствовать физиологическим требованиям со стороны потребителя	Совершенствование методов конструирования и моделирования; рациональный выбор силуэтных форм и прибавок
2.2. Гигиенические	Создание необходимого микроклимата поддежда	Конструкция моделей, санитарно-гигиенические и физико-механические характеристики	Совершенствование методов конструирования; рациональ-

Продолжение табл. 1

1	2	3	4
<p>2.3. Психологические</p>	<p>ного пространства (температура, влажность, газовый состав, паро- и воздухопроницаемость, токсичность, загрязненность)</p> <p>Обеспечение благоприятных условий жизнедеятельности человека с учетом его психологических особенностей и физиологических возможностей организма</p>	<p>стики материалов, используемых для изготовления одежды делового назначения должны обеспечивать хорошее самочувствие и работоспособность человека в течение рабочего дня</p> <p>Модели жакетов должны быть удобны и комфортны в эксплуатации, уместны в деловой обстановке, их конструкция и декоративно-художественное решение должны учитывать особенности функционирования органов, чувственное восприятие делового человека, обеспечивать высокую работоспособность и хорошее самочувствие в течение рабочего дня</p>	<p>ный выбор силуэтных форм и прибоков, научно обоснованный выбор пакета материалов с учетом санитарно-гигиенических, физико-механических и эстетических показателей</p> <p>Выбор оптимальных способов конструктивного и декоративно-художественного оформления; учет свойств и возможностей материалов</p>
<p>3. Функциональные</p>	<p>Соответствие одежды назначению, внешнему облику и роду деятельности человека</p>	<p>Модели жакетов должны способствовать созданию сосредоточенной деловой обстановки, подчеркивать деловой облик человека, легко комплектоваться с одеждой других стилей, что обеспечит вариативность комплектов при составлении гардероба</p>	<p>Выбор оптимальных форм, конструкций, функциональное решение характера деталей и отделки; рациональное колористическое решение; выбор качественных немущих износостойких материалов</p>
<p>4. Эстетические</p>	<p>Соответствие современным требованиям человека, выраженным в эстетических вкусах, сложившемся направлении в моде</p>	<p>Эстетические характеристики классических моделей (форма, полезность, нравственность, художественная выразительность) должны оставаться достаточно постоянными и в полной мере удовлетворять потребности человека в модной, практичной, удобной одежде</p>	<p>Изучение потребительского спроса; разработка перспективных моделей-предложений; поиск эстетичных форм, конфигураций, деталей, отделочных элементов, декора-</p>

Продолжение табл. 1

1	2	3	4
		<p>для работы, учебы, деловых встреч. Характер и образное звучание костюма должны соответствовать современному направлению моды и жизненной обстановке. Модели жакета для делового костюма должны быть выполнены из добротных современных тканей, их цена должна соответствовать качеству и товарному виду</p>	<p>тивных линий, цветовых решений, фактур материалов</p>
<p>5. Эксплуатационные</p>	<p>Способность одежды в течение определенного промежутка времени выполнять свои функции</p>	<p>Продолжительность срока службы жакетов классического стиля должна быть достигнута за счет снижения физического и морального износа. Стиль жакетов должен оставаться достаточно стабильным на протяжении длительного периода времени. Материалы, из которых изготавливаются жакеты классического стиля, должны иметь устойчивую окраску, хорошую износостойкость, в носке и после химчистки не должны терять своей формы и цвета</p>	<p>Совершенствование методов конструирования и технологии изготовления, разработка перспективных модельных конструкций, выбор качественных материалов</p>
<p>1. Требования стандартизации</p>	<p>Степень конструктивной и технологической ответственности проектируемой модели</p>	<p>Технико-экономический уровень</p> <p>Технология изготовления жакетов должна соответствовать промышленным государственным и отраслевым стандартам, техническим условиям и другой нормативно-технической документации (ГОСТ 25295–91) [7]. Учитывая разнообразие форм, покрытия отдельных конструктивных узлов и деталей, при изготовлении изделий необходимо</p>	<p>Включение системы проектирования одежды в мировую систему стандартов; ориентация и использование в практике конструкторского и дизайнерского проектирования мировых стандартов по качеству</p>

Окончание табл. 1

1	2	3	4
2. Технологические	Степень прогрессивности конструкции и технологической преемственности проектируемой модели	предусмотреть использование унифицированных технологий, унифицированных и типизированных деталей Конструкция моделей жакетов должна быть технологичной, т. е. иметь несложную форму, быть нетрудоемкой в обработке, рациональной в крое и обеспечивать использование современных технологических процессов поточного производства. Материалоемкость моделей не должна превышать допустимые нормы. Используемые при изготовлении изделий технологии должны быть прогрессивными, т. е. соответствовать современному уровню организации поточного производства	Обеспечение конструктивной и технологической преемственности моделей, применение унифицированных технологий, наиболее эффективных методов изготовления, осуществление комплексной механизации и автоматизации технологических процессов
3. Экономические	Уровень затрат на проектирование и технологическую подготовку одежды; длительность срока ее эксплуатации	Затраты на проектирование, конструктивную разработку моделей, промышленное производство, а также потребительские расходы должны быть достаточно умеренными. Изделия должны иметь относительно невысокую себестоимость, которую обеспечат: снижение материалоемкости за счет использования рациональных раскладок; снижение процента межлекальных выпадов за счет разработки рациональной конструкции; снижение затрат на производство за счет использования унифицированных технологий	Разработка оптимальных конструкций, использование рациональных раскладок, снижение материалоемкости изделий, выбор эффективных технологий, комплексная механизация и автоматизация производства

Итак, проектирование одежды в условиях промышленности осуществляется с учетом определенных требований, предъявляемых к одежде. Эти требования объединяются в две группы: потребительские и технико-экономические.

Потребительские требования включают в себя социальные, эргономические, функциональные, эстетические и эксплуатационные показатели.

Технико-экономические требования включают в себя стандартизацию, технологичность конструкции и экономичность.

На *потребительском уровне* одежда делового типа должна обеспечивать утилитарно-практический и эстетический комфорт жизнедеятельности человека. Активной эмоциональной характеристикой костюма является его цвет. Деловой одежде, как правило, свойственны мягкие, сдержанные цветовые сочетания, лишённые ярких контрастов. Выбор ткани и прочих материалов для одежды делового назначения не ограничивается только эстетическими требованиями (пластическими свойствами, цветовым решением, характером рисунка, фактурой). Очень важны гигиенические свойства материалов. Для делового костюма лучше выбирать ткани, обладающие высокой степенью воздухопроницаемости, гигроскопичности, не образующие электростатических зарядов. К таким тканям можно отнести ткани из натуральных и искусственных волокон, имеющих рыхлую структуру.

Детали и отделка также выбираются в связи с назначением одежды. В данном случае они должны быть функциональными, создающими строгий ритмический порядок, помогающими выявлению общей формы и ее конструкции.

*Технико-экономический уровень* требований к качеству выпускаемой продукции предполагает, что при выборе моделей их свойства должны отвечать условиям и специфике организации промышленного производства, учитывать сырьевые ресурсы предприятия, соответствовать сложившейся технологии и имеющейся технике, квалификации рабочих, обеспечивать безопасность труда, экономичность производства.

Промышленность требует, чтобы каждое изделие, принятое к производству, соответствовало принятой размерной типологии населения, обеспечивало возможность изготовления моделей из разных по фактуре, цвету, рисунку материалов с использованием унифицированных деталей или одних конструктивных основ.

Выбор моделей жакетов, представленных в данном учебном пособии, осуществлялся с учетом основных технико-экономических критериев качества швейных изделий:

- возможности использования однотипных по технологическим свойствам тканей и материалов;
- возможности использования одинаковых режимов обработки, номеров ниток и швейных игл, режимов работы оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО) и т. д.;
- конструктивной и технологической однородности моделей;
- возможности применения однотипных методов обработки, оборудования и приспособлений;
- аналогичности технологической последовательности обработки;
- минимального отличия по трудоемкости моделей.

Учитывая комплексные требования к проектированию одежды делового назначения с учетом условий ее промышленного производства, мы представляем три модели женских жакетов. Выбранные модели-аналоги имеют конструктивную единую основу, ведущий в данной группе полу-прилегающий силуэт, втачной покрой рукава.

При выборе моделей-аналогов решались следующие основные задачи:

- обеспечение необходимых утилитарно-практических требований;
- обеспечение экономической целесообразности изготовления.

Характер моделей жакетов соответствует основным принципам проектирования современной одежды делового назначения: демократичности, простоты и рациональности. Выбранные модели обладают тремя важнейшими качествами – функциональностью, эстетической выразительностью и экономической целесообразностью.

Требования к одежде непостоянны. Они изменяются по мере роста материального благосостояния и культуры потребителей, технического прогресса промышленности и т. д. Это обуславливает необходимость постоянного изучения требований к одежде путем проведения опросов, выставок, изучения хода реализации изделий, анализа работы предприятий и мнений специалистов.

## Глава 2. КОНСТРУИРОВАНИЕ ЖЕНСКОГО ЖАКЕТА

Чертеж конструкции женского жакета выполнен по Единой методике конструирования одежды (ЕМКО), разработанной странами – членами Совета экономической взаимопомощи (СЭВ) в 1988 г. ЕМКО СЭВ предусматривает единый метод построения конструкций одежды для мужчин, женщин и детей. Универсальность методики заключается в единой системе основных конструктивных отрезков и способов их получения.

Исходными данными для построения базовой конструкции являются размерные признаки и конструктивные прибавки.

В государственных стандартах каждому *размерному признаку* присвоен порядковый номер, в отраслевых стандартах предусмотрено условное обозначение размерных признаков прописными буквами с индексами. Размерные признаки обозначены прописной буквой Т с индексом, обозначающим порядковый номер размерного признака по государственному стандарту на размерные признаки для проектирования одежды – ГОСТ 17–522–72 «Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды». В табл. 2 приведены размерные признаки типовой фигуры 164–96–104 и их обозначения для построения конструкции женского жакета и контроля построенной конструкции. Места измерений основных и дополнительных размерных признаков показаны на рис. 1.

Таблица 2

Размерные признаки типовой фигуры 164–96–104,  
используемые для построения конструкции женского жакета, см

Обозначение размерного признака по ГОСТ 17–522–72	Наименование размерного признака	Абсолютная величина размерного признака
1	2	3
<i>Для построения</i>		
T1	Рост	164,0
T4	Высота точки основания шеи	139,9
T7	Высота линии талии	103,2
T8	Высота остисто-подвздошной передней точки	94,1
T9	Высота коленной точки	45,4
T12	Высота подъягодичной части	73,6
T13	Обхват шеи	37,0
T14	Обхват груди первый	91,8
T15	Обхват груди второй	100,8

Окончание табл. 2

1	2	3
T18	Обхват талии	76,0
T19	Обхват бедер с учетом выступа живота	104,0
T21	Обхват бедер	58,4
T22	Обхват колена	37,1
T25	Расстояние от линии талии до пола сбоку	106,1
T26	Расстояние от линии талии до пола спереди	104,2
T27	Длина ноги по внутренней поверхности	76,5
T29	Обхват запястья	16,5
T32	Расстояние от точки основания шеи до лучевой точки	45,3
T33	Расстояние от точки основания шеи до линии обхвата запястья	68,9
T34	Расстояние от шейной точки до линии обхвата груди первого спереди	25,2
T35	Высота груди	35,5
T36	Длина талии спереди	52,9
T38	Дуга через наивысшую точку плечевого сустава	31,6
T39	Расстояние от шейной точки до линии обхвата груди первого с учетом выступания лопаток	17,9
T40	Длина спины до талии с учетом выступания лопаток	40,3
T44	Длина верхней части туловища через точку основания шеи	87,3
T45	Ширина груди	34,6
T46	Расстояние между сосковыми точками	20,4
T47	Ширина спины	36,6
T48	Обхват головы	55,6
T51	Обхват подъема стопы	32,0
T57	Передне-задний диаметр руки	11,0
<i>Для контроля</i>		
T10	Высота шейной точки	141,0
T20	Обхват бедер без учета выступа живота	101,0
T23	Обхват икры	36,0
T24	Обхват над лодыжкой	22,9
T28	Обхват плеча	30,3
T30	Обхват кисти	22,6
T31	Ширина плечевого ската	13,3
T37	Высота проймы косая	28,8
T41	Высота плеча косая	43,6
T43	Расстояние от линии талии сзади до точки основания шеи	43,3
T49	Расстояние от линии талии до плоскости сидения	28,0
T50	Обхват колена в согнутом положении	38,7
T52	Акромиальный диаметр	36,9
T53	Плечевой диаметр	37,2

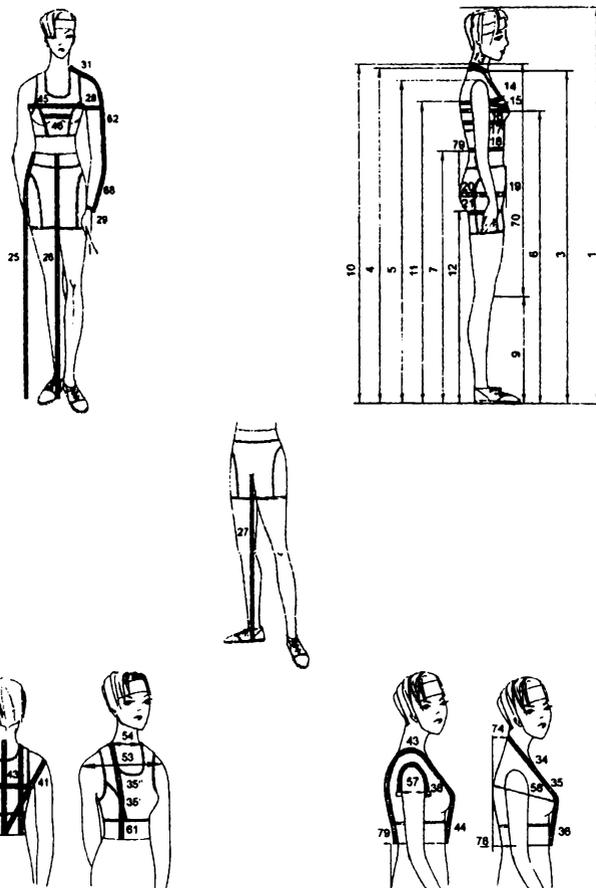


Рис. 1. Места измерений размерных признаков

Точность создания конструкции проектируемой формы зависит от выбора *прибавок*. В табл. 3 приведены общие прибавки (П) к конструктивным отрезкам (КО) жакета. Общая прибавка является составной частью конструктивного отрезка и складывается из прибавки конструктивной (ПК) и припуска технологического (ПТ). Конструктивная прибавка увеличивает или уменьшает размерный признак, учитывает толщину пакета нижележащей одежды, зазор между телом и одеждой, направление моды, силуэт, динамику изменения размерного признака при движении. Технологический припуск учитывает усадку материала при ВТО и термодублировании, ура-

ботку материала в процессе изготовления, способ изготовления изделия. ПК относится к размерным параметрам готового изделия, а ПТ – только к шаблонам деталей одежды, поэтому ПК состоит из нескольких частей, основными из которых являются прибавка силуэтная (ПС) и прибавка на пакет (ПП). Базовые конструкции проектируют с учетом общих прибавок.

Таблица 3

Прибавки общие к конструктивным отрезкам жакета женского полуприлегающего силуэта, см

№ системы	Обозначение отрезка	ПС	ПП	ПК (ПК=ПС+ПП)	ПТ	П (П=ПК+ПТ)
1	2	3	4	5	6	7
1	11-91	1,04	0,35	1,39	0,71	2,10
2	11-21	0,9	0,35	1,25	0,13	1,38
3	11-31	0,9	0,35	1,25	0,19	1,41
4	11-41	0,9	0,35	1,25	0,41	1,66
5	41-51	–	–	–	0,19	0,19
6	31-33	0,6	0,25	0,85	0,2	1,05
7	33-35	2,9	0,55	3,45	0,15	3,60
8	35-37	0,5	0,65	1,15	0,25	1,40
9	31-37	4,0	1,45	5,45	0,6	6,05
10	37-47	–	–	–	0,22	0,22
11	47-57	–	–	–	0,19	0,19
12	47-97	1,0	–	1,0	0,3	1,30
13	33-13	0,3	0,94	1,24	0,17	1,41
14	35-15	0,3	1,04	1,34	0,15	1,49
15	33-331	2,5	2,0	4,5	–	4,50
16	35-351	2,5	2,0	4,5	–	4,50
27	11-12	0,15	0,5	0,65	-0,2	0,45
29	12-121	-0,9	0,5	-0,4	–	-0,4

Окончание табл. 3

1	2	3	4	5	6	7
32	31-32	–	–	–	–	0,50
34	122-22- 122'	–	–	–	–	-1,90 0,80
45	47-46	–	–	–	–	0,70
47	46-36	–	–	–	–	0,15
49	36-372	–	–	–	–	0,70
51	371'-361	0,2	0,65	0,85	–	0,85
52	R 36-16	0,4	0,65	1,05	0,3	1,35
54	16-161	0,3	0,65	0,95	–	0,95

61	411–470	5,0	2,95	7,95	0,45	8,41
62	511–570	3,0	2,2	5,2	0,56	5,77

На основе исходных данных определяют характер конструкции, делают предварительный расчет и приступают к *расчету конструктивных отрезков*, который представлен в табл. 4. Длина конструктивных отрезков выводится из размеров типовых фигур, при этом в формулах используются целые величины размерных признаков. Каждой формуле нахождения конструктивного отрезка присвоен свой номер (номер системы). Основной тип формул конструктивных отрезков имеет следующий вид:

$$A - B = knT_i + an + \Pi,$$

где  $kn$  – коэффициент, определяющий часть размерного признака в данном отрезке;

$T_i$  – величина  $i$ -го размерного признака;

$an$  – свободный член формулы с индексом номера системы основных конструктивных отрезков, учитывающий особенности телосложения половозрастных групп;

$\Pi$  – общая величина конструктивных прибавок и технологических припусков.

Результатом расчета и построения является базовая конструкция жакета женского, представленная на рис. 2. В качестве основных приемов построения были использованы:

- нанесение базисной сетки горизонтальных и вертикальных линий;
- определение положения конструктивных точек чертежа засечками дуг;
- радиусография.

Таблица 4

## Построение чертежа конструкции женского жакета (164–96–104)

№ системы	Наименование КО	Условное обозначение	Формула	Величина КО, см		Примечание
				3	4	
<i>Конструкция базисной сетки</i>						
1	Длина изделия	11–91	$T40 + (T7 - T12) + П$	69,90	П – по модели	
2	Расстояние от шейной точки до линии лопаток	11–21	$0,3T40 + П$	12,10	–	
3	Расстояние от шейной точки до линии обхвата груди	11–31	$T39 + П$	17,90	–	
4	Расстояние от шейной точки до линии талии	11–41	$T40 + П$	40,30	–	
5	Расстояние от линии талии до линии бедер	41–51	$0,65(T7 - T12) + П$	19,25	–	
6	Ширина спины	31–33	$0,5T47 + П$	18,80	–	
7	Ширина проймы	33–35	$T57 + П$	12,00	–	
8	Ширина переда	35–37	$0,5(T45 + T15 - 1,2 - T14) + П$	21,70	–	
9	Ширина изделия по линии груди	31–37	$/33 - 31 / + / 33 - 35 / + / 35 - 37 /$	52,50	–	
10	Расстояние от линии груди до линии талии спереди	37–47	$T40 - T39 + П$	22,40	–	
11	Расстояние от линии талии до линии бедер спереди	47–57	$0,65(T7 - T12) + П$	19,25	–	
12	Расстояние от линии талии до низа спереди	47–97	$T7 - T12 + П$	29,60	П – по модели	
<i>Конструкция нижней части проймы</i>						
13	Расстояние от заднего угла подмышечной впадины до положения вершины проймы спины	33–13	$0,49T38 + П$	15,80	–	

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
14	Расстояние от переднего угла подмышечной впадины до положения вершины проймы переда	35-15	0,43ТЗ 8+П	13,90	-
15	Углубление проймы спины	33-331	П	2,50	П – углубление проймы
16	Углубление проймы переда	35-351	П	2,50	П – углубление проймы
17	Расстояние от задней линии проймы до нижней точки касания проймы	331-341	0,62/33-35/+a17	7,40	a17=0,0÷1,0
18	Расстояние от передней линии проймы до нижней точки касания проймы	351-341'	0,38/33-35/-a18	4,55	a18=0,0÷1,0
19	Расстояние от линии глубины проймы до задней точки касания проймы	331-332	0,62/33-35/+a19	7,40	a19=0,0÷1,0
20	Радиус для оформления нижней части проймы спины	R 332-342	0,62/33-35/+a19	7,40	Пересечение дуг – т. 342
20.1	Радиус для оформления нижней части проймы спины	R 341-342	0,62/33-35/+a19	7,40	a19=0,0÷1,0
20.2	Дуга нижней части проймы спины	341-332	0,62/33-35/+a19		a19=0,0÷1,0
21	Расстояние от линии глубины проймы до передней точки касания проймы	351-352	0,38/3 3-3 5/-a21	4,55	a21=0,0÷1,0
22	Радиус для оформления нижней части проймы переда	R 352-343	0,38/33-35/-a21	4,55	-
22.1	Радиус для оформления нижней части проймы переда	R341-343	0,38/33-35/-a21	4,55	-
22.2	Дуга нижней части проймы переда	341-352	0,38/33-35/-a21	-	-
23	Отведение средней линии спинки вверх	11-111	0	0	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
24	Отведение средней линии спинки на линии талии	41-411	0-2,5	0,75	-
25	Отведение средней линии спинки на линии бедер	51-511	0-2,5	0,75	-
26	Отведение средней линии спинки на линии низа	91-911	0-2,5	0,75	-
<i>Конструкция сетки горловины и плечевой линии спинки</i>					
27	Ширина горловины спинки	111(11)-12	0,18T13+П	6,65	-
28	Расстояние от средней линии спинки до точки сопряжения дуги горловины и линии ширины горловины спинки	111(11)-112	0,25/11-12/	1,65	-
29	Высота горловины	12-121	0,07T13+П	2,90	-
30	Корректировка ширины плеча	13-14	3,5-0,08T47	0,55	-
<i>Конструкция плечевой вытачки</i>					
31	Расстояние от вершины горловины спинки до правой стороны вытачки	121-122	0,4/121-14/	-	-
32	Расстояние от средней линии спинки до линии основания шеи сзади	31-32	0,17T47+П	6,20	П=0,5П31.33
33	Длина вытачки	122-22	(0,4-0,5)/122-32/	-	-
34	Величина угла вытачки на выпуклость лопаток	Л 122-22-122'	β 34-1,7° п.п. -0,9° ПС31-33	13°	-
35	Расстояние от правой стороны вытачки до конца плечевой линии при раскрытой вытачке	Р 122-14'	122-14	-	-
36	Вспомогательный радиус	Р 22-141	22-14'	-	-
36.1	Вспомогательный радиус	Р 121-141	121-14	-	-
37	Длина правой стороны вытачки	Р 22-123	22-123'	-	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
<i>Линия горловины спинки</i>					
38	Вспомогательный отрезок	121-113	К*	-	-
38.1	Вспомогательный отрезок	11-113	К	-	-
39	Радиус для оформления горловины	R 121-114	/121-113/-a39	-	a39 = 0,5+1,0
39.1	Радиус для оформления горловины	R 112-114	/121-113/-a39	-	-
40	Линия горловины спинки	121-112	К	-	Из т. 114 R 114-121
<i>Линия верхней части проймы спинки</i>					
41	Вспомогательный отрезок	14'-342'	К	-	По продолжению /123-14/
41.1	Вспомогательный отрезок	332-342'	К	-	По продолжению /332-342/
42	Радиус для оформления верхней части проймы спинки	R 14'-342"	14'-342'	-	-
42.1	Радиус для оформления верхней части проймы спинки	R 332-342"	14'-342'	-	-
43	Линия верхней части проймы спинки	331-14'	К	-	Из т. 342" R14'-342"
<i>Конструкция верхней вытачки</i>					
45	Расстояние от средней линии переда до центра груди на линии талии	47-46	0,5T46 + П	10,20	П = 0,5П35-37
47	Расстояние от линии талии до центра груди на линии глубины проймы	46-36	T36-T35 + П	7,40	-
48	Расстояние от центра груди до средней линии переда	36-371	· 47-46	-	-
49	Длина вытачки	36-372	T35-T34 + П	10,30	П = 0,5П35-37

