

70007
68

Государственный комитет Российской
Федерации по высшему образованию



Санкт-Петербургский
государственный университет
технологии и дизайна

ПРОЦЕССЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Методические указания к лабораторным работам
и УИРС по технологии швейных изделий для
студентов всех форм обучения, спец.

28080 , 280805, 280900

Составители
Е.В. Штурцева
Т.Б. Нессиро
О.А. Мишенин

Санкт-Петербург
1996

Методические указания предусматривают изучение студентами последовательности изготовления узлов и обработку деталей корсетных изделий при различных методах сборки, а также знакомство с техническими условиями выполнения операций, возможными дефектами, возникающими при обработке деталей и мерами их предупреждения.

В процессе изучения студенты приобретают навыки применения современного оборудования при выполнении технологических операций, составления последовательности обработки корсетных изделий и разработки технологических карт.

Процесс изготовления корсетных изделий

Цель работы: изучение способов и режимов обработки корсетных изделий, изучение направлений совершенствования процессов изготовления корсетных изделий.

План работы

1. Ознакомиться с ассортиментом корсетных изделий.
2. Выбрать модель изделия в соответствии с заданием. Описать внешний вид.
3. Составить спецификацию деталей кроя изделия.
4. Выбрать материалы, необходимые для изготовления данного изделия.
5. Ознакомиться со способами обработки деталей и узлов корсетного изделия. Выбрать рациональные режимы и способы обработки изделия, применяемое оборудование.
6. Составить схему сборки изделия.
7. Составить технологическую последовательность обработки корсетного изделия.
8. Разработать технологические карты на сборку заданного изделия.
9. Описать возможные дефекты при обработке и меры их предупреждения.
10. Указать возможность совершенствования процесса обработки корсетных изделий.

Методические указания

К корсетным изделиям относятся предметы одежды, которые служат для формирования отдельных участков женского тела.

Современный ассортимент корсетных изделий обширен, он включает в себя значительное количество разных по назначению, конструкции, виду материала и другим признакам изделий. Корсетные изделия относятся к группе женских бельевых изделий.

Ассортимент корсетных изделий различают три группы: бюстгальтерную, поясную и комплекты. В бюстгальтерную группу входят бюстгальтер, полутрация, грация бюстгальтер-комбинация, полутрация-юбка, грация-трусы, грация-панталоны. В поясную группу входят пояса для чулок, пояс-укорсет, пояс-трусы, пояс-панталоны. В третью группу входят комплекты из двух-трех изделий: бюстгальтер и трусы, бюстгальтер и юбка и т.д.

По назначению, в зависимости от возрастного признака, корсетные изделия делят на изделия для женщин молодого и среднего возраста, для пожилых женщин. Кроме того, выделяются изделия для кормящих женщин.

По виду применяемых материалов корсетные изделия могут быть из хлопчатобумажных и шелковых тканей, из синтетических материалов (креповое полотно, эластичное трикотажное полотно), а также комбинированным из тканей и эластичных материалов.

По сезону корсетные изделия разделяются на летние, зимние и для всех сезонов. К летним относятся легкие, открытой формы, без подкладки бюстгалтеры и короткие пояса с чулокдержателями. К зимним изделиям относятся бюстгалтеры закрытой формы на подкладке и прокладке, бюстгалтеры с длинным станом, длинные пояса с чулокдержателями, грации и пояса-панталоны. К изделиям для всех сезонов относятся пояса-трусы, бюстгалтеры-короткие, бюстгалтеры-комбинированные и др.

К корсетным изделиям предъявляются потребительские и технико-экономические требования. Потребительские требования характеризуются следующими показателями: социальными, функциональными, эстетическими, эргономическими и эксплуатационными. Технико-экономические требования: это технологичность, экономичность изделий.

В соответствии с заданием (приложение 1) необходимо выбрать модель изделия.

Для выбора конкретной модели следует использовать альбом с коллекцией моделей отдельных изделий и комплектов или приложение 2 данного указания. Зарисовать заданное изделие. Выполнить описание внешнего вида выбранной модели.

Составить перечень (спецификацию) деталей изделия, указать назначение

деталей и рекомендуемые для них материалы.

3. Выбрать конкретные материалы для изготовления заданного изделия.

Для изготовления корсетных изделий необходимы основные, подкладочные и отделочные материалы, швейные нитки, а также различная фурнитура.

К материалам, применяемым для корсетных изделий, предъявляются следующие требования: они должны быть красивыми, прочными на разрыв, стойкими к многократным растяжениям, истиранию, мягкими, обладать высокими гигиеническими свойствами (гигроскопичностью, паро- и воздухопроницаемостью), должны хорошо стираться. Кроме того, материалы должны иметь прочную окраску к действию пота и стирке и минимальную усадку при увлажнении.

В настоящее время для изготовления корсетных изделий в качестве основных материалов применяют специальные корсетные шпательные и хлопчатобумажные ткани, шитье, кружевные трикотажные полотна, основанные трикотажные полотна, эластичные трикотажные полотна, дублированные материалы.

Корсетные ткани типа дамаста, дамассе, атласа отличаются высокой гладкой поверхностью, они мягкие, прочные, обладают хорошей гигиеническими свойствами. Но эти ткани имеют и недостатки: значительная усадка при стирке, способность к деформации по срезам. Кроме того, они практически нерастяжимые, затрудняют дыхание и движение. Характеристика тканей дана в приложении 3.

Для изготовления корсетных изделий широкое применение получили эластичные трикотажные полотна. Потребительская ценность изделий из них обуславливается дуоэластичностью, растяжением, обеспечивающей хорошее облегание фигуры, малой массой и толщиной, несминаемостью, а также удобствами ухода - после стирки изделия быстро высыхают и не требуют глажения. Характеристика трикотажных полотен дана в приложении 3.

В качестве основного материала могут использоваться кружевные полотна. Характеристика кружевных полотен представлена в приложении 3.

Подкладочные материалы применяются для разных целей: придания упругости, жесткости детали при их растяжении, чтобы закрыть подкладку или жесткие швы в изделии и т.п. В качестве подкладочных используют чедороние хлопчатобумажные ткани (м. даполам, шитка, ситец, бязь) или мягкие эластичные трикотажные полотна (см. приложение 3).

В отдельных моделях бюстгалтеров, граций, поясов и т.д. для деталей из эластичной подкладочной ткани предусматривают дополнительные детали из подкладочного материала. Эти материалы придают дополнительную устойчивость форме чашки. В качестве прокладочных материалов используют

пенополиуретан (поролон), прокладочный материал с жесткой пропиткой, клеевые сетки. Можно использовать дублирующий трикотаж "Киржач" (трикотажное полотно арт. 254 372510...+поролон).

Для отделки изделий применяют кружевные трикотажные полотна, вискозные, капроновые и капроно-вискозные кружева, хлопчатобумажное шитье, тесьму окантовочную, фестоны из хлопчатобумажной ткани или трикотажного основовязаного полотна. Для отделки изделий используют различные бантики, рюшечки, бусинки, вышивку.

При изготовлении корсетных и делов необходимых эластичные подвязочные, бретельные и отделочные ленты.

Подвязочные ленты, приложенные при изготовлении поясов, полукокетов, грашей, для застежек бюстгальтеров и полугрушей, должны по ширине соответствовать чулочным зажимам и застежкам. Выпускаются они шириной 18-35 мм.

Бретельные ленты шириной 15 и 20 мм используются при изготовлении изделий бюстгальтерной группы от 0 до 4 размера, шириной 25 мм - при изготовлении больших размеров.

Для отделки бюстгальтерной группы необходимы отделочные ленты шириной 5-10 мм и кружевные ленты трикотажные с особа производства шириной от 10 до 50 мм. Характеристика лент дана в приложении 3.

При изготовлении бюстгальтерной группы корсетных изделий широко используют регуляторы длины для бретелей, и они могут быть металлическими (ГО 2.11 1181-521-87 ОСТ 17-757-78), пластмассовыми (арт. ЛГ 101-01-2470, ЛГ 101-01-2398), с шнуром (арт. 143 13029 ТУ 25-001-86).

Для застежки бюстгальтера применяют пластмассовые и лозитиленовые пряжки, пуговицы и тесьму с металлическими крючками и петлями (арт. 96-350 Пат.). Для застежки пояса, грашей применяют тесьму с металлическими крючками и петлями, а также застежку-молнию.

Для придания формоустойчивости чашкам бюстгальтера применяют специальные металлические каркасы.

Для шитья корсетных изделий применяют хлопчатобумажные, полиэфирные, лавсановые нитки и нитки белан. Характеристика дана в приложении 3.

По предлагаемым альбомам студенты знакомятся с ассортиментом материалов, используемых для изготовления корсетных изделий.

Студенты осуществляют подбор материалов, входящих в пакет, для заданного изделия. Перечень выбранных материалов и их характеристика приводятся в табличной форме. Для каждого изделия подбирается по два аркула основного, прокладочного, подкладочного и отделочного материалов (по необходимости). Подбирают необходимую фурнитуру. Для выбора

материалов следует использовать альбомы и приложение 3 данных методических указаний.

В табличной форме необходимо привести характеристику швейных ниток, используемых при изготовлении выбранного изделия.

4. Для заданного изделия выбираются виды соединений деталей (ниточный, сварной, клеевой). Устанавливается, какими участкам и частям изделия должны быть приданы требуемые физико-механические свойства (упругость, формоустойчивость).

С учетом свойств применяемых материалов определяются виды швов и строчек, устанавливаются технические условия выполнения соединений (частота стежка, ширина шва, режимы склеивания и влажно-тепловой обработки).

Для выбора видов швов, технических условий обработки необходимо использовать альбомы с образцами и приложения 4, 5.

Характеристику швов и соединений, применяемых для изготовления изделий, необходимо дать в табличной форме с указанием эскиза швов, режимов его выполнения, используемых материалов.

При выборе методов обработки учитываются направления дальнейшего совершенствования техники и технологии швейного производства: использование высокопроизводительного оборудования, механизация и автоматизация трудоемких ручных работ и т.д.

Методы обработки выбирают по основам промышленной технологии обработки белья и типовой технологической документации, а также учитывая опыт промышленных предприятий и используя предлагаемые альбомы с образцами и приложение 6. В приложении 6 приведена классификация методов обработки и схемы обработки узлов, наиболее часто встречающихся при изготовлении корсетных изделий.

При написании методов обработки изделия необходимо дать краткую характеристику выбранных методов с обоснованием принятого решения. Характеристику выбранных методов обработки изделия следует приводить в виде сборочной схемы (технологической карты) с указанием основных режимов обработки.

Пример оформления технологической карты приведен в приложении 17.

Необходимо дать характеристику оборудования, применяемого для изготовления данного изделия в соответствии с выбранной технологией обработки. Характеристика дается по всем основным видам машин и аппаратов в виде краткого описания в табличной форме технологических особенностей машин. Рекомендуется использовать приложение 8.

5. Составить схему сборки заданного изделия, которая должна четко определять последовательность его обработки.

6. Технологическая последовательность изготовления швейного изделия составляется на основе выбранных методов обработки с учетом разработанных технологических карт на узлы.

Технологическую последовательность представить в табличной форме (табл. 1). Для составления последовательности следует использовать библиотеку технологических операций на изготовление корсетных изделий (приложение 9) или отдельные брошюры с последовательностями изготовления.

7. В описании возможных дефектов при выполнении технологических операций указать дефекты и пути их исправления и меры предупреждения. Оформить по форме табл. 2.

Таблица 1

Технологическая последовательность работ...

Плановые операции	Специальность	Разряд	Норма времени, с	Оборудование, инструменты

Таблица 2

Технологические дефекты швейного производства

Дефект	Причины возникновения	Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта

8. При выборе направления совершенствования процесса обработки корсетных изделий использовать опыт работы передовых предприятий, данные научно-технической документации.

Требования к отчету

Отчет выполняется четко, аккуратно и грамотно в соответствии с данными методическими указаниями в полном объеме. Рисунки и схемы должны быть выполнены четко карандашом в хорошо читаемом масштабе. Весь поясняющий материал по возможности излагать в табличной форме.

