

Министерство образования и науки Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И ДИЗАЙНА»

Современные технологии отделки швейных изделий

Контрольные работы

для студентов **заочной формы обучения**
направления подготовки
29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»,
профиль «Технология швейных изделий»

Составители:
Т. Б. Нессирио
И. А. Жукова

Санкт-Петербург
2017

Утверждено
на заседании кафедры
конструирования и технологии
швейных изделий
7 сентября 2016 г.
Протокол № 1
Рецензент
Л. П. Васеха

Методические указания содержат основные цели и задачи дисциплины «Современные технологии отделки швейных изделий», рекомендации по выполнению контрольных работ, обширный справочный материал и список рекомендуемой литературы для их выполнения.

Методические указания разработаны для студентов **заочной формы обучения** направления подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий».

Учебное электронное издание сетевого распространения
Издано в авторской редакции

Системные требования:
электронное устройство с программным обеспечением для воспроизведения файлов формата PDF

Режим доступа: http://publish.sutd.ru/tp_get_file.php?id=201739 по паролю. – Загл. с экрана.
Дата подписания к использованию 23.01.2017 г. Рег. № 39/17.

ФГБОУВО «СПбГУПТД»
Юридический и почтовый адрес: 191186, Санкт-Петербург, ул. Большая Морская, 18.
<http://sutd.ru>

Целью дисциплины «Современные технологии отделки швейных изделий» является формирование компетенций обучающегося в области научно-исследовательской и производственно-технологической деятельности в сфере швейного производства, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением современных (классических и инновационных) технологий в отделке швейных изделий.

Задачи дисциплины:

- раскрыть основные научно-технические проблемы и перспективы развития технологических процессов современных видов отделки швейных изделий;
- сформировать навыки ведения профессиональной деятельности в изготовлении швейных изделий различного ассортимента с применением классических и инновационных технологий отделки;
- ознакомить с нормативной документацией, ассортиментом основных и вспомогательных материалов, классическими и инновационными технологиями отделки различных видов швейных изделий.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

Знать: 1) принципы и методы организации производственного процесса на предприятиях швейной промышленности, выпускающих швейные изделия с различными видами отделки классические традиционные и инновационные виды отделок, виды, способы изготовления и применения при производстве швейных изделий различного ассортимента и назначения;

2) основные этапы и методы технологических процессов изготовления отделки швейных изделий, применяемое оборудование;

3) нормативную документацию на классические и инновационные процессы изготовления отделки швейных изделий, системы управления качеством продукции;

Уметь: 1) выбирать способы, программные средства и информационные системы для осуществления оптимальных технологических процессов изготовления швейных изделий с отделкой, отвечающих требованиям стандартов и рынка;

3) анализировать причины возникновения дефектов и брака выпускаемой продукции, предусматривать мероприятия по их предупреждению;

4) рассчитывать технико-экономическую эффективность при выборе технических и организационных решений при изготовлении швейных изделий с различными видами отделки;

Владеть: 1) основными принципами разработки технологических процессов изготовления швейных изделий с различными видами отделки.

Студенты заочной формы обучения, обучающиеся по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий», выполняют одну контрольную работу по дисциплине «Современные технологии отделки швейных изделий».

Требования к содержанию контрольной работы приведены ниже.

Номер варианта студент определяет по последней цифре зачетной книжки.

Например, номерам зачетных книжек, заканчивающихся на 00, 10, 20, 30...90 соответствует задание под № 0.

Номерам зачетных книжек, заканчивающихся на 01, 11, 21, 31...91 соответствует задание под № 1.

И так далее до 9-го задания.

Контрольные работы, выполненные не в соответствии с шифром варианта, проверке не подлежат.

Ответы на задания должны быть четкими и полными. При ответе должны быть приведены сведения, полученные как при изучении рекомендуемых литературных источников, так и из своей практической работы. В тексте контрольной работы необходимо выделять отдельные разделы, наименование которых совпадает с номером задания. При изложении материала рекомендуется использовать рисунки, графики, схемы, таблицы и пр.

Контрольные работы оформляются в соответствии требованиями, предъявляемыми к студенческим работам.

Контрольная работа должна быть направлена в деканат заочного факультета до начала экзаменационной сессии на бумажном носителе (для регистрации и передачи на кафедру КТШИ для проверки преподавателем) и (или) размещена на сайте СПбГУПТД в электронном виде для последующей проверки преподавателем

При оценке контрольной работы преподаватель обращает внимание на полноту изложения материала, умение студента самостоятельно и творчески решать поставленные задачи, способность увязать теоретические вопросы с их практической реализацией.

Контрольная работа, получившая положительную оценку, остается на кафедре, а отрицательную – возвращается студенту для внесения ис-

правлений или повторного выполнения в соответствии с замечаниями преподавателя.

При возврате контрольной работы после проверки задания, требующие незначительных изменений или дополнений, допускается исправить, а требующие значительных изменений – необходимо переписать заново. При окончательной защите контрольной работы первоначальный ее вариант следует обязательно предъявить преподавателю.

Окончательное заключение о зачете контрольной работы преподаватель, проверяющий ее, выносит на собеседование со студентом.

Контрольная работа

Контрольная работа состоит из 3-х заданий, каждое из которых содержит **десять вариантов**.

Каждое задание обязательно сопровождается иллюстрациями (рисунки, схемы, фотографии) и таблицами с характеристикой применяемого оборудования и специальных приспособлений.

По одному из трех вопросов необходимо подготовить выступление на 5 – 7 минут с презентацией или изготовить не менее 5 – 7 образцов отделки в соответствии с темой задания.

Необходимо помнить о соблюдении общих требований к технологическим параметрам ниточных, клеевых, сварных соединений и ВТО (приложения А, Б) [1]- [4], [14] .

Задание 1. Выбрать номер варианта согласно *табл. 1* и дать ответ в описательной и (или) табличной форме, с иллюстрациями.

Таблица 1 – Содержание контрольного задания

Вариант	Задание
0	Классификации видов отделки швейных изделий (с иллюстрациями)
1	Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений для выполнения <i>строчек</i> в качестве отделки швейных изделий
2	Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений для выполнения <i>швов</i> в качестве отделки швейных изделий
3	Классификация, технологические особенности конструкции и изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений для выполнения <i>вытачек, складок и буф</i> в качестве отделки швейных изделий
4	Классификация, технологические особенности конструкции и изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений для использования <i>конфигурации краев</i> основных, конструктивно-декоративных и декоративных деталей в качестве отделки швейных изделий

Вариант	Задание
5	Характеристика, ассортимент и технологические особенности использования <i>текстильных материалов</i> , применяемых для отделки швейных изделий платьево-блузочного ассортимента (ПБА)
6	Характеристика, ассортимент и технологические особенности использования <i>текстильных материалов</i> , применяемых для отделки швейных изделий пальтово-костюмного ассортимента (ПКА)
7	Характеристика, ассортимент и технологические особенности использования <i>галантерейных изделий</i> , применяемых для отделки швейных изделий
8	Характеристика, ассортимент и технологические особенности использования <i>других (не текстильных) материалов (кожа, замша, мех, трикотаж и т.п.)</i> , применяемых для отделки швейных изделий
9	Характеристика, ассортимент и технологические особенности использования <i>фурнитуры (пуговицы, кнопки, петли, крючки, пряжки, «молнии», люверсы, пайетки и пр.)</i> , применяемых для отделки швейных изделий

Задание 2. Выбрать номер варианта согласно *табл. 2* и дать ответ в описательной и (или) табличной форме, с иллюстрациями.