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
<i>Конструкция средней линии спинки</i>					
50	Вспомогательный радиус	R 36-372'	36-372		-
50.1	Величина раствора вытачки	372-372'	0,5(T15-1,2-T14)	3,9	-
50.2	Вспомогательный радиус	R36-371'	36-371	-	-
<i>Конструкция горловины и плечевой линии переда</i>					
51	Шарнира горловины переда	371'-361	0,18T13 + П	-	6,65
52	Расстояние от центра груди до вершины горловины переда	R 36-16	T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П	27,30	-
53	Ширина плеча переда	R 16-14"	121-14 (с чертежа спинки)	-	-
54	Глубина горловины переда	16-161	0,205T13 + П	7,60	-
55	Вспомогательный отрезок	16-171	К	-	По продолжению 14"-16
55.1	Вспомогательный отрезок	17-171	К	-	По продолжению 371'-17
56	Вспомогательный радиус	R 16-172	16-171	-	-
56.1	Вспомогательный радиус	R 17-172	16-171	-	-
57	Линия горловины переда	16-17	К	-	Из т.172 R/16-171/
<i>Линия верхней части проймы переда</i>					
58	Вспомогательный отрезок	14"-343'	К	-	По продолжению 16-14"
58.1	Вспомогательный отрезок	352-343'	К	-	По продолжению 352-343
59	Радиус для оформления верхней части проймы переда	R 14"-343"	14"-343'	-	-
59.1	Радиус для оформления верхней части проймы переда	R 352-343"	14"-343'	-	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
60	Линия верхней части проймы переда	352-14"	К		Из т. 343" R 14"-343'
<i>Ширина изделия по линии талии и бедер</i>					
61	Ширина изделия по линии талии	411-470	0,5Т18+П	40,00	-
62	Ширина изделия по линии бедер	511-570	0,5Т19+П	53,00	-
<i>Расчетные параметры проймы и оката рукава</i>					
63.1	Длина проймы (ДП)			41,80	-
63.2	Посадка оката рукава (ПОР)			4,20	Н- норма посадки
63.3	Длина оката рукава (ДОР)		(1 + Н) ДП	46,00	-
<i>Рукав. Базовая конструкция</i>					
64	Ширина проймы	331-351	33-35	11,00	-
65	Расстояние до нижней точки касания проймы спинки	331-341	0,62/33-35/+a17	-	-
66	Расстояние до нижней точки касания проймы переда	351-341'	0,38/33-35/-a17	-	-
67	Расстояние от подмышечной линии до точки касания проймы спинки	331-332	0,62/33-3 5/+a19	-	-
68	Радиус для оформления нижней части проймы спинки	R332-342	0,62/33-35/+a19	-	-
68.1	Радиус для оформления нижней задней части оката рукава	R 341-342	0,62/33-35/+a19	-	-
68.2	Линия нижней задней части оката рукава	341-332	К	-	Из т. 342 R 342-341
69	Расстояние от подмышечной линии до точки касания проймы переда	351-352	0,38/33-35/-a21	-	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
70	Радиус для оформления нижней части профиля переда	R 352-343	0,38/33-35/-a21	-	-
70.1	Радиус для оформления нижней части профиля переда	R 341-343	0,38/33-35/-a21	-	-
70.2	Нижняя передняя часть линии оката рукава	341'-352	-	-	Из т. 343 R 343-341'
71	Ширина рукава сверху ШОР	351-333	T57+4,5+П	17,10	П = П (33-35) +0±1,0
72	Высота оката рукава	333-13	$0,885 \cdot \text{ДОР} \sqrt{0,25 - \left(\frac{\text{ШОР}}{\text{ДОР}}\right)^2}$	14,10	-
73	Расстояние от заднего стяба до высшей точки оката рукава	13-14	0,45/351-333/	7,70	-
74	Вспомогательный отрезок	13-141	0,73/351-333/	12,50	-
75	Вспомогательный отрезок	15-141'	15-141	-	-
76	Вспомогательный отрезок	141'-353	0,5/141'-343/	-	-
77	Вспомогательный радиус	R353-354	353-343	-	-
78	Вспомогательный отрезок	141-142	141-15	-	-
79	Вспомогательный отрезок	14-143	0,5/14-141/	-	-
80	Расстояние от уровня высшей точки оката до вершины заднего стяба рукава	13-131	0,25-0,3/333-13/	-	-
82	Вспомогательный отрезок	131-344	0,5/131-342/	-	-
83	Вспомогательный радиус	R 344-345	344-342	-	-
84	Вспомогательный отрезок	13-133	13-133'	-	-
85	Вспомогательный отрезок	133-134	0,5/133-131/	-	-
86	Вспомогательный отрезок	133-144	0,5/133-14/	-	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
<i>Конструкция нижней части рукава</i>					
87	Угол отклонения нижней части оката рукава	887	2-2,5°	2,5°	Из т. 355 вправо от вертикали прямая вниз под углом 887 Из т. 333 прямая вниз под углом 887
88	Длина рукава	13-333-93	T33-121-14/+П	68,90-...	Вниз по прямой /13-133/ и далее по прямой под углом 887 к вертикали
89	Длина рукава до локтя	13-333-43	T32-121-14/+П	45,30-...	Вниз по прямой /13-133/ и далее по прямой под углом 887 к вертикали
90	Ширина рукава внизу	95-931	0,5T29+П	9,70	-
91	Вспомогательный отрезок	95-94	0,5/95-931/	-	-
92	Вспомогательный отрезок	931-932	0,5/93-931/	-	-
93	Прогиб передней линии стгиба рукава	45-451	К	-	-
<i>Рукав двухшовный с передним и задним швами</i>					
93.1	Расстояние от вершины локтевого переката до вершины локтевого шва нижней части рукава	131-135	К	4,0	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6
93.2	Расстояние от вершины локтевого перека- та до вершины локтевого шва верхней час- ти рукава	R 131-135'	К	4,0	-
93.3	Расстояние по линии локтя от локтевого переката до локтевого шва нижней части рукава	431-434	432-433	-	-
93.4	Расстояние по линии локтя от локтевого переката до локтевого шва верхней части рукава	431-434'	431-434	-	По перпендику- ляру к /431-131/
93.5	Расстояние по линии локтя от локтевого переката до локтевого шва верхней части рукава	431-434"	431-434	-	По перпендику- ляру к /431-933/ Угол 434'-431- 434" - величина сутуживания
93.6	Расстояние от переднего переката до пе- реднего шва нижней части рукава	351-356	К	2,0	-
93.7	Расстояние от переднего переката до пе- реднего шва верхней части рукава	351-356'	К	2,0	-
93.8	Расстояние по линии локтя от переднего переката до переднего шва нижней части рукава	451-452	2,0	-	-
93.9	Расстояние по линии локтя от переднего переката до переднего шва верхней части рукава	451-452'	2,0	-	По перпендику- ляру к /451-355/
93.10	Расстояние по линии локтя от переднего переката до переднего шва верхней части рукава	451-452"	2,0	-	По перпендикуля- ру к /451-951/ /452'-452"/ - вели- чина растяжения

Окончание табл. 4					
1	2	3	4	5	6
93.11	Расстояние по линии низа от переднего переката до переднего шва нижней части рукава	951-952	2,0	-	-
93.12	Расстояние по линии низа от переднего переката до переднего шва верхней части рукава	R 951-952'	2,0	-	-
93.13	Расстояние от линии локтя до линии низа	R 452"-952'	452-952	-	-
93.14	Вспомогательный отрезок	355-354'	355-354	-	-
93.15	Определение центра окружности для оформления оката	R 355-343'	355-343	-	Точка 343' - центр окружности
93.16	Оформление оката верхней части рукава	R 351-343'	351-343	-	Дуга R=343' -354'
93.17		354'-357'	К	-	
<i>Распределение суммарного раствора вытачек по линии талии</i>					
	Суммарный раствор вытачек по линии талии	47-470	/47-411/-/411-470/	11,75	-
	Боковая вытачка		0,5/47-470/	5,88	-
	Задняя вытачка		0,2/47-470/	2,35	-
	Передняя вытачка		0,15/47-470/	1,76	-
	Передняя боковая вытачка		0,15/47-470/	1,76	-

\* К - построение конструктивное.

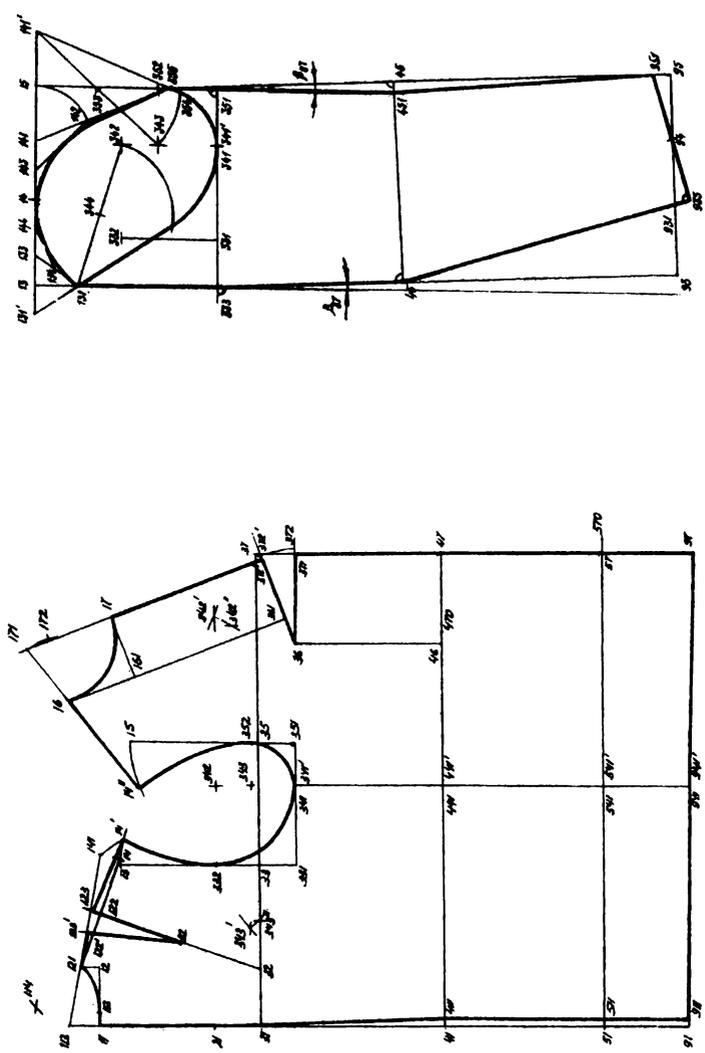


Рис. 2. Базовая конструкция жакета женского

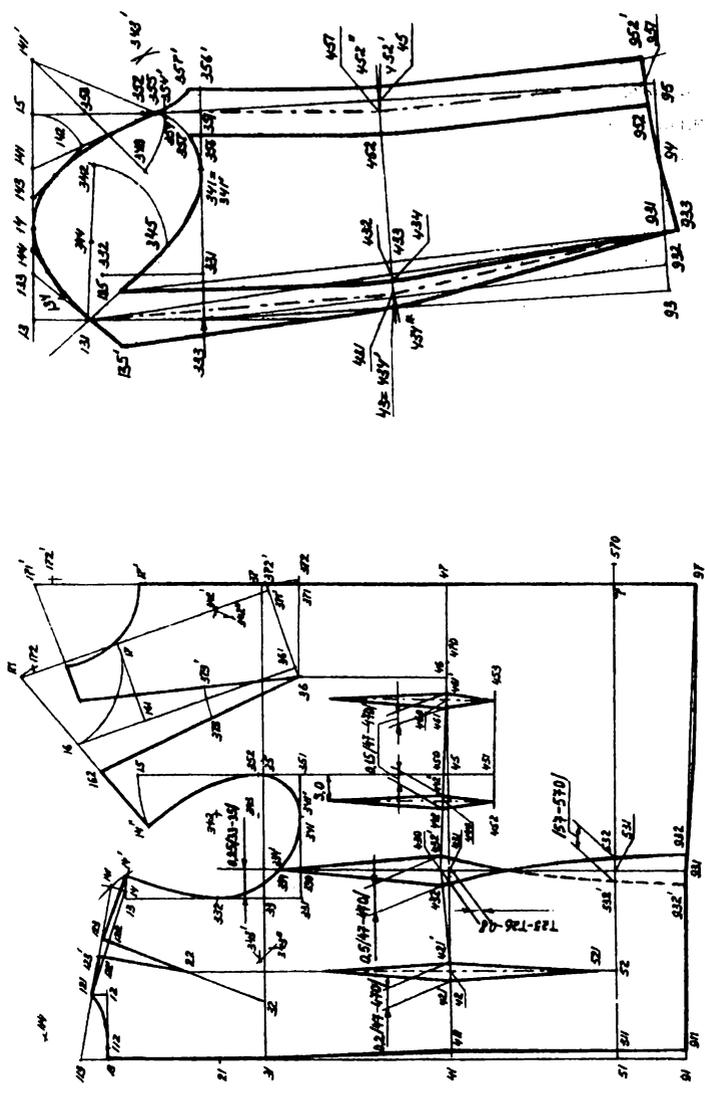


Рис. 3. Исходная модельная конструкция жакета женского

Рис. 3 позволяет получить представление об исходной модельной конструкции, в которой заложены конструктивные элементы силуэтной формы, показано распределение выточек по линии талии, положение бокового шва, передних и задних швов рукава. К элементам, участвующим в формообразовании силуэтной формы, относят линии плечевого пояса, талии, низа, вертикальные конструктивные и конструктивно-декоративные линии, такие как средняя линия спинки, боковые линии, выточки. Все конструктивные линии оформляются сложными вогнуто-выпуклыми линиями. Двухшовный рукав состоит из верхней и нижней половинок, что позволяет получить наиболее выразительное профильное решение формы в области локтя. Для создания силуэтной формы используют также технологические приемы формообразования (сутюживание и оттягивание). Основным элементом построения исходной модельной конструкции становится использование лекальных кривых [8].

## **Глава 3. ОСНОВНЫЕ И ПРИКЛАДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

### **3.1. Требования к материалам**

Жакеты женские являются комплексными многослойными изделиями, внешний вид, потребительские и эксплуатационные свойства которых в значительной степени зависят от качества применяемых материалов, их соответствия требованиям, предъявляемым к данному ассортименту и назначению изделий, и научно обоснованного формирования рационального пакета основных и прикладных материалов.

При выборе пакета материалов для представленных моделей жакетов (для деловых женских костюмов) учитывают следующие требования: нормативные показатели, конструктивно-технические требования, гигиенические свойства материалов, требования к износостойкости, эстетические требования, экономические показатели.

Для изготовления одежды делового назначения используют добротные костюмные ткани и прикладные материалы, обладающие высокими эстетическими показателями (пластическими свойствами, цветовым решением, характером рисунка, фактурой), гигиеническими и физико-механическими свойствами (с высокой степенью воздухопроницаемости, гигроскопичности, не образующие электростатических зарядов, с высокими показателями износостойкости, низкой сминаемостью и т. п.).

#### **3.1.1. Характеристика материала верха**

В качестве материалов верха для изготовления женских жакетов классического стиля в массовом производстве широкое применение находят шерстяные костюмные ткани. Применяют как чистошерстяные ткани, так и ткани смешанные, например шерсть с лавсаном или вискозой, шерсть с нитроном и вискозой, шерсть с хлопком. В табл. 5 представлены смеси шерстяных и полушерстяных тканей.

На технологию изготовления влияет количество содержания лавсана в ткани. Костюмные ткани выпускаются с 60%-м и 30%-м содержанием лавсана, ткани с вискозой по составу более разнообразны, чем ткани с лавсаном. Чистошерстяные ткани вырабатываются из пряжи низких и высоких номеров (см. табл. 5).

Таблица 5

## Группы тканей по волокнистому составу

№ п/п	Наименование	№ подгруппы	Состав смеси, %	Линейная плотность пряжи, текс (номер)
1	Полушерстяные ткани с лавсаном	I	Шерсть – 40, лавсан – 60	22,2×2 (45/2)
		II	Шерсть – 60–70, лавсан – 40–30	25×2 (45/2)
2	Полушерстяные ткани с вискозой	III	Шерсть – 65–70, вискоза – 35–30	25×2 (40/2) 22,2×2 (45/2)
		IV	Шерсть – 50, вискоза – 50	25×2 (40/2) 22,2×2 (45/2)
		V	Шерсть – 65–70, вискоза – 35–30	31,2 (32) 25 (40)
3	Чистошерстяные ткани	VI	Шерсть – 100	31,2×2 (32/2); 25×2 (40/2); 22,2×2 (45/2); 19,2×2 (52/2)
4	Полушерстяные ткани с нитроном	VII	Шерсть – 50–55, нитрон – 50–45	22,2×2 (45/2)
5	Полушерстяные ткани с лавсаном и вискозой	VIII	Шерсть – 40, лавсан – 30, вискоза – 30	22,2×2 (45/2)
6	Полушерстяные ткани с нитроном и вискозой	IX	Шерсть – 30, нитрон – 30, вискоза – 40	25×2 (40/2)
7	Полушерстяные ткани с хлопком	X	Шерсть – 50–60, хлопок – 50–40	25×2 (24)

Ассортимент шерстяных костюмных тканей отличается большим разнообразием. Они могут быть выработаны из гребенной и аппаратной пряжи, в связи с чем подразделяются на камвольные и тонкосуконные, на чистошерстяные и полушерстяные с вложением химических волокон.

В качестве материала верха для жакетов женских выбрана камвольная костюмная ткань, так как ее физико-механические и экономические показатели, гигиенические свойства и эстетический вид наиболее полностью удовлетворяют перечисленным выше требованиям.

К камвольным костюмным тканям относятся ткани, выработанные из гребенной полутонкой и полугрубой шерстяной пряжи, как чистошерстяные (крепы костюмные, трико костюмные, ткани костюмные), так и полушерстяные (крепы костюмные, трико, шевиоты, ткани костюмные). К по-

лушерстяным относятся ткани, вырабатываемые из пряжи, содержащей шерсть в смеси с вискозным, лавсановым, капроновым, нитроновым штапельными волокнами, ткани из шерстяной пряжи, скрученной с хлопчатобумажной пряжей, с вискозными, капроновыми и лавсановыми нитями, а также с текстурированными нитями.

Вырабатывают камвольные костюмные ткани из следующих смесей:

- шерсть, лавсан и вискозное волокно;
- шерсть, нитрон и вискозное волокно;
- шерсть и вискозное волокно;
- шерсть, вискозное волокно и хлопчатобумажная пряжа;
- шерсть, лавсан, капрон и вискозное волокно;
- шерсть, нитрон и хлопчатобумажная пряжа.

В общем объеме производства камвольных костюмных тканей чистошерстяные ткани составляют до 13%. В ограниченном количестве выпускаются ткани с содержанием хлопка. В ассортименте камвольных костюмных тканей преобладают полушерстяные ткани, содержание шерсти в которых составляет от 15 до 80%.

Камвольные костюмные ткани вырабатываются креповым, полотняным, саржевым, диагональным, комбинированным переплетениями, могут применяться сатиновое переплетение, рогожка.

По окраске ткани делятся на гладкокрашенные, меланжевые, пестротканые, меланжево-пестротканые. Отбеленные ткани выпускаются редко.

В предложенном ассортименте материалов верха (табл. 6) наиболее полно проявляются такие ценные свойства полиэфирных волокон, как несминаемость, безусадочность, стойкость к истиранию, способность сохранять заутюженные складки. Изделия из них не требуют частого глажения, благодаря малому водопоглощению чистка их как в мокром, так и в сухом состоянии очень проста.

Оптимальные теплозащитные свойства материала складываются из величины воздухопроницаемости ( $55-250 \text{ дм}^3/\text{м}^2$ ) и толщины ткани (0,50–1,00 мм). Хорошие гигиенические свойства (гигроскопичность и влагоотдачу) обеспечивает шерсть в смеси с полиэфирным волокном – лавсаном.

В реальных условиях эксплуатации качество и долговечность ткани определяется стойкостью к истиранию. Она, в свою очередь, зависит от вида волокнистого материала, вида переплетения, жесткости, отделки и других факторов. Стойкость к истиранию камвольных тканей до полного

разрушения согласно требованиям ГОСТ 15966–70 для полушерстяных тканей составляет не менее 4000 циклов. Прочность и надежность материала характеризуются разрывной нагрузкой: по основе 98–118 даН, по утку 77–97 даН.

Таблица 6

Характеристика предложенного ассортимента материалов верха  
(камвольной костюмной ткани)

Ткань	Вид переплетения	Волокнистый состав, %	Вид и линейная плотность нитей, текс (номер)		Плотность (число) нитей на 10 см		Масса 1 м <sup>2</sup> , г
			Основа	Уток	Основа	Уток	
Гладкокрашенная	Комбинированное	Шерсть – 65, лавсан – 35	22,2×2 (45/2)	22,2×2 (45/2)	325	230	254
Пестротканая меланжевая	Мелкоузорчатое	Шерсть – 55, лавсан – 45	22,2×2 (45/2)	22,2×2 (45/2)	313	235	268
Пестротканая	Мелкоузорчатое	Шерсть – 55, лавсан – 45	25×2 (40/2)	25×2 (40/2)	272	204	256

Для базовой модели жакета женского предложена полушерстяная камвольная костюмная ткань с содержанием вискозного волокна: с 65%-м содержанием шерсти и 35%-м содержанием лавсана. Данная группа тканей отличается повышенной износостойкостью, формоустойчивостью, несминаемостью, стойкостью к воздействию микроорганизмов, красивым внешним видом, что удовлетворяет требованиям, предъявляемым к одежде делового назначения.

Для тканей этой группы часто используются вискозные нити линейной плотностью 16,6 текс или комплексные профилированные капроновые нити линейной плотностью 2,22 текс вприкрутку. Ткани с лавсаном вырабатывают преимущественно из пряжи линейной плотностью 22,2 текс × 2, в отдельных случаях – из пряжи линейной плотности 31,2 текс; 30,3 текс × 2; 29,4 текс × 2; 25,0 текс × 2; 23,8 текс × 2. Основные виды переплетений, используемых в тканях с лавсаном – комбинированное, полотняное, креповое. Применяются также переплетения сатиновое, саржевое, рогожка. Плотность тканей данного вида находится в диапазоне по основе 192–353 нити на 10 см, по утку 173–250 нитей. Поверхностная плотность полушерстяных тканей с лавсаном 180–300 г/м<sup>2</sup>.

Под поверхностной плотностью материала принято понимать расстояние между наиболее выступающими участками поверхности нитей с лицевой и изнаночной стороны. Поверхностная плотность ткани зависит от линейной плотности основных и уточных нитей (текс) и их числа на единицу длины (плотность нитей на 10 см по основе и утку) (см. табл. 6).

Поверхностная плотность тесно связана с толщиной ткани. Толщина ткани определяется диаметром составляющих ее нитей, видом переплетения, плотностью, строением. Толщина материала определяет теплозащиту и влияет на конструкцию одежды, применяемые прокладочные материалы, на величины припусков, ширину и конструкцию швов. От толщины материала зависят расход швейных ниток на шов, тип используемого оборудования, высота подъема зубчатой рейки и давление лапки швейной машины.

Показатели поверхностной плотности материалов нормированы в соответствии с технической документацией. Значения поверхностных плотностей и толщины тканей приведены в табл. 7.

Таблица 7

Поверхностная плотность и толщина костюмных тканей

Ткани	Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup>	Толщина (при давлении 0,2 кПа), мм
Камвольные	170–225	0,4–0,6
Камвольно-суконные	225–300	0,5–0,9
Пестротканые	300–390	0,7–1,7
Камвольные, тонко-суконные	110–200	0,3–0,8
Шерстяные, полушерстяные	200–280	0,6–1,4

Обновление ассортимента шерстяных тканей идет по пути создания тканей новых структур с использованием в сочетании с шерстью различных искусственных и синтетических волокон. Новые направления в расширении ассортимента шерстяных костюмных тканей связаны с созданием тканей ровных и рельефных поверхностей, обогащенных использованием фасонной и многоцветной пряжи различной линейной плотности. Увеличивается выпуск тканей из пряжи с различными внешними эффектами (цветные отрезки, непе), тканей типа твидов и тканей с тональными участками; уменьшается поверхностная плотность тканей.

### 3.1.2. Характеристика подкладочных материалов

Подкладочные ткани предназначены для удобства эксплуатации одежды, оформления ее изнаночной стороны и предохранения одежды от износа и загрязнения. В соответствии с этим подкладочная ткань должна иметь гладкую поверхность, малый коэффициент трения, достаточную стойкость к истиранию и прочность, быть мягкой и гигиеничной. Окраска подкладочных тканей должна быть стойкой к поту и трению, стирке и химчистке. Ассортимент подкладочных тканей представлен тканями следующего волокнистого состава: вискозные нити в основе и ацетатные в утке; капроновые нити в основе и утке; вискозные нити в основе и капроновые в утке; капроновые нити в основе и ацетатные в утке; вискозные нити в основе и хлопчатобумажные в утке; вискозные нити в основе и вискозная пряжа в утке. Подкладочные ткани могут иметь полотняное, саржевое или атласное переплетение, быть гладкокрашеными, пестроткаными, с эффектом переливающегося цвета. Всего насчитывают около 50 артикулов тканей, используемых в качестве подкладки.

Для подкладки жакетов женских используют шелковые ткани:

- из вискозных нитей;
- вискозных нитей и вискозной штапельной пряжи;
- вискозных и ацетатных нитей;
- вискозных нитей и хлопчатобумажной пряжи;
- капроновых нитей;
- капроновых и вискозных нитей;
- из капроновых и ацетатных нитей.

Соответствие износостойкости, массы и внешнего вида подкладочной ткани назначению одежды является главным принципом подбора подкладки для изделия.

Для повседневной одежды подкладка должна иметь высокую устойчивость при истирании (не менее 1500 циклов для жакета); легкость (поверхностная плотность до  $110 \text{ г/м}^2$  для одежды из тканей с поверхностной плотностью  $200\text{--}350 \text{ г/м}^2$ ); разрывную нагрузку не менее 30 даН по основе и 20 даН по утку, усадку после замачивания не более 2%. Кроме того, подкладочные ткани должны обладать высокой несминаемостью и хорошей гигроскопичностью. Устойчивость окраски к воздействию пота, сухого и мокрого трения, химической чистке и воздействию температуры глажения должна быть не менее 4 баллов.

Ниже приведены характеристики подкладочных тканей, предложенные для рассматриваемых в пособии моделей женских жакетов (табл. 8).

Таблица 8

Характеристика предложенного ассортимента подкладочных тканей  
(шелковая подкладочная ткань)

Масса 1 м <sup>2</sup> , г	Волокни- стый состав, линейная плотность, текс	Плотность нитей на 10 см		Усадка после за- мачивания, % (ГОСТ 5012–66)		Стойкость к ис- тиранию, коли- чество циклов (ГОСТ 18976–73)
		Основа	Уток	Основа	Уток	
75	Вискоза/ ка- прон 6,7/12,0	565	360	1,9	0,8	1500
69	Капрон/ ка- прон 6,67	550	340	1,4	0,7	1692
79	Капрон/ аце- тат 5,0/16,7	600	450	1,7	0,9	1500

Для базовой модели жакета женского предложена ткань подкладочная шелковая полотняного переплетения из капроновых нитей в основе и утке, гладкокрашенная в тон материала верха, шириной 152 см.