Список альбомов, наглядных пособий, рекомендуемых для занятий

1. Планшет с коллекцией моделей корсетных изделий.
2. Альбом с эскизами отдельных изделий корсетной группы.
3. Альбом образцов тканей для корсетных изделий.
4. Планшет с образцами материалов для корсетных изделий.
5. Альбом синтетических материалов для корсетных изделий.
6. Характеристика материалов, применяемых для изготовления корсетных изделий.
7. Характеристика оборудования и средств малой механизации, применяемых при изготовлении корсетных изделий.
8. Альбом. Обработка корсетных изделий бюстгалтеры.
9. Альбом. Методы обработки корсетных изделий.
10. Методы обработки корсетных изделий.
11. Альбом. Анализ методов обработки бюстгалтеров для старшей возрастной группы.
- 12, 13, 14. Схемы обработки и сборки узлов корсетных изделий.
15. Конфекционные карты на корсетные изделия.

Библиографический список

1. Антипова А.И. Конструирование и технология корсетных изделий. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.
2. Типовая технологическая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении корсетных изделий. - М.: ЦНИИТЭП, 1981.
3. Основы проектирования технологической пошивочной обработки швейных изделий. - М.: Легкая промышленность, 1975.
4. Зак И.С., Горохов И.К., Воронин Е.И. Справочник по швейному оборудованию. - М.: Легкая промышленность, 1981.
5. ГОСТ 12807-88. Изделия швейные. Классификация стежков, троек швов.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Варианты задания

Номер варианта	Наименование изделия
1	Бюстгальтер женский комбинированный с вставными кружевными чашками
2	Бюстгальтер женский из эластичного трикотажного полотна
3	Бюстгальтер женский комбинированный с чашками из кружевного и трикотажного полотна
4	Бюстгальтер для женщины старшего возраста (хлопчатобумажный, льняной)
5	Бюстгальтер из кружевного полотна с вставными чашками
6	Бюстгальтер комбинированный с узкими (в виде тесьмы) поясом
7	Бюстгальтер женский из трикотажного полотна
8	Кружевной бюстгальтер без передней части пояса
9	Бюстгальтер для женщины старшего возраста (из ткани)
10	Бюстгальтер нарядный из трикотажного полотна
11	Бюстгальтер-комбинация
12	Грация
13	Пояс для чулок
14	Полукорсет
15	Костюм из бюстгальтера и трусов

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
КОЛЛЕКЦИЯ МОДЕЛЕЙ БЮСТГАЛЬТЕРОВ

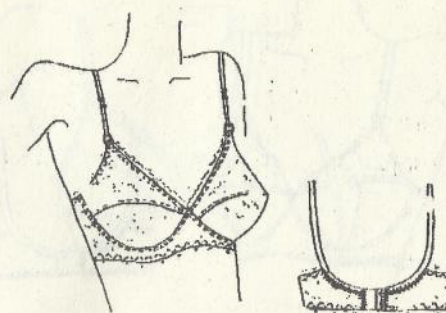


Рис. П2.1. Бюстгальтер комбинированный



Рис. П2.2. Бюстгальтер из кружевного полотна

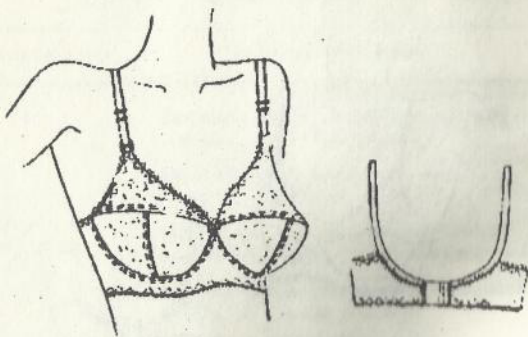


Рис. П2.3. Бюстгальтер нарядный комбинированный

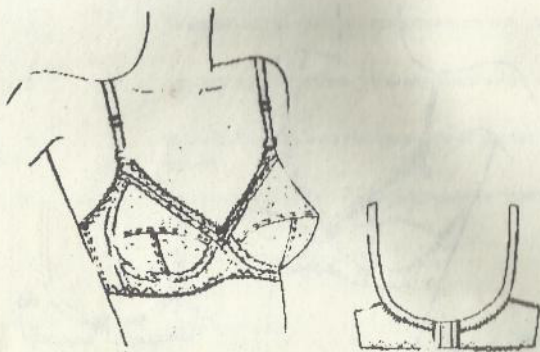


Рис. П2.4. Бюстгальтер нарядный комбинированный

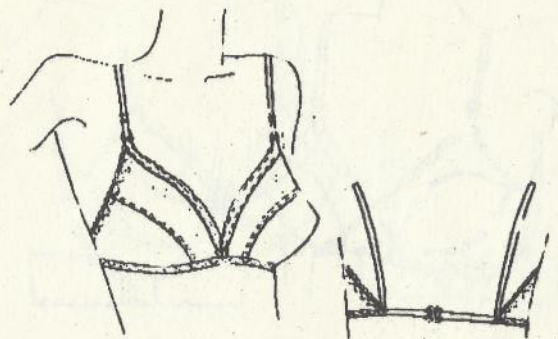


Рис. П2.5 Бюстгальтер комбинированный на узком поясе

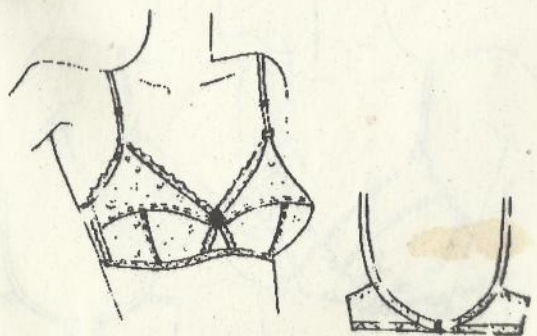


Рис. П2.6. Нарядный комбинированный бюстгальтер

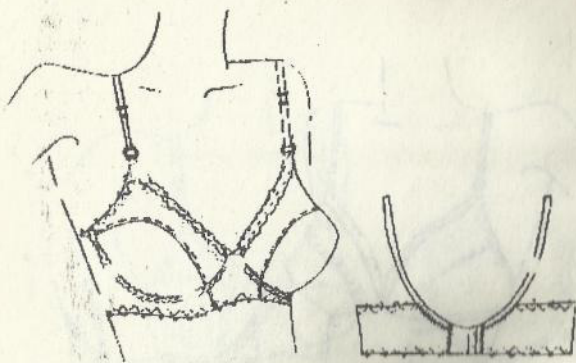


Рис. П2.7. Бюстгальтер комбинированный

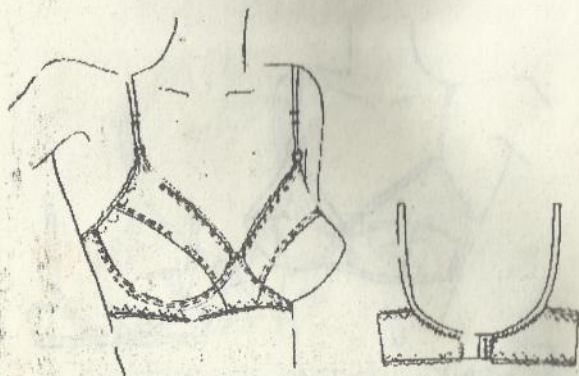


Рис. П2.8. Бюстгальтер из трикотажного полотна

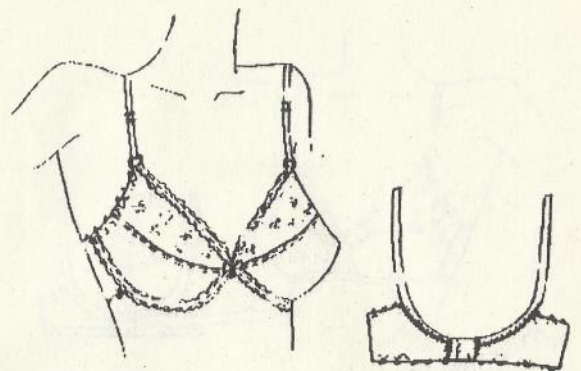


Рис. П2.9. Бюстгальтер комбинированный

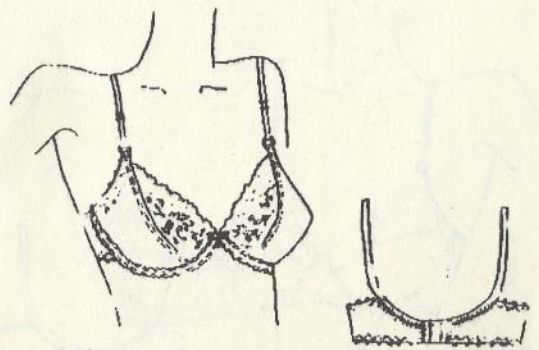


Рис. П2.10. Бюстгальтер нарядный комбинированный

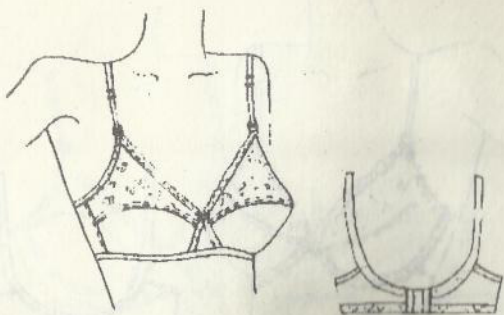


Рис. П2.11. Бюстгальтер комбинированный из кружевного и трикотажного полотна

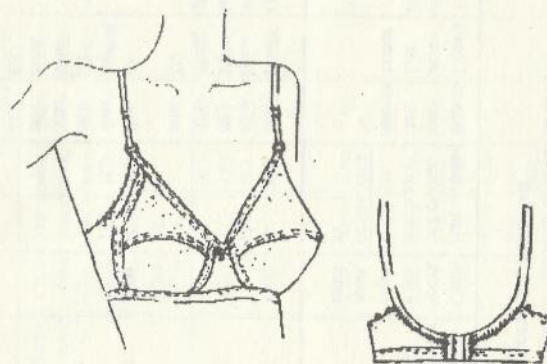


Рис. П2.13. Бюстгальтер комбинированный

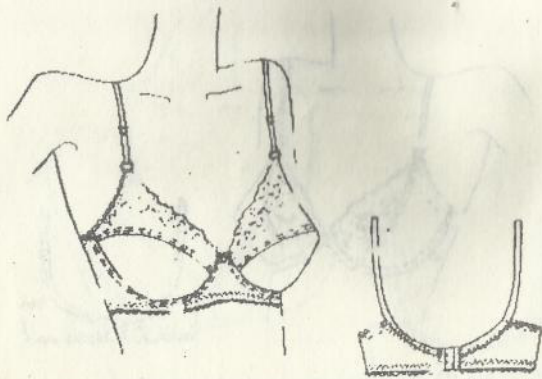


Рис. П2.12. Бюстгальтер комбинированный



Рис. П2.14. Бюстгальтер нарядный комбинированный

Таблица П 3.1

Характеристика тканей для корсетных изделий

Наименование материала	Артикул ткани	Ширина, см.	Поверхностная плотность, г/м ²	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка, даН		Удлинение, %	Стойкость к истиранию, циклы	Наименование сырья, лин. плотность, текст.		Волокнистый состав, %	Переплетение ткани	Вид отделки
				по основе	по утку	основная	уток			основная	уток			
Ткань корсетная	42608	140	168	750	325	50	25	7	1500	В-13,3	ХЛ-18,5	Вискоза 59,5 Хлопок	Фон-атлас 5/2 Атлас 233	Отбеленная краш.
Атлас корсетный	42308	140	166	750	320	55	27	7	1500	В-13,3	ХЛ-18,5	Вискоза 58,9 Хлопок 41,1	Атлас 5/2 Фон-атлас 8/3 Саржа 1/3	