Таблица 2 – **Содержание задания**

Вариант	Задание
0	Классификация видов <i>вышивки</i> швейных изделий (с иллюстрациями)
1	Классификация видов <i>аппликации</i> на швейных изделиях (с иллюстрациями)

Вариант	Задание
2	Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемых материалов, оборудования и приспособлений для выполнения <i>вышивки</i> в качестве отделки швейных изделий
3	Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемых материалов, оборудования и приспособлений для выполнения <i>аппликации</i> в качестве отделки швейных изделий
4	<i>Плиссировка</i> . Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемых материалов, оборудования и приспособлений, область применения
5	<i>Гофрирование</i> . Классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемых материалов, оборудования и приспособлений, область применения
6	Художественная роспись ткани (батик холодный и горячий). Классификация, применяемые материалы, оборудование и приспособления, область применения
7	Термопечать. Классификация, применяемые материалы, оборудование и приспособления, область применения
8	Конструктивная отделка. Классификация, технологические особенности конструкции и изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений, область применения
9	Отделка съемными деталями. Классификация, технологические особенности конструкции и изготовления, характеристика применяемого оборудования и приспособлений, область применения

Задание 3. По каждому варианту предлагается выбор варианта задания по подпунктам **3.1** или **3.2**.

3.1. Выбрать номер варианта согласно таблице 3 (по последней цифре зачетной книжки), рассмотреть процесс обработки изделия с предложенными видами отделки различных деталей (основных, декоративно-конструктивных, декоративных). Ответ проиллюстрировать:

- эскизом внешнего вида;
- спецификацией деталей кроя с изображением эскизов деталей (*табл. 4*);
- схемой сборки изделия;
- образцом изделия или узла, изготовленного в натуральную величину;
- технологической картой по изготовлению узла или изделия (оформить в соответствии с *табл. 5*).

Таблица 3 – Содержание задания

Вариант	Задание
0	Съемный воротник
1	Отделка галантерейными изделиями
2	Отделка строчками
3	Отделка фурнитурой
4	Отделочные швы
5	Отделка буфами
6	Отделка складками
7	Отделка другими материалами
8	Конструктивная отделка
9	Отделка вышивкой или аппликацией

Таблица 4 – Спецификация деталей кроя (из всех материалов) для заданного узла с указанием расположения прокладочных материалов

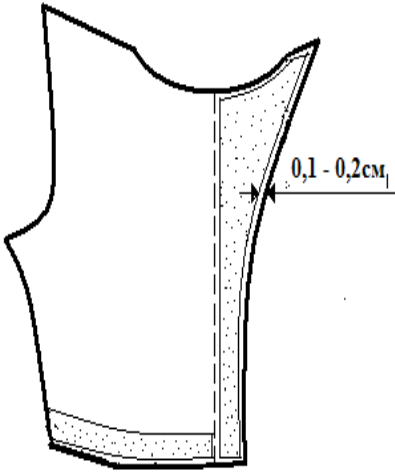
Наименование детали	Эскиз детали, схема расположения деталей прокладки на детали верха (если она предусмотрена)	Вид материала (основной, отделочный....)	Количество деталей
Полочка		Основной + клеевая нетканая прокладка	2
Кокетка полочки		То же	2

Таблица 5 – Технологическая карта обработки узла _____

Номер и наименование технологической (неделимой) операции	Схема, эскиз соединения деталей узла	Технические условия выполнения операции	Параметры соединения				Применяемое оборудование и приспособления
			Ширина шва, мм	Частота стежка, ст/см	Торговый номер или марка ниток	Номер иглы	

3.2. Реферат и презентация на одну из 10 предлагаемых тем (табл. 6) или дополнительную тему, согласованную с преподавателем.

Таблица 6 – Содержание задания

Вариант	Задание
0	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления плиссе
1	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления гофре
2	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления отделки гильошинированием
3	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления изделий с использованием фелтинга
4	Характеристика ассортимента, структуры, физико-механических и технологических свойств материалов с отделкой пайетками, стразами и т.п.
5	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления швейных изделий из материалов с отделкой пайетками, стразами и т.п.
6	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления швейных изделий в технике лоскутного шитья (пэчворк, квилт, сашико и пр.)
7	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления декоративных цветов (в любой технике)
8	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления швейных изделий с использованием бисероплетения
9	Особенности ассортимента, выбора материалов, конструкции и технологии изготовления швейных изделий с использованием вязания, плетения кружев, макраме и пр.

Реферат (от лат. *refero* — сообщаю) — краткое изложение в письменном виде и (или) в форме публичного доклада содержания первоисточ-

ников (книг, статей, докладов и других источников информации) по определенной теме.

Это самостоятельная научно-исследовательская работа студента, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы; приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. По определению реферат не должен содержать никаких элементов новизны. Достаточно грамотно и логично изложить основные идеи по заданной теме, содержащиеся в нескольких источниках и сгруппировать их по точкам зрения. Содержание реферата должно быть логичным; изложение материала носит проблемно-тематический характер. Тематика рефератов обычно определяется заданием, но в определении темы инициативу может проявить и студент. В этом случае, прежде чем выбрать тему реферата, студенту необходимо выяснить свой интерес, определить, над какой проблемой он хотел бы поработать, более глубоко ее изучить.

1. Этапы работы над рефератом

Формулирование или осмысление предложенной темы, причем она должна быть не только актуальной по своему значению, но и оригинальной, интересной по содержанию.

Подбор и изучение основных источников по теме (как правило, при разработке реферата используется не менее 8—10 различных источников).

Составление библиографии.

Обработка и систематизация информации.

Разработка плана реферата.

Написание реферата.

Защита, по согласованию с преподавателем - публичное выступление с результатами исследования.

2. Примерная структура реферата

Построение реферата вытекает из поставленных перед ним задач. Начинается реферат с *титального листа*, образец оформления которого приведен в методическом пособии [13]. Далее следует *содержание* (в нем последовательно излагаются названия пунктов реферата, указываются страницы, с которых начинается каждый пункт). Текст делится на три части: введение, основную часть и заключение.

Во введении формулируется суть исследуемой проблемы, обосновывается выбор темы, определяются ее значимость и актуальность, указываются цель и задачи реферата, дается характеристика используемых источников информации.

Основная часть представляет собой главное звено логической цепи реферата. В нее может входить несколько глав, но может быть и цельный текст. В основной части последовательно, с соблюдением логической преемственности между главами, раскрывается поставленная во введении проблема, прослеживаются пути ее решения на материалах источников, описываются различные точки зрения на нее и высказывается отношение автора к ним. Если необходимо, в основной части могут быть представлены таблицы, графики, рисунки и схемы.

В заключении подводятся итоги или дается обобщенный вывод по теме реферата, предлагаются рекомендации.

Заканчивается реферат обязательно *списком использованных источников*.

3. Требования к оформлению реферата

Объем реферата может колебаться в пределах 5—15 печатных страниц; все приложения к работе не входят в ее объем.

Реферат должен быть выполнен грамотно, с соблюдением культуры изложения.

Оформление реферата должно соответствовать требованиям ГОСТ и методического пособия [13].

По тексту реферата обязательно должны иметься ссылки на используемую литературу.