Одним из перспективных направлений расширения ассортимента подкладочных тканей является уменьшение их поверхностной плотности и применение вискозных нитей, обладающих линейной плотностью не более 13,3 текс.

### 3.1.3. Характеристика прокладочных материалов

Для придания формы отдельным деталям швейного изделия, обеспечения сохранности этой формы в процессе носки, а также с целью сокращения трудоемкости обработки, улучшения внешнего вида и качества швейных изделий применяют различные виды прокладочных материалов. Одним из направлений развития ассортимента прокладочных материалов является разработка и внедрение в производство нетканых прокладочных полотен, в частности клеевых.

Клеевое прокладочное полотно представляет собой прессованный волокнистый холст, состоящий из смеси различных химических волокон, пропитанный связующим веществом. Свойства клеевых нетканых полотен зависят от качества и количества связующего вещества, от вида волокон,

входящих в состав волокнистого холста, от его структуры и технологического процесса изготовления клеевого полотна.

Клеевые материалы в швейной промышленности в основном используются в качестве прокладки в борта, воротники, хлястики, пояса, шлицы, клапаны, листочки карманов, по низу рукавов и изделия, а также непосредственно для дублирования основных деталей швейного изделия. Наиболее широкое применение в швейной промышленности находят: клеевая прокладочная ткань на трикотажной основе артикулов 3С216/1 и 3С216/2; флизелин производства Германии и Голландии; прокламилин, изготовленный способом сплошного пропитывания холста жидкими связующими; кромочная ткань артикула 75, выработанная на основе мадаполама артикулов 300, 301, 302, с односторонним клеевым покрытием и нетканая клеевая кромка производства Германии с односторонним точечным клеевым покрытием и настроенной специальной тесьмой, используемые в качестве кромки по срезам горловины, проймы, плечевым срезам и т. д.

Флизелин вырабатывают гладкокрашеным и меланжевым из смеси хлопка и капронового волокна или капронового и вискозного волокон. Толщина флизелина 0,3–0,9 мм, поверхностная плотность 90–100 г/м<sup>2</sup>. Флизелин обладает мягкостью, упругостью, несминаемостью, хорошо держит форму, не дает усадки, несыпуч, имеет высокие показатели гигроскопичности, воздухо- и паропроницаемости. Существенным недостатком флизелина является то, что он неустойчив к действию сухой химической чистки и очень ломок, что снижает качество изделий, изготавливаемых с его использованием.

Прокламилин имеет в холсте вискозные и нитроновые волокна, скрепляемые латексом марки СКН-40-1ГП или БНК-40/4. Хаотическое расположение волокон в холсте обеспечивает равнопрочные свойства во всех направлениях. Прокламилин обладает высокой упругостью, незначительной усадкой, стойкостью к стирке и химической чистке, пористостью, обеспечивающей достаточную воздухо- и паропроницаемость. Полотно несипучие, достаточно жесткие, плохо сутюживаются, расслаиваются [1].

Отечественная промышленность предлагает достаточно широкий ассортимент качественных прокладочных материалов. Клеевой флизелин используют как прокладку в мелкие детали швейных изделий – клапаны, листочки, низ рукавов и т. д. Характеристики отечественных прокладочных материалов, предложенных к формированию пакета материалов для изготовления жакетов женских, представлены в табл. 9.

Таблица 9

## Характеристики предложенного ассортимента прокладочных материалов

Наименование материала	Масса, 1 м <sup>2</sup> , г	Толщина при давлении 196 Мпа, мм	Несминаемость, % (ГОСТ 19204-73)	Жесткость, сН (ГОСТ 8977-74)		Разрывная нагрузка, даН (ГОСТ 15902.3-71)		Разрывное удлинение, % (ГОСТ 15902.3-71)		Усадка, % (ГОСТ 5012-66)	
				вдоль	поперек	вдоль	поперек	вдоль	поперек	вдоль	поперек
Прокладочный	70±6	0,7±0,07	75	2-4	2-4	5,5	4,0	15	15	2	2
Флизелин	90±7	0,5±0,55	75	5-7	3-5	10,0	7,0	10	15	2	2
Флизелин	110±9	0,6±0,06	75	6-8	3-5	15,0	7,0	10	15	2	2

В качестве материала для придания соответствующей формы и объема плечевому поясу швейных изделий применяют пенополиуретан (поролон ППУЭ-40) и бортовую прокладочную ткань.

Поролон – упругий, мягкий, легкий высокопористый материал. К положительным его свойствам относятся стойкость к механическим воздействиям и морозостойкость; к отрицательным – низкие гигиенические показатели, потеря мягкости и прочности под воздействием кислорода воздуха, нестойкость к химической чистке, к воздействию высоких температур.

Бортовая ткань – ткань полотняного переплетения из льняной или оческовой пряжи мокрого прядения. Выпускается суровой, с малоусадочной отделкой.

Для женских жакетов предлагаются следующие прокладочные материалы: полотно клеевое прокладочное с термоклеевым покрытием, нетканая кромка с точечным клеевым покрытием, бортовая льняная ткань, пенополиуретан.

### 3.1.4. Характеристика скрепляющих материалов

Швейные нитки являются основным материалом для соединения деталей одежды. В швейной промышленности находят применение нитки различного волокнистого состава (хлопчатобумажные, шелковые, синтетические) и различного способа производства (мононити, комплексные,

штапельные, армированные, смешанные). В процессе производства одежды швейные нитки применяются для выполнения различных технологических операций: стачивания деталей, выполнения отделочных строчек, подшивания низа, пришивания пуговиц, изготовления петель и т. п.

К швейным ниткам в зависимости от их назначения предъявляются различные требования. К основным требованиям относятся обеспечение удовлетворительных пошивочных свойств и необходимой прочности и износостойкости швов в процессе эксплуатации. Для обеспечения высокого качества и надежности ниточных соединений при изготовлении швейных изделий должно быть обеспечено рациональное использование ниток.

Требования к применению швейных ниток конкретизированы в нормативно-технической документации на выпуск определенных видов изделий. Качество швейных ниток характеризуется разрывной нагрузкой, разрывным удлинением, коэффициентом вариации разрывной нагрузки, устойчивостью крашения, равновесностью и количеством пороков внешнего вида.

Виды рекомендуемых швейных ниток для изготовления жакетов женских из камвольной полушерстяной пряжи приведены в табл. 10.

Таблица 10

Характеристика предложенного ассортимента швейных ниток

Вид и номер ниток	Разрывная нагрузка, сН, не менее	Разрывное удлинение, %	Коэффициент разрывной нагрузки, %	Вид строчки
Комплексная лавсановая 55л	1962	28	8,5	Отделочная, обметочная внешняя, петельная
Армированная 65л×1	2256	24	7,5	Стачивающая, пуговичная
Хлопчатобумажная 60, в три сложения	1388	5,1	8,8	Стачивающая, пуговичная, обметочная внутренняя

Необходимую прочность и надежность эксплуатации ниточных соединений можно обеспечить правильным подбором толщины и натяжения ниток, номеров игл, частоты строчки и других технологических параметров в соответствии с видом изделия и свойствами обрабатываемого мате-

риала. Номер иглы подбирается в зависимости от вида и линейной плотности швейных ниток, натяжение устанавливается в соответствии с нормативными требованиями.

### **3.1.5. Характеристика средств для застегивания деталей одежды**

Для застегивания (разъемного соединения) деталей одежды с помощью петель, а также для декоративного украшения изделий служат пуговицы. Все пуговицы подразделяются по следующим признакам: по материалам – пластмассовые, металлические, керамические, стеклянные, перламутровые, деревянные, роговые, костяные, комбинированные (сочетающие различные материалы, такие как металл, различные виды пластмасс, кожа, ткань и т. п.); по конструкции – с отверстиями (двумя или четырьмя), с ушком (точеным или проволочным); по способу прикрепления к одежде – пришиваемые машинным или ручным способом; по элементам крепления – с полупотайным усиком и формованные на одежде; по способу производства – литые, прессованные, механически обработанные, штампованные, сборные; по отделке – без защитно-декоративного покрытия, с защитно-декоративным покрытием, тисненные фольгой; по применению – рядовые и декоративно-отделочные [1]. Пуговицы выпускают разнообразной формы: плоские – круглые, овальные, трех- и четырехугольные; объемные – шарообразные, цилиндрические, с объемными сюжетными изображениями; с различной отделкой лицевой стороны – гладкой, выпуклой или рельефной. Основные требования, предъявляемые к пуговицам: прочность, стойкость к действию воды, кипячению в мыльном растворе. При свободном падении с высоты 1,5 метра пуговицы не должны повреждаться. При кипячении пуговицы в мыльном растворе не должно происходить изменения внешнего вида, цвета, формы, образования трещин. Окраска пуговиц должна быть стойкой к светопогоде. Пуговицы должны иметь форму в соответствии с техническими условиями. Качество пуговиц определяют внешним осмотром и путем испытания их основных свойств. Размер пуговиц принято обозначать диаметром в миллиметрах.

Для различных видов одежды пуговицы подбираются по цвету, размеру и форме в зависимости от назначения изделия. Для представленных

моделей женских жакетов с подкладкой в качестве рядовых предложены пуговицы диаметром 25 мм; в качестве отделочных (для шлиц рукавов) – пуговицы диаметром 12–15 мм.

Таблица 11

Характеристика предложенного ассортимента пуговиц

Размер (диаметр) пуговицы, мм	Размер отверстий, мм	Расстояние между центрами отверстий, мм	Выдерживаемая статическая нагрузка, даН (не менее)	Материал	Отделка
25	2,5	–	5	Пластмасса	Гладкая
12	1,5	–	5	Пластмасса	Гладкая
25	1,8	–	5	Металл	Рельефный рисунок
15	1,5	–	5	Металл	Рельефный рисунок
25	–	4	5	Пластмасса	Выпуклая
15	–	3	5	Пластмасса	Выпуклая

Предложенный ассортимент пуговиц включает пуговицы с отверстиями (двумя или четырьмя) из пластмассы или металла, гладкие или с рельефным рисунком либо пуговицы с точеным ушком из пластмассы, выпуклые (табл. 11).

### 3.1.6. Характеристика используемых материалов

Для жакетов женских с подкладкой рекомендуются костюмные шерстяные, полушерстяные и смешанные ткани; в качестве подкладки – легкие шелковые ткани с высокой износостойкостью, имеющие малую степень усадки и высокие гигиенические показатели; для прокладки – клеевой материал с односторонним точечным покрытием; для верхних плечевых накладок – пенополиуретан (поролон), льняная бортовая ткань; в качестве фурнитуры – пуговицы с ушком или отверстиями; скрепляющие материалы – нитки швейные высокой прочности, кромка с точечным клеевым покрытием (нетканая) с настроенной спецтесьюмой.

Характеристики основных и прикладных материалов для базовой модели жакета женского с подкладкой представлены в табл. 12.

Таблица 12

Характеристики основных и прикладных материалов для базовой модели жакета женского (ткань верха, подкладки, прокладочные материалы)

Наименование и назначение материала	Вид переплетения	Ширина ткани с кромкой, см	Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup>	Линейная плотность, текс		Волокнистый состав, %	Плотность нитей на 10 см	
				Основа	Уток		Основа	Уток
Камвольная косотканная ткань	Комбинированное	152	254	22,2×2 (45/2)	22,2×2 (45/2)	Шерсть – 65, лавсан – 35	325	230
Шелковая подкладочная ткань	Полотняное	152	75	6,7	12,0	Капрон – 75 Вискоза – 25	565	360
Полотно клеевое прокладочное с термоклеевым покрытием	Нетканое клеевое полотно	125	90	-	-	Вискоза – 70 Капрон – 30	-	-
Кромка с точечным клеевым покрытием	Нетканая клеевая кромка	2	70	-	-	-	-	-
Бортовая льняная ткань	Полотняное	110	355	113	200	Лен	-	-
Поролон для верхних накладок	Нетканый материал	-	-	-	-	Сырье – пенополиуретан	-	-

### 3.1.7. Режимы обработки материалов

Применение в материалах химических волокон и нитей значительно расширяет их ассортимент и позволяет увеличить прочность, износостойкость, несминаемость, уменьшить усадку. Однако при изготовлении одежды из натуральных тканей с вложением химических волокон необходимо учитывать снижение их влагоемкости, термостойкости и принимать меры для предотвращения стягивания швов нитками машинных строчек, прорубаемости нитей ткани швейной иглой, тепловой усадки, изменения окраски и внешнего вида тканей от воздействия высоких температур.

В процессе пошива полушерстяные ткани с вложением химических волокон требуют соблюдения технологических режимов, нарушение которых может привести к негативным последствиям. Вследствие нерациональной конструкции и использования несоответствующего технологического оборудования в процессе пошива может происходить стягивание швов, при выборе неправильных режимов ВТО могут появляться неустраняемые пятна и т. п. Конструктивная основа изделий из такой ткани должна предусматривать технологические особенности ее обработки (выбор оптимальных припусков на ВТО). Для устранения стягивания ткани в швах рекомендуется применять швейные машины беспосадочного шва. Иглы при стачивании материалов должны быть острыми, номер и сырьевой состав швейных ниток соответствовать свойствам материала. В процессе пошива необходимо устанавливать оптимальные параметры работы оборудования, использовать соответствующие приемы технологии изготовления, например отрегулировать натяжение нитей и давление лапки на ткань, использовать мелкозубчатую рейку, выбрать оптимальную скорость машины и т. п.

Таблица 13

Оборудование и режимы влажно-тепловой обработки костюмных тканей

Параметры ВТО	Состав ткани				
	Шерсть 100% и шерсть с искусственными волокнами	Шерсть 50%, лавсан 50%	Шерсть 30%, вискоза 20%, лавсан 50%	Шерсть 80%, лавсан 20%	Шерсть 50%, нитрон 50%
1	2	3	4	5	6
Температура нагрева утюжильной поверхности, °С	120–200	160	150	140–150	150

Окончание табл. 13

1	2	3	4	5	6
<i>Утюги</i>					
Масса утюга, кг	6–8	6	6	6	6
Время воздействия на ткань, с	до 30	30	40	50–60	40–60
<i>Прессы</i>					
Температура нагрева подушек, °С	120–160	150	140	130–140	150
Давление, кгс/см <sup>2</sup>	1,15–1,50	0,3	0,3	0,3	0,3–0,5
Время прессования, с	10–90	10–25	15–30	20–40	–

Влажно-тепловую обработку рекомендуется проводить при температуре на 10–20 °С ниже, чем температура термофиксации (табл. 13).

### 3.2. Технические требования к машинным стежкам и строчкам

Для получения шва, характеризующегося достаточной точностью и хорошим внешним видом, необходимо соблюдать следующие требования.

Параметры машинных стежков и строчек должны соответствовать указанным в табл. 14. Отклонения от выбранной частоты строчки должны составлять не более 10% (табл. 15). В утолщенных местах шва допускается местное увеличение частоты строчки без прорубания материала.

Более частые машинные строчки применяются для соединения основных швов, подвергающихся в процессе эксплуатации наибольшим нагрузкам. В плечевой одежде в изделиях пальтово-костюмного ассортимента к основным швам относятся средний шов спинки, боковые швы, швы соединения частей переда и спинки, швы втачивания рукавов, локтевые швы рукавов, плечевые швы, шов втачивания воротника в горловину.

Менее частые строчки применяются для внутренних швов, не подвергающихся значительному растяжению во время носки изделий.

Строчки должны выполняться без пропусков и обрывов ниток, без натяжения или слабину материалов и ниток.

Концы внутренних строчек челночного стежка (код 301) должны быть закреплены обратной строчкой длиной 0,5–1,0 см или увеличением числа стежков (до 10 стежков в 1,0 см строчки). При закреплении концов строчки зигзагообразного стежка (код 304) увеличением числа стежков частота строчки должна быть не менее 14–16 стежков в 1,0 см.

Таблица 14

Номенклатура ниток (торговые номера) и технические требования к машинным стежкам и строчкам для изделий из костюмных шерстяных, полушерстяных и смешанных тканей (по ОСТ 17-835-80)

Кодовое обозначение строчки	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Швейные нитки					Из натурального шелка	Капроновые (мониты)
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	7		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<i>Шерстяные, полушерстяные и смешанные ткани</i>									
301 401	Стачивающая	4-5	60, 50, 40	44ЛХ-1, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	13кмп 20кмп	
304 (401.505) 504 512	Стачивающая (зигзагообразная) Стачивающе-обметочная	4-10 4-5	60, 50, 40	36ЛХ, 35ЛЛ 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л 22Л, 33Л	50К 50К	18, 33	7кмп 13кмп -	
503 505	Обметочная	2-3	80, 60, 50	36ЛХ,25Л Х, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 35ЛЛ	22Л (25,4 текс)	-	-	13кмп 20кмп	
103 320	Подшивочная	2-3	80, 60, 50	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	-	33, 65	7кмп 13кмп	

Окончание табл. 14

1	2	3	4	5	6	7	8	9
107 304	Петельная: для прямых петель	8-25	50, 40	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	-	33, 65	-
404		10-12	-	35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65	-
107 304	Пуговичная	В автомати- ческом ре- жеме	50, 40	44ЛХ-1, 36ЛХ	33Л, 55Л	-	-	-
301.304 304		В автомати- ческом ре- жеме	-	35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65	-
<i>Подкладочные материалы</i>								
301 401	Стачивающая	3-4	60, 50, 40	36ЛХ, 25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	7кмп 13кмп
503 505		Обметочная	2-3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-
(401.505) 504 512	Стачивающе-об- меточная	3-5	60, 50	36ЛХ, 25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	-	-	7кмп 13кмп

Таблица 15

**Допускаемые отклонения от номинальных величин  
заданных параметров, мм**

Наименование работ	Ширина шва			Ширина канта и беэк		Величина параметра не ограничена
	3-7	8-10	11 и более	2-6	7 и более	
Стачные швы: верха и подкладки прокладок	$\pm 1$ $\pm 2$	$\pm 1$ $\pm 2$	$\pm 2$ $\pm 3$	- -	- -	- -
Отделочные строчки, накладные и настро- чные швы, складки	$\pm 1$	$\pm 2$	$\pm 2$	-	-	-
Швы обтачные	$\pm 1$	-	-	-	-	-
Швы с втачным кантом, окантовочные швы, кант по краям деталей	-	-	-	$\pm 1$	$\pm 2$	-
Рамки прорезных кар- манов, втачные планки, отделочные бейки и по- лоски	-	-	-	$\pm 1$	$\pm 2$	-
Швы вподгибку с от- крытым и закрытым срезом	-	-	-	-	-	$\pm 2$
Длина петли, расстоя- ние от петли до края де- тали	-	-	-	-	-	$\pm 3$
Высота верхней плече- вой накладки	-	-	-	-	-	$\pm 2$
Отклонения от частоты машинных и ручных стежков	-	-	-	-	-	$\pm 10\%$ от заданной частоты
Измерения лекал: до 50 см	-	-	-	-	-	$\pm 1$
свыше 50 см	-	-	-	-	-	$\pm 2$

Для закрепления внутренних строчек цепного стежка (код 401) в концах строчек увеличивают число стежков до 10 в 1,0 см или оставляют концы переплетенных ниток длиной 1,0-1,5 см.

Концы обметочного стежка (коды 502,503 и др.) заправляют под строчку или закрепляют на стачивающей машине.

Концы внутренних строчек, проложенных по замкнутому контуру (притачивание подкладки или обтачек к низу рукавов и др.), должны заходить один на другой на 1,5–2,5 см.

Допускается восстановление строчки в случае обрыва нитей. Концы восстанавливаемой строчки должны совпадать с концами основной строчки или заходить на основную строчку, не искажая ее направления.

Все концы ниток, оставшиеся на лицевой стороне изделия, обрезают полностью, с изнаночной стороны длина оставшихся концов ниток должна быть не более 1,0 см.

Застегивающиеся петли в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента из костюмных шерстяных, полушерстяных и смешанных тканей должны быть фигурными, с глазком. Прямые петли допускаются в изделиях из указанных материалов с внутренней застежкой, на съемных воротниках и капюшонах и в изделиях без подкладки.

Длина прореза петли должна быть больше диаметра пуговицы на 0,2–0,5 см. Расположение петель от края борта предусматривают техническим описанием модели, но не ближе  $\frac{3}{4}$  диаметра пуговицы.

Застегивающиеся пуговицы, кроме пуговиц с ушком, в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента должны быть пришиты со стойкой. Высота стойки в зависимости от толщины пакета материала – 2–8 мм. Стойка должна быть обвита машинным способом или вручную. Пуговицы должны быть пришиты не менее чем за два слоя материала. Пуговицы для отделки могут быть пришиты за один слой.

Застегивающиеся пуговицы на бортах должны быть пришиты вместе с подбортами. При отсутствии подбортов или в том случае, когда линия пришива пуговиц выходит за пределы подборта (в изделиях со смещенной застежкой), застегивающиеся пуговицы пришивают сквозными стежками с подпуговицами.

Фурнитуру (пуговицы, крючки, петли, кнопки и пряжки) пришивают хлопчатобумажными или армированными нитками в цвет ткани (если конфекционной картой на модель не предусмотрен другой цвет). Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками, соответствующими цвету пуговиц.

В плечевой одежде из легкоосыпаемых тканей с подкладкой, притачанной по низу или отлетной, обметывают все продольные и поперечные срезы по всей длине.

В плечевой одежде из легко- и среднеосыпаемых материалов с отлетней по низу подкладкой обметывают все вертикальные швы верха и подкладки, а также внутренние срезы бортовой прокладки на расстоянии 40–50 см от низа.

Наружные строчки (в том числе петельные, закрепочные, подшивочные) в изделиях пальтово-костюмного ассортимента со стороны верха на открытых деталях должны быть выполнены шелковыми или соответствующими назначению нитками из химических волокон. В качестве нижней нитки в указанных строчках допускается применять хлопчатобумажные нитки, соответствующие по плотности верхней нитке.

Нитки, применяемые для изготовления верха и подкладки изделий, должны соответствовать цвету материала или сочетаться с ним. Нитки, применяемые для обметывания срезов, в изделиях с отлетней по низу подкладкой из темных тканей – любого темного цвета, из светлых тканей – любого светлого цвета.

Нитки для обметывания срезов применяют в соответствии с требованиями, изложенными в табл. 14.

Допускаемые отклонения от номинальных величин заданных параметров зависят от назначения швов и отделочных строчек. При обработке особо важных узлов изделия и швов, влияющих на баланс, допускаемые отклонения минимальные.

## Глава 4. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЖАКЕТА

### 4.1. Описание внешнего вида моделей женских жакетов

#### 4.1.1. Описание внешнего вида базовой модели жакета женского

Жакет женский из полушерстяной ткани полуприлегающего силуэта, с подкладкой и центральной бортовой застежкой на три обметанные петли и три пуговицы до линии перегиба лацканов представлен на рис. 4. Нижние края бортов закруглены. Воротник отложной.

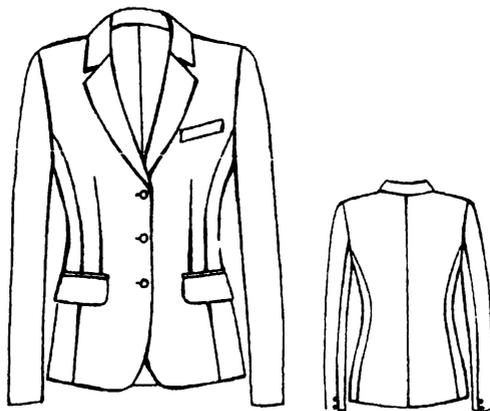


Рис. 4. Жакет женский (базовая модель)

Перед с рельефами от пройм до низа, выгачками по линии талии и боковыми прорезными карманами «в рамку» с клапанами.

На левой части переда верхний прорезной карман с листочкой. Концы листочки втачаны.

Спинка со средним швом и рельефами от пройм до низа.

Рукава втачные, двухшовные с открытыми шлицами. На шлицах по две пуговицы.

Подкладка жакета притачная по низу.

Рекомендуемые размеры: 88–104.

Рекомендуемые роста: 158–176.

Рекомендуемая полнотно-возрастная группа 2-я средняя.

#### 4.1.2. Описание внешнего вида жакета женского со смещенной застежкой

Жакет женский из смешанной ткани полуприлегающего силуэта, с подкладкой и смещенной бортовой застежкой на две обметанные петли и две пуговицы до линии перегиба лацканов представлен на рис. 5. На правой части переда напротив петель – две отделочные пуговицы. Верхняя пуговица пришита с подпуговицей, застегивающейся на обметанную петлю левого борта.

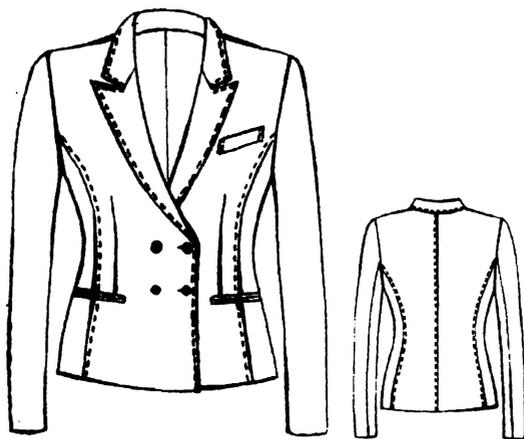


Рис. 5. Жакет женский со смещенной застежкой

Воротник отложной.