Продолжение табл. П 3.1

Наименование материала	Артикул ткани	Ширина, см.	Поверхностная плотность, г/м ²	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка, даН		Удлинение, %	Стойкость к истиранию, циклы	Наименование сырья, лин. плотность, текст.		Волокнистый состав, %	Переплетение ткани	Вид отделки
				по основе	по утку	основная	уток			основная	уток			
Атлас корсетный	42508	140	166	750	325	53	25	7	1500	В-13,3	ХЛ-18,5	Вискоза 58,9 Хлопок 41,1	Фон-атлас 5/2 Атлас 8/3	-
Шитье	2С-262-Г2	100	109	352	202	17,3	17,7	-	1300	Хлопок	Хлопок	Хлопок 100		Белый
Корсетный	С-8-ВШ	140	168	750	352	50	25	-	1500	Хлопок	Хлопок 100	-	-	Белый краш
Малаполам	С-45	80	101	282	244	265	196	-		Хлопок	Хлопок 100	-	-	Отбел

Обозначения: В - вискоза, ХЛ - хлопок

Характеристики трикотажных полотен

Наименование материала	Артикул	Волокнистый состав, %	Ширина, см	Поверхностная плотность, г/м ²	Число нитей, петель на 10 см		Линейная плотность, текс		Растягивающая нагрузка, Н		Усадка после мокрой обработки, %		Относительная деформация, %	
					Ряд	Столбик	Ряд	Столбик	по длине	по шир.	по длине	по шир.	по дл.	по шир.
Эластичное полотно	33491230216	К-82 ПУ-18	150	190	540	150	К10	ПУ48	50-140	20	5	4,8	5	10
Эластичное полотно	3111129216	К-79 ПУ-21	160	160	550	128	К6,7 ПУ48	К6,6 ПУ48	80-160	20	7	7	6	12
Эластичное трикотажное полотно	33491131175	К-81 ПУ-19	172	175	720	108	К6,7 ПУ32	К6,7 ПУ48	50-140	20	3	6	5	6
То же	33491126250	К-79 ПУ-21	162	205	780	120	К6,7 ПУ48	К6,7 ПУ48	50-140	20	3	6	5	6

Продолжение табл. ПЗ.2.

Наименование материала	Артикул	Волокнистый состав, %	Ширина, см	Поверхностная плотность, г/м ²	Число нитей, петель на 10 см		Линейная плотность, текс		Растягивающая нагрузка, Н		Усадка после мокрой обработки, %		Относительная деформация, %	
					Ряд	Столбик	Ряд	Столбик	по длине	по шир.	по длине	по шир.	по дл.	по шир.
Трикотажное полотно "Трипобал" Эластичное полотно То же	33491231180	К-67 ПУ-22	150	160	560	128	К6,7 ПУ32	К6,7 ПУ32	50	80	7	7	6	12
	1В-42-FLPA	Эластик II ПУ-20 Кпр-80	141	200	-	270	К4,8 ПУ44	К4,8 ПУ44	60-100	60	7	7	15	15
	1В-113-FLA	-	165	210	-	245	-	-	40	40-100	7	7	15	8
	1В-144-FLEA	-	148	235	-	240	-	-	40	40-70	7	7	15	8
	1В-41-FLPA	-	140	180	-	240	-	-	60	60-100	7	7	15	15

Наименование материала	Артикул	Волокнистый состав, %	Ширина, см	Поверхностная плотность, г/м ²	Число нитей, петель на 10 см		Линейная плотность, текс		Растягивающая нагрузка, Н		Усадка после мокрой обработки, %		Относительная деформация, %	
					Ряд	Столбик	Ряд	Столбик	по длине	по шир	по длине	по шир	по дл.	по шир.
Трикот. основноевязанное полотно	25421133164	K100	148	164	180	150	4,8x2	4,8x2	15-40	20	6	6	-	-
То же	25430725102	K100	165	102	24	136	5	5	-	-	4	5	-	5
"	25430831097	K100	148	97	196	158	2,2	2,2	10-40	-	3	3	5	5
"	25431034064	K55 Кпр45	143	45	250	160	K5 Кпр 2,2	K5 Кпр 2,2	-	-	6	6	5	5
"	25431135032	K100	146	32	268	158	2,2	2,2	-	-	4	5	5	5
"	25431135045	K100	143	45	250	160	2,2	2,5	-	-	3	3	3	3
Трико-тажное полотно	154311630064	K55	143	32	1	-	K5	K5	73	78	1,5	6	-	-
основоевязанное	АТ	Кпр45					Кпр. 2,2							
	154315839032	K100	146	32	-	-	2,2	2,2	28	24	6	6	-	-
	АТ													

Обозначения: К — капрон, ПУ — полиуретан, элас. — эластик, Кпр. — капрон профилированный

Таблица П 3.3

Характеристика кружевных полотен

Наименование полотна	Артикул	Ширина, см.	Волокнистый состав, %	Поверхностная плотность, г/м	Линейная плотность, текс		Число нитей на 10 см.		Усадка %	
					Ряд	Столб.	Ряд	Столб.	Длина	Ширина
Кружевное полотно	315114	142	Капрон 80 Вискоза 20	47	3,3 11x3	3,3 11x3	220	80	5	3
То же	314003	140	Капрон 40 Вискоза 50 Хлопок 10	97	6,7 11x3 15,4x2	6,7 11x3 15x2	210	80	5	3
"	314253	142	Капрон Полиэфир	83	6,7 18,1	6,7x3 37,5	250	80	-	-
"	315583	142	Капрон Вискоза Эластик	59	6,7 11x3 3,3x2	6,7 11x3 16,7	220	80	-	-
Кружевное полотно	9Н11-5Г57	142	Капрон Капрон Капрон текстр.	71	6,7 16,7	6,7 16,7	-	-	1,0	1,5
То же	15Г57	142	Капрон Капрон текст.	-	6,7 16,7	6,7 16,7	220	80	6,0	6,0

Наименование полотна	Артикул	Ши- рина, см.	Волокни- стый состав, %	Повер- хостная плот- ность, г/м ²	Линейная плотность, текс		Число нитей на 10 см.		Усадка %	
					Ряд	Столб.	Ряд	Столб.	Длина	Ширина
Кружевное полотно	7147-5-П57	142	Капрон Вискоза Эластик Полиз- фирн.	60	6,7 11х3 6,7х2 37,2	6,7 11х3 6,7х2 37,2	240	80	-	-
Кружевное полотно "Лайма"	1В-170-FLM	142	-	60	-	-	240	80	6,2	6,2
То же	1В-168-FLM	142	-	64	-	-	240	80	6,9	6,9
"	1В-332-FLM	142	-	52	-	-	240	80	4,2	4,2
Ленин- градское	2С-13-Г-10	142	-	52	-	-	235	87	5	5
То же	2С-15-Г-10	142	-	55	-	-	290	80	5	5

Характеристика эластичных отделочных лент

Таблица ПЗ.4

Артикул	Ширина, мм	Повер- хност- ная плот- ность, г/м ²	Ко-во нитей основы по ширине			Число нитей утка на 1 см	Линейная плотность			Пре- дель- ное растя- жение, %	Нор- миру- емая влаж- ность %
			Фон	Рису- нок	Нить обру- чива- ния		Фон	Рису- нок	Нить обру- чива- ния		
Н-119 Лат-070/35	13	4,7	48	62	11	44	15,6 5х17	125 5х2	10хЗКО	80-180	4,4
Н-106 Ла. 070/352	15	7,0	48	132	16	29	15,6 5х2	125	10хЗКО	20-50	4,0
Н-132 Лат-070/411	15	7,5	50	108	16	32	15,6 5х2	125	10хЗКО	-	-
2В-961-1 ЛМ	12	5,1	-	-	-	45	-	-	-	-	4,0
2В-22-FL	15	7,2	-	-	-	33	-	-	-	-	4,5
2В-1029-FL	15	7,2	-	-	-	35	-	-	-	-	4,5

Характеристика отделочного кружева

Таблица П.3.5.

Артикул	Ширина, мм	Состав волокон, %
ОН21-10-157	13	Нить капроновая 6,7Т-5 33Т-0,6 Нить вискозная 11Тх3-9,3 Нить капроновая эластичная 15,6Тх2-25,6 6,71Тх2-18,5 Нить капроновая 6,7Т-31,5 Нить вискозная 11Тх3-5,2 Пражах1515,4Тх-63,2
ОН22-10-Г57	13	
8Н18-15-Г10 512042	15 15	

Характеристика эластичных бретелечных лент

Таблица П.3.6.

Ар. нкул	Ширина, мм
8Н12-15-157 070/557 Лат	25±1
8Н8-15-Г 28 070/543 Лат	20±1
8Н5-15 157 070/536 Лк.	20±1
107-Г57	15±1
109-Г57	15±1
1042-Г37	15±1
1В-7-FLI	10±1
2В-1116-FLI	20 ± 1
1В-245-FLI	25±1

Таблица П.3.7

Показатели физико-механических свойств швейных ниток

Условное обозначение (торговый номер)	Структура ниток	Разрывная нагрузка при испытании одиночной нити				Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %	Удлинение ниток при разрыве, %
		г.с.		мН			
		белой	черной, цветной	белой	черной, цветной		
Хлопчатобумажные нити							
“Экстра” в 3 сложения							
50	13,0 текс х 3RH 39,4 текс	980	945	9610	9270	9,6	3,4
60	10,0 текс х 3RH 30,3 текс	740	720	7360	7060	9,7	3,2
“Прима” в 3 сложения							
50	13,0 текс х 3RH 39,4 текс	920	890	9020	8730	9,6	3,4
60	10,0 текс х 3RH 30,3 текс	690	675	6770	6020	9,7	3,2
Армированные нити							
36ЛХ 44ЛХ	32,6-37,1 текс 21,0 текс х 2 №47,6/2	1275 1500	- -	- 14720	- -	- 9,0	17-19 26

Продолжение табл. П.3.							
Условное обозначение (торговый номер)	Структур. ниток	Разрывная нагрузка при испытании				Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %	Удлинение ниток при разрыве, %
		одиноч. нити		м.а.			
		белой	черной, цветной	белой	черной, цветной		
44ЛХ	21,0 текс х 2 №47,6/2	1650	-	1190	-	9,0	23
63ЛХ	21,0 текс х 3 №47,6/3	2000	-	19620	-	8,5	27
37ЛТ	18,1 текс х 2 №37,0	1050	-	10300	-	12,0	30,0
"Белан"							
24ЛТ	12,1 текс х 2 №24,8	650	-	776	-	10,5	32
"Белан"							

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
ОСНОВНЫЕ ШВЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Наименование шва	Схема шва	Технические режимы образования	Область применения
Стачной		Ширина по ТУ	Стачивание деталей чашек, пояса бюстгальтера, соединение частей корсета и др.
Стачной с обметанными срезами		Ширина обмет. 2,5-5 мм	Соединение деталей с одновременным обметыванием
Расстрочной		Расстояние между стр. 5 мм.	Соединение и обработка чашек, частей пояса
с тесьмой		То же	То же
с полоской материала		"	"
Накладной с открытыми срезами		Ширина по ТУ	Расстрачивание тесьмы на спех
		Расстояние между строчками по ТУ	То же
		То же	Расстрачивание эластичных деталей

Продолжение приложения 4

Наименование шва	Схема шва	Технические режимы образования	Область применения
Накладной с закрытыми срезами		Ширина по ТУ	Соединение чашек и частей изделия
		То же	То же
		"	"
		"	Настрачивание кружева
		"	Настрачивание тесьмы, обтачек кружева по срезам деталей
		"	"
		"	Притачивание центральной передней детали к чашкам
		"	Соединение частей чашек
		Ширина зип-лага 3-4 мм	Притачивание к срезу застежек детали с крючками и петлями
		Расстояние от сгиба до строчки 1-2 мм	Изготовление бретелей

Продолжение приложения 4

Наименование шва	Схема шва	Технические режимы образования	Область применения
Накладной с закрытыми срезами		То же	То же
Настрочной с закрытыми срезами		Расстояние между строчками 5 мм. Ширина обтачки 7-8 мм	Обработка швов стачивания деталей
Шов встык		Расстояние между деталями 3-5 мм	Соединение вдвое сложенных деталей по "са", "чашек и др.
		То же	"
		Ширина шва 4-5 мм. Расстояние от края до прокола 2-2,5 мм	Соединение дулированных деталей чашек
		"	"
Двойной шов		Расстояние от срезов до первой стр. 5-7 мм. от первой до второй 8-10 мм	Оттачивание разрезных выточек в чашках
Запшовочный		Расстояние между строчками 4-7 мм	Соединение деталей чашек, пояса
Бзамок		То же	То же
Шов встык с открытыми срезами		"	Застрачивание краев в горстных изделиях