Должна быть соблюдена последовательность написания библиографического аппарата.

4. Критерии оценки реферата

Готовый реферат оценивается преподавателем по определенным критериям.

- актуальность темы исследования;
- соответствие содержания теме;
- глубина проработки материала;

- правильность и полнота использования источников;
- соответствие оформления реферата стандартам.

Рефераты к защите должны быть представлены с использованием презентации на ПК.

Учебная литература и другие информационные источники

1. Бодрякова Л.Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Бодрякова Л.Н., Старовойтова А.А.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный институт сервиса, 2013.— 165 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
2. Бодрякова Л.Н. Физико-химические технологии обработки материалов. Процессы изготовления швейных изделий с применением физико-химических технологий [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Бодрякова Л.Н.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный институт сервиса, 2012.— 109 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/12705>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

б) дополнительная литература и другие информационные источники

3. **Горева, Е. П.** Технология швейных изделий. Подбор рациональных пакетов материалов: учеб. пособие / Е. П. Горева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПГУТД», 2012. – 69 с.
4. **Горева, Е. П.** Технология швейных изделий. Современные прокладочные материалы: учеб. пособие / Е. П. Горева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПбГУПТД», 2015. – 124 с.
5. **ГОСТ 7.32–2001.** ССИБИ. Отчет о научно-исследовательской работе. Структура и правила оформления. – Введ. 2002–01–07. – М.: ИПК Изд-во стандартов, 2001.
6. **ГОСТ 7.1–2003.** ССИБИ. Библиографическая запись. Библиографическое описание. Общие требования и правила составления. – Введ. 2005–01–01. – М.: ИПК Изд-во стандартов, 2004.
7. Инструкция. Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – М: ЦНИИИиТЭИлегпром, 1991.
8. **Кокеткин, П. П.** Одежда: технология – техника, процессы – качество / П. П. Кокеткин. – М.: Изд. МГУДТ, 2001. – 560 с.
9. **Кокеткин, П. П.** Пути улучшения качества швейных изделий / П. П. Кокеткин. – М.: Легпромбытиздат, 1989. – 240 с.
10. **Меликов, Е. Х.** Технология швейных изделий / Е. Х. Меликов и др. – М.: КолосС, 2009. – 519 с.

11. **Орленко, Л. В.** Терминологический словарь одежды /Л. В. Орленко. – М.: Легпромбытиздат, 1996. – 345 с.
12. **Промышленные** швейные машины: справочник /В. Е. Кузьмичев, Н. Г. Папина. – М.: Изд. ООО «В зеркале», 2001. – 252 с.
13. **Штурцева, Е. В.** Пишем реферат, доклад, выпускную квалификационную работу: учеб. пособие / Е. В. Штурцева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: СПГУТД, 2004. – 98 с.
14. **Штурцева, Е. В.** Ниточные соединения: учеб. пособие / Е. В. Штурцева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: СПГУТД, 2007. – 102 с.
15. Журналы:
 1. Известия ВУЗОВ. Технология легкой промышленности (С.Петербург) <http://etvnet.com/press/legkaya-i-pischevaya-promyishlennost/izvestiya-vuzov-tehnologiya-legkoj-promyishlennost/>
 2. Швейная промышленность (Москва) www.legprominfo.ru, mega-press.ru
- Швейное производство (Москва)
 3. Легкая промышленность (Москва) www.delpress.ru
 4. Текстильная промышленность.
 5. Интенэшнл-текстайлс.
 6. Индустрия моды.
 7. Ателье.

Таблица А.1 – Технические требования к машинным стежкам и строчкам

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые монопилы
Верхняя одежда								
Пальтовые шерстяные и полушерстяные ткани								
301	Стачивающая	3 - 5	50, 40, 30	44ЛХ, 45ЛЛ	33Л, 55Л	50К	-	20 КМП
304	Стачивающая зиг- загообразная	4 - 10	60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ, 45ЛЛ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	13 КМП
503	Обметочная	2 - 3	80, 60, 50, 40	36ЛХ, 28ЛХ, 35ЛЛ, 25ЛЛ	33Л, 22Л	50К	-	13 КМП, 20 КМП
103 320	Подшивочная	2 - 3	60, 50	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	18 - 25	50, 40	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-
404	для фигурных петель	10 - 12	-	45ЛЛ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-
107	Пуговичная	В автом. режиме	50, 40, 30	44ЛХ, 36ЛХ, 45ЛЛ, 35ЛЛ	-	-	-	-
301 304	Закрепочная	То же	-	45ЛЛ, 35ЛЛ, 44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-

Продолжение табл. А.1

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые мононити
Костюмные шерстяные, шелковые и смешанные ткани								
301 401	Стачивающая	4 - 5	60, 50, 40	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	13 КМП, 20 КМП
304	Стачивающая зигзагообразная	4 - 10	60, 50	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	18, 33	7 КМП, 13 КМП
505 504	Стачивающе- обметочная	4 - 5	60, 50, 40	36 ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	-
503	Обметочная	2 - 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛХ, 25ЛЛ, 35ЛЛ, 28ЛЛ	22Л (25,4 текс)	-	-	13 КМП, 20 КМП
103 320	Подшивочная	2 - 3	80, 60, 50	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	-	33, 65	7 КМП, 13 КМП
107 304	Петельная: для прямых пе- тель	18 -25	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	-	-	-
404	для фигурных пе- тель	10 - 12	-	35 ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65	-
107	Пуговичная	В автом. режиме	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	-	-	-
301...304 304	Закрепочная	То же	-	35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65	-

Продолжение табл. А.1

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые мононити
Плательные и сорочечные шерстяные и полушерстяные ткани								
301 401	Стачивающая	4 - 5	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л, 33Л	-	-	7 КМП 13 КМП
503 505	Обметочная	3 - 4	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л, 24ЛТ	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе- обметочная	4 - 5	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 - 3	80, 60	-	22Л	-	33, 65	7 КМП, 13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	18 - 25	80, 60	25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	33, 65	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	60, 50, 40	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	-	-	-	-
Плательные, сорочечные шелковые и смешанные ткани								
301 401	Стачивающая	4 - 5	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
503 505	Обметочная	4 - 5	80, 60	-	22Л, 24ЛТ	-	-	-

Продолжение табл. А.1

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые мононити
(401.505) 504 512	Стачивающе- обметочная	4 – 5	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60	-	22Л	-	65	7 КМП, 13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	20 – 25	80, 60	25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	65	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	-	-	65	-
Костюмные хлопчатобумажные, льняные и смешанные ткани (включая вельвет)								
301 401	Стачивающая	3 – 5	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе- обметочная	3 – 5	80, 60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	2 – 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛЛ	-	-	-	-

Продолжение табл. А.1

Продолжение табл. А.1

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натурального шелка	Капроновые мононити
107 304	Петельная: для прямых петель	18- 25	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛЛ	-	-	-	-
404	для фигурных петель	10 – 12	80, 60, 50	36ЛХ	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	50, 40, 30	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
301. 304 304	Закрепочная	То же	50, 40	36ЛХ, 25ЛХ	-	-	-	-
Плательные и сорочечные хлопчатобумажные и смешанные ткани (кроме ворсовых)								
301 401	Стачивающая	3 – 5	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	3 – 4	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе-обметочная	3 – 5	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-

Окончание табл. А.1

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натуральной шелка	Капроновые монопилити
107 304	Петельная для прямых петель	18-25	80, 60	-	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
<i>Плательные, сорочечные хлопчатобумажные и смешанные ворсовые ткани, дыняные и попутные</i>								
301 401	Стачивающая	3 – 5	60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	3 – 4	60, 50	-	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе-обметочная	3 – 5	60, 50	36ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	60, 50	-	-	-	-	-
107 304	Петельная для прямых петель	18 – 25	60, 50	-	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	60, 50, 40	36ЛХ	-	-	-	-

Отделочные швы

Отделочные швы объединяют следующие подвиды – складки, вытачные, рельефные швы и швы с кантом. Основное назначение отделочных швов – отделка деталей одежды. Конструкция и элементы отделочных швов в практике моделирования костюма помогают придавать изделию современную форму и художественную его выразительность.