Перед с рельефами от пройм до низа, вытачками по линии талии и боковыми прорезными карманами «в рамку».

На левой части переда верхний прорезной карман с листочкой. Концы листочки настроены.

Спинка со средним швом и рельефами от пройм до низа.

Рукава втачные двухшовные.

По краям бортов, лацканов и воротника, среднему шву спинки, рельефам переда и спинки проложена отделочная строчка.

Подкладка жакета притачная по низу.

Рекомендуемые размеры: 88–104.

Рекомендуемые роста: 158–176.

Рекомендуемая полнотно-возрастная группа 2-я средняя.

#### 4.1.3. Описание внешнего вида жакета женского с центральной бортовой застежкой

Жакет женский из шерстяной ткани полуприлегающего силуэта, с подкладкой, отложным воротником и центральной бортовой застежкой на три обметанные петли и три пуговицы до линии перегиба лацканов показан на рис. 6.

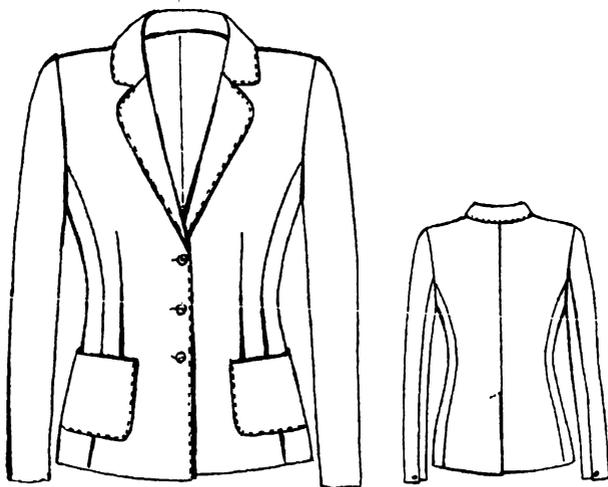


Рис. 6. Жакет женский с центральной бортовой застежкой

Перед с рельефами от пройм до низа, вытачками по линии талии и накладными боковыми карманами.

Спинка со средним швом, заканчивающимся шлицей, и рельефами от пройм до низа.

Рукава втачные, двухшовные, с вытачными шлицами. На шлицах по одной пуговице.

По краям бортов, лацканов и воротника, накладным карманам проложена отделочная строчка.

Подкладка жакета притачная по низу.

Рекомендуемые размеры: 88–104.

Рекомендуемые роста: 158–176.

Рекомендуемая полнотно-возрастная группа 2-я средняя.

## 4.2. Детали кроя жакета

Поверхность одежды расчленяется конструктивными линиями на отдельные детали. Любое изделие состоит из деталей, количество которых может колебаться от 2 до 40 и более. Детали одежды разделяются на детали верха, подкладок, прокладок и отделочные детали.

На рис. 7 представлены детали кроя женских жакетов из основного материала (детали верха). Прямая линия, соединяющая два противоположных среза – нить основы. Срезы – контуры детали.

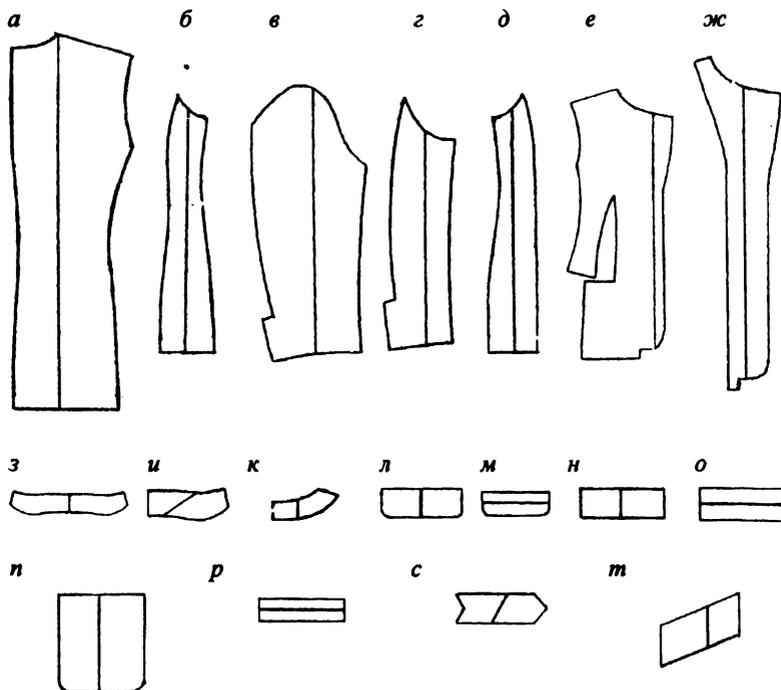


Рис. 7. Детали верха женского жакета:

- а* – средняя часть спинки; *б* – боковая часть спинки; *в* – верхняя часть рукава;
- г* – нижняя часть рукава; *д* – боковая часть переда; *е* – средняя часть переда;
- ж* – подборт; *з* – верхний воротник; *и* – нижний воротник; *к* – обтачка спинки;
- л* – клапан; *м* – подклапан; *н* – подзор бокового кармана; *о* – нижняя обтачка бокового кармана; *п* – накладной карман; *р* – верхняя обтачка бокового кармана; *с* – листочка верхнего кармана; *т* – подзор верхнего кармана

На рис. 8 представлены детали подкладки женского жакета.

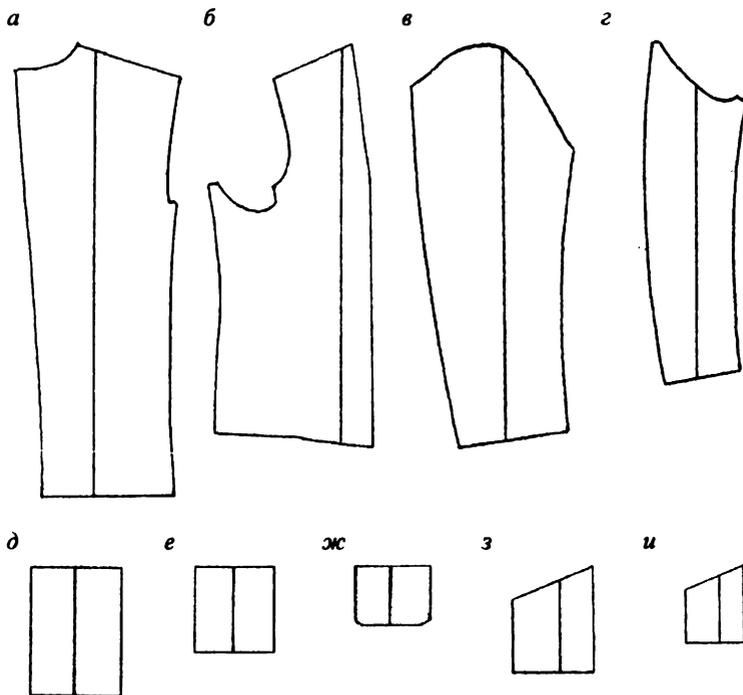


Рис. 8. Детали подкладки жакета:

*а* – спинка; *б* – перед; *в* – верхняя часть рукава; *г* – нижняя часть рукава; *д* – подкладка бокового кармана большая; *е* – подкладка бокового кармана малая; *ж* – подкладка накладного кармана; *з* – подкладка верхнего кармана большая; *и* – подкладка верхнего кармана малая

В целом детали одежды можно разделить на две группы:

- определяющие объемно-пространственную форму изделия;
- не определяющие объемно-пространственную форму изделия.

*Основные детали* – детали, определяющие объемно-пространственную форму изделия. В жакете это перед, спинка, рукава. Основные детали могут состоять из одной или нескольких частей. Это зависит от модели, силуэта, формы и вида одежды.

Для создания формы основных деталей изделия, решения функциональных и конструктивных задач применяют различные конструктивные элементы.

Вытачки – швы, не проходящие по всей длине детали, – создают необходимую форму изделия в области груди, талии, бедер и т. д.

Застежка является необходимым функциональным элементом большинства швейных изделий, позволяющим свободно надевать и снимать одежду. Также застежка фиксирует определенный объем изделия. Декоративная и функциональная роль застежки зависит от формы и назначения изделия.

Рукава в изделиях могут быть выкроены отдельно или вместе с основными деталями – передом и спинкой. Могут состоять из одной, двух или трех частей. Кроме того, конструкция рукавов может быть разной в зависимости от конструкции верхних и нижних срезов. Конструкция верхних срезов рукавов (втачные, реглан, цельнокроеные) определяет конструктивную основу всего изделия, так как от этого зависит последовательность сборки основных узлов.

*Мелкие детали.* Воротник обычно состоит из двух частей – верхней и нижней. В свою очередь, нижний воротник состоит из двух частей, верхний – из одной, за исключением отдельных изделий или в том случае, если линия соединения частей определяется моделью.

Подборт служит для оформления и обработки края борта, поэтому по верхнему срезу он соответствует срезу борта переда. Подборт может быть цельнокроеным или отрезным, может состоять из нескольких частей.

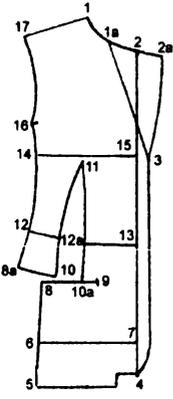
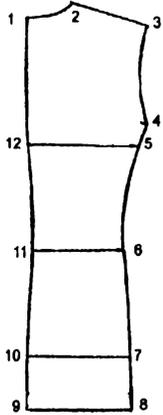
*Детали подкладки.* Подкладка закрывает часть изделия и предохраняет изнаночную поверхность деталей верха от трения и срезы деталей от осыпания. Подкладка состоит из постоянного количества деталей, форму которых меняют в соответствии с формой основных деталей верха. В целях экономии ткани детали подкладки могут иметь надставки.

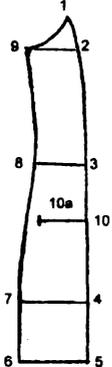
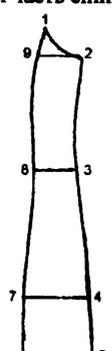
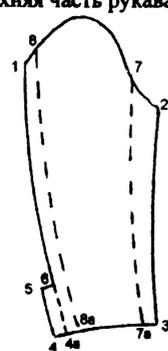
*Детали прокладки.* Их располагают внутри изделия и применяют для придания устойчивости, сохранения формы, увеличения прочности отдельных участков одежды, для повышения ее теплозащитных свойств. Прокладку для сохранения формы используют в бортах, воротниках, для устойчивости краев карманов, по низу рукавов, по краям шлиц.

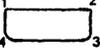
В моделировании, конструировании и технологии производства одежды приняты единые названия срезов и линий деталей кроя (табл. 16).

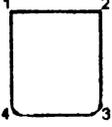
Таблица 16

## Наименование срезов и конструктивных линий деталей жакета женского

Наименование и рисунок детали	Обозначение на рисунке	Наименование срезов и конструктивных линий
1	2	3
<p>1. Средняя часть переда</p> 	<p>1-2 2 2-2a 2a-3 3-4 4-5 5-8 8a-16 16-17 1-17 10-11-10a 8a-10 8-10a 10a-9 14-15 12-12a-13 6-7 1a-3 2-4</p>	<p>Срез горловины Точка уступа лацкана Срез уступа лацкана Срез лацкана Срез борта Срез низа Рельефный срез Рельефный срез Срез проймы Плечевой срез Срез выгачки по линии талии Срез входа в карман Срез входа в карман Линия входа бокового кармана Линия груди Линия талии Линия бедер Линия перегиба лацкана Линия полузаноса</p>
<p>2. Средняя часть спинки</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-8 8-9 1-9 12-5 11-6 10-7</p>	<p>Срез горловины Плечевой срез Срез проймы Рельефный срез Срез низа Средний срез Линия груди Линия талии Линия бедер</p>

1	2	3
<p>3. Боковая часть переда</p> 	<p>1-9 9-6 6-5 1-5  10a-10 9-2 8-3 7-4</p>	<p>Срез проймы боковой части переда Боковой срез переда Срез низа боковой части переда Рельефный срез боковой части переда Линия входа бокового кармана Линия груди Линия талии Линия бедер</p>
<p>4. Боковая часть спинки</p> 	<p>1-2 2-5 5-6 1-6  9-2 8-3 7-4</p>	<p>Срез проймы Боковой срез Срез низа Рельефный срез боковой части спинки Линия груди Линия талии Линия бедер</p>
<p>5. Верхняя часть рукава</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-5 1-4a 8-8a 7-7a 5-6</p>	<p>Срез оката Передний срез Нижний срез рукава Срез шлицы Локтевой срез Линия локтевого переката Линия переднего переката Уступ шлицы</p>

1	2	3
<p>6. Нижняя часть рукава</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-5 1-4a 5-6</p>	<p>Срез оката Передний срез Нижний срез рукава Срез шлицы Локтевой срез Уступ шлицы</p>
<p>7. Подборт</p> 	<p>1-2 2 2-3 3-4 4-5 5-6 1-7 6-7</p>	<p>Срез уступа подборта Точка уступа Срез раскепа Срез горловины Плечевой срез Внутренний срез Внешний срез Нижний срез</p>
<p>8. Воротник</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-5 1-5 4-6</p>	<p>Срез отлета воротника Срез конца воротника Срез раскепа Срез стойки Средняя линия воротника Линия сгиба стойки</p>
<p>9. Обтачка горловины спинки</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 1-4</p>	<p>Верхний срез Плечевой срез Внутренний срез Средняя линия</p>
<p>10. Клапан</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 1-4</p>	<p>Верхний срез клапана Передний срез Нижний срез Боковой срез</p>

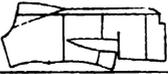
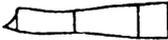
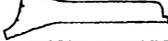
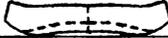
1	2	3
11. Накладной карман 	1-2 2-3 3-4 1-4	Верхний срез Передний срез Нижний срез Боковой срез

На каждую модель изделия по чертежам конструкции деталей изготавливают лекала-эталоны и рабочие лекала:

- основные – для раскроя деталей и проверки их качества (табл. 17);
- вспомогательные – для разметки карманов, петель, выточек и др. (табл. 18).

Таблица 17

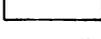
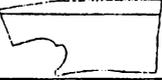
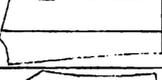
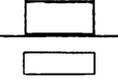
Спецификация лекал и деталей кроя базовой модели жакета

№ лекала	Наименование детали	Рисунок детали	Унифицированные детали	Количество лекал	Количество деталей
1	2	3	4	5	6
<i>Детали из основного материала</i>					
1	Средняя часть переда		–	1	2
2	Боковая часть переда		–	1	2
3	Средняя часть спинки		–	1	2
4	Боковая часть спинки		–	1	2
5	Подборт		–	1	2
6	Верхняя часть рукава		–	1	2
7	Нижняя часть рукава		–	1	2
8	Верхний воротник		–	1	1

Окончание табл. 17

1	2	3	4	5	6
29	Полоска для прикрепления верхней плечевой накладки		(4,0× ×5,0) см <sup>2</sup>	–	2
30	Полоска в конец вытачки		(3,0× ×6,0) см <sup>2</sup>	–	2
<i>Детали из клеевой прокладочной ткани</i>					
31	Прокладка в среднюю часть переда	–	–	1	2
32	Прокладка низа средней части переда	–	–	1	2
33	Прокладка в боковую часть переда	–	–	1	2
34	Прокладка низа боковой части переда	–	–	1	2
35	Прокладка в среднюю часть верха спинки	–	–	1	2
36	Прокладка низа средней части спинки	–	–	1	2
37	Прокладка в боковую часть спинки	–	–	1	2
38	Прокладка низа боковой части спинки	–	–	1	2
39	Прокладка низа верхней части рукава	–	–	1	2
40	Прокладка низа нижней части рукава	–	–	1	2
41	Прокладка шлицы рукава	–	–	1	2
42	Прокладка подборта	–	–	1	2
43	Прокладка верхнего воротника	–	–	1	1
44	Прокладка нижнего воротника	–	–	1	1
45	Прокладка обтачки бокового кармана	–	–	1	4
46	Прокладка клапана	–	–	1	2
47	Прокладка листочки	–	–	1	1
48	Прокладка обтачки горловины спинки	–	–	1	1
49	Прокладка детали для верхней плечевой накладки	–	–	1	2
<i>Детали из бортовой льняной ткани</i>					
50	Деталь для верхней плечевой накладки	–	–	1	2
<i>Детали из трикотажного полотна</i>					
51	Подокатник	–	–	1	2

Продолжение табл. 17

1	2	3	4	5	6
9	Нижний воротник		-	1	2
10	Клапан		-	1	2
11	Подкладка клапана		-	1	2
12	Верхняя обтачка бокового кармана		-	1	2
13	Нижняя обтачка бокового кармана		-	1	2
14	Подзор бокового кармана		-	1	2
15	Листочка верхнего кармана		-	1	1
16	Подзор верхнего кармана		-	1	2
17	Обтачка горловины спинки		-	1	1
18	Запасной отрезок ткани		100 см <sup>2</sup>	-	1
<i>Детали из подкладочной ткани</i>					
19	Перед		-	1	2
20	Спинка		-	1	2
21	Верхняя часть рукава		-	1	2
22	Нижняя часть рукава		-	1	2
23	Подкладка верхнего кармана большая		-	1	1
24	Подкладка верхнего кармана малая		-	1	1
25	Подкладка бокового кармана большая		-	1	2
26	Подкладка бокового кармана малая		-	1	2
27	Вешалка		(3,0× ×10,0) см <sup>2</sup>	-	2
28	Полоска для прикрепления подкладки к верху		(3,0× ×7,0) см <sup>2</sup>	-	2

## Вспомогательные лекала

№ лекала	Наименование лекала	Количество лекал
52	Намелка месторасположения петель по борту в готовом виде	1
53	Намелка месторасположения пуговиц по борту в готовом виде	1
54	Подрезка и намелка низа жакета	1
55	Намелка низа рукава	1
56	Намелка месторасположения бокового кармана	1
57	Намелка месторасположения верхнего кармана	1
58	Намелка концов вытачек	1
59	Готовый вид листочки верхнего кармана	1
60	Готовый вид клапана бокового кармана	1
61	Подрезка подборта после дублирования	1
62	Подрезка верхнего воротника после дублирования	1
63	Подрезка нижнего воротника после дублирования	1
64	Намелка линии сгиба лацкана	1
65	Намелка месторасположения пуговиц на шлицах рукавов	1
66	Намелка обтачивания низа бортов	1
67	Намелка сгиба шлицы рукава	1
68	Намелка обтачивания концов воротника	1
69	Намелка обтачивания лацкана	1
70	Намелка обтачивания клапана	1
71	Подрезка верхней плечевой накладки	1

Количество основных лекал зависит от сложности модели. Большое значение для создания рациональной конструкции имеют унифицированные лекала, наличие которых связано с использованием высокопроизводительных технологий. Наименование деталей производится по ГОСТ 22977–89 «Детали швейных изделий. Термины и определения» (прил. 1).

### 4.3. Допускаемые отклонения в деталях

#### 4.3.1. Допускаемые надставки

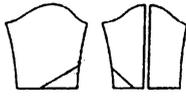
Допускаемые надставки и предельные смещения швов в деталях швейных изделий должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 19.



1	2	3	4	5
3	Подборт в изделии	2	<p>Швы надставок должны быть расположены в поперечном направлении и на 3 см ниже первой бортовой петли (не считая петель на участке лацкана), внизу на расстоянии не менее 6 см от низа изделия. В жакете, застегивающемся на 3 пуговицы, шов надставки должен быть выше нижней петли</p> <p>Швы от петель, блочек и других отверстий для застежки должны быть расположены на расстоянии не менее 3 см.</p> <p>В изделии с обтачными петлями допускается совпадение шва притачивания надставки с прорезью петли</p> <p>В подборте, доходящем до среза проймы, допускают надставку: по пройме размером не менее 5 см и по плечевому срезу не менее 2 см от шва горловины, но не более 1/2 длины</p> <p>В изделии с цельнокроеными подбортами и с отделочным воротником из искусственного меха шов притачивания воротника и части лацкана к подборту должен быть ниже первой бортовой петли</p>	
4	Пояс	2	Шов стачивания пояса должен совпадать с боковым или средним	-



Окончание табл. 19

1	2	3	4	5
	одношовная и двухшовная (состоящая из передней и задней частей)  в изделии с цельнокроеными рукавами	2  2	Внизу шириной не более $\frac{2}{3}$ ширины рукавов и длиной не более $\frac{1}{3}$ длины шва или одна надставка вдоль передней части рукава шириной не менее 6 см Внизу рукава длиной не менее 6 см по верхнему или нижнему шву (швы притачивания надставок не должны быть видны со стороны проймы) и шириной не менее 6 см	—  
7	Подкладка пояса	2	Величина надставки не менее 10 см, шов должен быть расположен в поперечном направлении	—
8	Полоска для окантовывания	Не ограничено	Минимальная величина надставки 10 см. Величина крайней надставки не учитывается	—
9	Прокладка воротника, манжет, хлястиков и других мелких деталей из нетканого материала с клеевым покрытием	—	Направление нити основы не учитывается	—

Направление нити основы в надставке должно соответствовать направлению, принятому в целой детали.

В парных деталях допускаются несимметричные надставки или одна деталь целая, а другая с надставкой.

Размеры надставок даются без учета припусков на швы.

Швы надставок отдельных слоев в многослойных изделиях не должны находить друг на друга (например, швы надставок подборта на швы надставок бортовой прокладки) и пролегать по лицевой стороне изделия.

Части деталей, обрезанные в результате конструктивного членения деталей изделия, предусмотренные образцом-эталоном и техническим описанием модели, к надставкам не относятся.

### 4.3.2. Предельные отклонения от нити основы

Предельные отклонения от направления нити основы в деталях готовых швейных изделий приведены в табл. 20.

Таблица 20

Предельные отклонения от направления нити основы, %

№ п/п	Деталь	Предельное отклонение (N)		
		Рисунок материала верха		Материал подкладки
		Полоска, клетка	Неярко выраженный	
1	Спинка, кокетка спинки	1,0	2,0	3,0
2	Перед, кокетка переда	1,0	1,5	3,0
3	Рукав: одношовный или верхняя, передняя часть нижняя, задняя часть	1,0	4,0	5,0
		3,0	6,0	8,0
4	Верхний воротник	1,0	1,0	–
5	Нижний воротник	2,0	6,0	–
6	Подборт: верхняя часть нижняя часть	1,0	1,0	–
		2,0	5,0	–
7	Манжета	1,0	1,0	2,0
8	Пояс, хлястик, пата	1,0	2,0	3,0
9	Карман, клапан, подзор, листочка	1,0	3,0	4,0
10	Обтачка прорезного и накладного карманов, петли и шлицы, шлевка	1,0	2,0	–

Размеры допуска отклонений от нити основы, не предусмотренные в табл. 20, устанавливаются в технической документации на модель.

Величину предельного отклонения от направления нити основы  $N$  вычисляют по формуле

$$N = \frac{n \times 100}{L},$$

где  $n$  – наибольшая величина отклонения, см;  
 $L$  – длина детали, см.

#### 4.4. Дублирование деталей

Для улучшения внешнего вида жакета и придания ему формоустойчивости производят дублирование переда, спинки, боковых частей, подбортов, верхнего воротника, нижнего воротника, клапанов, листочки с клеевыми прокладочными материалами.

При дублировании следует учитывать следующие условия:

- срезы прокладок должны входить в швы соединения деталей;
- детали прокладок должны быть меньше деталей верха на 0,3–0,5 см;
- нить основы прокладок должны совпадать с нитью основы верха.

Детали верха дублируются полностью по всей поверхности – фронтальное дублирование (рис. 9) или частично – по участкам (рис. 10).

