

ВЫСШЕЕ ОБРАЗОВАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЯ ОДЕЖДЫ ИЗ КОЖИ



Л.А. Бекмурзаев
В.Ф. Водорезова
Е.И. Шайкевич



Л.А. Бекмурзаев, В.Ф. Водорезова, Е.И. Шайкевич

Технология одежды из кожи

Рекомендовано УМОЛегпром
в качестве учебного пособия для студентов
высших учебных заведений,
обучающихся по направлению подготовки
дипломированных специалистов 656100
«Технология и конструирование изделий
легкой промышленности»

Москва
ИД «ФОРУМ» — ИНФРА-М
2010

УДК 687(075.8)

ББК 37.256

Б 42

Рецензенты:

зам. зав. кафедрой «Технология швейного производства»

МГУДТ д.т.н., профессор *Меликов Е.Х.*;

зав. кафедрой «Технология и конструирование швейных изделий»

МГУС к.т.н., профессор *Конопальцева Н.М.*

Л.А. Бекмурзаев, В.Ф. Водорезова, Е.И. Шайкевич

Б 42 Технология одежды из кожи: учебное пособие. — М.:
ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2010. — 144 с. — (Высшее образо-
вание).

ISBN 978-5-8199-0122-9 (ИД «ФОРУМ»)

ISBN 978-5-16-001897-3 (ИНФРА-М)

В данном учебном пособии изложены основы технологии швейных изделий из кожевенных материалов, кратко даны особенности процесса производства натуральной кожи и приведены свойства различных видов кожевенных материалов, оказывающие влияние на качество готовых изделий. Систематизированы методы обработки основных деталей и узлов одежды, приведен обширный иллюстративный материал для выбора технологии пошива изделий из кож, отличающихся по толщине. Рассмотрены способы восстановления потребительских свойств одежды из кожи.

Для студентов вузов легкой промышленности. Рекомендуется для студентов средних и средних специальных учебных заведений, также для инженерно-технических работников легкой промышленности и сферы сервиса.

УДК 687(075.8)

ББК 37.256

© Л.А. Бекмурзаев,
В.Ф. Водорезова,
Е.И. Шайкевич, 2008
© ИД «ФОРУМ», 2008

ISBN 978-5-8199-0122-9 (ИД «ФОРУМ»)

ISBN 978-5-16-001897-3 (ИНФРА-М)

ВВЕДЕНИЕ

Развитие науки, техники и технологии оказывает значительное влияние на производство товаров народного потребления. Широкое внедрение в производство одежды новых искусственных и синтетических материалов требует новых методов проектирования и производства этих изделий.

Вектор развития промышленности направлен на расширение ассортимента изделий на базе новых химических материалов, создание новых производств по выпуску искусственного меха, объемных нетканых полотен, синтетической кожи и других материалов для изготовления одежды. По данным отечественных и зарубежных источников доля химических волокон в общем балансе текстильного сырья составит в 2005 г. 60–65 %.

Несмотря на увеличение объемов химических материалов, возможности использования натуральных волокон и материалов до настоящего времени не исчерпаны. В производстве одежды находят применение нетрадиционные материалы: перо и пух водоплавающей птицы, пуховые гусиные шкурки и оленья шерсть. Разрабатываются и внедряются новые способы и виды отделки натуральных кожевенных материалов, что способствует увеличению спроса на изделия из них. Применение таких материалов требует разработки специальных методов проектирования одежды, методов обработки отдельных узлов и изделия в целом, требует разработки специализированных технологических процессов.

Из всего многообразия различных видов одежды наиболее материалоемкими являются изделия для защиты от пониженных температур. Для защиты от перепада температур между телом человека и окружающей средой используются различные прокладки, выполненные с использованием объемных материалов.

Для эксплуатации одежды в среде с изменяющимися температурными условиями используются пристегивающиеся объемные прокладки. Пристегивающиеся теплозащитные прокладки могут также использоваться в демисезонной одежде, эксплуатируемой на территориях с умеренным климатом.