Продолжение приложения 4

Наименование шва	Схема шва	Технические режимы образцов	Область применения
Шов вподгибку с закрытыми срезами		Ширина по ТУ	Обработка эластичной отделочной лентой нижнего среза
		То же	Застрачивание краев бретелей
		То же	Застрачивание выступа чашек
Окантовочные		Ширина бейки 6-7 мм	Обработка бретелей
		Ширина зигзага 3 мм	Окантовывание срезов
		Ширина по ТУ	То же

Приложение 5
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СТРОЧЕК

Материал	Строчка	Количество (частей) в 10 мм	Номер хлопчатобумажных ниток	Номер иглы (Гост 7322-55)
1. Синтетические ткани типа капрона, кружевное полотно	Стачивающая	4,0-6,7	50-80	65-90
	Стачивающе-обметочная	4,0-6,0	50-80	65-90
	Обметочная	8,0-10,0	60-80	75-90
	Сложный зигзаг	-	60-80	75-90
	Зигзаг	14,0-20,0	60-80	75-90
	Петельная	22,0-24,0	50-80	75-90
2. Шелковые ткани типа дамассе, атласа, хлопчатобумажные ткани типа дамассе; эластичные материалы	Пуговичная	10,0	50-60	75-90
	Стачивающая	3,5-4,5	50-60	90-110
	Стачивающе-обметочная	3,5-4,5	50-80	90-110
	Обметочная	8,0-10,0	50-80	85-110
	Сложный зигзаг	-	50-80	85-110
	Зигзаг	14,0-20,0	60-80	85-100
3. Хлопчатобумажные ткани типа шифона, ситца, сатина, мадьярского	Петельная	20,0-22,0	50-80	85-110
	Пуговичная	10,0	50-60	90-110
	Стачивающая	4,0-5,0	50-80	90-110
	Стачивающе-обметочная	4,0-5,0	50-80	75-100
	Обметочная	8,0-10,0	50-90	75-100
	Сложный зигзаг	-	50-80	85-110
	Зигзаг	14,0-18,0	60-80	85-100
	Петельная	20,0-22,0	50-80	85-100
	Пуговичная	10,0-15,0	50-60	90-100

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Классификация методов обработки корсетных изделий

На АО "Трибуна" проведена классификация методов обработки бюстгалтеров. Всего выделено 15 групп различных видов обработки.

1-я группа. Операции обработки чашек бюстгалтера.

Чашки могут быть цельнокройными или состоять из двух и трех частей. Обработка выточек чашек, состоящих из одной детали, показаны на рис. Пб.1. Варианты обработки чашек, состоящих из двух частей, представлены на рис. Пб.2., из трех частей - на рис. Пб.3.

2-я группа. Методы крепления дополнительных деталей к чашкам.

Дополнительные детали: кружева, фестоны - соединяются с помощью обтачек на двухигольных машинах, машинах зигзагообразной строчки стачивающих и плоскошовных. Схемы обработки показаны на рис. Пб.4.

3-я группа. Соединение чашек между собой.

Соединение чашек между собой показано на рис. Пб.5. Возможные варианты: с обтачкой на двухигольной машине (1), на машине зигзагообразной строчки сложного раппорта (2), с отделочной тесьмой (3), за один прием на стачивающей или сметочной машине (4), двумя стачивающими строчками (5), с тесьмой (6), с дополнительной сборкой (7).

4-я группа. Крепление центральной детали к боковым деталям и деталям пояса. Крепление выполняется стачным, накладным и надстрочечным швами, с применением обтачек и кружева на стачивающих, зигзагообразных, двухигольных машинах. Схемы указаны на рис. Пб.6.

5-я группа. Обработка передних срезов.

Передние срезы обрабатывают с помощью обтачек (вариант 1), с отделкой кружевом (вариант 2-4, 7, 8, 10), фестонами (вариант 5, 6), эластичными лентами (вариант 7, 8). Методы обработки показаны на рис. Пб.7. Основные применяемые швы: накладные с закрытыми срезами окантовочные и вподгибку. Передние срезы деталей из кружев дополнительно могут не обрабатываться, но для закрепления их настрочиваются обтачки (вариант 15, 16).

6-я группа. Втачивание чашек.

Определяющая характеристика этой операции - линия втачивания.

Она может быть овальной, полуовальной, прямой. Отсюда и определяется способ втачивания (рис. Пб.8.). Втачивание может быть с использованием обтачек (варианты 1-4), закладочным швом (вариант 5), с обтачкой под каркасы (варианты 7-9), чашки могут не втачиваться в пояс, когда их срезы обрабатываются окантовочным швом (вариант 6) или эластичной тесьмой (вариант 9).

(вариант 9).

7-я группа. Обработка боковых деталей. В эту группу входят операции по настрачиванию обтачки под стержни. Обтачки прикрепляются с изнанки на двухигольной машине (рис. Пб.9.).

8-я группа. Притачивание боковых деталей к чашкам.

Притачивание боковых деталей к чашкам может быть выполнено различными способами (рис. Пб.10). Могут быть использованы настрочные швы (вариант 1), накладные швы с закрытыми (варианты 2, 5, 6, 9) или с открытыми срезами (варианты 3, 7, 8), стачные швы (вариант 4). Притачивание выполняется на универсальной одно- и двухигольных машинах, машине зигзагообразной строчки. Срезы деталей могут быть закрыты обтачками (варианты 1, 2, 3, 9), для жесткости между строчками помещают стержень (вариант 9).

9-я группа. Обработка верхних боковых срезов.

Варианты обработки верхних боковых срезов показаны на рис. Пб.11. Верхние боковые срезы обрабатывают с помощью обтачек (варианты 1, 2, 4), с отделкой кружевом (варианты 2, 4, 12), фестонами (вариант 3), эластичными лентами (варианты 6, 7, 8, 13). Несыпучие материалы могут быть обработаны швом вподгибку с открытым срезом (вариант 5). Верхние боковые срезы могут быть окантованы тесьмой или косой бейкой (варианты 9-12).

10-я группа. Обработка нижнего среза бюстгалтера.

Обработка нижнего среза аналогична обработке верхних срезов боковых частей чашек, за исключением окантовывания. Дополнительно можно предложить вариант настрачивания эластичной тесьмы после обмывания среза (рис. Пб.11, вариант 14).

11-я группа. Круговая обработка.

Это обработка сразу нескольких срезов бюстгалтера. В основном это настрачивание с изнаночной стороны обтачки с подгибанием срезов на двухигольной машине. На объединенной "Трибуна" круговую обработку получают срезы застежки и нижние срезы бюстгалтера или настрачиваются обтачки одновременно по верхним боковым срезам, срезам застежки, нижнему срезу бюстгалтера, вкладывая бретели.

Существуют модели, где сначала настрачивается кружево на передние срезы, потом круговую настрачивается обтачка на передние, верхние, боковые срезы, срезы застежки и нижний срез бюстгалтера с подгибанием срезов.

12-я группа. Крепление бретелей к чашкам.

Для крепления бретелей применяют универсальные стачивающие машины, машины зигзагообразной строчки, плоскошовные. Крепление выполняется стачными, накладными швами, швами вподгибку с закрытыми или открытым срезом. Варианты крепления бретелей показаны на рис. Пб.12.

13-я группа. Крепление концов бретелей к боковым деталям.
Может быть выполнено на машине зигзагообразной строчки или универсальной стачивающей машине (рис. П6.12, варианты 10, 12).

14-я группа. Крепление застежки.

Застежки бюстгалтеров могут быть различные: на пуговицы и петли, пряжки, крючки и петли. На рис. П6.13 показаны варианты крепления пластмассовых застежек на эластичных лентах и два варианта застежек на пуговицы и навесные или обметанные петли. На рис. П6.14, показаны варианты крепления металлической застежки на крючки и петли.

15-я группа. Обработка бретелей.

Бретели могут быть заготовленными из основного материала, а также могут использоваться готовые эластичные и неэластичные ленты. При заготовке бретелей используются накладные, окантовочные швы и швы вподгибку с закрытыми срезами. Варианты заготовки бретелей показаны на рис. П6.15.

Классификация методов обработки не является окончательной, может дополняться и совершенствоваться по мере разработки новых моделей и методов обработки.