Складки бывают простые и сложные.

Простые складки бывают отделочные и соединительные, односторонние и двусторонние, мягкие, стачные, настрочные и застроченные до конца или не конца детали. В простой складке материал перегибают по прямой линии или с небольшим изгибом.

Отделочные складки одно- и двусторонние получают из одной детали. На изнаночной стороне материала намечается величина припуска на складку, которая, как и внешний вид складки, определяется моделью.

В *односторонних складках* все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнаночной - в другую сторону (рис. Б.1, а). В *двусторонних* - сгибы направлены либо навстречу друг другу (*встречная складка*) (рис. Б.1, б), либо в противоположные стороны (*бантовая*) (рис. Б.1, в).

Складки, выполненные строчками, невидимыми с лицевой стороны, называются *стачными*, видимыми с лицевой стороны - *настрочными* или *застрочными*. Складки расположенные рядом в количестве более двух, называют *групповыми*.

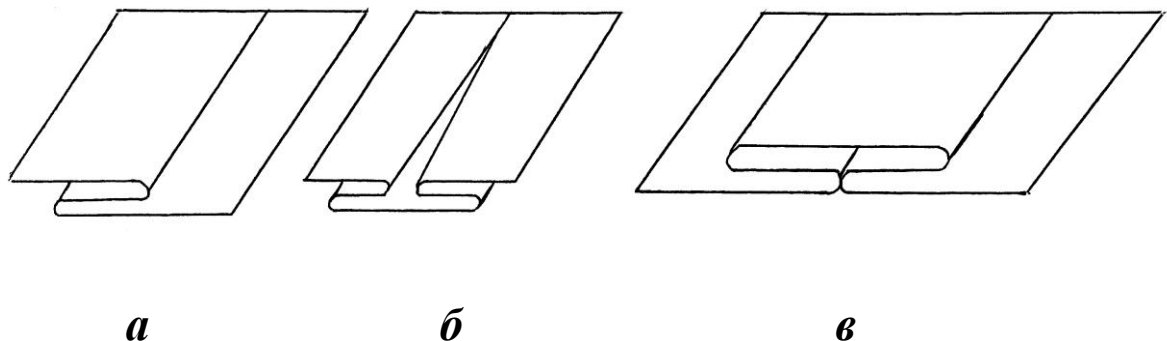


Рис.Б.1. Простые отделочные складки:

а – односторонняя; *б* – встречная; *в* – бантовая

Последовательность изготовления складок:

- намелка складок;
- соединение складок временными строчками и выполнение влажно-тепловой обработки;
- соединение складок постоянными строчками;
- удаление временных строчек и снятие лас;
- выполнение отделочных строчек и закрепление припусков;
- застрачивание верхних срезов;
- временное скрепление складок.

В зависимости от конструкции складок, вида изделия, свойств материала и применяемого оборудования часть из названных работ может не выполняться.

Мягкие складки закрепляют, прокладывая строчку поперек на расстоянии 10 – 15 мм от среза детали (рис. Б.2, а).

Стачную складку стачивают, разутюживают или заутюживают и скрепляют по верху (рис. Б.2, б). В односторонних складках стачивают припуски складки, прокладывая строчку под тупым углом к строчке стачивания (рис. Б.2, в).

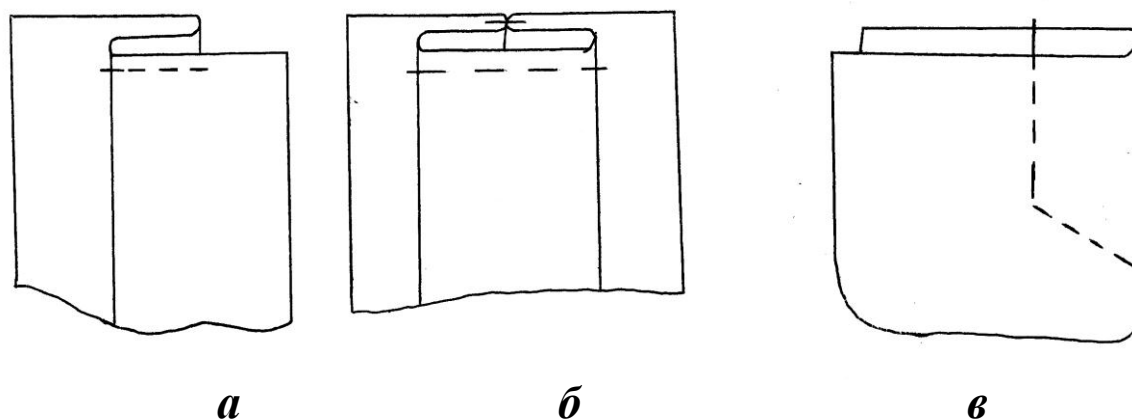


Рис. Б.2. Обработка складок:

а – мягкая односторонняя; *б* – встречная стачная; *в* – односторонняя стачная

Складки заутюживают на прессе или утюгом, а затем с лицевой стороны прокладывают отделочные строчки, если это требуется по модели (рис. Б.3).

В платьях и юбках односторонние отделочные складки настрачивают с помощью приспособлений без предварительной разметки и сметывания.

Веерные складки (рис. Б.3, в) выполняют из одной детали в изделиях из тонких тканей. Для этого закладывают две или три односторонние складки одну на другую и с лицевой стороны настрачивают их по модели.

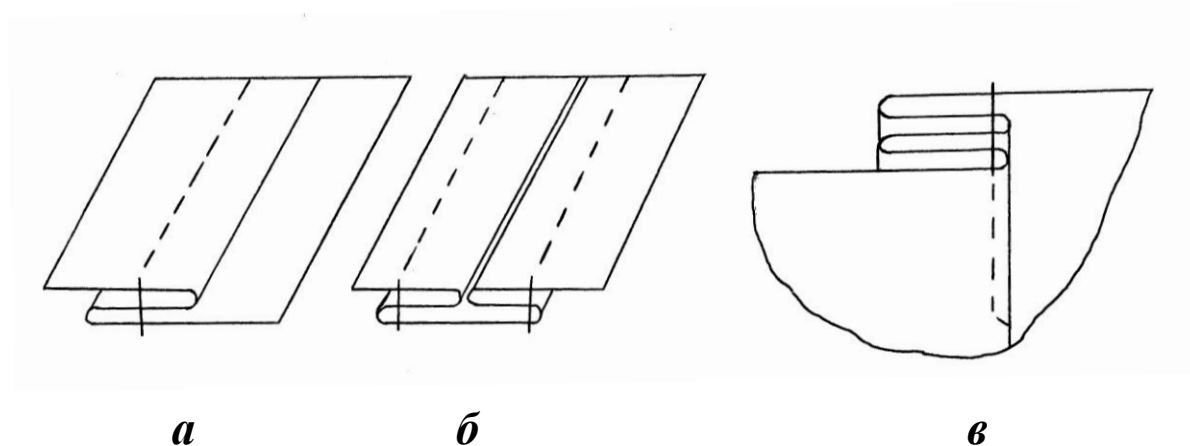


Рис. Б.3. Простые отделочные складки:

а – односторонняя; *б* – встречная; *в* – веерная;

Соединительные одно- и двусторонние складки изготавливают из двух или трех соединяемых вместе деталей (рис. Б.4). Эти складки выполняют в том случае, если имеются небольшие припуски на складку или складка располагается на небольшом участке детали. При стачивании складки детали складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают или стачивают без сметывания по намеченной линии до отметки, определяющей конец стачивания складки, с последующим обметыванием.