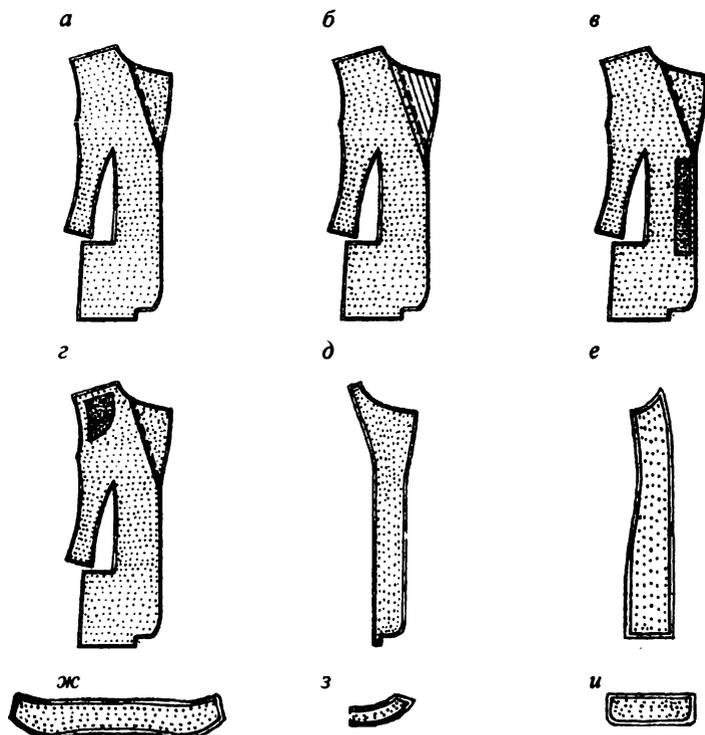


Рис. 9. Фронтальное дублирование:

а–г – средняя часть переда, д – подборт, е – боковая часть переда, ж – воротник;  
з – обтачка спинки, и – клапан

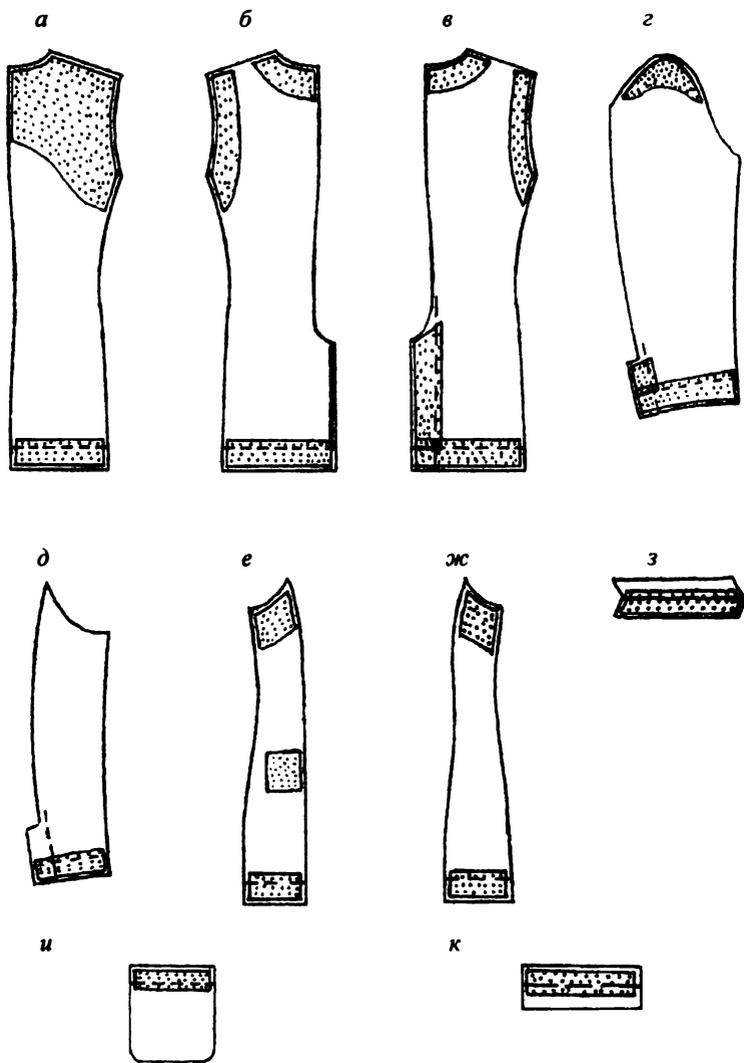


Рис. 10. Частичное дублирование:

*a* – средняя часть спинки; *б* – правая часть спинки; *в* – левая часть спинки; *z* – верхняя часть рукава; *д* – нижняя часть рукава; *е* – боковая часть переда; *жс* – боковая часть спинки; *з* – листочка; *и* – накладной карман; *к* – обтачка кармана

При фронтальном дублировании по линии перегиба лацкана со стороны переда обязательно прокладывают клеевую кромку шириной не более 1 см (рис. 9, а). На рис. 9, б показана прокладка в лацкан, переходящая на 2 см за линию перегиба лацкана, в которой нить основы параллельна линии перегиба лацкана. На рис. 9, в показан клеевой усилитель под петли и пуговицы шириной 4–5 см, а на рис. 9, г – плечевой усилитель, отстоящий от срезов на 2 см.

При частичном дублировании долевая нить в прокладках по низу изделия или рукавов может быть выкроена под углом  $45^\circ$  к нити основы или совпадать с нитью основы верха. Нить основы клеевой прокладки на участке кармана параллельна входу в карман. Прокладка по низу располагается до линии подгиба и на 1 см переходит за нее. Если спинка со шлицей, то на правой части спинки по срезу шлицы ставят клеевую кромку (рис. 10, б), а на левой части участок шлицы дублируют до линии подгиба низа и переходя на 1 см за среднюю линию спинки (рис. 10, в). Шлица на верхней части рукава (рис. 10, г) дублируется аналогично левой части спинки, припуск шлицы по нижней части рукава (рис. 10, д) не дублируется и кромка не ставится.

#### **4.5. Технологическая последовательность изготовления женского жакета**

Схема обработки базовой модели женского жакета с подкладкой составляется в определенном порядке (рис. 11).

При составлении технологических последовательностей изготовления базовой модели жакета (см. рис. 4) и изготовления жакета (см. рис. 5) использованы унифицированные и передовые методы обработки с использованием высокопроизводительного оборудования, полуавтоматов и средств малой механизации, а также различные методы обработки и соединения подкладки рукавов с рукавами и подкладки с изделием и техническая терминология (прил. 2).

Технологическая последовательность изготовления женских жакетов с подкладкой представлена в табл. 21, 22, обработка неучтенных деталей и узлов – в табл. 23.

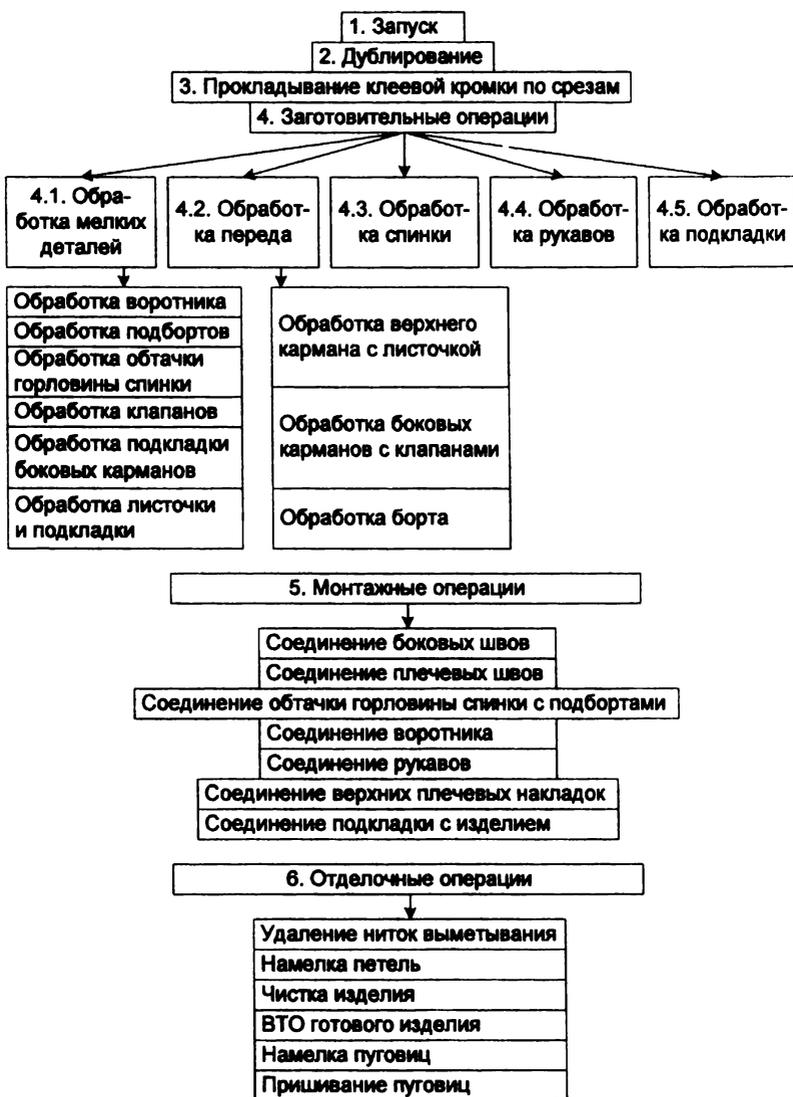


Рис. 11. Схема обработки базовой модели жакета

Технологическая последовательность изготовления  
базовой модели жакета

№ п/п	Содержание неделимой операции	Специальность	Разряд	Затраты времени, с	Оборудование, приспособления
1	2	3	4	5	6
<i>1. Запуск</i>					
1	Проверка наличия деталей кроя согласно маршрутному листу	Р	3	39	–
2	Комплектование выкрочных деталей жакета	Р	3	70	–
<i>2. Дублирование</i>					
3	Соединение средних частей переда с клеевой прокладкой	П	3	33	334 «Макпи», Италия
4	Соединение боковых частей переда с клеевой прокладкой в области пройм, места расположения боковых карманов и со стороны припуска на обработку низа	П	3	32	334 «Макпи», Италия
5	Соединение боковых частей спинки с клеевой прокладкой в области пройм и со стороны припуска на обработку низа	П	3	30	334 «Макпи», Италия
6	Соединение средних частей спинки с клеевой прокладкой по верхним участкам и низу	П	3	30	334 «Макпи», Италия
7	Соединение низа рукавов и припусков на обработку шлиц с клеевыми прокладками	П	3	18	334 «Макпи», Италия
8	Соединение верхнего воротника с клеевой прокладкой	П	3	13	334 «Макпи», Италия
9	Соединение нижнего воротника с клеевой прокладкой	П	3	22	334 «Макпи», Италия

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
10	Соединение подбортов с клеевой прокладкой	П	3	21	334 «Макпи», Италия
11	Соединение клапанов с клеевой прокладкой	П	3	18	334 «Макпи», Италия
12	Соединение листочки верхнего кармана с клеевой прокладкой	П	3	11	334 «Макпи», Италия
13	Соединение обтачек карманов с клеевой прокладкой	П	3	27	334 «Макпи», Италия
14	Соединение обтачки горловины спинки с клеевой прокладкой	П	3	10	334 «Макпи», Италия
<i>3. Прокладывание клеевой кромки по срезам деталей</i>					
15	Прокладывание клеевой кромки в проймы переда	У	3	58	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ Стол 101+0081 «Макпи», Италия
16	Прокладывание клеевой кромки в проймы спинки	У	3	58	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<i>4. Заготовительные операции</i>					
<i>4.1. Обработка мелких деталей</i>					
<b>Обработка воротника</b>					
17	Стачивание нижнего воротника из двух частей	М	3	15	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
18	Высекание припуска шва стачивания нижнего воротника по отлету	Р	1	10	Ножницы
19	Разутюживание шва нижнего воротника	У	2	18	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
20	Нанесение на нижнем воротнике линии подрезки после дублирования	Р	2	35	Лекало, мел
21	Подрезка нижнего воротника после дублирования	Р	3	40	Ножницы
22	Наметывание верхнего воротника на нижний	С	3	45	2222М АО «Орша», Беларусь
23	Сутюживание посадки воротника	У	2	23	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
24	Нанесение линии обтачивания углов воротника	Р	3	40	Лекало, мел
25	Обтачивание воротника	М	3	54	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
26	Подрезка швов обтачивания углов воротника	Р	2	12	Ножницы
27	Вывертывание воротника на лицевую сторону и выправление в углах	Р	1	16	Спецколышек
28	Настрачивание шва обтачивания на нижний воротник	М	3	31	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
29	Выметывание воротника по концам и отлету	С	4	28	2222М АО «Орша», Беларусь
30	Приупложивание воротника	У	3	26	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>Обработка подбортов</b>					
31	Стачивание частей подбортов	М	1	31	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
32	Разупложивание швов Стачивания подбортов	У	2	15	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
33	Нанесение на подбортах линий подрезки после дублирования	Р	2	51	Лекало, мел
34	Подрезка неровностей подбортов	Р	3	24	Ножницы
35	Настрачивание товарного ярлыка и запасного отрезка ткани на правый подборт	М	2	10	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
<b>Обработка обтачки горловины спинки</b>					
36	Стачивание вешалки	М	2	15	131-32+100 АО «Орша», Беларусь 1022М-4 АО «Орша», Беларусь
37	Отрезание от рулона фирменной ленты	Р	1	4	Ножницы
38	Нанесение места расположения фирменной ленты на обтачке горловины спинки	Р	1	6	Лекало, мел

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
39	Настрачивание фирменной ленты	М	2	12	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
40	Настрачивание вешалки по верхнему срезу обтачки горловины спинки	М	2	5	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
<b>Обработка клапанов</b>					
41	Нанесение линий обтачивания клапанов	Р	3	43	Лекало, мел
42	Обтачивание клапанов боковых карманов с одновременной обрезкой краев	М	3	55	131-121+50 АО «Орша», Беларусь 961-23 «Дюркопш», Германия
43	Подрезка швов обтачивания клапанов в углах	Р	2	24	Ножницы
44	Вывертывание клапанов на лицевую сторону, выправление углов	Р	1	18	Спецколышек
45	Приутюживание клапанов	У	3	30	101+0081 «Макпв», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
46	Нанесение на клапанах линии притачивания	Р	2	15	Лекало, мел
<b>Обработка подкладки боковых карманов</b>					
47	Заутюживание обтачек карманов	У	3	18	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
48	Настрачивание подзоров на большие подкладки боковых карманов	М	1	25	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
49	Настрачивание на подкладки с подзорами клапанов и верхних обтачек	М	3	70	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
50	Притачивание малых подкладок карманов к нижним обтачкам	М	3	20	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
<b>Обработка листочки и подкладки верхнего кармана</b>					
51	Притачивание подзора из основной ткани к большой подкладке верхнего кармана	М	1	11	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
52	Заутюживание листочки	У	2	17	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
53	Притачивание малой подкладки верхнего кармана к листочке	М	3	10	131-121+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
<b>4.2. Обработка переда</b>					
54	Нанесение линий перегиба лацканов и мест расположения вытачек по линии талии	Р	3	61	Лекало, мел
55	Прокладывание клеевой кромки по линии перегиба лацканов с отрезанием кромки от рулона	У	2	30	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
56	Стачивание вытачек переда с одновременным притачиванием полосок ткани в концах	М	3	64	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
57	Рассекание полосок в концах вытачек	Р	2	16	Ножницы
58	Разутюживание вытачек	У	3	57	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
59	Притачивание боковых частей переда к средним частям	М	3	62	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
60	Нарезание клеевой кромки для закрепления входа в боковой карман	Р	1	4	Ножницы, лекало длины кромки
61	Соединение срезов вдоль линии входа в боковые карманы клеевой кромкой	У	2	36	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
62	Заутюживание швов притачивания боковых частей переда	У	3	44	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<b>Обработка верхнего кармана с листочкой</b>					
63	Нанесение места расположения верхнего кармана	Р	3	15	Лекало, мел
64	Нанесение на листочке и подзоре линий притачивания	Р	2	16	Лекало, мел
65	Притачивание листочки с подкладкой к левой части переда	М	4	24	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
66	Притачивание подзора с подкладкой к переду	М	4	24	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
67	Разрезание входа в карман	Р	4	22	Ножницы

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
68	Вывертывание подкладки и выправление листочки	Р	4	10	—
69	Разутюживание шва притачивания подзора	У	3	21	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
70	Закрепление углов кармана	М	4	45	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
71	Стачивание частей подкладки верхнего кармана	М	2	18	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
72	Приутюживание верхнего кармана	У	3	32	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>Обработка боковых карманов с клапанами</b>					
73	Нанесение на частях передка места расположения боковых карманов	Р	3	21	Лекало, мел
74	Притачивание верхних обтачек с подкладкой и клапанов к передку	М	4	116	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
75	Притачивание нижних обтачек	М	4	99	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
76	Разрезание входов карманов	Р	4	45	Ножницы
77	Вывертывание подкладки, выправление обтачек и клапанов	Р	4	20	—
78	Закрепление концов карманов	М	4	85	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
79	Стачивание подкладки карманов	М	2	47	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
80	Приутюживание боковых карманов	У	3	53	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>4.3. Обработка спинки</b>					
81	Стачивание средних срезов спинки	М	3	38	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
82	Заутюживание среднего шва спинки	У	3	34	Стол 101+0081 «Макпи», Италия

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
83	Притачивание боковых частей спинки к средним частям	М	3	62	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
84	Заутюживание швов притачивания боковых частей спинки	У	3	44	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<b>4.4. Обработка рукавов</b>					
85	Стачивание передних срезов рукавов	М	3	45	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
86	Разутюживание передних швов рукавов	У	3	42	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
87	Нанесение линий подгибки низа рукавов и сгибов шлицы	Р	4	38	Лекало, мел
88	Заметывание низа рукавов	СМ	2	35	2222М АО «Орша», Беларусь
89	Приутюживание низа рукавов	У	3	85	Стол 101 «Макпи», Италия
90	Удаление нитей заметывания низа рукавов	Р	1	10	Спецколышек
91	Стачивание уголков шлицы на верхних частях рукавов	М	3	25	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
92	Обтачивание припуска шлицы на нижних частях рукавов	М	3	25	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
93	Вывертывание и выправление уголков шлицы верхних и нижних частей рукавов	Р	1	17	—
94	Стачивание локтевых срезов рукавов и шлицы	М	3	78	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
95	Заутюживание локтевых швов и шлицы	У	3	53	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
96	Вывертывание рукавов на лицевую сторону с проверкой качества обработки рукавов	Р	1	35	—
<b>4.5. Обработка подкладки</b>					
97	Стачивание передних срезов подкладки рукавов с выполнением отверстия в одном из швов	М	2	42	131-12+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
98	Стачивание локтевых срезов подкладки рукавов	М	2	48	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
99	Стачивание вытачек-защипов на подкладке переда	М	2	25	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
100	Стачивание вытачек-защипов на подкладке спинки	М	2	25	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
101	Стачивание средних срезов подкладки спинки с выполнением отверстия длиной 10-15 см	М	2	31	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
102	Стачивание боковых срезов подкладки	М	2	55	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
103	Стачивание плечевых срезов подкладки	М	2	36	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
104	Втачивание рукавов в проймы подкладки с одновременным притачиванием полосок из подкладочной ткани для прикрепления подкладки к верху	М	3	129	697-15155 «Дюркопп», Германия
105	Приутюживание подкладки перед соединением с изделием	У	2	58	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<i>5. Монтажные операции</i>					
106	Стачивание боковых срезов жакета	М	3	56	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
107	Разутюживание боковых швов жакета	У	3	56	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
108	Скальвание деталей жакета с совмещением всех швов, вытачек, карманов, срезов Уточнение длины и ширины жакета по таблице мер Проверка правильности расположения конструктивных линий	Р	4	215	Булавки, табель мер, сантиметровая лента
109	Нанесение линий подрезки и подгиба низа жакета	Р	3	57	Лекало, мел
110	Подрезка неровностей по низу жакета	Р	2	24	Ножницы

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
111	Наметывание подбортов на детали переда	СМ	4	75	2222м АО «Орша», Беларусь
112	Сутюживание посадки после наметывания подбортов	У	4	35	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
113	Нанесение линии обтачивания низа бортов	Р	3	19	Лекало, мел
114	Нанесение линии обтачивания лацканов	Р	3	19	Лекало, мел
115	Обтачивание краев лацканов и бортов	М	4	95	131-321+50 АО «Орша», Беларусь
116	Удаление нитей наметывания подбортов	Р	1	23	Спецколышек
117	Надсекание швов в углах уступов	Р	2	10	Ножницы
118	Подрезка швов обтачивания углов лацканов	Р	2	15	Ножницы
119	Выполнение надсечек на швах обтачивания бортов по линии сгиба лацканов	Р	2	16	Ножницы
120	Разутюживание швов уступов	У	3	18	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Макпи», РФ
121	Настрачивание швов обтачивания лацканов и бортов на детали переда и подборта	М	4	98	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
122	Выправление углов лацканов и бортов	Р	1	28	Спецколышек
123	Стачивание плечевых срезов жакета	М	3	41	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
124	Разутюживание плечевых швов жакета	У	3	38	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
125	Притачивание обтачки горловины спинки к подбортам	М	2	11	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
126	Разутюживание швов притачивания обтачки	У	2	12	Стол 101+0081 «Макпи», Италия

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
127	Втачивание нижнего воротника в горловину жакета с одновременным притачиванием верхнего воротника к подбортам и обтачке горловины спинки	М	4	165	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
128	Разутюживание шва втачивания нижнего воротника и шва притачивания верхнего воротника	У	3	28	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
129	Наметывание верхнего воротника на нижний воротник по отлету	СМ	3	31	2222М АО «Орша», Беларусь
130	Прикрепление шва втачивания нижнего воротника ко шву притачивания верхнего воротника	М	4	60	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
131	Выметывание краев и углов лацканов и бортов, заметывание низа жакета	СМ	4	120	2222М АО «Орша», Беларусь
132	Приметывание подбортов к переду по линии сгиба лацканов	СМ	2	47	2222М АО «Орша», Беларусь
133	Приутюживание воротника, лацканов, бортов и низа жакета	П	4	73	215+7334 (7335) ОАО «ЧОЗ», РФ
134	Втачивание рукавов в проймы жакета	С	5	181	550-16 «Дюркопп», Германия
135	Сутюживание посадки швов втачивания рукавов	П	4	80	243+4528(4529) ОАО «ЧОЗ», РФ
136	Притачивание подокатников к швам втачивания рукавов	С	3	71	697-24155 «Дюркопп» Германия
137	Притачивание верхних плечевых накладок к швам втачивания рукавов	С	3	50	697-24155 «Дюркопп» Германия
138	Прикрепление верхних плечевых накладок с помощью полосок из подкладочной ткани к плечевым швам	М	3	25	131-32+100 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
139	Нанесение контрольных меловых знаков на внутренних краях подбортов для притачивания подкладки	2	Р	40	Мел, лекало
140	Нанесение контрольных меловых знаков на бортовых краях подкладки для притачивания	2	Р	40	Мел, лекало
141	Притачивание подкладки к внутренним срезам подбортов и обтачке горловины спинки	М	3	74	131–32–100 АО «Орша», Беларусь
142	Вывертывание рукавов верха на изнаночную сторону	Р	1	13	–
143	Притачивание подкладки рукавов к припускам на подгиб низа рукавов	М	2	75	131–12+50 АО «Орша», Беларусь
144	Притачивание припусков на подгибку низа рукавов к локтевым и передним швам рукавов	М	2	60	131–12+50 АО «Орша», Беларусь
145	Прикрепление подкладки к верху в верхних частях пройм при помощи полосок из подкладочной ткани	М	2	25	131–12+50 АО «Орша», Беларусь
146	Вывертывание рукавов на лицевую сторону	Р	1	20	–
147	Прикрепление подкладки к верху в нижних частях пройм «швом ко шву»	М	2	30	131–12+50 АО «Орша», Беларусь
148	Вывертывание жакета на изнаночную сторону	Р	2	20	–
149	Притачивание подкладки к низу жакета	М	3	58	131–12+50 АО «Орша», Беларусь
150	Притачивание припуска на подгиб жакета к боковым швам, швам соединения частей переда и спинки, среднему шву спинки	М	2	50	131–12+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
151	Прикрепление отбачки горловины спинки к плечевым швам	М	2	28	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
152	Вывертывание жакета через средний шов подкладки спинки на лицевую сторону	Р	1	22	—
153	Вывертывание рукава подкладкой вверх	Р	1	12	—
154	Застрачивание отверстия в среднем шве подкладки спинки	Р	2	45	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
155	Застрачивание отверстия в переднем шве подкладки рукава	Р	2	35	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
156	Вывертывание рукава на лицевую сторону	Р	1	12	—
157	Прокладывание сквозной строчки длиной 1,5-2,0 см около сгиба лацканов	М	3	35	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
158	Приутюживание изделия со стороны подкладки	У	4	80	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<i>6. Отделочные операции</i>					
159	Удаление ниток выметывания воротника по отлету	Р	1	8	Спецколышек
160	Удаление ниток выметывания лацканов	Р	1	14	Спецколышек
161	Удаление ниток выметывания бортов и ниток заметывания низа жакета	Р	1	28	Спецколышек
162	Нанесение месторасположения петель на борте	Р	2	18	Лекало, мел
163	Обметывание петель на борте	А	3	30	558-4119/E437 «Дюркопт», Германия
164	Чистка жакета от производственного мусора и меловых линий	Р	2	70	Специальная щетка
165	Приутюживание правой части переда	П	4	44	521-0696-0697 ОАО «ЧОЗ», РФ
166	Приутюживание левой части переда	П	4	44	521-0696-0697 ОАО «ЧОЗ», РФ
167	Приутюживание боковых частей жакета	П	4	53	500-0003 ОАО «ЧОЗ», РФ

Продолжение табл. 2.1

1	2	3	4	5	6
168	Приутюживание спинки жакета	П	4	40	500-0003 ОАО «ЧОЗ», РФ
169	Приутюживание воротника и верхнего плечевого пояса	П	4	48	245-5758 ОАО «ЧОЗ», РФ
170	Заутюживание перегибов лацканов	У	4	36	Стол 101 «Макпи», Италия
171	Приутюживание борта, при этом заправляются лацканы и концы воротника	П	4	81	500-7350 ОАО «ЧОЗ», РФ
172	Приутюживание правого оката, проймы и верхней части рукава	П	4	49	243+4222(4223) ОАО «ЧОЗ», РФ
173	Приутюживание левого оката, проймы и верхней части рукава	П	4	49	243+4222(4223) ОАО «ЧОЗ», РФ
174	Приутюживание низа рукавов	У	4	83	Стол 101 «Макпи», Италия
175	Приутюживание подкладки. Снятие оставшихся лас	У	4	135	Стол 101+7705 «Макпи», Италия
176	Нанесение месторасположения пуговиц	Р	2	20	Лекало, мел
177	Пришивание пуговиц по борту с одновременной обвивкой ножки	А	2	24	564-30/0215 «Дюркопп», Германия 1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
178	Пришивание запасной пуговицы на запасном отрезке ткани	А	2	10	564-30/0215 «Дюркопп», Германия 1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
179	Пришивание пуговиц на шлицах рукавов	А	2	60	564-30/0215 «Дюркопп», Германия 1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск

Окончание табл. 21

1	2	3	4	5	6
180	Навешивание товарного ярлыка с подбором по номеру и проверкой реквизитов	Р	2	35	Ручной стол
181	Комплектование жакетов в пачки согласно маршрутным листам	Р	3	30	Ручной стол
182	Сдача изделий на склад готовой продукции	Р	3	72	Ручной стол