Эффективность объемных прокладок резко повышается при их использовании в одежде из кожевенных материалов. Натуральные кожевенные материалы, обладая хорошими влагозащитными свойствами, способствуют стабильному сохранению теплофизических свойств объемных прокладок. Ветрозащитные свойства кожевенных материалов резко повышают теплозащитные свойства одежды из кожи.

В настоящем учебном пособии приводится материал по основным характеристикам кож, используемых для изготовления одежды, дано подробное описание методов обработки основных деталей и узлов.

Учебное пособие рекомендуется как дополнительный материал к курсу «Технология швейных изделий» для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальностям «Технология швейных изделий» и «Конструирование швейных изделий». Содержание учебного пособия будет полезно для студентов средних и средних специальных учебных заведений, также для инженерно-технических работников легкой промышленности и сферы сервиса.

Глава 1

Ассортимент одежды из натуральных кожевенных материалов

1.1. Виды изделий из кожевенных материалов

Одежда из натуральной кожи благодаря своим хорошим эстетическим и эксплуатационным свойствам пользовалась спросом во все времена, но в последние годы интерес к ней неуклонно возрастает.

На рис. 1.1–1.3 показаны эскизы моделей различного ассортимента изделий. Он включает широкий спектр изделий от утепленных пальто до женских платьев, изготавливаемых из специально отделанной кожи и замши.

Изучение ассортимента, модельных и конструктивных особенностей одежды из натуральных кожевенных материалов, изготавливаемых на предприятиях различных городов (Ростов-на-Дону, Белгород, Москва, Санкт-Петербург и др.), а также по моделям одежды, рекомендованным отечественными и зарубежными журналами мод, позволили установить, что из кожевенных материалов производятся все виды одежды пальтово-костюмного и платьевого ассортимента.

В ассортименте одежды для мужчин наибольшей популярностью пользуются куртки, пальто, пиджаки, которые часто отделывают твидом в елочку, подобранным в тон изделию. Для более легких весенних изделий используется отделка из хлопчатобумажных тканей. В последнее время из натуральной кожи изготавливают и брюки, которые входят в комплект одежды, пользующейся большой популярностью у молодежи.

Ассортимент одежды из натуральной кожи для женщин также отличается разнообразием: женские костюмы, состоящие из юбки и жакета без подкладки или с шерстяной подкладкой и такой же шерстяной юбкой. Пользуются спросом брюки из кожи и большие жакеты с «тесьмой-молнией» и металлическими деталями отделки. Популярны длинные кожаные блузоны на под-

кладке, пальто с различными покроями рукавов, юбки, костюмы, жилеты, брюки, блузоны.

При изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов учитывается, что форма изделия достигается в основном конструктивным путем с минимальным применением влажно-тепловой обработки.

С целью рационального использования натуральных кож, а также применения кож малых размеров и достижения лучшей посадки изделия на фигуре модели разрабатываются с определенным количеством конструктивных элементов и деталей. Деление основных деталей на более мелкие позволяет создать необходимую форму в области груди, талии, бедер за счет перемещения вытачек в конструктивные элементы.