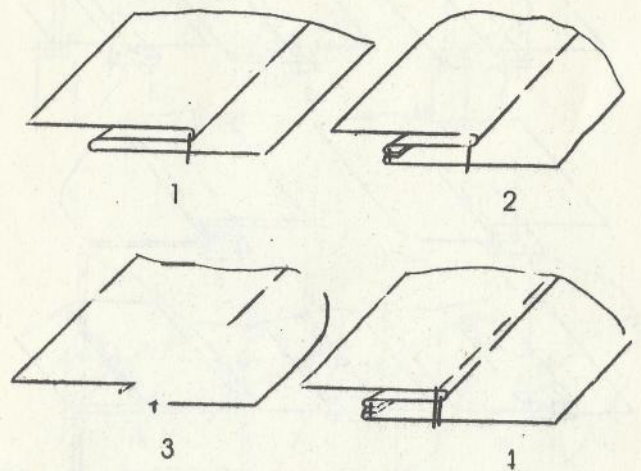


Рис. П6.1. Обработка чашек, состоящих из одной детали

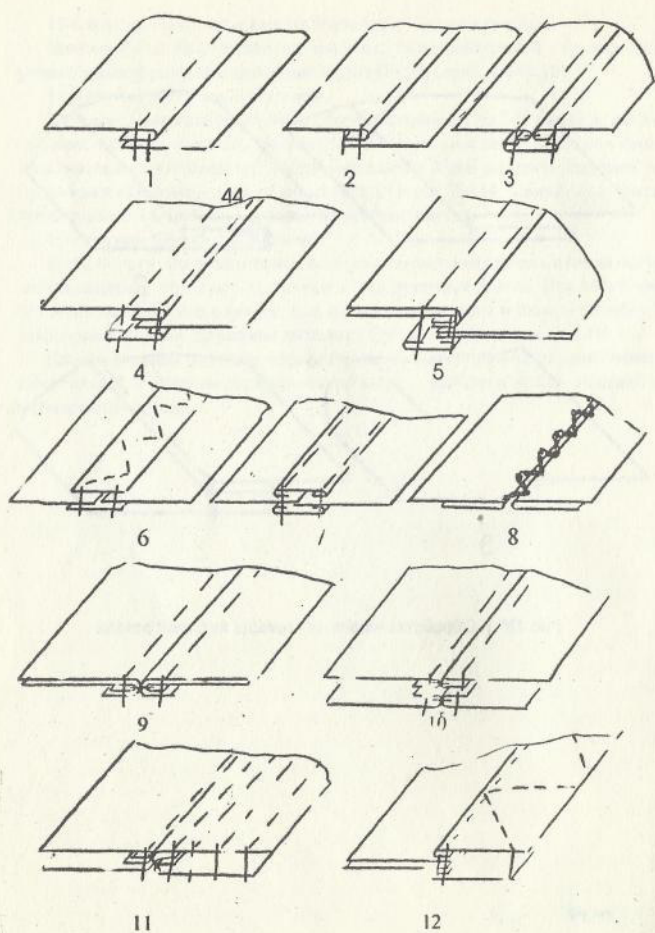


Рис. П6.2 Обработка чашек, состоящих из двух частей

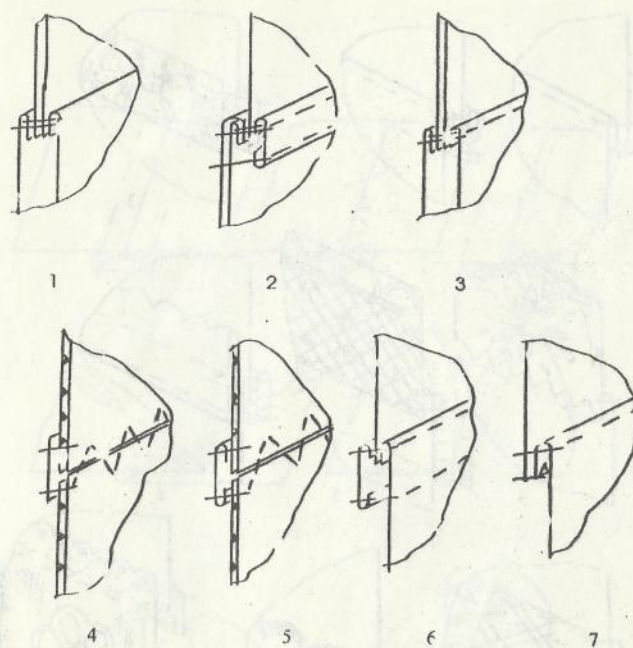


Рис. П6.3. Обработка чашек, состоящих из трех деталей

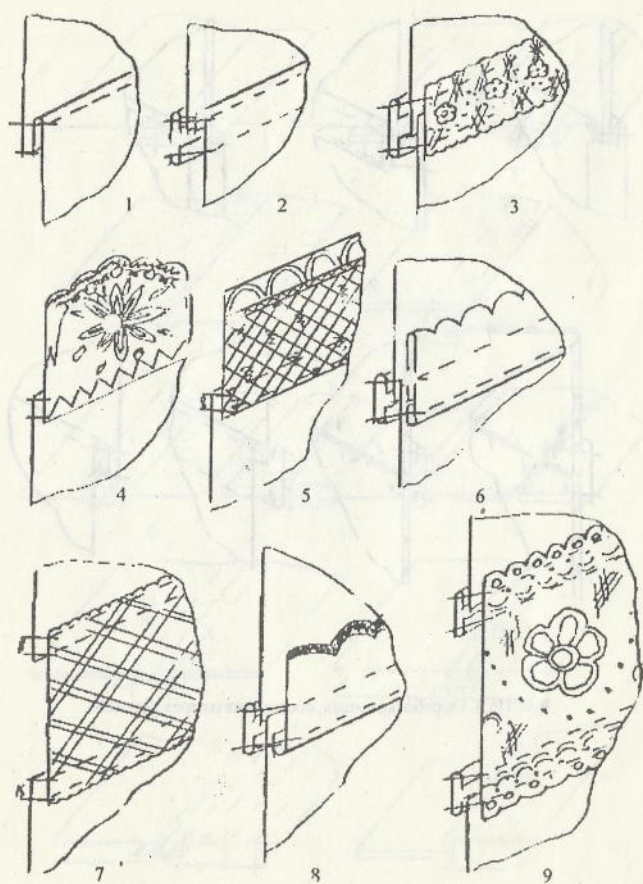


Рис. 16.4. Методы крепления дополнительных деталей к чашкам бюстгаллеров

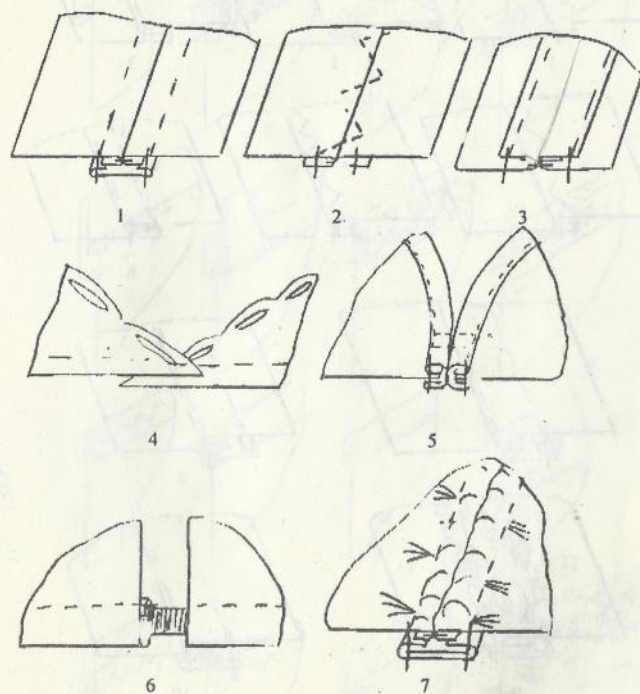


Рис. 16.5. Методы соединения чашек между собой

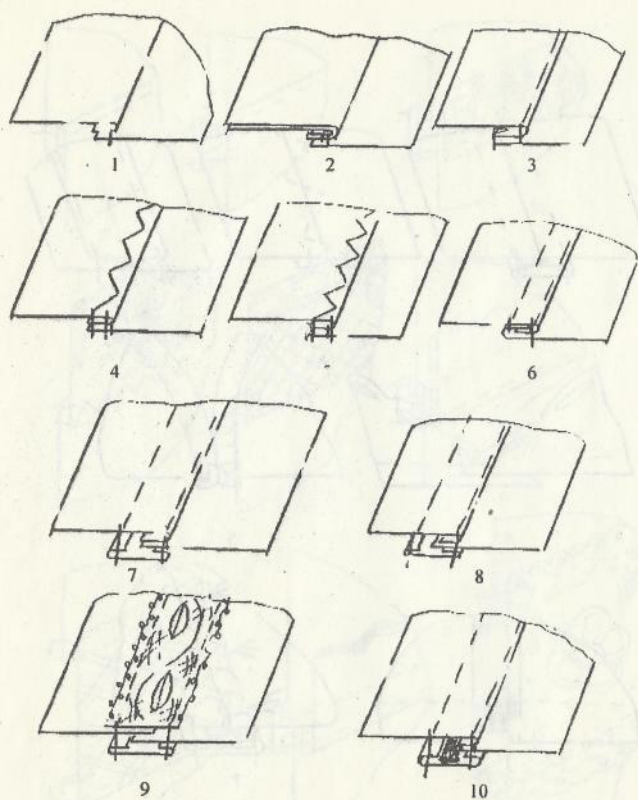


Рис. Пб.6. Методы крепления центральной детали к боковым деталям гильзы бюстгальтера

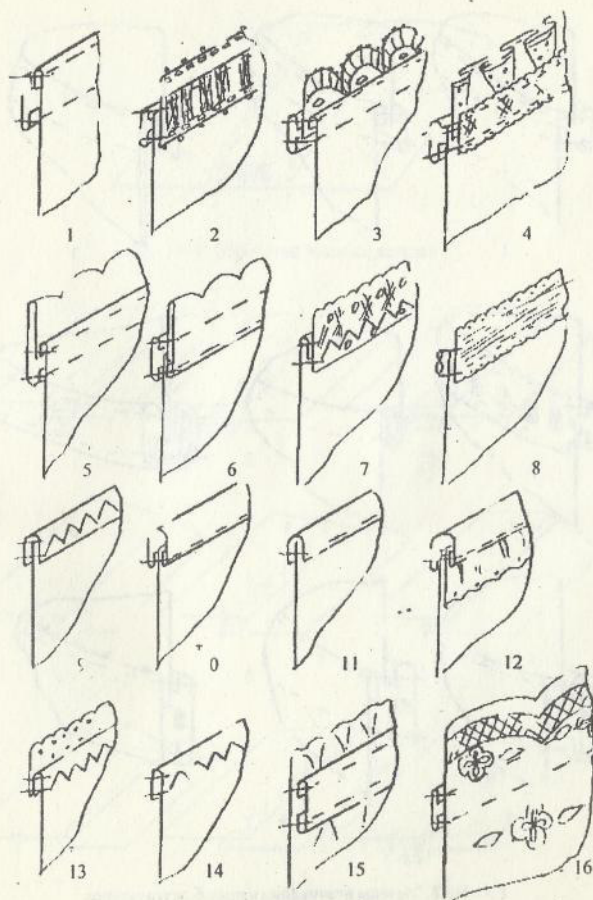


Рис. Пб.7. Методы обработки передних срезов бюстгальтеров

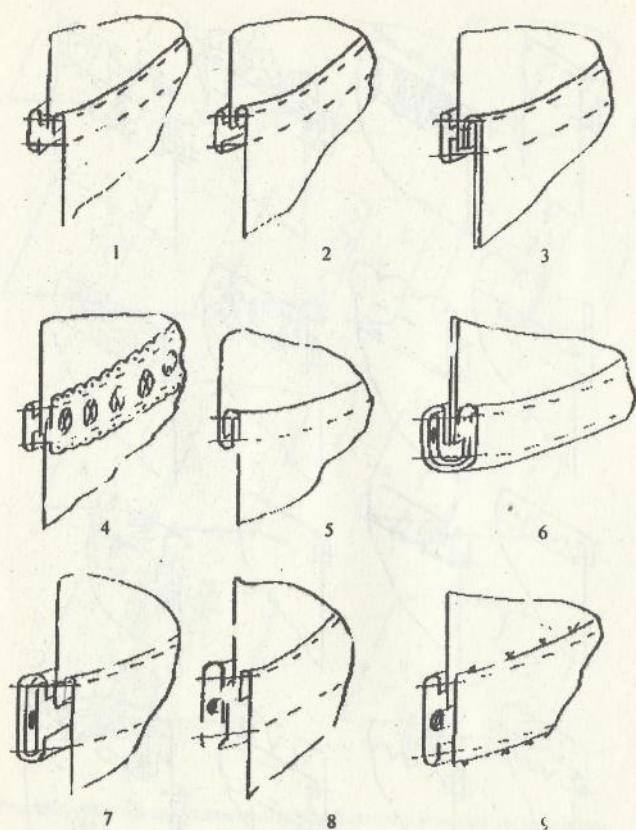


Рис. П16.8. Методы втачивания чашек б.эстальтеров

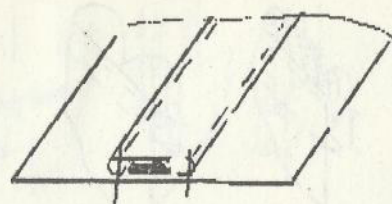


Рис. П16.9. Обработка боковых деталей

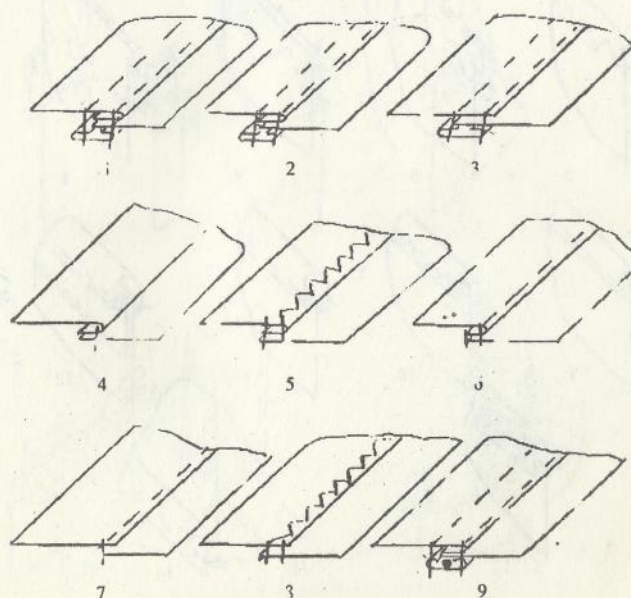


Рис. П16.10. Притачивание боковых деталей

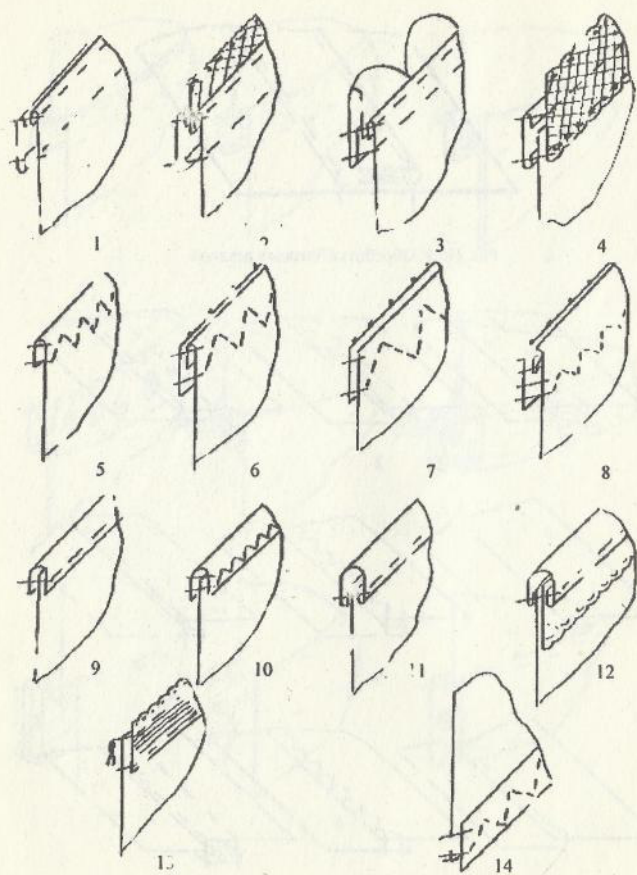


Рис. П.6.11. Обработка верхних боковых и нижних срезов бю тальтера.