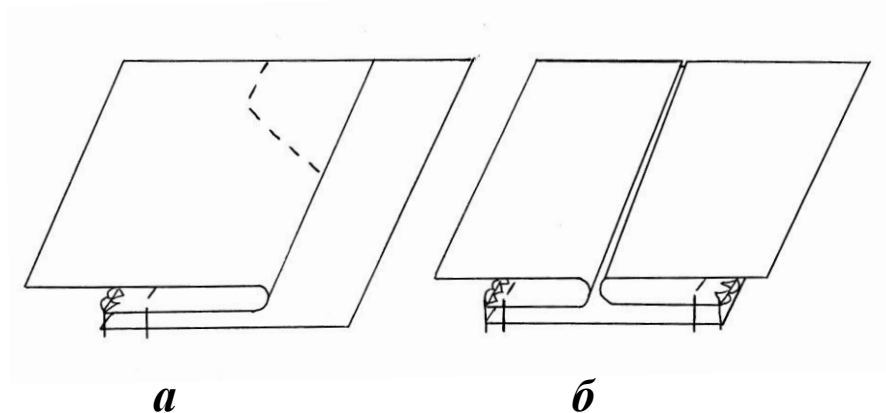


Рис. Б.4. Соединительные простые складки:

а – односторонняя; *б* – встречная

В двусторонних складках припуск на складку сметывают до конца и разутюживают. С изнанки под складку подкладывают дополнительную деталь и притачивают ее к срезам припуска на складку по всей длине или, переходя на 20 – 30 мм за конец стачивания складки, швом шириной 10 – 15 мм. В последнем случае дополнительную деталь прикрепляют к припуску складки строчкой, прокладываемой с лицевой стороны поперек складки на уровне конца ее стачивания (рис. Б.5).

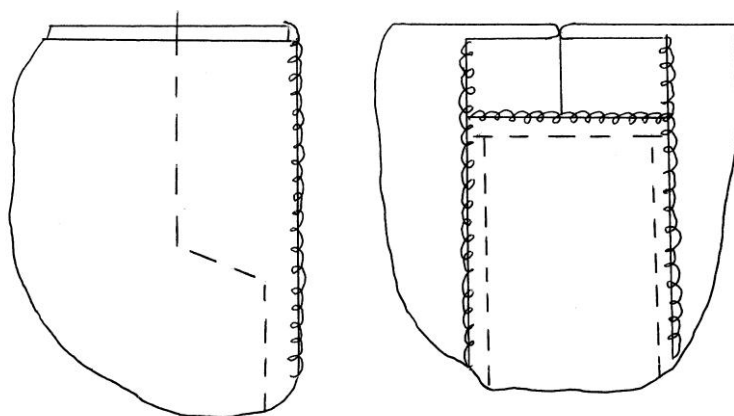


Рис. Б.5. Обработка простых соединительных складок

В массовом производстве одежды широко используют отделочные застроченные складки. Односторонние складки могут быть стачаны на одноигльной машине подобно защипам (рис. Б.6, а) и настрочены при изготовлении их на одно-, двух- или четырехигльной машинах (рис. Б.6, б).

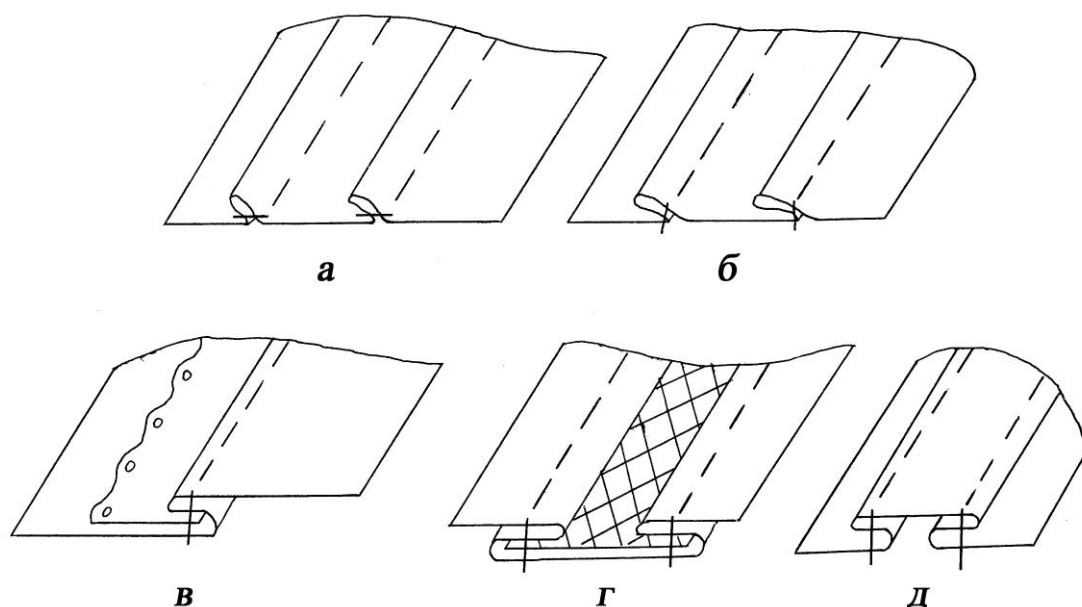


Рис. Б.6. Отделочные застрочные складки:

а, б – защипы; в – с кружевом; г, д – двусторонние встречные и бантовые

Часто изготавливают мелкие застроченные складки с кружевом или другой отделкой (рис. Б.6, в). Для их изготовления применяют специальное приспособление к одноигльной машине, которое позволяет образовывать складки с вложением во внутрь деталей отделки без предварительного заметывания.

Застроченные двусторонние встречные и бантовые складки могут быть выполнены на одно- и двухигльной машинах со спецприспособлениями (рис. Б.6, г, д). Изготовление таких складок эффективнее на двухигльных машинах, но тогда их размеры ограничены. На двухигльной машине со спецприспособлением можно выполнить двусторонние складки с прокладыванием под их внутренние сгибы полосы отделочной ткани (рис. Б.6, г).

Сложные складки бывают также отделочные и соединительные. Они отличаются от простых складок крутыми изгибами линий перегибы материала.

Сложная отделочная складка изготавливается из одной целой детали (рис. Б.7, а) На лицевой стороне детали мелом размечают линии внутренних (1) и внешних (2) перегибов материала (рис. Б.7, б) и выполняют ставивающую строчку 1 по линии внутреннего перегиба, подкладывая снизу полоску материала. Далее складку заметывают по линии 2, перегибая материал от проложенной строчки 1. После влажно-тепловой обработки выполняют отделочную строчку 2 и удаляют нитки сметывания.