Таблица 22

## Технологическая последовательность изготовления жакета

№ п/п	Содержание неделимой операции	Специальность	Разряд	Затраты времени, с	Оборудование, приспособления
1	2	3	4	5	6
<i>1. Запуск</i>					
1	Проверка наличия деталей кроя согласно маршрутному листу	Р	3	39	—
2	Комплектование выкроенных деталей жакета	Р	3	70	—
<i>2. Дублирование</i>					
3	Соединение средних частей переда с клеевой прокладкой	П	3	33	334 «Макпи», Италия
4	Соединение боковых частей переда с клеевой прокладкой в области пройм, месторасположения боковых карманов и со стороны припуска на обработку низа	П	3	32	334 «Макпи», Италия
5	Соединение боковых частей спинки с клеевой прокладкой в области пройм и со стороны припуска на обработку низа	П	3	30	334 «Макпи», Италия
6	Соединение средних частей спинки с клеевой прокладкой по верхним участкам и со стороны припусков на обработку низа	П	3	30	334 «Макпи», Италия

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
7	Соединение припусков на обработку низа рукавов с клеевой прокладкой	П	3	18	334 «Макпи», Италия
8	Соединение верхнего воротника с клеевой прокладкой	П	3	13	334 «Макпи», Италия
9	Соединение нижнего воротника с клеевой прокладкой	П	3	22	334 «Макпи», Италия
10	Соединение подбортов с клеевой прокладкой	П	3	21	334 «Макпи», Италия
11	Соединение листочки верхнего кармана с клеевой прокладкой	П	3	11	334 «Макпи», Италия
12	Соединение отбачек боковых карманов с клеевой прокладкой	П	3	27	334 «Макпи», Италия
<b>3. Прокладывание клеевой кромки по срезам деталей</b>					
13	Нарезание клеевой кромки в проймы переда	Р	2	5	Ножницы
14	Прокладывание клеевой кромки в проймы переда	У	3	58	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ Стол 101+0081 «Макпи», Италия
15	Нарезание клеевой кромки в проймы спинки	Р	2	5	Ножницы
16	Прокладывание клеевой кромки в проймы спинки	У	3	58	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<b>4. Заготовительные операции</b>					
<b>4.1. Обработка мелких деталей</b>					
<b>Обработка воротника</b>					
17	Стачивание нижнего воротника из двух частей	М	3	15	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
18	Высекание припуска шва стачивания нижнего воротника по отлету	Р	1	10	Ножницы
19	Разутюживание шва стачивания частей нижнего воротника	У	2	20	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
20	Нанесение на нижнем воротнике линии подрезки после дублирования	Р	2	35	Лекало, мел
21	Подрезка нижнего воротника	Р	3	40	Ножницы
22	Наметывание верхнего воротника на нижний воротник	С	3	45	2222М АО «Орша», Беларусь
23	Сутюживание посадки воротника	У	2	23	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
24	Нанесение линии обтачивания концов воротника	Р	3	40	Лекало, мел
25	Обтачивание воротника	М	3	54	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
26	Подрезка швов обтачивания концов воротника в углах	Р	2	12	Ножницы
27	Вывертывание воротника на лицевую сторону и выправление углов	Р	1	16	Специальный колпшек
28	Выметывание воротника по концам и отлету	С	4	28	2222М АО «Орша», Беларусь
29	Приутюживание воротника	У	3	26	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>Обработка подбортов</b>					
30	Стачивание частей подбортов	М	1	31	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
31	Разутюживание швов стачивания подбортов	У	2	15	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
32	Нанесение на подбортах линии подрезки после дублирования	Р	2	51	Лекало, мел
33	Подрезка неровностей подбортов после дублирования	Р	3	24	Ножницы
34	Настрачивание товарного ярлыка и запасного отрезка ткани на правый подборт	М	2	10	131-121+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
<b>Обработка подкладки боковых карманов</b>					
35	Приутюживание обтачек боковых карманов	У	2	28	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
36	Обметывание срезов подзоров	СМ	2	18	AZ6003H-05DE ПО «АОМЗ», РФ 51-284 ОАО «Агат», РФ
37	Настрачивание подзоров боковых карманов на подкладку карманов	Р	1	20	Лекало, мел
<b>Обработка листочки и подкладки верхнего кармана</b>					
38	Притачивание подзора из основной ткани к большой подкладке верхнего кармана	М	1	11	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
39	Притачивание малой подкладки кармана к листочке верхнего кармана	М	1	10	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
40	Обтачивание боковых сторон листочки верхнего кармана	М	2	18	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
41	Подрезка швов в углах листочки	Р	1	9	Ножницы
42	Вывертывание листочки на лицевую сторону с выправлением углов	Р	1	8	Спецколышек
43	Приутюживание листочки	У	3	22	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
44	Прокладывание отделочной строчки по краю листочки	М	4	12	131-32+50 АО «Орша», Беларусь
<b>4.2. Обработка переда</b>					
45	Нанесение на деталях переда линий перегиба лацканов, расположения вытачек по линии талии	Р	3	61	Лекало, мел
46	Нарезание по длине клеевой кромки для прокладывания по линии перегиба лацканов	Р	1	4	Ножницы

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
47	Прокладывание клеевой кромки по линии перегиба лацканов	У	2	30	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
48	Стачивание вытачек по линии талии с подкладыванием в концы вытачек полоски ткани	М	3	64	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
49	Рассекание полосок в концах вытачек	Р	2	16	Ножницы
50	Разутюживание вытачек	У	3	57	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
51	Притачивание боковых частей переда к средним частям	М	3	62	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
52	Нарезание клеевой кромки для закрепления входа в боковой карман	Р	1	4	Ножницы, лекало длины кромки
53	Соединение срезов средних частей переда вдоль линии входа в боковые карманы клеевой кромкой	У	2	36	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
54	Заутюживание швов притачивания боковых частей переда	У	3	44	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
55	Прокладывание отделочной строчки по швам притачивания боковых частей переда	М	3	67	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
<b>Обработка верхнего кармана с листочкой</b>					
56	Нанесение на левой части переда места расположения верхнего кармана	Р	3	15	Лекало, мел
57	Нанесение на листочке кармана линии притачивания	Р	2	16	Лекало, мел
58	Притачивание листочки и подзора с подкладкой к переду с одновременным разрезанием входа в карман	М	4	27	745-7-21 «Дюркопп», Германия

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
59	Вывертывание подкладки верхнего кармана, выправление листочки	Р	1	8	—
60	Разутюживание шва притачивания подзора	У	1	15	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
61	Закрепление концов кармана	М	2	21	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
62	Стачивание частей подкладки верхнего кармана	М	2	18	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
63	Настрачивание концов листочки	М	4	25	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
64	Приутюживание верхнего кармана с листочкой	У	3	32	УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>Обработка боковых карманов «в рамку» с двумя обтачками</b>					
65	Нанесение на частях пера мест расположения боковых карманов	Р	3	21	Лекало, мел
66	Притачивание обтачек боковых карманов с одновременным разрезанием входа в карманы	А	4	64	745-7-21/E125 «Дюркопп», Германия
67	Вывертывание, выправление обтачек	Р	1	22	—
68	Притачивание подкладки карманов к нижним обтачкам	М	2	26	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
69	Закрепление концов карманов	М	3	55	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
70	Притачивание подкладки с подзором ко шву притачивания клапана и обтачки	М	3	51	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
71	Стачивание подкладки боковых карманов	М	2	47	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
72	Приутюживание боковых карманов	У	3	45	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<b>4.3. Обработка спинки</b>					
73	Стачивание средних срезов спинки	М	3	38	131-121+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
74	Заутюживание среднего шва спинки	У	3	34	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
75	Прокладывание отделочной строчки по среднему шву спинки	М	3	45	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
76	Притачивание боковых частей спинки к средним частям	М	3	62	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
77	Заутюживание швов притачивания боковых частей спинки	У	3	44	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
78	Прокладывание отделочной строчки по швам притачивания боковых частей спинки	М	3	68	131-32+100 АО «Орша»
<b>4.4. Обработка подкладки</b>					
79	Притачивание надставок к подкладке рукавов	М	1	19	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
80	Стачивание локтевых срезов подкладки рукавов	М	2	42	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
81	Заутюживание локтевых швов подкладки рукавов	У	3	54	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
82	Стачивание выгачек-защипов на подкладке перед	М	2	25	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
83	Стачивание выгачек-защипов на подкладке спинки	М	2	25	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
84	Подчеркивание размеров и ростов на контрольной ленте	Р	1	4	—
85	Стачивание боковых срезов подкладки с втачиванием контрольной ленты	М	2	61	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
86	Стачивание плечевых срезов подкладки	М	3	33	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
87	Стачивание вешалки	М	2	15	131-32+100 АО «Орша», Беларусь 1022М-4 АО «Орша», Беларусь
88	Отрезание от рулона фирменной ленты	Р	1	4	Ножницы

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
89	Нанесение места расположения фирменной ленты на подкладке	Р	2	10	Лекало, мел
90	Настрачивание фирменной ленты на подкладку	М	2	20	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
91	Притачивание концов вешалки к горловине подкладки спинки	М	2	20	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
92	Приутюживание подкладки перед соединением с изделием	У	3	72	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<b>4.5. Обработка рукавов</b>					
93	Стачивание локтевых срезов рукавов	М	3	48	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
94	Разутюживание локтевых швов рукавов	У	2		Стол 101+0081 «Макпи», Италия
95	Нанесение линии подгиба низа рукавов	Р	2	20	Мел, лекало
96	Притачивание подкладки рукавов к припуску на подгиб низа рукавов	М	2	67	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
97	Стачивание передних срезов подкладки рукавов с выполнением отверстия длиной 15-20 см посередине и передних срезов рукавов из основной ткани	М	3	59	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
98	Разутюживание передних швов рукавов верха и заутюживание передних швов подкладки рукавов	У	2	67	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
99	Прикрепление локтевых швов рукавов подкладки к локтевым швам рукавов из основной ткани	М	2	30	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
100	Вывертывание рукавов на лицевую сторону	Р	1	12	-
101	Заметывание низа рукавов	СМ	2	55	2222М АО «Орша», Беларусь
102	Приутюживание низа рукавов с выправлением подкладки	У	3	41	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
103	Приутюживание готовых рукавов	У	3	33	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<i>5. Монтажные операции</i>					
104	Стачивание боковых срезов жакета	М	3	56	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
105	Разутюживание боковых швов жакета	У	3	56	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
106	Скалывание деталей жакета с совмещением всех швов, выгачек, карманов, срезов Уточнение длины и ширины жакета по таблице мер Проверка правильности расположения конструктивных линий	Р	4	68	Булавки, табель мер, сантиметровая лента
107	Нанесение линий подрезки и подгиба низа жакета	Р	4	53	Лекало, мел
108	Подрезка неровностей по низу жакета	Р	1	31	Ножницы
109	Наметывание подбортов на детали переда	СМ	4	75	2222М АО «Орша», Беларусь
110	Сутюживание посадки после наметывания подбортов	У	4	35	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
111	Нанесение линии обтачивания углов бортов	Р	3	19	Лекало, мел
112	Нанесение линии обтачивания лацканов	Р	3	19	Лекало, мел
113	Обтачивание краев лацканов и бортов	М	4	95	131-421+100 АО «Орша», Беларусь
114	Удаление нитей наметывания подбортов	Р	1	23	Спецколышек
115	Подрезка швов в углах уступов	Р	2	10	Ножницы

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
116	Подрезка швов обтачивания углов лацканов	Р	2	15	Ножницы
117	Выполнение надсечек на швах обтачивания бортов по линии сгиба лацканов	Р	1	16	Ножницы
118	Разутюживание швов уступов бортов и швов обтачивания бортов	П	4	78	215-2011 ОАО «ЧОЗ», РФ УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
119	Вывертывание и выправление углов лацканов и бортов	Р	1	28	Спецколышек
120	Стачивание плечевых срезов жакета	М	3	41	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
121	Разутюживание плечевых швов жакета	У	3	38	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
122	Втачивание нижнего воротника в горловину жакета	М	4	73	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
123	Выполнение надсечек на шве втачивания нижнего воротника	Р	2	15	Ножницы
124	Разутюживание шва втачивания нижнего воротника в горловину	У	3	28	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
125	Стачивание раскёпов (притачивание верхнего воротника к подбортам)	М	3	32	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
126	Разутюживание швов раскёпов	У	3	28	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
127	Прикрепление шва притачивания верхнего воротника к подбортам и шву втачивания нижнего воротника	М	3	55	131-31-100 АО «Орша», Беларусь
128	Выметывание краев и углов лацканов, бортов, заметывание низа жакета	СМ	4	120	2222М АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
129	Наметывание верхнего воротника на нижний воротник	СМ	4	35	2222М АО «Орша», Беларусь
130	Приметывание подбортов к переду по линии сгиба лацканов	СМ	3	47	2222М АО «Орша», Беларусь
131	Приутюживание воротника, лацканов, бортов и низа жакета после выметывания	П	4	95	215+7334 (7335) ОАО «ЧОЗ», РФ
132	Прокладывание отделочной строчки по краям бортов, лацканов, воротника	М	4	125	131-32+50 АО «Орша», Беларусь 1852 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
133	Нанесение контрольных меловых знаков на внутренних краях подбортов для притачивания подкладки	Р	2	40	Мел, лекало
134	Нанесение контрольных меловых знаков на бортовых краях подкладки для притачивания	Р	2	40	Мел, лекало
135	Притачивание подкладки к подбортам и верхнему воротнику с одновременным закладыванием складки по горловине подкладки спинки и притачиванием вешалки	М	3	74	131-31-100 АО «Орша», Беларусь
136	Вывертывание жакета на лицевую сторону	Р	1	6	—
137	Приметывание подбортов к переду по сгибам лацканов и шву притачивания подкладки к верхнему воротнику	СМ	2	44	2222М АО «Орша», Беларусь
138	Прикрепление шва притачивания подкладки к верхнему воротнику ко шву втачивания нижнего воротника	М	3	28	131-31-100 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
139	Выправление подкладки по швам, проверка по длине. Подрезка неровностей подкладки по длине	Р	3	62	Ножницы
140	Вывертывание жакета в сторону изнанки	Р	1	6	–
141	Притачивание подкладки к припуску на подгиб низа жакета с дотачиванием углов бортов внизу	М	2	84	131–31–100 АО «Орша», Беларусь
142	Притачивание припуска на подгиб низа жакета к швам соединения частей переда и спинки, боковым швам и среднему шву спинки	М	2	40	131–31–100 АО «Орша», Беларусь
143	Вывертывание жакета на лицевую сторону (через пройму)	Р	1	20	–
144	Втачивание рукавов в пройму жакета с одновременным притачиванием полосок из подкладочной ткани	С	5	181	550–16 «Дюркопп», Германия
145	Сутюживание посадки швов втачивания рукавов	П	4	80	243+4528(4529) ОАО «ЧОЗ», РФ
146	Притачивание подокатников к швам втачивания рукавов	С	2	71	697–24155 «Дюркопп», Германия
147	Подрезка верхних плечевых накладок	Р	3	28	Ножницы, лекало
148	Притачивание верхних плечевых накладок	С	3	50	697–24155 «Дюркопп», Германия
149	Вывертывание рукавов подкладкой вверх	Р	1	12	–
150	Втачивание подкладки рукавов в пройму подкладки с одновременным притачиванием полоски из подкладочной ткани	М	3	129	697–15155 «Дюркопп», Германия
151	Прикрепление подкладки к верху в нижних частях пройм «швом ко шву»	М	2	30	131–12+50 АО «Орша», Беларусь

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
152	Застрачивание отверстия в переднем шве подкладки рукава	М	2	35	131-12+50 АО «Орша», Беларусь
153	Вывертывание рукава на лицевую сторону	Р	1	12	—
154	Прокладывание сквозной строчки длиной 1,5-2,0 см около сгиба лацканов	М	3	35	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
155	Приутюживание изделия со стороны подкладки	У	4	80	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
<i>б. Отделочные операции</i>					
156	Удаление ниток выметывания воротника по отлету	Р	1	8	Спецколышек
157	Удаление ниток выметывания лацканов	Р	1	14	Спецколышек
158	Удаление ниток выметывания бортов и ниток заметывания низа жакета	Р	1	28	Спецколышек
159	Удаление ниток приметывания подбортов по сгибам лацканов	Р	1	19	Спецколышек
160	Нанесение мест расположения двух петель по борту правой части переда и одной петли по борту левой части переда	Р	2	18	Лекало, мел
161	Обметывание петель на бортах переда	А	3	30	558-4119/E437 «Дюркопп», Германия
162	Чистка жакета от производственного мусора и меловых линий	Р	2	70	Специальная щетка
163	Приутюживание правой части переда жакета	П	5	44	521-0696-0697 ОАО «ЧОЗ», РФ
164	Приутюживание левой части переда жакета	П	4	44	521-0696-0697 ОАО «ЧОЗ», РФ
165	Приутюживание боковых частей жакета	П	4	53	500-0003 ОАО «ЧОЗ», РФ
166	Приутюживание спинки жакета	П	4	40	500-0003 ОАО «ЧОЗ», РФ
167	Приутюживание воротника и верхнего плечевого пояса жакета	П	4	48	245-5758 ОАО «ЧОЗ», РФ

Продолжение табл. 22

1	2	3	4	5	6
168	Заутюживание стойки воротники и перегибов лацканов	У	4	36	Стол 101 «Макпи», Италия
169	Приутюживание бортов, при этом заправляются лацканы и концы воротника	П	4	81	500–7350 ОАО «ЧОЗ», РФ
170	Приутюживание правого оката, проймы и верхней части рукава	П	4	49	243+4222(4223) ОАО «ЧОЗ», РФ
171	Приутюживание левого оката, проймы и верхней части рукава	П	4	49	243+4222(4223) ОАО «ЧОЗ», РФ
172	Приутюживание низа рукавов	У	4	83	Стол 101 «Макпи», Италия
173	Приутюживание подкладки и снятие оставшихся лас	У	5	135	Стол 101+7705 «Макпи», Италия
174	Нанесение места расположения пуговиц	Р	2	20	Лекало, мел
175	Пришивание пуговиц по борту с одновременной обвивкой ножки	А	2	24	564–30/0215 «Дюркопп», Германия 1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
176	Пришивание запасной пуговицы на запасном отрезке ткани	А	2	10	564–30/0215 «Дюркопп», Германия 1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
177	Навешивание товарного ярлыка с подбором по номеру и проверкой реквизитов	Р	2	35	Ручной стол
178	Комплектование жакетов в пачки согласно маршрутным листам	Р	3	30	Ручной стол
179	Сдача изделий на склад готовой продукции	Р	3	72	Ручной стол

## Обработка узлов, не учтенных в базовой модели

№ п/п	Содержание неделимой операции	Специальность	Разряд	Затраты времени, с	Оборудование, приспособления
1	2	3	4	5	6
<i>Обработка накладных карманов</i>					
1	Заутюживание припусков на обработку верхних краев карманов	У	2	30	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
2	Обтачивание верхних углов карманов	М	2	36	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
3	Подрезка швов в углах	Р	1	18	Ножницы
4	Вывертывание карманов на лицевую сторону, выправление углов	Р	1	16	Спецколышек
5	Притачивание подкладки к припуску на обработку верхних краев карманов	М	2	46	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
6	Заутюживание срезов карманов	У	3	43	101+0081+шаблон «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
7	Заутюживание срезов подкладки	У	3	43	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<i>Обработка хлястиков</i>					
8	Намелка линий обтачивания углов хлястиков	Р	2	25	Лекало, мел
9	Обтачивание хлястиков	М	3	55	131-121+50 АО «Орша», Беларусь
10	Подрезка швов обтачивания хлястиков в углах	Р	1	15	Ножницы
11	Вывертывание хлястиков на лицевую сторону	Р	1	35	Спецколышек
12	Выметывание обтаченных краев хлястиков	С	4	34	2222М АО «Орша», Беларусь
13	Приутюживание хлястиков	У	2	22	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
14	Удаление нитей выметывания хлястиков	Р	1	30	Спецколышек

Продолжение табл. 23

1	2	3	4	5	6
15	Прокладывание отделочных строчек по краям хлястиков	М	3	36	131–32+50 АО «Орша», Беларусь 1852 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
<i>Обработка пояса</i>					
16	Обтачивание концов пояса и стачивание пояса по длине	М	2	56	131–121+50 АО «Орша», Беларусь
17	Подрезка швов в углах пояса	Р	1	13	Ножницы
18	Вывертывание пояса на лицевую сторону и выправление швов	Р	1	43	Спецколышек
19	Выметывание пояса	С	4	43	2222М АО «Орша», Беларусь
20	Приутюживание пояса	У	2	22	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
21	Удаление нитей выметывания пояса	Р	1	15	Спецколышек
22	Прокладывание отделочной строчки по краю пояса	М	3	62	131–32+50 АО «Орша», Беларусь 1852 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
<i>Обработка шлевок</i>					
23	Стачивание шлевок	С	3	10	876 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск 382 У «Джуки» Япония
24	Нарезание шлевок	Р	2	6	Ножницы, шаблон длины
25	Приутюживание шлевок	У	2	22	101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<i>Соединение накладных карманов</i>					
26	Нанесение места расположения накладных карманов	Р	3	45	Лекало, мел
27	Настрачивание подкладки накладных карманов на детали переда	М	2	116	131–32+100 АО «Орша», Беларусь
28	Настрачивание карманов на детали переда	М	3	198	131–32+100 АО «Орша», Беларусь

1	2	3	4	5	6
29	Приутюживание накладных карманов	У	3	45	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
<i>Обработка спинки со шлицей в среднем шве</i>					
30	Нанесение расположения плечевых выгачек, линий сгиба шлицы на правой и левой частях спинки	Р	2	52	Лекало, мел
31	Нарезание полосок ткани для выгачек	Р	1	5	Ножницы
32	Стачивание плечевых выгачек спинки	М	3	34	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
33	Разрезание плечевых выгачек спинки и рассекание полосок ткани в концах выгачек	Р	2	32	Ножницы
34	Разутюживание выгачек с заутюживанием полосок ткани	У	3	37	Стол 101+0081 «Макпи», Италия УТП-2, ОЭП ОАО «Агат», РФ
35	Нарезание клеевой кромки для шлицы	Р	1	3	Ножницы
36	Прокладывание клеевой кромки по краю нижней части шлицы	У	2	21	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
37	Стачивание среднего среза спинки и верхних краев припусков на обработку шлицы	М	3	57	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
38	Сметывание шва на участке шлицы	С	3	18	2222М АО «Орша», Беларусь
39	Выполнение надсечки в уступе шлицы правой половинки спинки	Р	2	7	Ножницы
40	Разутюживание среднего шва спинки и приутюживание припуска на обработку левой стороны шлицы	У	3	52	Стол 101+0081 «Макпи», Италия
41	Намелка строчки верхнего края шлицы	Р	2	7	Лекало, мел
42	Закрепление верхнего края шлицы по намелке	М	3	12	131-32+100 АО «Орша», Беларусь
43	Приутюживание шлицы	У	3	26	Стол 101+0081 «Макпи», Италия

## Глава 5. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЖАКЕТА

Швейное оборудование для производства одежды различается не только по видам строчек, но и по назначению, номенклатуре, принципам действия, техническому уровню и многообразию фирм-изготовителей.

Ведущими иностранными фирмами, изготавливающими машины челночного и цепного стежка, являются «Пфафф», «Адлер», «Дюркопп» (Германия). Оборудование для влажно-тепловой обработки швейных изделий (утюги, утюжилные столы, гладильные прессы, дублирующие установки) производят «Макпи» (Италия), «Хоффман», «Каннегиссер» (Германия).

Ведущий завод швейного машиностроения России – Подольский механический завод «Промшвеймаш» (ЗАО «Завод промышленных швейных машин»). Из того оборудования, что производит завод, следует отметить стачивающие одноигольные и двухигольные машины челночного и цепного переплетения; полуавтоматы для обметывания прямых петель, пришивки пуговиц; специальные машины для втачивания рукавов, подшивки потайной строчкой, изготовления шлевок и т. д.

Основным производителем швейных машин челночного стежка является АО «Орша» (Беларусь, г. Орша), выпускающее оборудование на базе машин класса 1022–М и класса 1820, а также машин конструктивно-унифицированного ряда класса 131.

ОАО «Агат» (Ростов-на-Дону) и ПО «Азовский оптико-механический завод» выпускают по лицензии стачивающе-обметочные и обметочные машины высокого уровня.

Оборудование, производимое в настоящее время в России и Беларуси, является основной базой для комплектования технологических процессов. Исходя из технических и технологических возможностей швейных машин АО «Орша», можно оптимально скомплектовать набор оборудования для технологических процессов, дополнив его оборудованием машиностроительных заводов России, а также небольшой частью оборудования, производимого заводами других стран.

В табл. 24 представлено оборудование разных фирм, предназначенное для выполнения однородных операций при изготовлении одежды из костюмных тканей. Указывается класс машины, произведенной в России или Беларуси, а также зарубежные аналоги оборудования данного назначения.