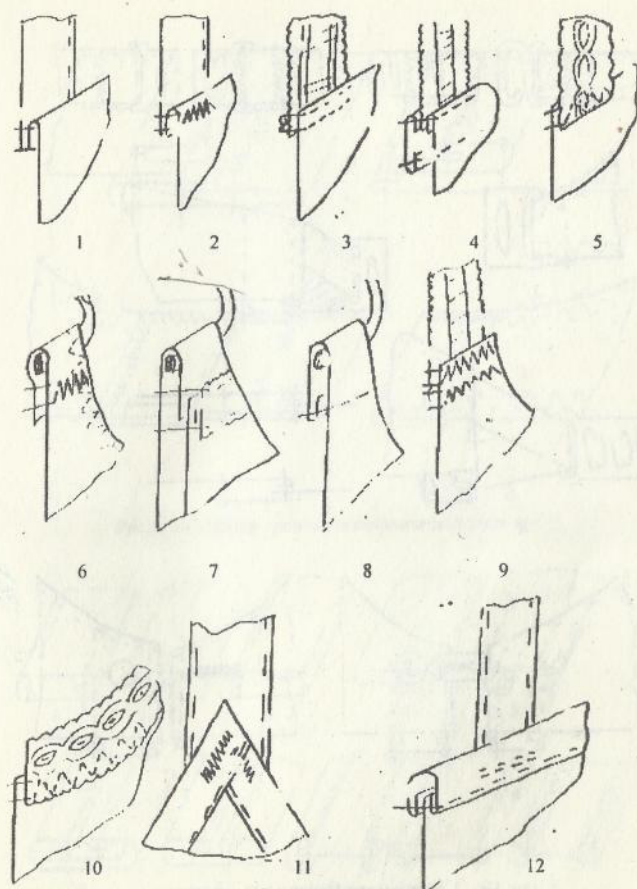


Рис. П.6.12. Методы крепления бретелей к деталям

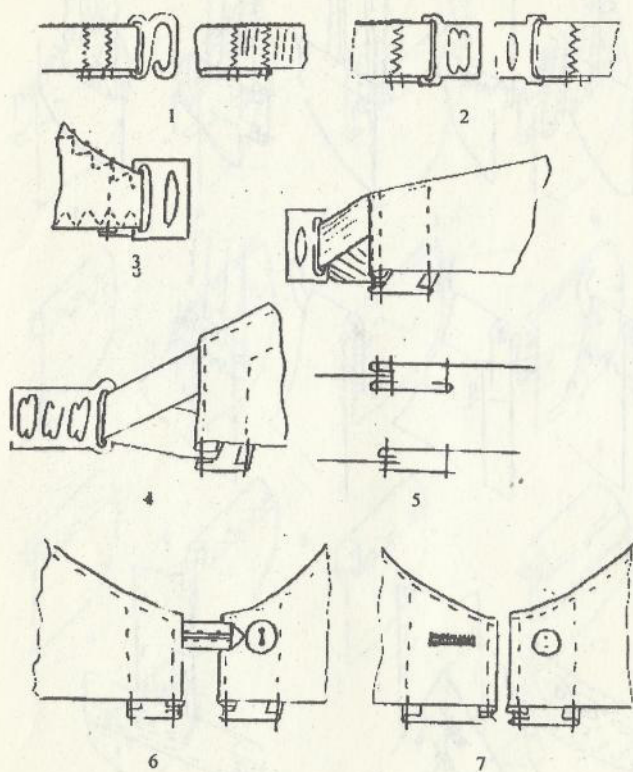


рис. П6.13. Методы крепления и виды застёжек

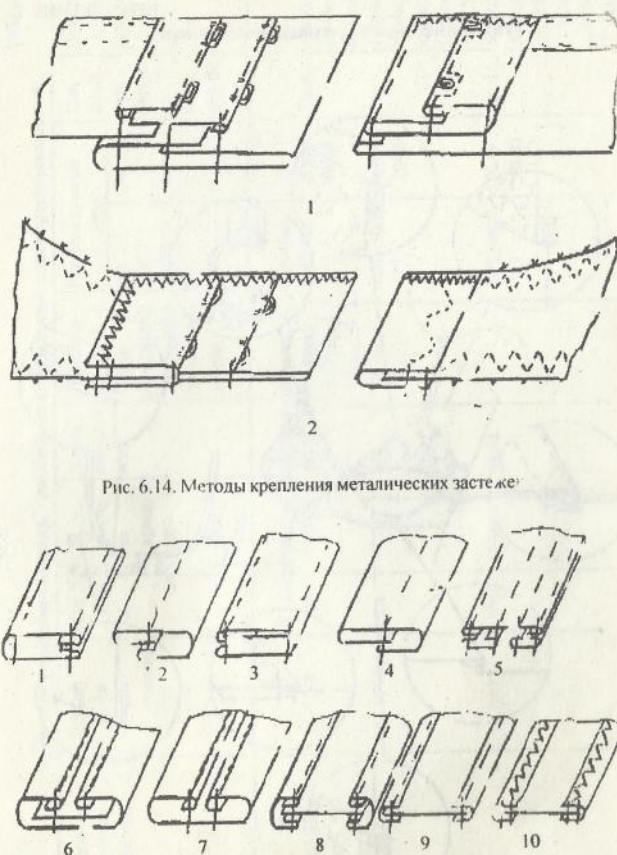
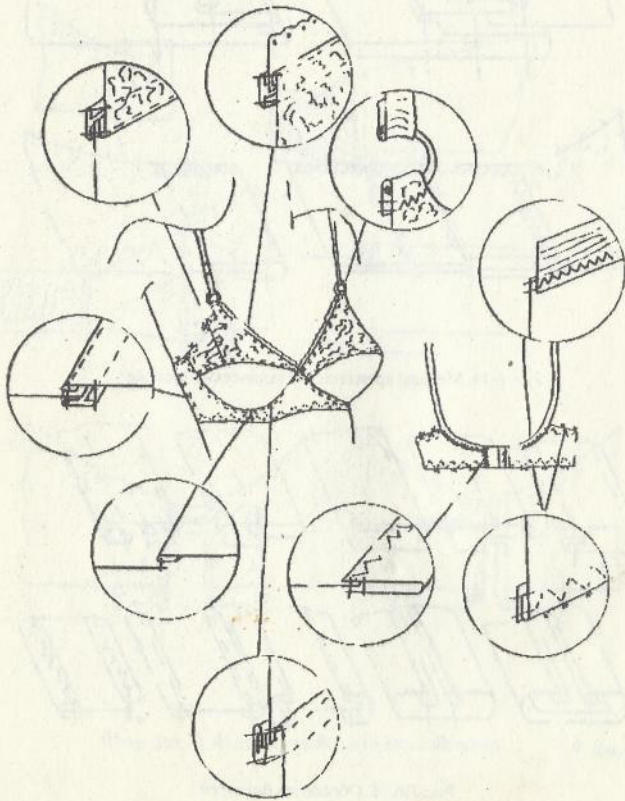


рис. П6.15. Обработка бретелей

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Пример оформления технологической карты

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Таблица П8.1

Оборудование, предприятие-изготовитель	Характеристики оборудования, применяемого при изготовлении корсетных изделий					Рекомендуемые материалы, ГОСТ 22249-81	Исполнительный орган механизма перемещения материала	Толщина сшивного материала, мм	Дополнительные данные
	Тип или класс машины	Тип стежков	Макс. частота вращения швейного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Длина стежка, мм				
Стачивающая машина Г 13	67-A	Универсальная 301	5500	До 4	До 4	0052-90-1170	Зубчатая рейка	До 4	Автомат, смазка
То же	397-A	301	4000	4,5	4,5	003-100-150	То же	5	Механизм ножа для строчки
"	997	301	5000	До 4	До 4	0052-90-1170	"	До 4	Автоматическая остановка заданной длины

Продолжение табл. П8.1

Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. главного вала, мин.	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сшивае- мого мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Стачивающая машина ГМ-43	1597-МС	301	4500	До 4,5		0052-80 90	Х.-6	До 7	Зад. остан. иглы, авто- матичес- кой обреза- ки ниток
Одноигольная стачивающая машина "Минерва"	72112- 101	301	5500	4,5	Нижняя зубчатая рейка	80-90	-	4	Механизм обрезки ниток
Стачивающая универсальная машина фирмы "Текстима"	9332- 3005	301	5000	4,5	Верхний и нижний трансы	80-90	Х.-6. 50,60 Капр. Лавс. 33Л	4	Автомати- ческий подъем лапки
Стачивающая машина фирмы "Пфафф"	461- 6/01	301	5500	4,5	то же	135x25/ 179	Х.-6. 50,60, 88 Шелк 33,65	4	Автомат. останов иглы, подъем лапки

Продолжение табл. П8.1

Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. главного вала, мин.	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сшивае- мого мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Стачивающая машина фирмы "Пфафф"	563	301	5000	4,5	"	134/135x x5	то же	7	Обрезка ниток, закрепки
"	422-748	309	5000	4,5	Нижний транс. отклон. иглы		"	7	Обрезка ниток, закрепка
Двухигольные швейные машины									
Двухигольная стачивающая машина "Подольск ШИМ"	852x5	301x2	3500	4,5	Нижняя зубчатая рей- ка, отклон. иглы	0312-90 -120	Х.-6. 30-80	-	Расстоян. между иг- лами 5 мм
Двухигольная стачивающая машина фирмы "Пфафф"	1442- -720	301x2	4500	6	Нижн. тр-р с откл. с иглой	134x5/ 135x 135x25/ 179	Х.6. 50-80	7	Авт. закрепка
Стачивающая машина фирмы "Минерва"	72207- -105	301x2	5500	4,5	Нижняя зубчатая рейка	134 50-100	То же	7	Расстоян. между иг- лами 4,8, обрезка

Оборудование, предприятие-изготовитель	Тип или класс машины	Тип стежка	Макс. частота вращ. главного вала, мин.	Длина стежка, мм	Исполнительный орган механизма перемещения материала	Рекомендуемые номера		Толщина сшиваемого материала, мм	Дополнительные данные
						игл ГОСТ 22249-81	ниток		
									закрепки, останов иголки в заданном положении.
			Машины зигзагообразной строчки						
Стачивающая машина фирмы "Минерва"	335-121	304	3000	4,5	Нижняя зубчатая рейка	009290	X.-6. 30-80 "Целк 65	5	Ширина зигзага до 10 мм
Машины, выплн., зигзагообразные строчки с ложного раппорта фирмы "Минерва"	72523-101	304	5000	5	Нижняя зубчатая	134х хром 90-100	X.-6. 50-90	-	Ширина зигзага 0-6мм
	72523-105	304	5000	5	То же	79			Автоматизм обреза нитей
	72524-105	304	4400	5	"	80-110	X.-6.	5	То же
	72524-105	308	4400	5		80-110	50-80		