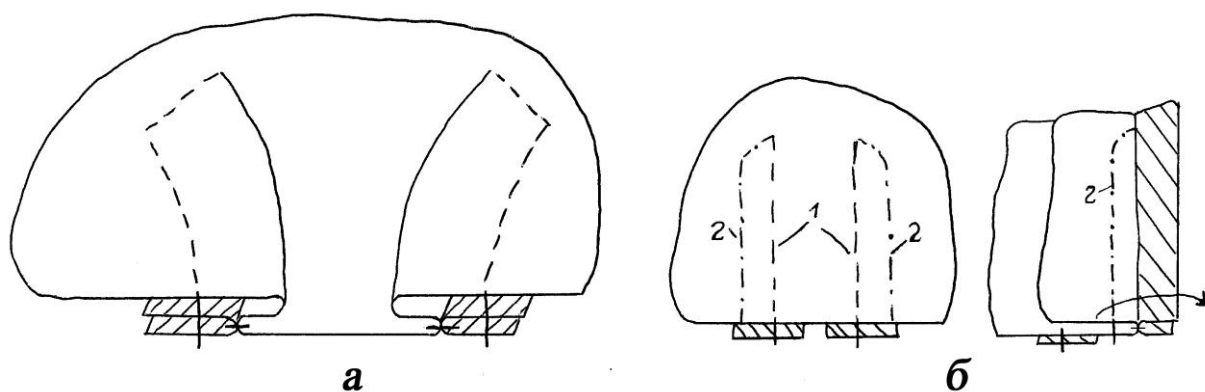


Рис. Б.7. Сложная отделочная складка:
а – внешний вид складки; б – порядок выполнения

Сложные соединительные складки применяются при обработке кокеток с прямым или криволинейным контуром нижнего края. Такие складки получают из двух деталей (рис. Б.8). Край верхней детали (кокетки) заметывают и приутюживают или заутюживают без предварительного заметывания. Излишние припуски в углах на толстых пальтовых тканях высекают, а на тонких костюмных закладывают в складку. Далее верхняя деталь наматывается на нижнюю, и прокладывается отделочная строчка.

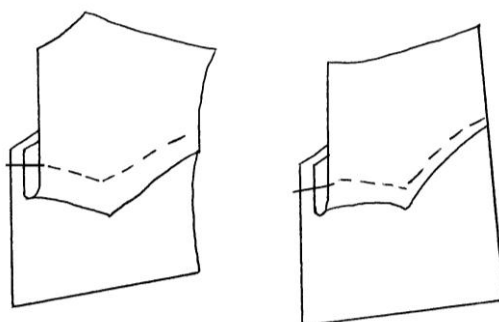


Рис. Б.8. Сложная соединительная складка

Вытачные отделочные швы имеют такой же внешний вид, как и соединительные стачные и настрочные швы. Отличаются они тем, что выполняются из одной детали. Их применяют для отделки переда, спинки, рукавов, накладных карманов и других деталей в женской и детской верхней одежде.

Для выполнения **простого вытачного шва**, имитирующего стачной, (рис. Б.9, б, в) на изнаночной стороне детали наносят линию шва, перегибают материал по этой линии и застрачивают около перегиба на расстоянии 1,5 – 2,0 мм, подкладывая снизу полоску материала (рис. Б.9, б). Шов заутюживают или разутюживают (рис. Б.9, в). Если затем выполнить отделочную строчку с лицевой стороны, то получится *имитация настрочного шва* (рис. Б.9, а).

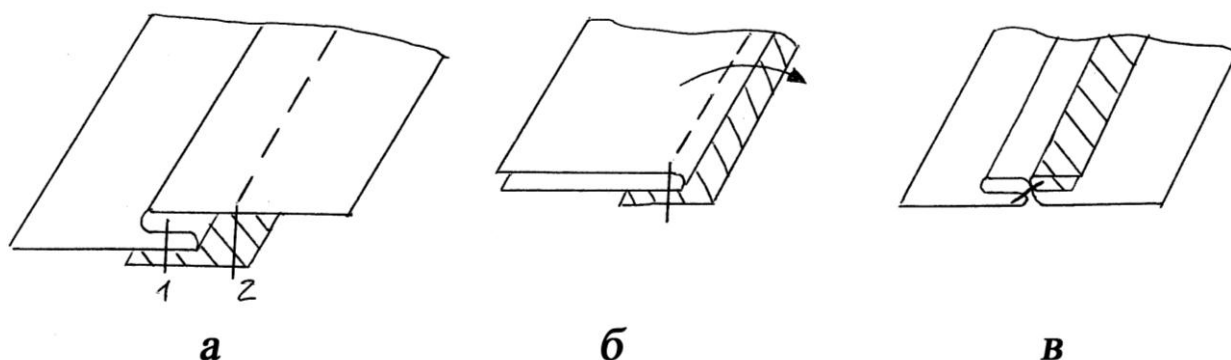


Рис. Б.9. Простой вытачный шов:

а – имитирующий настрочный шов; б, в – порядок выполнения шва, имитирующего стачной шов

Линию **сложного вытачного шва** (рис. Б.10, а) наносят на лицевой стороне детали и выполняют строчку по этой линии, подкладывая снизу полоску материала (рис. Б.10, б). Деталь и полоску отгибают в разные стороны от линии строчки и застрачивают деталь на расстоянии 1,5 – 2,0 мм от шва застрачивания (рис. Б.10, в). Затем, отогнув один слой, по лицевой стороне прокладывают отделочную строчку.

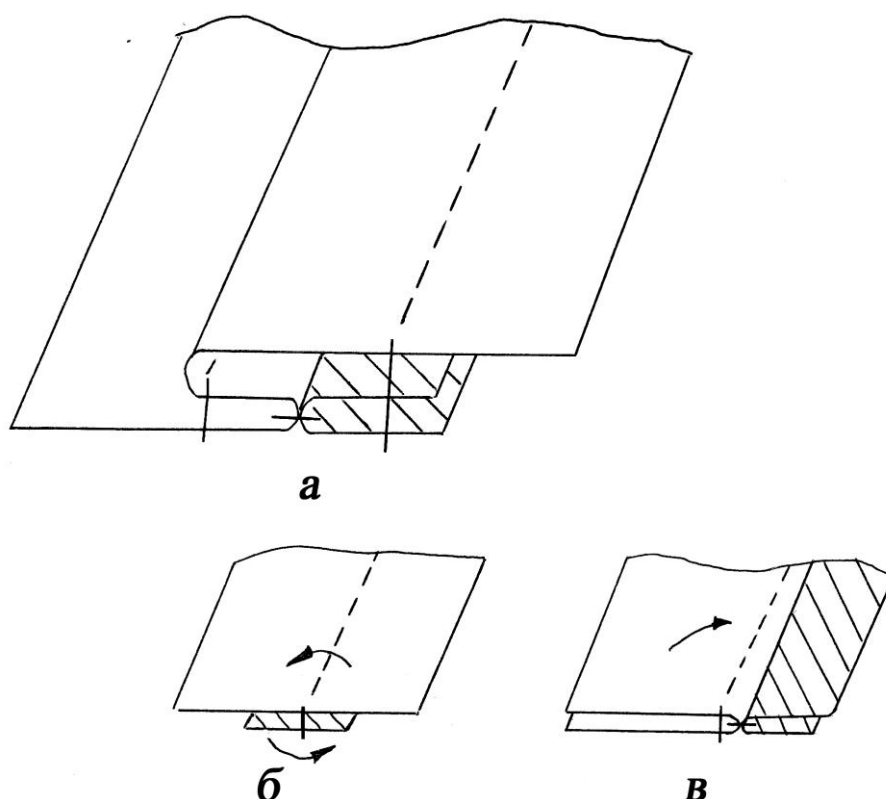


Рис. Б.10. Сложный вытачной шов:
а – внешний вид шва; *б, в* – порядок выполнения

Рельефные швы бывают вытачные и выстрочные (со шнуром и без шнура).