Рекомендуемое оборудование для изготовления одежды из средних тканей  
(костюмно-плащевая группа) [10, с. 218–233]

1	2	Классы швейных машин, их технологические и технические возможности, фирмы-изготовители						8
		3	4	5	6	7	8	
Машины по виду транспорта тканей	Характеристика швейного оборудования	<i>Стачивание, настрачивание, втачивание однолинейной челночной строчкой</i>						
Нижняя рейка		131–12+3 АО «Орша», Беларусь	131–121+3 АО «Орша», Беларусь	131–121+50 АО «Орша», Беларусь	131–121+100 АО «Орша», Беларусь	274– 170067/ES «Дюржолп»	1022М АО «Орша», Беларусь	
	Длина стежка, мм	1,7÷4,5	1,7÷4,5	1,7÷4,5	1,7÷4,5	4,0	2,0÷5,0	
	Толщина шиваемых материалов, мм	≤5,0	≤5,0	≤5,0	≤5,0	≤5,0	≤5,0	
	Скорость, об/мин	5000	5000	5000	5000	5500	5000	
	Привод автоматизированный с выполнением типовых функций: останов и фиксация иглы, подъем лапки, обрезка ниток	–	–	+	+	+	–	
	То же + закрепка в концах строчки	–	–	–	+	+	–	
	То же + другие функции	–	–	–	–	–	–	
	Обрезка края деталей	–	+	+	+	–	–	
Дифференциальный		131–22+3 АО «Орша», Беларусь						
	Длина стежка, мм	1,7÷4,5						

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	Толщина материалов, мм	≤5,0					
	Скорость, об/мин	5000					
	Привод фрикционный	+					
Нижняя рейка и отклоняющиеся иголки		131-32+3 АО «Орша», Беларусь	131-321+3 АО «Орша», Беларусь	131-321+50 АО «Орша», Беларусь	212-14125 «Дюркоп», Германия	212- 24145/E185 «Дюркоп», Германия	274- 170067/ES «Дюркоп», Германия
	Длина стежка, мм	1,7-4,5	1,7-4,5	1,7-4,5	4	4	4
	Толщина материалов, мм	≤5,0	≤5,0	≤5,0	≤4	≤3	≤4
	Скорость, об/мин	5000	5000	5000	5000	5000	5000
	Автоматизированные типовые функции	-	-	+	+	+	+
	То же + закрепка в концах строчки	-	-	-	+	-	+
	Обрезка или высекание зубцов по краю деталей	-	+	+	+	+	-
Верхняя и нижняя рейки		131-42+3 АО «Орша», Беларусь	131-42+50 АО «Орша», Беларусь	131-42+100 АО «Орша», Беларусь	131- 42+100+305 АО «Орша», Беларусь	302-1 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	697-24155 «Дюркоп», Гер- мания
	Длина стежка, мм	1,7-4,5	1,7-4,5	1,7-4,5	1,7-4,5	4,5	6,0
	Толщина материалов, мм	1,7-4,5	1,7-4,5	1,7-4,5	1,7-4,5	≤5,0	≤5,0
	Скорость, об/мин	5000	5000	5000	3000	2000	2000
	Автоматизированные типовые функции	-	+	+	+	-	+

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	То же + закрепка в концах строчки	-	-	+	+	-	+
	Регулирование посадки	+	+	+	+	+	+
	Обрезка края деталей	-	+	-	+	+	-
<i>Стitchивание, настраивание, припичивание однопичейной строчки двухпичейного челночного переключателя</i>							
		1276-6 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	550-164 «Адлер», Германия				
	Длина стежка, мм	3,2	4,0				
	Толщина материалов, мм	≤6,0	≤6,0				
	Скорость, об/мин	5000	4700				
	Автоматизированный привод		+				
	Укладчик деталей		+				
	Контроль начала и окончания строчки		+				
<i>Выполнение отделочных строчек</i>							
Нижняя рейка и отклоняющиеся иглы		1852 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	131-32+50 АО «Орша», Беларусь	2481 PLUS LINE «Пифефф», Германия	862 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск		
	Длина стежка, мм	5,0	4,5	4,0	4,5		
	Толщина материалов, мм	≤5,0	≤4,5	≤5,0	≤4,5		

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	Скорость, об/мин	4000	5000	5500	4500		
	Автоматизированные типовые функции	-	+	+	-		
<i>Сметывание деталей</i>							
		2222М					
		АО «Орша», Беларусь					
	Длина стежка, мм	12,0					
	Толщина материалов, мм	≤8,0					
	Скорость, об/мин	3000					
<i>Выметывание бортов, лапканое, воротника</i>							
		2222М	939-				
		АО «Орша», Беларусь	16106/Е8 «Дюржопф», Германия				
	Длина стежка, мм	12,0	4,0				
	Толщина материалов, мм	≤6,0	≤5,0				
	Скорость, об/мин	3000	4800				
<i>Окантовывание срезов деталей косой бейкой, тесьмой</i>							
		1022М-4	51400-В1-10-				
		АО «Орша», Беларусь	1 «Уншон Специаль», Германия				
	Длина стежка, мм	1,7-4,5	4,2				
	Толщина материалов, мм	≤5,0	≤4,0				
	Скорость, об/мин	4200	4500				

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	Вид строчки	Однолинейная челночная	Двухниточная цепная двухлинейная				
	Ширина канта, мм	8,0	6,0				
	<i>Стачивание, настрачивание, прокладывание двух параллельных отделочных строчек</i>						
		852	1852	294-960062/	294-960062/		
		ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	«Дюркопш», Германия	«Дюркопш», Германия		
	Длина стежка, мм	4,5	4,5	6,0	6,0		
	Толщина материалов, мм	≤5,0	≤5,0	≤5,0	≤5,0		
	Скорость, об/мин	4000	3500	4000	4000		
	Отделение иглы	-	+	+	+		
	Расстояние между иглами, мм	5; 10; 12; 19; 28; 32; 38	3,6; 5; 8; 10	3,5; 5,0; 6,0; 8,0	3,5; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0		
	Автоматизированный привод	-	-	+	+		
	<i>Стачивание с одновременным обметыванием срезов деталей</i>						
		AZ8500	AZ6500	51-2745×3,2	51-2845×6,8		
		Н-А4DF ПЮ «АОМЗ», РФ	Н-С4DF ПЮ «АОМЗ», РФ	ОАО «Агат», РФ	ОАО «Агат», РФ		
	Ширина обметывания среза, мм	3,5-4,5	4,5-5,5	4,0	6,8		
	Расстояние между иглами, мм	3,2	5,0	3,2	5,0		

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	Стачивающая двухсторонняя цепная строчка, обменная – трехниточная	+	+	+	+		
	Скорость, об/мин	6000	6000	6000	6000		
	<i>Обметывание срезов деталей трехниточной цепной строчкой</i>						
	AZ800	AZ600	AZ600	51-274-1	51-284		
	0H-04DF ПО «АОМЭ», РФ	3H-05DF ПО «АОМЭ», РФ	3H-05DF ПО «АОМЭ», РФ	ОАО «Агат», РФ	ОАО «Агат», РФ		
	Ширина обметывания среза, мм	3,5-4,5	4,5-5,5	4,0	4,8		
	Скорость, об/мин	7000	6000	6500	7000		
	<i>Подшивка деталей однониточной цепной потайной строчкой</i>						
	285 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	285 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	СВ641U «Джуки», Япония	160-20Z338 «Унион Специаль», Германия			
	Длина стежка, мм	7	8	7			
	Толщина материалов, мм	≤3	≤4	≤4			
	Скорость, об/мин	3200	2200	2200			
	<i>Выполнение zigzagобразной цепной строчки</i>						
	265-4903 «Дюркоп», Германия	265-15305 «Дюркоп», Германия		265-15305 «Дюркоп», Германия	438 «Пфафф», Германия	LZ-2290SS-7-WB /AK121 «Джуко», Япония	426 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск
	Длина стежка, мм	2,5		5,0	4,0	5,0	2,0

Продолжение табл. 24

1	2	3	4	5	6	7	8
	Ширина зигзага, мм	3,0		10,0	6,0	10,0	10,0
	Скорость, об/мин	5000		4000	5000	5000	2000
	Автоматизированные типовые функции	+		+	+	+	-
	Наличие широкой гаммы подлесов, характеризующих длину, ширину и раппорт стежков, виды технологической оснастки, формирующих швы	+		+	+	+	-
<b>Стачивание вытачек дежурной и цветной строчкой</b>							
		742-115-933-31 «Дюркоп», Германия					
	Длина стежка, мм	2,5					
	Толщина материала, мм	≤5,0					
	Скорость, об/мин	4800					
	Обрезка срезов: 2,5-12 мм от края строчки	+					
<b>Обработка рамки бокового кармана с клапаном и без клапана</b>							
		746-7-246-12/E17 NA12 «Дюркоп», Германия	745-7-21/E125 «Дюркоп», Германия	745-26 «Дюркоп», Германия			
	Длина стежка, мм	2,5	2,5	2,5			

1	2	3	4	5	6	7	8
<i>Выполнение зигзагообразной челночной строчки</i>							
	Толщина тканей, мм	≤5,0	≤5,0	5,0			
	Скорость, об/мин	3000	3000	3000			
	Расстояние между иглами, мм	12	16	10-20			
<i>Обработка листочки</i>							
		745-7-21/ E116 «Дюр- копш», Германия					
	Длина стежка, мм	2,5					
	Толщина материалов, мм	≤5,0					
	Скорость, об/мин	3000					
<i>Выполнение коротких прямых челночных строчек, застранивание вытачек, усолоков и т. п.</i>							
		1820- ряд АО «Орша», Беларусь	1820-5 АО «Орша», Беларусь	1820-3 АО «Орша», Беларусь	1820-2 АО «Орша», Беларусь	1820-4 АО «Ор- ша», Бе- ларусь	1820-13 АО «Ор- ша», Бела- русь
	Длина стежка, мм	2,5					
	Толщина материалов, мм	≤5,0					
	Скорость, об/мин	2000					
	В том числе длинной строчки, мм	3,0	30	25	22	16	40

1	2	3	4	5	6	7	8
	<i>Пришивание плоских пуговиц челночной строчкой</i>						
		827 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск					
	Длина стежка, мм	5,0					
	Толщина материалов, мм	5,0					
	Диаметр пуговицы, мм	15-35					
	Количество стежков в каждую пару отверстий	10					
	Скорость, об/мин	1500					
	<i>Пришивание плоских пуговиц игольной строчкой</i>						
		1095 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	3306-7 «Пафф», Германия				
	Длина стежка, мм	3,5	4				
	Толщина материалов, мм	≤6	≤6				
	Диаметр пуговицы, мм	14-15	15-37				
	Количество стежков в каждую пару отверстий	10	-				
	Скорость, об/мин	1500	2000				

1	2	3	4	5	6	7	8
	<i>Обметывание прямых петель челночной зигзагообразной строчкой</i>						
		1025 АО «Орпав», Беларусь					
	Толщина материалов, мм	≤4,0					
	Длина петли, мм	14-38					
	Ширина петли, мм	2,6-6,0					
	Длина входа (разреза), мм	8-32					
	Скорость, об/мин	4000					
	<i>Обметывание петель с глазком двухниточной зигзагообразной строчкой</i>						
		558-4191/ Е437 «Дюркоп», Германия					
	Длина петли, мм	24-28					
	Скорость, об/мин	2000					
	<i>Изготовление шлевок</i>						
		382 У «Джукя», Япония	876 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск				
	<i>Выполнение прямых закрепок челночной строчкой</i>						
		1820 - ряд АО «Орша», Беларусь	1820-9 АО «Орша», Беларусь	1820-11 АО «Орша», Беларусь	1820-10 АО «Орша», Беларусь		
	Длина закрепки, мм		11-16	7-11	4-7		

1	2	3	4	5	6	7	8
	Ширина закрепки, мм		3				
	Количество стежков		40		28	20	
	Толщина материалов, мм		≤6		≤6	≤6	
	Скорость, об/мин	2000	2000	2000	2000	2000	
<i>Облачечные класаное</i>							
		570 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	961-23 «Дюркопп», Германия	84-52-S AMF-Ряис 2, Английский флинал			
	Длина стежка, мм	2,5	2,5	2,5			
	Толщина тканей, мм	≤3,0	≤5,0	≤5,0			
	Скорость, об/мин	2700	2700	2700			
	Обрезка по краю срезов от строчки 6 мм	-	+	+			
<i>Пришивание влоствк пуговиц с одновременной обивкой носжки</i>							
		33-06-759 «Пфафф», Германия					
	Диаметр пуговиц, мм	15-57					
	Скорость, об/мин	1000					
<i>Обивка носжки пуговиц</i>							
		33-06-9 «Пфафф», Германия					
	Скорость, об/мин	2000					
	Диаметр пуговиц, мм	15-57					

Наборы оборудования формируются в зависимости от ассортимента одежды, а также толщины (массы) тканей и материалов, из которых изготавливается данный ассортимент. В такой набор включаются классы машин, которые на данный момент в технологическом процессе могут быть и не востребованы, но в будущем при изменении моды или появлении каких-либо новшеств будут крайне необходимы в цепочке оборудования технологического процесса.

Особенность современного оборудования (см. табл. 24) состоит в том, что оно более универсально и оснащено дополнительными механизмами, а следовательно, имеет более широкие технологические возможности. Например, при стачивании деталей оно производит обрезку края, закрепку в начале (конце) строчки, присбаривает (посаживает) один из соединяемых слоев детали, формирует края ткани соответствующего шва при наличии технологической оснастки и т. п.

Технологические возможности также расширены в группах спецмашин и полуавтоматов. Например при обработке карманов на полуавтоматах «в рамку» или «в рамку» с клапаном рамка может располагаться вертикально или наклонно, длина и ширина кармана регулируются на разную ширину канта рамки, обработка может производиться на деталях верха или подкладки. Это достигается не только при помощи механизмов, но и за счет расширения функций регулирования. То же самое обеспечивают как машины универсального назначения, так и спецмашины и полуавтоматы.

Оснащение универсальных швейных машин электронными системами и соответствующими механизмами позволяет улучшить качество продукции и повысить не только производительность за счет сокращения доли ручного труда на основные и вспомогательно-переместительные приемы операторов, но и технический уровень оснащенности сборочно-монтажных участков, швейного производства, которое занимает 80–90% от трудоемкости изготовления изделия в целом. При этом повышается гибкость и универсальность технологического процесса, а следовательно, и конкурентоспособность производимой продукции [11].

Среди производителей швейных машин для обозначения технологических и конструктивных характеристик машины распространено цифровое кодирование.

Обозначение строится по иерархическому принципу (конструктивно-унифицированный ряд (КУР), модификация, оснащенность средства-

ми автоматизации, комплектование технологической и организационной оснасткой).

Обозначения машин применительно к рассматриваемому КУР состоят из четырех групп:

$$\begin{array}{ccc} 1\text{-я группа} & & 3\text{-я группа} \\ X_1 X_2 X_3 - & X_4 X_5 X_6 + & Y + Z. \\ & 2\text{-я группа} & 4\text{-я группа} \end{array}$$

Первая группа обозначает КУР и состоит из трех разрядов. Первый,  $X_1$ , определяет последовательность совершенствования или развития ряда; второй,  $X_2$ , – класс стежка; третий,  $X_3$ , – особенности данного ряда (например, расположение оси челнока, особенности обрабатываемого материала и т. п.).

Вторая группа характеризует конкретную машину (модификацию) КУР. Разряд  $X_4$  показывает способ перемещения материала в машине; разряд  $X_5$  – толщину пакета обрабатываемого материала; разряд  $X_6$  указывает на наличие встроенных дополнительных устройств, расширяющих технологические возможности машин (разряд  $X_6$  для машин челночного стежка не используется, он предназначен для машин цепного и стачивающе-обметочного стежков).

Третья группа,  $Y$ , обозначает комплект средств автоматизации, а четвертая,  $Z$ , – комплект технологической оснастки, специализирующей машину на выполнение конкретной операции [10].

На рис. 12 показана схема цифрового кодирования швейных машин АО «Орша».

Зарубежные фирмы, выпускающие швейные машины, имеют свою систему индексации и кодирования.

Чебоксарский опытный завод по лицензии итальянской фирмы «Макпи» выпускает усовершенствованную дублирующую установку класса 334 в четырех модификациях. На любую модель устанавливаются загрузочный транспортер шириной 300, 350, 400, 500, 550, 600 или 700 мм и автоматический укладчик соответствующих размеров, а также дисплей для наблюдения за работой укладчиков. Дублирующие прессы снабжаются программаторами для обеспечения режимов дублирования: температуры нагрева ( $T$ ), давления прессования ( $P$ ), скорости движения ленты ( $V$ ). Техническая характеристика дублирующего прессы приведена в табл. 25.

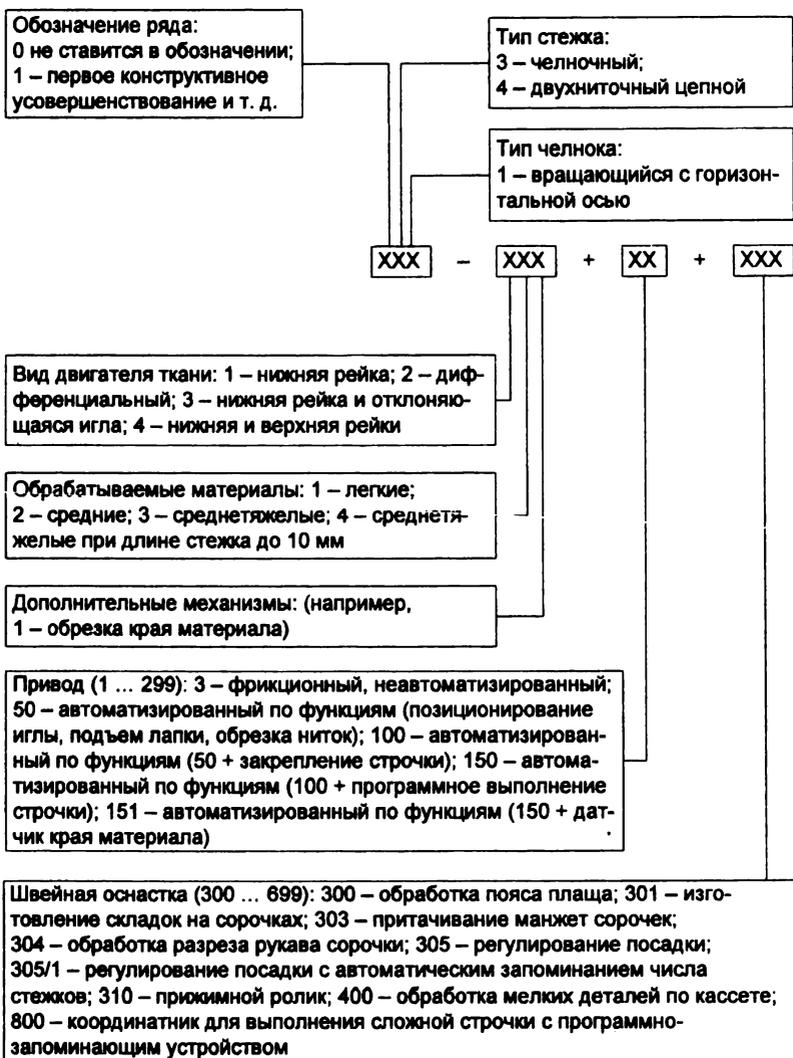


Рис. 12. Структурная схема кодирования швейных машин в 131-м конструктивно-унифицированном ряду АО «Орша»

Дублирующий пресс 334 фирмы «Макпи»  
и его модели

Техническая характеристика	Модель 334.01	Модель 334.02	Модель 334.03	Модель 334.04
Нагрев подушек	Паровой	Электрический	Электропаровой	Электропаровой
Регулирование нагрева	–	–	В одной зоне	В трех зонах по направлению движения ленты
Ширина ленты, мм	1400; 1600; 1800	1400; 1600; 1800	1400; 1600; 1800	1400; 1600; 1800
Программирование Т, Р, V	+	+	+	+
Загрузочное устройство от 300 до 700 мм	+	+	+	+
Автоматическая укладка от 300 до 700 мм	+	+	+	+
Дисплей для контроля за работой укладчика	+	+	+	+

Фирма «Макпи» производит комплект универсальных и специальных прессов (табл. 26) для межоперационной и окончательной влажно-тепловой обработки, включая универсальные двухпозиционные и трехпозиционные прессы, специальные прессы для окончательной ВТО; утюжилные столы (табл. 27) и комплект подушек для прессования и глажения для всех видов работ и ассортимента одежды (табл. 28).

ОАО «Агат» кроме стачивающе-обметочных машин производит электропаровые утюги УТП–2.ОЭП промышленного назначения, которые оптимально комплектуются к утюжилным столам фирмы «Макпи». Техническая характеристика утюжилных столов моделей 101,102 приведена в табл. 27. Фирма «Макпи» производит модели, укомплектованные либо универсальными подушками прямоугольной формы № 0080 (1100×600) мм и № 0081(1300×700) мм, либо универсальными консольными подушками № 0981 (1400×240) мм; № 0982 (1500×300) мм; № 0984 (2000×240) мм. Каждая из моделей утюжилных столов комплектуется одной из указанных основных подушек и двумя специальными подушками для выполнения конкретных операций [10] (см. табл. 28).

Таблица 26

## Прессы с вертикальным прессованием Чебоксарского опытного завода

Техническая характеристика	Прессы					Специальные для окончатальной ВГО
	Универсальные карусельные для внутрипроцессной и окончатальной ВГО		Трехпозиционные		Специальные для окончатальной ВГО	
	Однопозиционные, модель 215	Двухпозиционные, модель 500	Трехпозиционные, модель 521	Специальные для окончатальной ВГО		
Паровой обогрев подушек	+	+	+	+	+	+
Фиксация изделия вакуумом и механическим режимом	+	+			+	+
Энергонезависимая память 15 технологических программ	+	+	+	+	+	+
Световая индикация	+	+	+	+	+	+
Автоматический выбор трех давлений прессования	+	+	+	+	+	+
Принудительная вентиляция рабочего пространства	+	+			+	+
Энергетические параметры и расход:						
пар, кг/см (кг/час)	6; (15-30)	6; (15-30)	6; (30-35)	6; (30-35)	6; (20)	6; (20)
вакуум-отсос (м/мин)	-; (1,5-3,0)	-; (1,5-3,0)	-; (3,0-4,5)	-; (3,0-4,5)	-; (1,5)	-; (1,15)
сжатый воздух, кг/см (л/мин)	6; (50-100)	6; (50-100)	6; (40-50)	6; (40-50)	6; (90)	6; (140)
электроэнергия, кВт (кВт/час)	0,2; (0,14)	0,2; (0,14)	0,4; (0,3)	0,4; (0,3)	2,2; (1,5)	0,2; (0,14)
Вес, кг	650-1000	760-1000	1200	1200	450	440
Габариты, м×м×м	(1-2,5)×1,7×1,7	2,2×1,8×2,1	2,5×2,4×1,6	2,5×2,4×1,6	0,95×0,96×2,75	1,025×0,96×2,85

\* Для прессования плечевого пояса, проймы и пропаривания рукава.

\*\* Для прессования передней зоны плечевого пояса, воротника, лацканов.