Оборудование, предприятие-изготовитель	Тип или класс машины	Тип стежка	Макс. частота вращ. главного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполнительный орган механизма перемещения материала	Рекомендуемые номера		Толщина сшиваемого материала, мм	Дополнительные данные
						игл ГОСТ 22249-81	ниток		
Настрочивание кружев фирмы "Минерва"	72525-105		4400	5	"	134 хром 90-100	То же	4	Несколько типов кулачков для декор. шитья, ширина зигзага до 10 мм
						797 90-100			Ширина зигзага до 4 мм, ширина обрезки ткани 1-2 мм, ост. иглы, мех. обрезка
	72526-101	304	4400	До 3	То же	90-100	"	До 2	
	72525-105								

Оборудование предприятие- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. ча- сто- та вращ. глав- ного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сши- ваемо- го мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
То же	72520	308 310	4200	До 5	"	135x5 0203- 90-120	65 Х.-6. 40-80 Шелк 65	4	Ширина зигзага 2-10 мм, возможно примен. двух игл
фирмы "Пфафф"	3844- 1/01	304	5000	2,5	Диф. нижн. мех	134/ 135x5	Х. 6. 40-80 шелк 65	4	-
Машина двой- ной и зигзагоб- разной строчки фирмы "Пфафф"	438716	308	5000	2,5	Нижн. транс.	-	То же	4	6 стежков зигзагооб. строчки, обрезка ниток, 20 программ
Машина зигза- гообразной строчки фирмы "Джуки" (Япония)	ДП- 555-5	304	5000	4	То же	0203-90- 110	Х.-6. 50,60, 80	4	-

Оборудование предприятие и изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частот- а вращ. глав- ного вала, мин ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сши- ваемо- го мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Машины цепного стежка									
Стачивающая машина фирмы "Текстимы"	8413	406	4700	-	То же	-	X.6. 60-80	4	Расстоя- ние между иглами мм
	8433	407	400	1,9-4		"	X.6.	4	То же
	8432	406	6300	1-4				4	Ширина шва 2,5; 3,5; 4,5 и 6 мм
	8411	406	4600	1-4	Простой	759- 90-100	X.6. 60-80 Шелк 33	5	
Цокольная машина фирмы "Пфафф" типическая	Мауэр- специал. 4562-05SB	605	6000	4,4	Дифферен- циальный нижний	459- 7693 90-100	X.-6. 60-80 Шелк	5	Управл. пневма- тическим
33									

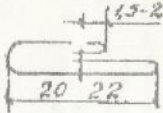
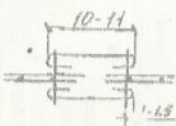
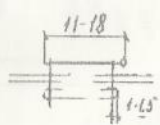
Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. главного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сшивае- мого мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Четырехиглольная высокопроизводительная машина фирмы "Пафф"	Маузер- Лох 41-46	607	4200	2,5	То же	-	-	-	Расстоян. между иглами 5,6 мм, пнеumoуп- равление
24-иглольная, покольная машина фирмы "Пафф"	Маузер- спец. 4262-02	602	6000	4,4	"	-	-	-	Расстоя- ние между иглами 4 мм обрезка цепочки
"Подольск- швеймаш"	Обметочные и стачивающие-обметочные машины								
	51-A	503	3500	4	Нижняя зубчатая рейка	0029	X.6. 9-80	4	Ножевое устрой- ство ши- рина 3-6 мм То же
		505			То же	75-100	X.6. 50, 60 °0		

Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. главного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сшивае- мого мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Фирма "Текстима"	351	503	6500	2-4,8	"	То же	Шелк 33		"
	8515- 070	505	7100	1,6-3,2	Нижняя зубчатая рейка	70,80	X.-6. 50,60 Кат 33Л	5	Ширина шва 5-5 мм
	8515- 690	507	7500	1,6-3,2	То же	80 90	То же	6	Расстоян. между иглами 3,2 мм
Фирма "Пафф"	Маузер- сп. 9732	501. 503	5500	3,8	Верхний дифферен- циальный транспор- тер	-	-	5	Обрезание цепочки, о. ос
Фирма "Джуки"	MO-2500	505	8500	4	Нижний дифферен- циальный	-	-	7	Копочная регулиру- емая стежка

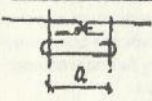
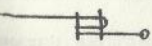
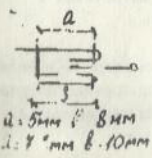
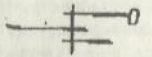
Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машин	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. главного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сши- ваемо- го мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Полуавтоматы									
“Подольск- швеймаш” Полуавтомат для пришивания пуговиц	827	201	1500	5	Специал.	0141- 90-120	X.-6. 30-60	5	Диаметр пуговиц 15-35 мм, обрезка ниток
Фирма “Паннония”	1095	101	1500	5	То же Специал- ный	То же 0141- 90-120	То же X.-6 30-60	6	Сменный пугови- цедержа- тель Пневмати- ческая система управлен.
	Cs- 600Max	101	1500	5					
Фирма “Ганнония” Закрепочный	Cs- 1652	401	2500	5	То же	То же	X.-6. 30-60 Шелк 33л	5	

Оборудование предприятия- изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж- ка	Макс. частота вращ. глав- ного вала, мин. ⁻¹	Длина стежка, мм	Исполни- тельный орган механизма перемеще- ния мате- риала	Рекомендуемые номера		Тол- щина сши- ваемо- го мате- риала, мм	Дополни- тельные данные
						игл ГОСТ 22249- 81	ниток		
Комплекс электроники для шитья типовых форм "Джуки"	MS 206A	-	2000	2-6,2	-	-	-	-	Память ПЛЗУ, 32 типа форм, диапазон шитья 40x50

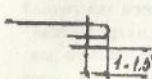
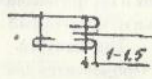
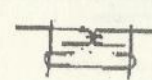
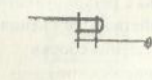
Таблица П.8.2
Приспособления малой механизации, рекомендуемые при изготовлении корсетных изделий

Наименование приспособления	Требование к выполнению операции	Графическое изображение шва
Приспособление для стачивания бретелей с подгибанием среза и настранично по середине бретели	Формирование подгибов двух срезов деталей и обеспечение прокладывания строчки параллельно подогнутым краям детали	
Приспособление для стачивания деталей накладным швом (бретелей в ленту)	Направляющая для бретелей	
Приспособление для стачивания дублированных деталей с поролоном, швом "встык" с одновременным настрачиванием обтачки с лицевой и изнаночной стороны	Формирование подгибов двух срезов обтачки и обеспечение прокладывания строчки параллельно подогнутым краям детали. Устанавливается на двухигльной машине 85 кл. и 252 кл с расстоянием между иглами 8 мм	
Приспособление для стачивания дублированных деталей швом "встык", с лицевой стороны настраивается кружево, со стороны изнанки - обтачка	Кронштейн для рулона кружев с установкой на головке машины, кронштейн для рулона обтачки с установкой под пролетом машины на направляющую для кружев с регулировкой на ширины кружев 11-18 мм	

Продолжение табл. П.8.2.

Наименование приспособления	Требование к выполнению операции	Графическое изображение шва
Приспособление для обтачки на запас шва со стороны изнанки	Формирование подгибов двух срезов обтачки с двух сторон и обеспечение прокладывания строчки параллельно подогнутым краям детали	 $a = 7-8 \text{ мм}$ $a = 5 \text{ мм}$
Приспособление для подгибания срезов с одновременным настрачиванием эластичной ленты на срез детали	Машина зигзагообразной строчки	
Приспособление для подготовки срезов изделия и настраивания обтачки на подогнутый срез с изнаночной стороны. Применяется для обработки срезов изделия с углами	Формирование подгибов срезов детали и обеспечение прокладывания строчки параллельно подогнутым краям детали. Двухигльная машина с расстоянием между иглами 7-8 или 8 мм	 $a = 5 \text{ мм}$ $a = 8 \text{ мм}$ $a = 7 \text{ мм}$ $a = 8-10 \text{ мм}$
Приспособление для настраивания кружев с лицевой стороны, с изнанки - эластичной тесьмы с регулирующим устройством натяжения для создания сборки	Направляющая для эластичной ленты с креплением к лапке машины	
Приспособление - направляющая для настраивания эластичной ленты	Ширина 11-17 мм. Крепится к машине и регулируется в зависимости от ширины ленты	

Продолжение табл. П8.2.

Наименование приспособления	Требование к выполнению операции	Графическое изображение шва
Игольная пластина с закреплённым окантывателем для эластичной бейки без подгибания срезов	Ширина бейки в крае 13-14 мм, готовом виде - 6-7 мм	
Откидной регулирующий ограничитель для стачивания деталей с определённой шириной запаса шва	Ширина запаса регулируется	
Лапка с ограничителем для настрачивания деталей	Строчка от подогнутого края на расстоянии 1-1,5 мм	
Лапка с ограничителем для настрачивания деталей на двухигльной машине	Настрачивание на двухигльной машине, одна из строчек на расстоянии 1-1,5 мм от сгиба ткани.	
Лапка с направляющей для расстрочного шва и прокладывания строчек на равном расстоянии от шва соединения деталей	Ширина настрачивания в зависимости от модели	
Приспособление для эластичной ленты с катушки, устанавливаемое на головке машины	Применяется для настрачивания кружев	

Окончание табл. П8.2.

Наименование приспособления	Требование к выполнению операции	Графическое изображение шва
Приспособление для регулирования натяжения эластичной ленты, для создания сборки изделий	То же	
Направляющая для бретельной ленты	То же	
Кронштейн для рулона бретельной ленты	Устанавливается на головке машины	
Кронштейн для рулона с кружевом	Устанавливается под пролетом машины	
Кронштейн для рулона обтачкой		

Приложение 9

Справочник неделимых операций по изготовлению
корсетных изделий

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
1. Разобрать детали кроя и запустить в потяг	Р	3	34	
Заготовка чашек бюстгалтера				
2. Обметать поролоновые вкладыши	С	3	16,2	851-А кл.
3. Прикрепить вкладыши к нижним деталям чашек	М	3	58	397-М кл.
4. Скрепить ткань верха с подкладкой по верхнему, переднему и нижнему срезам нижних детали чашки	М	3	55	397 кл.
5. Скрепить ткань верха с подкладкой по внутреннему, боковому и нижнему срезам верхней детали чашки	М	3	60	397 кл.
6. Скрепить верх и подкладку чашки по внутреннему и верхнему срезам	М	3	30	997 кл.
7. Подрезать неровности по верхнему и нижнему срезам чашек	Р	2	25	Но:
8. Скрепить ткань верха подкладкой по верхним, боковым и нижним срезам чашек	М	3	51	8332 кл. "Тексти-ма"
9. Стачать половинки нижней детали чашки	М	3	22	997 кл.
10. Стачать верхние и нижние детали чашек	М	3	49	397 кл.
	М	3	50	997 кл.