Вытачные рельефные швы (защипы) (рис.Б.11, *а*) выполняют застрачиванием по лицевой или изнаночной стороне детали, перегибаемой по надсечкам. Расстояние от строчки до перегиба 1,5 – 2,0 мм. При выполнении нескольких параллельных швов размечают линию перегиба только для первого шва, последующие швы выполняют с помощью приспособлений, ограничивающих расстояние между швами и ширину шва.

Защипы заутюживают утюгом в одну сторону, в разные стороны или на ребро в зависимости от желаемого внешнего вида на модели.

Рельефные швы в виде защипов выполняют на двух- или четырехигльной машине со спецприспособлением челночного или цепного стежка (рис. Б.11, *б*), возможно вкладывание в шов нити (рис. Б.11, *в*).

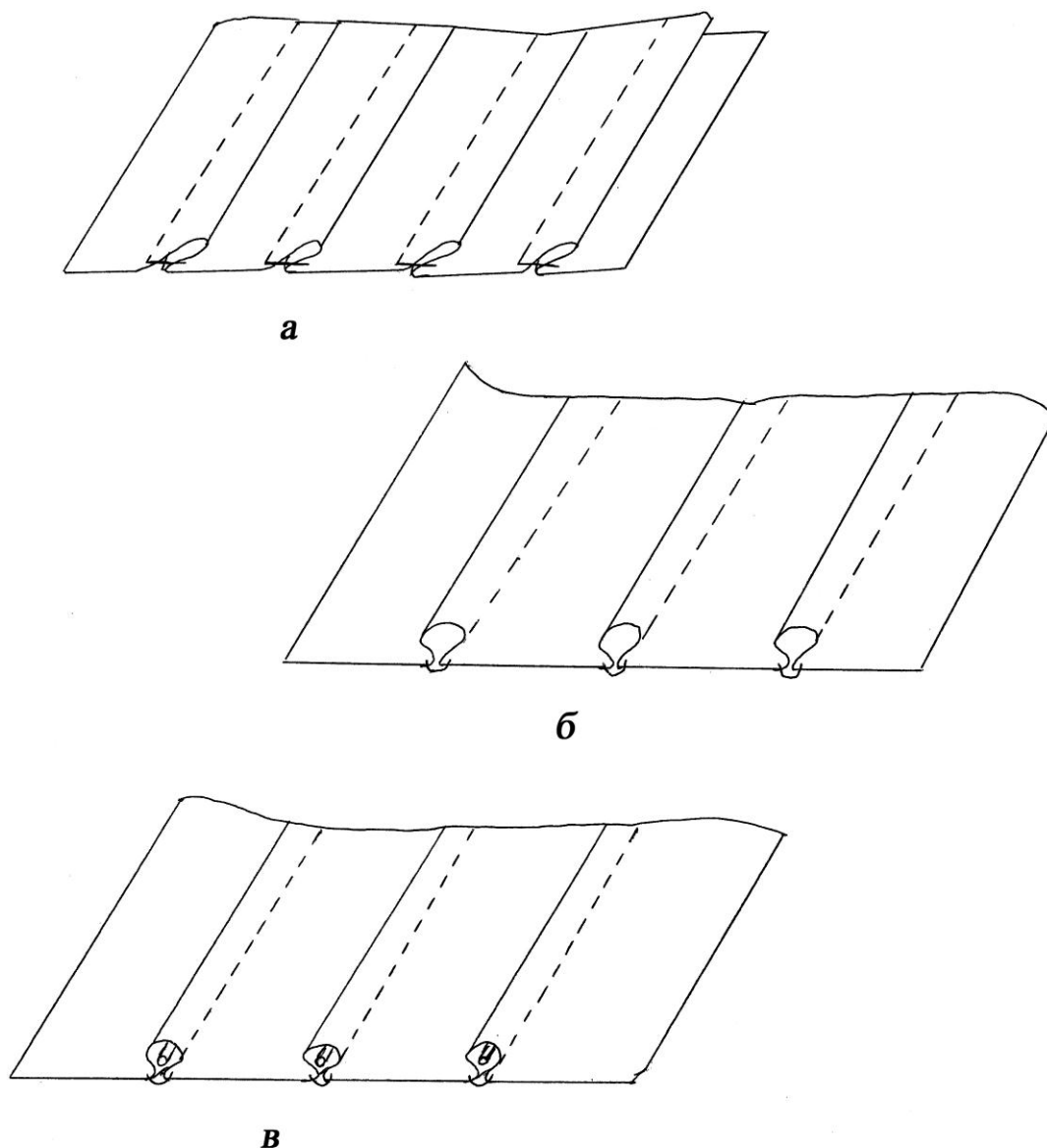


Рис. Б.11. Вытачные рельефные швы:

а - защипы, выполненные на одноигольной машине; *б* - защипы, выполненные на двухигольной машине со спецприспособлением;

в – защипы с нитью

Выстрочные швы выполняют на двух- или четырехигольной машине, для увеличения выпуклости шва снизу подкладывают полоску ватина или мягкого драпа и получают *выстрочной шов без шнура* (рис. Б.12, *а*).

Для получения более рельефного шва снизу подкладывают тонкую подкладочную ткань, протягивая между строчками и слоями материалов шнур, – получают *выстрочной шов со шнуром* (рис. Б.12, б).

Рельефный шов со шнуром и без шнура можно получить на двухигольной машине и без дополнительных подкладок, если использовать двухлинейный трехниточный стежок с сильно натянутой нитью челнока или петлителя (рис. Б.12, в, г). Для этого в двухигольных машинах с одним челноком или петлителем на игольной пластине делается выступ, а в подошве лапки – паз для выгибания материала (рис. Б.12, г).