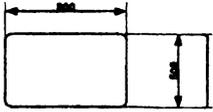
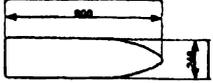
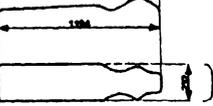
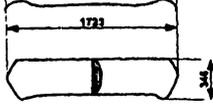
Таблица 27

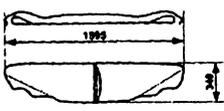
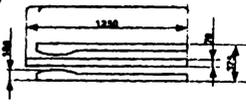
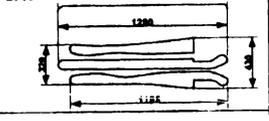
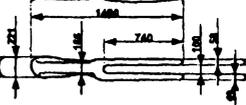
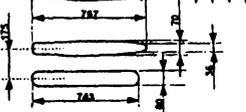
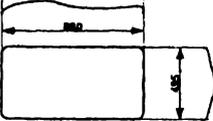
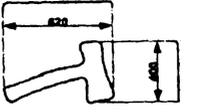
## Утожильные столы фирмы «Макпи»

Техническая характеристика	Модель 101	Модель 102
Нагрев подушек электропаровой	+	+
Вакуум-отсос	+	+
Поддув свежего воздуха	+	+
Электронная система управления режимами	-	+
Мощность двигателя вакуум-отсоса трех степеней	+	+
Мощность обогрева подушек (в зависимости от площади подушки), кВт	0,3–0,5	0,3–0,5

Таблица 28

## Подушки (формы) к утожильным столам и прессам фирмы «Макпи»

Назначение	Модель прессы	Номер и эскиз подушки прессы
1	2	3
Плоская прямоугольная нижняя подушка для <i>влажно-тепловой обработки отдельных деталей одежды</i> . Стол должен быть оснащен утюгом с пароувлажнителем	215	0900 
Нижняя подушка средних размеров с почти плоской поверхностью для обработки женских костюмов. Узкая часть позволяет производить <i>обработку груди и плеч</i> . Стол должен быть оснащен утюгом с пароувлажнителем	215	0904 
Парные подушки: правая/левая нижняя подушка для <i>влажно-тепловой обработки женских жакетов</i> и пальто. Рекомендуется применение электропарутюга	521 503	0626 
Комбинированная правая/левая двойная нижняя подушка для <i>влажно-тепловой обработки женских жакетов</i> и пальто. Рекомендуется отдельный (правый/левый) подвод вакуума	521 503	0627 

1	2	3
<p>Комбинированная правая/левая двойная нижняя подушка для влажно-тепловой окончательной обработки спины женских жакетов и пальто. Подушка имеет большой выступ в зоне лопаток, а в зоне талии почти прямая. Рекомендуется раздельный (правый/левый) подвод вакуума</p>	<p>215</p>	<p>7203</p> 
<p>Подушка, состоящая из трех частей, для разутюживания боковых, средних и других швов пиджаков и пальто. Рекомендуется применение электроутюга с паровлажнителем</p>	<p>215 501</p>	<p>0213</p> 
<p>Тройная комбинированная нижняя подушка для разутюживания боковых сторон, центрального шва на спине и плечах. Имеет вырез в средней части. Рекомендуется применение электропароутюга</p>	<p>215 500</p>	<p>2018</p> 
<p>Комбинированная тройная нижняя подушка для влажно-тепловой обработки рукава с наружной и внутренней сторон. Используется для обработки отдельных деталей</p>	<p>520</p>	<p>4000</p> 
<p>Комбинированная нижняя подушка для обработки внутренних и наружных частей рукава. Используется для обработки отдельных деталей</p>	<p>215 500</p>	<p>0414</p> 
<p>Нижняя подушка прямоугольной формы для разутюживания наружных швов рукавов, для влажно-тепловой обработки манжет и подкладки. Рекомендуется применение подогретого пара и электроутюга с паровлажнителем</p>	<p>215 501</p>	<p>2017</p> 
<p>Парные подушки (правая и левая) для разутюживания внутренних швов рукава, а также отутюживания манжет. Рекомендуется применение подогретого пара и электроутюга с паровлажнителем</p>	<p>215 500</p>	<p>2003 2004</p> 

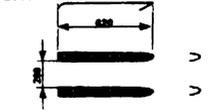
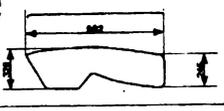
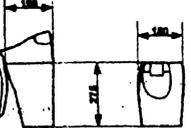
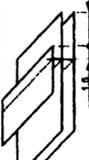
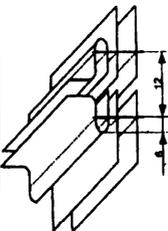
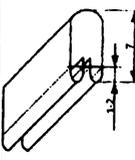
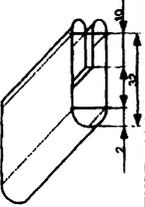
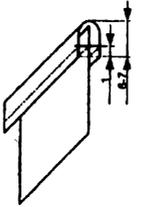
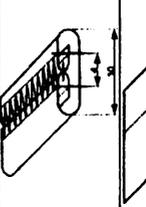
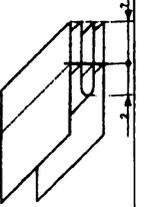
1	2	3
<p>Двойная нижняя подушка для <i>разутюживания швов лацкана</i>. Заостренный конец позволяет входить в самый уголок лацкана. Противоположный конец закруглен с целью соединения лацкана с нижней частью</p>	<p>215 500</p>	<p>2011</p> 
<p>Плоская нижняя подушка для <i>разутюживания швов карманов, вытачек и подмышек</i>. Форма позволяет обрабатывать левые и правые части переда. Стол должен быть оснащен углом с пароувлажнителем</p>	<p>215</p>	<p>0007</p> 
<p>Право-левосторонняя плоская нижняя подушка для <i>разутюживания швов в вытачках и карманах</i>. Поверхность подушки позволяет обходиться без растяжения швов. Рекомендуется пользоваться электроутюгом с пароувлажнителем</p>	<p>215 501</p>	<p>0211 0212</p> 
<p>Парные подушки: право-левосторонняя нижняя подушка для <i>разутюживания швов в вытачках и карманах</i>. Поверхность подушки позволяет обходиться без растяжения швов. Рекомендуется пользоваться электроутюгом с пароувлажнителем</p>	<p>215 501</p>	<p>0216 0217</p> 
<p>Сборные парные подушки «бюст – плечо – рукав» среднего размера. Состоит из бюста 4200 (4201), поддерживающего подушку рукава 4348 (4349) и подушки 4528 (4529) для влажно-тепловой обработки рукава и проймы. Применяются для женских изделий</p>	<p>243</p>	<p>4200 4201</p>  <p>4348 4349</p>  <p>4528 4529</p> 

Таблица 29

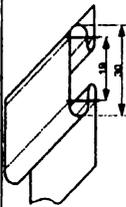
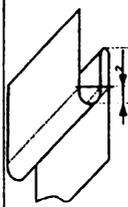
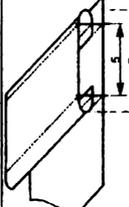
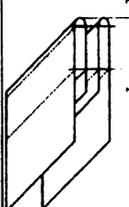
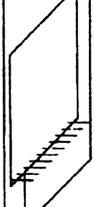
## Приспособления малой механизации для изготовления жакета

Требования к выполнению операции	Наименование приспособления	Марка приспособления	Класс швейной машины, предприятие-изготовитель	Графическое изображение шва
1 Соблюдение правильного положения клеевой кромки и параллельности строчки срезам детали	2 Приспособление для настрачивания клеевой кромки на бортовую прокладку	3 1-24. ММЗ ЦНИИШП	4 131-32+50 АО «Орша»	5 
Соблюдение параллельности строчки срезам стачиваемых деталей	Приспособление для обтачивания борта с одновременным прокладыванием кромки	1-55. ММЗ ЦНИИШП	131-321+50 АО «Орша»	
Формирование подгибов обтачек карманов, обеспечение вертикального положения подогнутых краев обтачек; соблюдение параллельности строчек подогнутым краям детали	Приспособление для обработки боковых карманов	3-61. ММЗ ЦНИИШП	852×12 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	
Формирование подгибов краев вешалки; соблюдение параллельности строчки подогнутым краям детали	Приспособление для изготовления вешалок	2-50. ММЗ ЦНИИШП	1022М АО «Орша»	

Продолжение табл. 29

1	2	3	4	5
<p>Формирование перегиба полоски ткани и подгиба ее краев; соблюдение параллельности строчек по догнутым краям детали</p>	<p>Приспособление для изготовления пояса</p>	<p>3-135. ММЗ ЦНИИШП</p>	<p>852×12 ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск</p>	
<p>Формирование стига тесьмы; обеспечение требуемого расположения среза детали и краев тесьмы; соблюдение параллельности строчки краям тесьмы</p>	<p>Приспособление для окантовывания тесьмой</p>	<p>4-11/1. ММЗ ЦНИИШП 4-11/2. ММЗ ЦНИИШП 4-11/3. ММЗ ЦНИИШП</p>	<p>1022М АО «Орша» 131-32+50 АО «Орша» 862. ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск</p>	
<p>Формирование подгибов шлевки; соблюдение положения строчки по средней линии шлевки</p>	<p>Приспособление для стачивания шлевок</p>	<p>2-40. ММЗ ЦНИИШП</p>	<p>876. ЗАО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск</p>	
<p>Формирование канта и соблюдение параллельности строчки краю канта</p>	<p>Приспособление для втачивания канта между двумя деталями швейного изделия. Ширина канта 2 мм</p>	<p>3-140. ММЗ ЦНИИШП</p>	<p>131 ряд АО «Орша»</p>	

Окончание табл. 29

1	2	3	4	5
Формирование багтовой складки и соблюдение параллельности строчек краям складки	Приспособление для изготовления багтовой складки шириной 30 мм на двухугольной машине. Расстояние между иглами 19 мм	2-64. МОМЗ ЦНИИШП	852×19. ЗАО «Завод промышленных машин», г. Подольск	
Формирование рельефной складки и соблюдение параллельности строчки краю рельефа	Приспособление для обработки складок (рельефов). Ширина складки 6,5 мм	ПНР. МОМЗ ЦНИИШП	131 ряд АО «Орша»	
Формирование подгибов краев полос ткани, соблюдение параллельности строчки подогнутым краям	Приспособление для настрачивания отделочных полос ткани шириной 7 мм	3-149. МОМЗ ЦНИИШП	852×5. ЗАО «Завод промышленных машин», г. Подольск	
Соблюдение параллельности строчек подогнутому краю детали	Лапка с правым ограничительным бортиком. Лапка с левым ограничительным бортиком	1-38. МОМЗ ЦНИИШП 1-36. МОМЗ ЦНИИШП	852-1. ЗАО «Завод промышленных машин», г. Подольск	
Формирование подгиба детали	Приспособление для подгибания низа изделий	2-38. МОМЗ ЦНИИШП	285. ЗАО «Завод промышленных машин», г. Подольск	

Эффективное использование швейных машин определяется не только техническими возможностями, но и набором технологической оснастки (средствами малой механизации) [10, 11].

Качественное выполнение технологических операций во многом определяется параллельностью строчек краям соединяемых деталей или другим линиям, а также соблюдением определенной ширины подгибки срезов деталей и их совмещения друг с другом. Выполнению этих условий способствует использование различных приспособлений.

В табл. 29 приводится краткий перечень марок приспособлений, разработанный МОМЗ ЦНИИШП и изготавливаемых на АО «Орша». Приводятся также виды швейных машин для установки этих приспособлений.

Использование средств малой механизации и технологической оснастки позволяет улучшить условия труда исполнителей и, независимо от их квалификации, получать готовую продукцию высокого качества.

### **Вопросы для самоконтроля**

1. Каков ассортимент современной одежды?
2. Какие требования предъявляются к качеству одежды?
3. Какие методики конструирования применяются при проектировании женских жакетов?
4. Какие исходные данные необходимы для построения базовой конструкции женского жакета?
5. Какие конструктивные элементы создают форму основных деталей одежды?
6. Какими ГОСТами установлены термины и их определения на детали швейных изделий и терминологию швейного производства?
7. Какие детали из основной ткани необходимы для изготовления женских жакетов?
8. Какую роль в швейных изделиях выполняет подкладка?
9. Какие конструктивные особенности деталей подкладки отличают их от одноименных деталей из основной ткани?
10. Какими свойствами должны обладать ткани верха и подкладки женских жакетов?
11. Какие прокладочные материалы используют для дублирования деталей верха женских жакетов?
12. Какие скрепляющие материалы используют при изготовлении женских жакетов?
13. Как следует подбирать номера игл и ниток для соединения различных материалов?
14. Какие технические требования необходимо соблюдать при изготовлении верхней одежды?
15. Каков порядок описания внешнего вида образца модели?
16. Как называются срезы контурных линий основных деталей одежды?
17. Как должна располагаться нить основы на деталях из основной и подкладочной тканей?
18. В каких деталях швейных изделий допускаются надставки?
19. Как должна располагаться нить основы на надставках?
20. Из каких операций состоит подготовка деталей кроя к технологической обработке?

21. Какие детали или участки деталей соединяют с клеевыми прокладками?
22. Какой метод дублирования называется фронтальным?
23. Назовите преимущества клеевого дублирования.
24. Назовите особенности технологической последовательности обработки изделий для массового производства
25. Какие операции, кроме чисто технологических, должны быть включены в технологическую последовательность изготовления швейных изделий?
26. Какие технологические операции называются неделимыми?
27. Каково назначение кромки и какие виды кромок применяют при изготовлении верхней одежды?
28. На каком расстоянии располагают кромку от срезов горловины, лацканов, бортов?
29. Каковы различия в прокладывании клеевой и неклеевой кромки?
30. В чем заключается начальная обработка основных деталей одежды?
31. Как следует обрабатывать подборта в жакетах с подкладкой?
32. Какие виды карманов применяют в женских жакетах?
33. Какие детали необходимы для обработки прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой?
34. В каких случаях при обработке прорезного кармана необходим подзор из основной ткани?
35. Почему клапан и его подкладка должны различаться по размерам?
36. Каким должно быть расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки кармана?
37. Какова технологическая последовательность обработки кармана «в рамку» с двумя заутюженными обтачками?
38. Как следует закреплять концы кармана?
39. В чем заключается влажно-тепловая обработка карманов?
40. Какие существуют способы соединения подкладки с основной деталью накладного кармана?
41. Какие применяются способы соединения накладного кармана с основной деталью?
42. Как выполняется влажно-тепловая обработка переда?
43. В какой последовательности выполняется влажно-тепловая обработка подкладки?

44. Какова технологическая последовательность соединения верхнего воротника с нижним?
45. Какие дефекты могут возникнуть из-за несоблюдения технических условий при соединении плечевых швов?
46. Как должен располагаться подборт на детали переда в процессе наметывания?
47. Какова величина посадки подбортов и переда на различных участках и от чего она зависит?
48. Для чего сутуживают посадку подбортов?
49. Каково значение вспомогательных лекал для нанесения линий обтачивания углов лацканов и бортов?
50. Какие существуют способы закрепления обтаченных краев бортов?
51. Как соединяют воротники с горловиной в верхней одежде?
52. В чем различие обработки рукава с отлетной и рукава с вытачной шлицей?
53. Для чего оставляют нестачанный участок в переднем шве подкладки рукава?
54. На каком участке верхней части рукава делают посадку и от чего зависит ее величина?
55. Какие технические условия необходимо соблюдать при соединении рукавов с проймой?
56. Как проверить правильность втачивания рукава в пройму?
57. Какие применяют способы втачивания рукавов в проймы?
58. Какое оборудование влажно-тепловой обработки применяют для сутуживания посадки после втачивания рукавов?
59. Для чего нужен подокатник?
60. Со стороны какой детали пришивают верхние плечевые накладки?
61. Какие способы соединения подкладки рукавов с проймой существуют и какой из них более рационален?
62. Как прикрепляют подкладку к верху на участках проймы?
63. Какую роль в швейных изделиях с подкладкой выполняет обтачка горловины спинки?
64. Какова последовательность соединения подкладки с припуском на подгиб при обработке шлицы спинки?
65. Какие клеевые материалы можно применять для прикрепления подгибки низа рукавов и низа жакета?

66. Какова последовательность окончательной влажно-тепловой обработки?

67. Какое оборудование применяется для окончательной влажно-тепловой обработки?

68. Как размечают места расположения пуговиц?

69. Почему пуговицы на бортах пришивают с ножкой и какова ее высота?

70. Какое оборудование применяют для обметывания петель?

## Заключение

Учебное пособие «Конструирование, технология обработки, основные и прикладные материалы, применяемые при изготовлении женских жакетов» является важным дополнением к технической литературе при изучении таких дисциплин, как «Технология швейных изделий», «Конструирование швейных изделий», «Проектирование», «Материаловедение». Оно регламентирует технические требования, которым должен отвечать процесс изготовления женских жакетов, в соответствии с требованиями типовой технической документации и раскрывает следующие вопросы.

Во-первых, определены требования к качеству проектируемых изделий, изготавливаемых в условиях промышленного производства, поскольку качество изготавливаемой швейной продукции определяется именно степенью удовлетворения требований, предъявляемых к ней на потребительском и технико-экономическом уровне.

Во-вторых, рассмотрено построение базовой конструкции женского жакета, где использованы размерные признаки типовой женской фигуры, указаны их обозначения, места измерений основных и дополнительных размерных признаков, приведены общие прибавки. На основе исходных данных определен характер конструкции и рассчитаны конструктивные отрезки. Результатом расчета и построения являются базовая и исходная модельная конструкции жакета женского.

В-третьих, рассмотрены основные и прикладные материалы, поскольку жакеты женские являются комплексными многослойными изделиями, внешний вид, потребительские и эксплуатационные свойства которых в значительной степени зависят от качества применяемых материалов, их соответствия требованиям, предъявляемым к данному ассортименту и назначению изделий. Требования к материалам включают характеристику материала верха, подкладочных, прокладочных, скрепляющих материалов, средств для застегивания деталей одежды, характеристику используемых основных и прикладных материалов для базовой модели жакета женского, а также режимы обработки материалов. Для получения шва, характеризующегося достаточной точностью и хорошим внешним видом, необходимо соблюдать номенклатуру ниток и технические требования к машинным стежкам и строчкам, а также знать допускаемые отклонения от номинальных величин заданных параметров.

В-четвертых, приведена технология изготовления женского жакета. Здесь представлены описание внешнего вида жакетов, их детали кроя (верха и подкладки), наименование срезов и конструктивных линий деталей, спецификация деталей кроя и вспомогательных лекал, допускаемые отклонения в деталях, дублирование деталей и технологическая последовательность изготовления женского жакета. При составлении последовательности использованы унифицированные, передовые методы обработки.

В-пятых, описано технологическое оборудование для изготовления женского жакета. Оно разнообразно не только по видам строчек, но и по назначению, номенклатуре, принципам действия, техническому уровню и многообразию фирм-изготовителей. Даны классы швейных машин, перечислены их технологические и технические возможности, фирмы-изготовители. Приведены технические характеристики дублирующих прессов, утюжильных столов фирмы «Макпи» Чебоксарского опытного завода. Показаны формы подушек к утюжильным столам и прессам, а также приспособления, рекомендуемые для изготовления женского жакета.

Учебное пособие рассматривает изготовление швейных изделий на примере только одного вида изделия – женского жакета. И этого достаточно, чтобы студенты получили точное и полное представление о конструировании, технологии изготовления изделия, применяемых материалах и оборудовании.

Учебное пособие может быть использовано не только студентами вузов, но и специалистами, работающими на предприятиях швейной промышленности.

## Библиографический список

1. *Баженов В. И.* Материалы для швейных изделий [Текст] / В. И. Баженов. М.: Лег. индустрия, 1982. 359 с.
2. *ГОСТ 12807–88.* Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1989. 42 с.
3. *ГОСТ 17037–85.* Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1986. 13 с.
4. *ГОСТ 17522–72.* Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 2000. 91 с.
5. *ГОСТ 20521–75.* Технология швейного производства. Термины и определения [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1987. 9 с.
6. *ГОСТ 22977–89.* Детали швейных изделий. Термины и определения [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1990. 9 с.
7. *ГОСТ 25295–91.* Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1994. 9 с.
8. *Единая методика конструирования одежды СЭВ* [Текст]: в 9 ч. / В. М. Медведев [и др.]. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1988. Ч. 1–9. 152 с.
9. *Изделия швейные бытового назначения. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Допускаемые отклонения в деталях* [Текст]: инструкция. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1990. 22 с.
10. *Кокеткин П. П.* Одежда: технология – техника, процессы – качество [Текст] / П. П. Кокеткин. М.: МГУДТ, 2001. 560 с.
11. *Кокеткин П. П.* Пооперационная машинно-автоматизированная технология одежды [Текст]: / П. П. Кокеткин. М.: Высш. шк., 2003. 232 с.
12. *Конструирование одежды* [Текст] / Э. К. Амирова, О. В. Сакулина, Б. С. Сакулин, А. Т. Труханова. М.: Мастерство, 2002. 496 с.
13. *Мартынова А. И.* Конструктивное моделирование одежды [Текст] / А. И. Мартынова, Е. Г. Андреева, Моск. гос. акад. лег. пром-сти. М.: 2002. 216 с.
14. *Методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Технология швейных изделий»* [Текст] / сост. Л. А. Сибирякова, М. В. Чапаева; Рос. гос. проф.-пед. ун-т. Екатеринбург, 2003. 56 с.
15. *Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды* [Текст] / Т. И. Куликова [и др.]. М.: Лег. индустрия, 1976. 560 с.

16. *ОСТ 17–835–80. Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам и швам* [Текст]. М.: Изд-во стандартов, 1980. 78 с.

17. *Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды* [Текст]. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983. 263 с.

18. *Петрова С. В. Изготовление мужских и детских костюмов* [Текст] / С. В. Петрова, Н. М. Волкова. М.: Легпромбытиздат, 1985. 208 с.

19. *Технические требования к соединениям деталей швейных изделий* [Текст]: инструкция. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1991. 101 с.

20. *Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских костюмов* [Текст]. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983. 280 с.

21. *Труханова А. Т. Основы технологии швейного производства* [Текст] / А. Т. Труханова. М.: Высш. шк., 2000. 336 с.

22. *Франц В. Я. Оборудование швейного производства* [Текст] / В. Я. Франц. М.: Академия, 2002. 448 с.

***Детали швейных изделий (термины и определения)***

***Бочок*** – часть переда и (или) спинки, покрывающая боковую поверхность туловища.

***Вешалка*** – деталь швейного изделия из материалов или ленты, служащая для его подвешивания [6].

***Воротник*** – деталь швейного изделия, предназначенная для обработки и оформления выреза горловины. Воротник может состоять из верхнего и нижнего воротника.

***Деталь швейного изделия*** – часть швейного изделия, цельная или составная.

***Долевик*** – деталь, предохраняющая разрез кармана от растяжения.

***Карман*** – деталь или узел швейного изделия для хранения мелких предметов и декоративного оформления изделия. Карман может быть прорезным, накладным и т. п.

***Клапан*** – деталь кармана, предназначенная для обработки линии разреза или являющаяся элементом декоративного оформления изделия.

***Листочка*** – деталь кармана, предназначенная для обработки линии разреза, закрепленная по боковым сторонам или являющаяся элементом декоративного оформления изделия.

***Накладка*** – деталь или узел швейного изделия, служащая для повышения износоустойчивости и (или) защитных свойств отдельных мест изделия, а также для его декоративного оформления.

***Обтачка*** – деталь швейного изделия, применяемая для обработки срезов или застежки.

***Отлет воротника*** – отгибающаяся часть воротника, расположенная выше верхней линии стойки воротника.

***Пата*** – деталь швейного изделия, предназначенная для его декоративного оформления, настроенная или втачанная одним концом в шов.

***Перед*** – передняя часть швейного изделия, цельновыкроенная или состоящая из частей.

***Петля*** – навесная деталь швейного изделия, предназначенная для его застегивания.

***Плечевая накладка*** – накладка, служащая для придания формы плечевой части швейного изделия.

**Подборт** – деталь швейного изделия, предназначенная для обработки краев разреза переда.

**Подзор** – деталь кармана, закрывающая подкладку кармана в месте его отверстия.

**Подкладка** – деталь или узел швейного изделия для оформления его с изнаночной стороны.

**Пояс** – деталь швейного изделия, предназначенная для фиксации его на фигуре человека и (или) декоративного оформления.

**Прокладка** – деталь или узел швейного изделия для придания устойчивой формы или теплозащитных свойств, расположенная между верхним и нижним слоями материалов.

**Рукав** – деталь швейного изделия, покрывающая руку. Рукав может быть различной длины; одношовным, двухшовным или трехшовным; втачным, реглан, цельновыкроенным со спинкой, передом, кокеткой; состоящим из верхней, нижней, задней и (или) передней части.

**Спинка** – задняя деталь швейного изделия, цельновыкроенная или состоящая из частей.

**Стойка воротника** – вертикально расположенная часть воротника, оформляющая отгибающуюся часть воротника.

**Хлястик** – деталь швейного изделия, служащая для регулирования степени его прилегания и (или) декоративного оформления.

**Шлевка** – деталь швейного изделия, предназначенная для продевания и удержания пояса, ремня, погона или хлястика в определенном положении.

**Термины и определения, относящиеся к технологии швейного производства, обязательные для использования в документации всех видов**

**Влажно-тепловая обработка детали швейного изделия (или изделия)** – обработка детали или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления.

**Вметывание деталей швейного изделия** – временное ниточное соединение деталей по овалному контуру.

**Втачивание деталей швейного изделия** – ниточное соединение деталей по овалному контуру.

**Выметывание** – временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы.

**Декатирование швейного материала** – влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки [5].

**Дублирование деталей швейного изделия** – соединение по поверхности двух и более деталей посредством склеивания или сварки.

**Заметывание детали швейного изделия** – временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, выгачек, зашипов.

**Застрачивание шва** – прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, выгачек, зашипов.

**Заутюживание шва (детали) швейного изделия** – укладывание припусков шва или складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении посредством утюжильной обработки.

**Крой швейного изделия** – детали и их части, полученные в результате раскроя.

**Настрачивание шва** – прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков шва, складки, направленных в одну сторону.

**Ниточное соединение деталей швейного изделия** – соединение деталей и их частей машинными или ручными стежками.

**Обметывание детали швейного изделия** – ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания.

**Обтачивание деталей швейного изделия** – ниточное соединение деталей с последующим вывертыванием.

**Окантовывание детали швейного изделия** – обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания.

**Отпаривание швейного изделия** – обработка изделия паром для удаления лас.

**Оттягивание деталей швейного изделия** – увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения желаемой формы

**Подрезка детали (материала) швейного изделия** – уточнение размеров и контуров по лекалам с применением раскройного оборудования.

**Подшивание детали швейного изделия** – прикрепление подогнутого края детали потайными стежками.

**Пошив швейных изделий** – изготовление швейных изделий с применением ниточного соединения.

**Прессование швейного изделия** – влажно-тепловая обработка изделия посредством прессы.

**Приметывание деталей швейного изделия** – временное ниточное соединение мелких деталей с крупными.

**Притачивание деталей швейного изделия** – ниточное соединение мелких деталей с крупными.

**Приутюживание шва (детали) швейного изделия** – уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством утюжильной обработки.

**Пропаривание швейного изделия** – влажно-тепловая обработка, обеспечивающая насыщение изделия паром.

**Разутюживание детали швейного изделия** – раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении посредством утюжильной обработки.

**Расстрачивание шва** – прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны.

**Сметывание деталей** – временное ниточное соединение двух и более деталей.

**Стачивание деталей швейного изделия** – ниточное соединение двух и более деталей по совмещенным краям.

**Сутюживание деталей швейного изделия** – уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для придания желаемой формы.

**Утюжильная обработка детали швейного изделия** – придание детали или изделию желаемой формы посредством утюжильного оборудования.

Учебное издание

*Сибирякова* Лидия Александровна  
*Залесова* Наталья Валерьевна

КОНСТРУИРОВАНИЕ, ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ,  
ОСНОВНЫЕ И ПРИКЛАДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ,  
ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЖЕНСКИХ ЖАКЕТОВ

Учебное пособие

Редактор Т. А. Кузьминых  
Компьютерная верстка О. Н. Казанцевой

Печатается по постановлению  
редакционно-издательского совета университета

Подписано в печать 29.06.09. Формат 60×84/16. Бумага для множ. аппаратов.  
Усл. печ. л. 6,3. Уч.-изд. л. 6,8. Тираж 150 экз. Заказ № 283.  
Издательство ГОУ ВПО «Российский государственный профессионально-педагогический университет». Екатеринбург, ул. Машиностроителей, 11.

---

Отпечатано ИП Горонков А.В.  
Свердловская обл.,  
г. Верхняя Пышма, ул. Феофанова, 4