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
	М	3	41	8532 кл. "Тексти-ма"
	С	3	49	МО-2500 "Джуки"
11. Стачать нижние и верхние детали чашек с подкладкой	М	3	55	8332 кл. "Тексти-ма"
12. Стачать части чашек, совмещая надсечки на деталях	М	3	38,4	563-910 кл. "Пфафф"
13. Притачать верхнюю часть чашки, обметывая срезы стачивания	С	3	13	Маузер-Сп.д. 9732
14. Отогнуть запас шва в сторону верхней детали чашки и настрочить в край, одновременно с изнанки настрочивая обтачку	М	3	54,2 46	852 кл. 712-108 "Миннер-ва"
15. Настрочить обтачку на шов стачивания деталей чашек	М	3	56,8	8332 кл. "Тексти-ма"
16. Настрочить обтачку на шов стачивания деталей чашек	С	3	44,1	72207 кл. "Миннер-ва"
17. Настрочить в край по лицевой стороне шов стачивания деталей чашек, с изнаночной настрочивая обтачку под каркасы	С	3	56,4	72207 кл. "Миннер-ва"
18. Настрочить в край швы стачивания чашки	М	3	25,0	563-910 кл. "Пфафф"
19. Настрочить шов стачивания чашки, подкладывая обтачку, в край	М	3	25,8	1442 кл. "Пфафф"
				приспособления

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
20. Расстрочить запасы швов на чашках, расправляя их	М	3	38	1442 кл. "Пфафф"
21. Настрочить шов стачивания чашек, согнув нижние части верха и подкладки	М	3	23,4	563-910 кл. "Пфафф"
22. Настрочить кружево на боковую деталь чашки	М	2	18	83 кл. "Тексти-ма"
23. Стачать нижнюю и боковую деталь чашки (чашка состоит из верхней, нижней и боковой частей)	М	3	18	8332 кл. "Тексти-ма"
24. Сложить запас шва на нижнюю часть и настрочить обтачку с изнаночной стороны	М	3	5	852 кл.
25. Стачать верхние и нижние части чашек	М	4	32	8332 кл. "Тексти-ма"
26. Отогнуть запас шва на верхнюю часть и настрочить шов, настрочивая обтачку с изнаночной стороны	М	3	45,4	852 кл.
27. Стачать нижнюю и центральную части чашек (чашки состоят из верхней, центральной и нижней частей)	М	3	32	8332 кл. "Тексти-ма"
28. Отогнуть припуски шва с нижней часть чашки и настрочить обтачку с изнаночной стороны	М	3	45,4	852 кл.

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
29. Притачать верхнюю часть чашечки к центральной	М	3	26	8332 кл. "Тексти-ма"
30. Отогнуть запас шва на верхнюю часть и настрочить в край кружево, настрочивая обтачку с изнаночной стороны	М	3	39,4	852 кл.
31. Скрепить чашки в центре груди	М	3	29,2	8332 кл. "Тексти-ма"
Обработка центральной и боковых частей пояса				
32. Скрепить слои ткани центральной детали	М	3	40,5	997 кл.
33. Скрепить ткань верха с подкладкой по боковым срезам центральной передней детали	М	3	30	397-М кл.
34. Скрепить ткань верха с подкладкой по боковым и нижнему срезам центральной передней детали	М	3	35	397 кл.
35. Скрепить ткань верха и подкладку центральной передней детали	М	3	34,4	8332 кл. "Тексти-ма"
36. Соединить верх и подкладку центральной детали, обметывая срезы	М	3	10,8	503-910 кл. "Пфафф"
37. Скрепить слои ткани боковой детали	М	3	112,5	Маузер-977 кл.
38. Скрепить слои ткани боковой и центральной деталей пояса	М	3	27	7212-105 "М пер-

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
39. Стачать передние половинки пояса	М	3	10,5	997 кл.
40. Стачать части пояса	М	3	5,7	97-А кл.
41. Стачать части пояса (центрально с боковыми передней)	М	3	24,6	997 кл.
42. Притачать боковые детали к центральной части пояса	М	3	31,7	997 кл.
43. Притачать боковые детали пояса, одновременно с изнаночной стороны настрачивая обтачку	М	3	28,8	7212-105 "Минерва"
44. Притачать боковые детали к центральной передней детали	М	3	22	8332 кл. "Текстильма"
45. Застрочить на 1,5 см от края обметанный срез передней детали.	М	3	10,8	563-910 кл. "Пфафф"

Втачивание и соединение чашек бюстгалтера

46. Притачать к чашкам боковые детали	М	3	32,9	397 кл.
47. Притачать боковые детали к передней и чашкам	М	3	31,7	97-А
48. Притачать центральную переднюю деталь к чашкам одновременно с лицевой стороны настрачивая кружево, с изнанки обтачку	М	3	55	852 кл.
49. Притачать к чашкам боковые детали и центральную переднюю часть	М	3	33,6	563-910 кл. "Пфафф"
50. Притачать центральную деталь и боковые детали к чашкам, соблюдая симметрию, подрезая неопущенности	С	3	50,4	Маузер 9/3 кл.

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
1. Прикрепить центральную переднюю деталь к чашкам, скрепляя верх и подкладку по верхнему переднему срезу	М	3	60	8332 кл. "Текстильма"
52. Притачать боковые детали к чашкам, настрачивая кружево и обтачку	М	3	56,3	563-910 кл. "Пфафф"
53. Настрочить шов притачивания центральной детали в сторону чашки, подкладывая обтачку	М	3	50,6	"Минерва"
54. Настрочить шов притачивания боковых деталей, подкладывая обтачку с изнанки	М	3	24,6	1442 кл. "Пфафф"
55. Состыковать запас шва в сторону боковой детали и настрочить в край, одновременно с изнанки настрачивая обтачку	М	3	0,4	1442 кл. "Пфафф"
56. Настрочить кружево и обтачку под каркас, одновременно притачивая боковую (центральную) деталь	М	3	34,7	852 кл.
57. Отогнуть запас шва притачивания центральной и боковых деталей пояса в сторону лицевой стороны, настрачивая с изнанки обтачку	М	3	56	72207 кл. "Минерва"
58. Втачать чашки в пояс	М	3	28,8	852 кл.
			47,5	9-А кл. 8332 кл. "Текстильма"
			47,5	997 кл.

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
59. Втачать чашки, одновременно с изнаночной стороны настрочить обтачку под карксы	М	3	59	8332 кл.
60. Настрочить шов втачивания ч. шек, настрочить обтачку под карксы	М	3	70	72207 кл.
61. Настрочить обтачку под карксы на нижние срезы чашек	М	3	35,4	"Минерва" 1442 кл.
62. Вдеть карксы	Р	2	39,1	"Пфафф"
Обработка переднего среза чашек				
63. Настрочить кружево по верхнему срезу чашек без подгиба среза, с изнанки на запас не строчивая обтачку, закладывая по центру угол	М	3	40,9	852 кл.
64. Настрочить кружево на передние срезы чашек, с изнаночной стороны настрочивая обтачку	С	3	40,9	1242 кл. "Пфафф"
65. Настрочить обтачку на верхний срез кружевной детали чашечек на расстоянии 0,5-1 см от края	С	3	32	852 кл. 72207 кл.
66. Настрочить кружево и обтачку по верхнему срезу кружевной детали чашки	С	3	36	"Минерва" 72207 кл.
67. Настрочить эластичную ленту по переднему срезу чашек к срезам сверху, оставляя 3 см.	С	3	52	8413 кл. "Тексти-ма"
68. Настрочить эластичную ленту на передние срезы чашек, бретели, выпуская кант, накладывая швом	М	3	22,2	62 кл. "Пфафф" 438 кл. "Пфафф"

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
69. Настрочить эластичную ленту по переднему срезу второй строчки в край	М	3	22,8	438 кл. "Пфафф"
70. Окантовать передние срезы чашек	М	3	32,3	852 кл.
71. Настрочить тесьму по срезу чашек	М	3	33,8	8433 кл. "Тексти-ма"

Обработка верхних срезов боковых частей и нижних срезов пояса

72. Настрочить эластичную ленту на верхний боковой срез бюстгалтера на уровне чашек, образуя небольшую сборку	С	3	65,6	72520 кл. "Минерва"
73. Настрочить эластичную ленту по верхнему боковому срезу, вкладывая бретели и фирменную ленту	С	3	87	72520 кл. "Минерва"
74. Окантовать верхние срезы боковых деталей чашек бюстгалтера	С	3	39	335-221 кл. С
75. Настрочить эластичную ленту на верхние боковые срезы, накладывая ленту на лицевую сторону	С	3	26,4	438 кл. "Пфафф"
То же, и вставляя эластичные бретели по срезу боковой детали			37,2	438 кл. "Пфафф"
76. Настрочить эластичную ленту край второй строчкой, отогнув ленту на изнаночную сторону	С	3	28,2	438 кл. "Пфафф"

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
77. Настрочить эластичную ленту на верхний боковой срез чашек и верхний срез боковой детали, подгибая стороны	С	3	60	725-5-105 кл. "Минерва"
78. Настрочить эластичную тесьму по верхнему срезу чашек	С	3	30,3	72520 кл. "Минерва"
79. Настрочить эластичную ленту по верхнему срезу боковых деталей	С	3	35,1	72523 кл. "Минерва"
80. Настрочить в край верхний срез пояса, нашивая обтачку, отгнув запаса два в сторону пояса	М	3	28,8	852 кл.
81. Настрочить эластичную ленту по нижнему срезу за два приема	С	3	9,4	72520 кл. "Минерва"
82. Настрочить эластичную ленту по нижнему срезу	С	3	43,3	725 кл. "Минерва"
83. Настрочить эластичную ленту по нижнему срезу бюстгальтера с подгибанием срезов	М	3	33	852 кл.
84. Настрочить эластичную ленту на изнаночную сторону в край по нижнему срезу	М	3	20	38 кл. "Пфафф"
85. Настрочить ленту по нижнему срезу бюстгальтера накладным швом	М	3	17,4	438 кл. "Пфафф"
86. Настрочить эластичную тесьму по нижнему срезу пояса	С	3	37,7	72520 кл. "Минерва"

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Оборудование, приспособления
87. Настрочить эластичную ленту по нижнему срезу бюстгальтера	С	3	43,7	8413 кл. "Текстима"
88. Настрочить эластичную ленту на нижний срез, накладывая ее на лицевую сторону	М	3	16,2	438 кл. "Пфафф"
89. Настрочить эластичную ленту на изнаночную сторону по нижнему срезу второй раз	М	3	18	438 кл. "Пфафф"
Обработка и соединение бретелей				
90. Нарезать бретели из эластичной ленты по размеру	Р	3	7	Дисковый нож 97-А кл.
91. Концы эластичной ленты вложить в регулятор, перегнуть и застрочить, делая с двух сторон закрепки	М	3	36	
92. Вдеть бретель в кольцо	Р	3	41,5	72523-105 кл. "Минерва"
93. Вдеть выступы чашек в кольцо регулятора и закрепить срез	С	3	6,9	335-105 кл. "Пфафф"
94. Пригачать бретели к выступам чашек	М	3	17,4	563 кл. "Пфафф"
95. Продеть эластичную ленту в отверстия пряжек и застрочить	С	3	25,3	335 кл.
96. Настрочить бретели на срез застежки	М	3	41,7	72520 кл. "Минерва"
97. Настрочить концы бретелей по боковому срезу	М	3	41	72520 кл. "Минерва"

Продолжение приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Сорудование, приспособления
98. Прикрепить бретели к верхнему срезу бумажной ленты	М	3	41	335 кл.
99. Настроить эластичную бретельную ленту на срезы застежки, оставив хвосты для крепления бретелей	М	3	16,2	438 кл. "Пфафф"
100. Разрезать планки, крючками и петлями на спец. ноже	С	2	9,	Дисковый нож
101. Пришить застежку на крючки и петли	С	3	49 38,2 53,9	335-221 кл. 438-910 кл. 72523-105 кл. "Минерва"
102. Продеть эластичную ленту в отверстия, прижать и застроить	М	3	18,6	8332 кл. "Тексти-ма"
103. Пришить отделку бант с бусинкой	С	1	23,5	827 кл.
104. Пришить вышитый мотив	С	3	6,9	827 кл.
105. Пришить товарный ярлык	Р	3	6,6	
106. Пришить торговый ярлык и печать	С	3	7,5	827 кл.
107. Чистка комплексов изделия	Р	2	10	
108. Упаковка изделия с закладками и упаковочных ярлыков	Р	2	9	

Окончание приложения 9

Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени	Сорудование, приспособления
109. Опломбировать изделие	Р	1	7	
110. Упаковать изделие в коробку	Р	2	12,5	
111. Упаковка в пакет	Р	2	3,	

РЕКОМЕНДОВАНО
на заседании кафедры
13.03.94
протокол №5

УТВЕРЖДЕНО
на заседании РИС
протокол №

Рцензент
Л.М. Пантелеева

Лицензия № 020712 от 02.02.93 г.
Оригиналмакет подготовлен в компьютерной группе ОИР

Подписано к печати . Формат 60х1/16. Печать офсетная
Усл.печ.л. 4.7 . Заказ 54 Тираж 150 экз.
Отпечатано в типографии СпГУТД
191028, С.-Петербург, ул. Мухомовая, 26