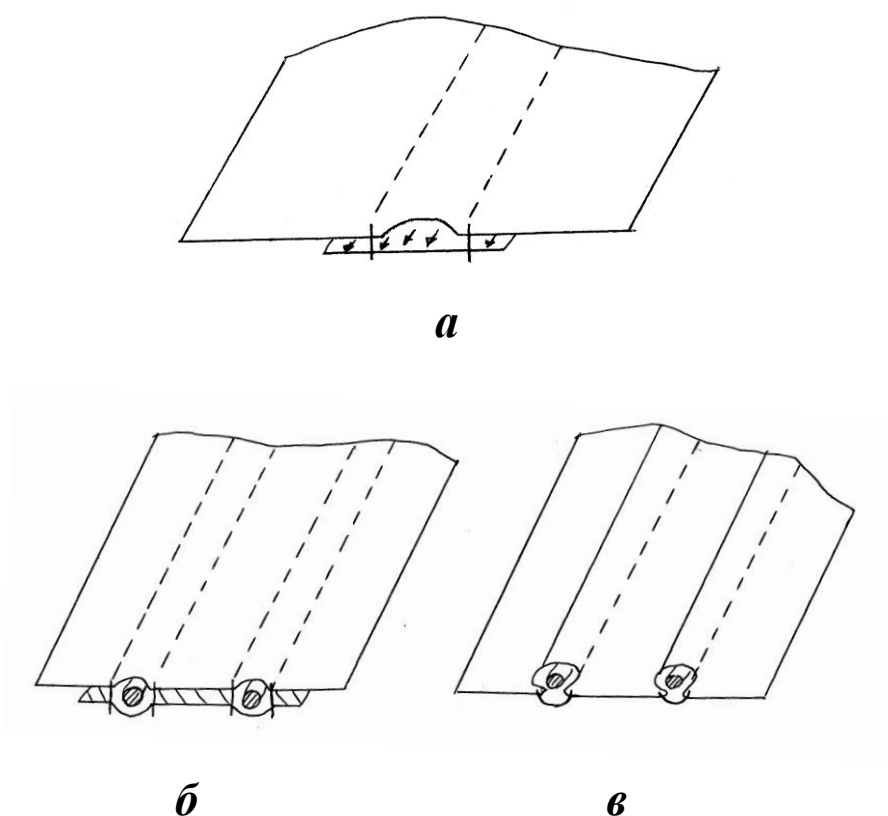


Рис. Б.12. Выстрочные рельефные швы:
а – без шнура; *б* – со шнуром (код 5.33.01); *в* – со шнуром (код 5.08.01)

Отделочные швы сложной конфигурации выполняют на одноигольной машине.

Рельефные швы широко применяются для отделки женской и детской одежды, верхних мужских сорочек.

Швы с кантом бывают соединительные (стачные, настрочные, накладные) и краевые (обтачные). Они широко применяются при изготовлении верхней одежды, в том числе ведомственной.

При изготовлении шва с кантом без приспособления полосу ткани предварительно заутюживают, укладывают на лицевую сторону детали и притачивают, уравнивая срезы. Затем, например, в стачном шве, деталь располагают изнанкой вверх, подкладывают снизу вторую деталь и, уравнивая срезы, стачивают по строчке притачивания полосы.

Наиболее экономичным методом обработки швов с кантом является последовательно-параллельный. С помощью приспособления полоска для канта перегибается вдоль пополам лицевой стороной наружу, укладывается между слоями материала и подается под иглу стачивающей машины. В зависимости от вида шва детали стачивают, настрачивают или обтачивают.

Стачной шов с кантом (*рис. Б.13, а, б*) и настрочной шов с кантом (*рис. Б.13, в*) применяются при изготовлении форменной одежды. Накладной шов выполняют на машине без специального приспособления (*рис. Б.13, г*) или с приспособлением (*рис. Б.13, д*), обтачной шов с кантом выполняют так же, как и стачной шов с кантом, с той лишь разницей, что при обтачном шве детали вывертывают на лицевую сторону, располагая кант на сгибе. Выполняют этот шов с помощью специального приспособления или без него (*рис. Б.13, е, ж*).

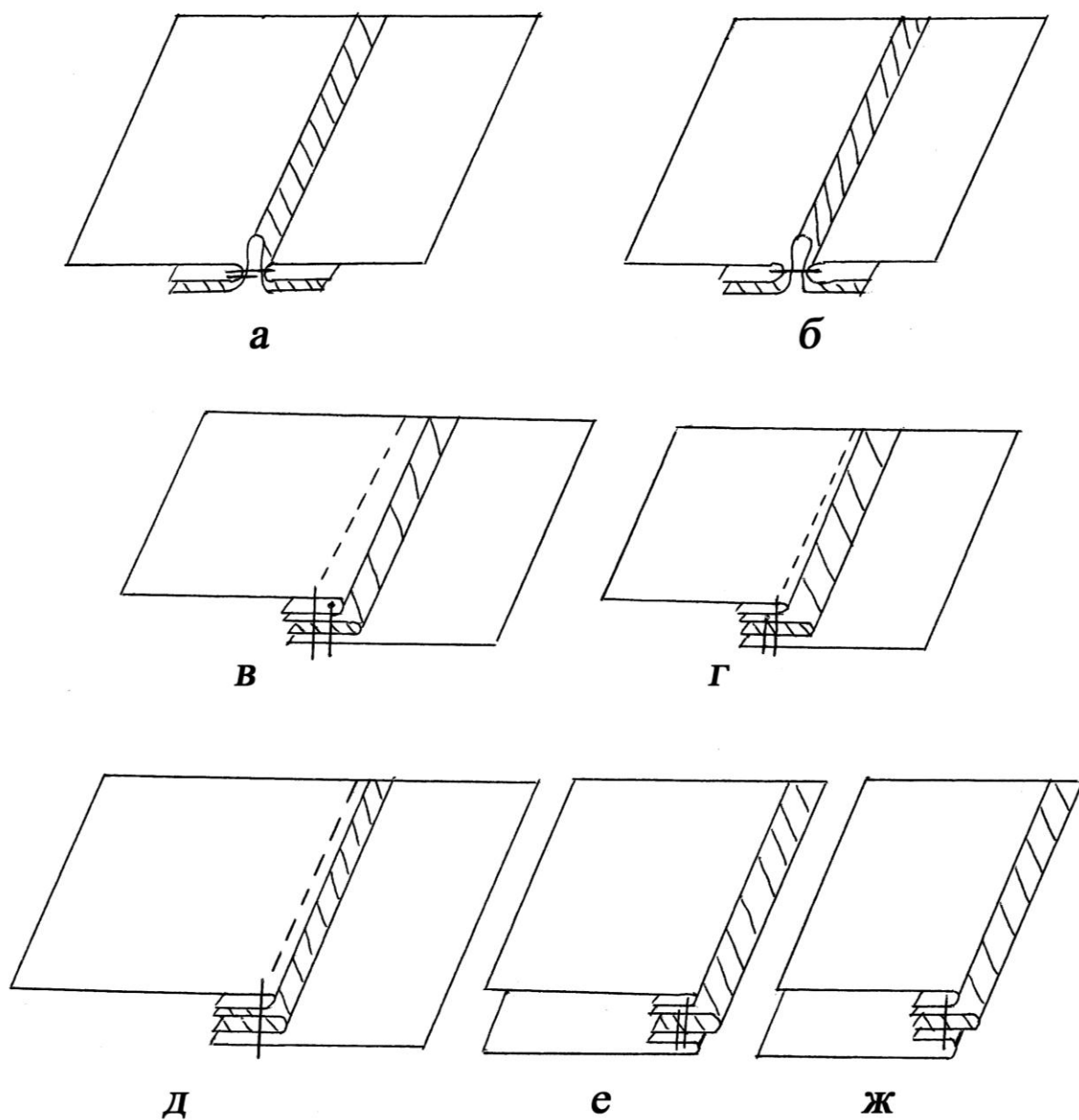


Рис. Б.13. Швы с кантом:

а – стачной, выполненный без приспособления; *б* – стачной, выполненный с приспособлением; *в* – настрочной; *г* – накладной, выполненный без приспособления; *д* – накладной, выполненный с приспособлением; *е* – обтачной, выполненный без приспособления; *ж* – обтачной, выполненный с приспособлением