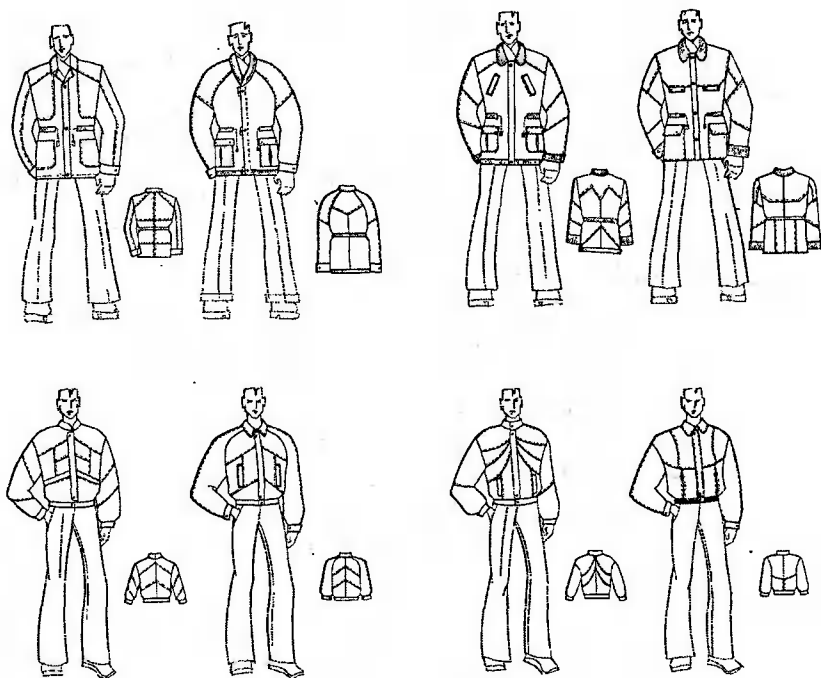


Рис. 1.1. Модели мужских курток



Рис. 1.2. Модели женских пальто

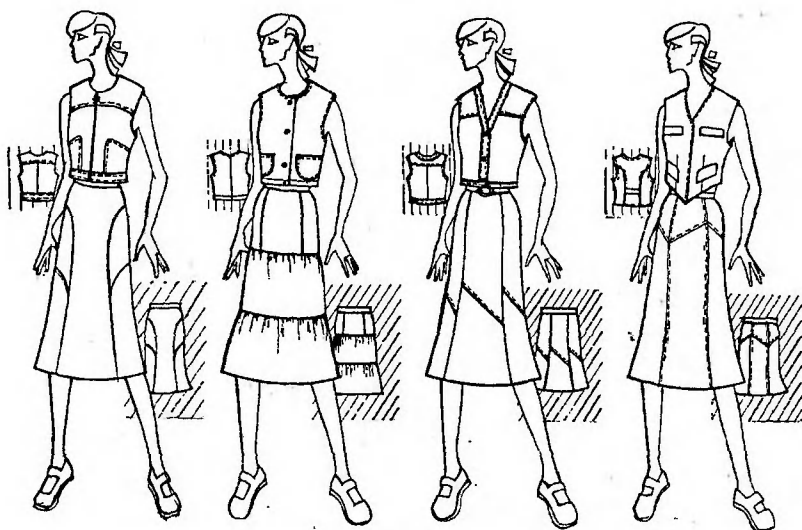


Рис. 1.3. Модели женских юбок и жилетов

Для одежды из натуральных кожевенных материалов характерны классические силуэты, ставшие основными при любых изменениях моды: прямой, полуприлегающий и трапецевидный.

Для мужских пальто и курток характерен прямой силуэт с естественной линией плеча. Для женских пальто и жакетов рекомендуются все ведущие силуэты одежды: прямой, полуприлегающий и трапециевидный.

Одежда из кожи рассчитана на длительный срок носки, поэтому мода на одежду из натуральной кожи консервативна. Большое внимание при моделировании одежды из кожи уделяется разнообразным конструктивно-декоративным деталям и элементам — хлястикам, поясам, карманам, воротникам, фигурным кокеткам и т.п.

При моделировании одежды из натуральных кожевенных материалов основными конструктивными элементами формообразования одежды являются конструктивно-декоративные швы. Их количество определяется в первую очередь характеристиками используемых материалов, ограниченными площадями кожевенных материалов и зависимостью свойств этих материалов от топографических участков кож. Конструктивное решение формы также способствует увеличению коэффициента использования кожевенных материалов.

Характер деления деталей швейных изделий различными швами определяет покрой одежды. К очевидным признакам покроя плечевой одежды относятся покрой рукава и деление спинки и переда продольными и поперечными швами на составные детали. Для изделий из натуральной кожи характерны покрой с втачными рукавами и рукавами реглан. Для мужских пальто и пиджаков это втачной рукав, для женской верхней одежды — втачной и реглан, чаще трехшовный.

Воротники отличаются большим разнообразием как по форме, так и по конструкции. Наибольшее распространение получили отложные воротники с застежкой до верха и до перегиба лацкана. Для женской верхней одежды характерны цельновыкроенные воротники типа шаль, апаш. Характерной деталью мужских и женских курток, а также пальто является капюшон, выполненный из основного материала с различными отделками из меха.

Застежка в изделиях из натуральной кожи центральная на тесьму-молнию, кнопки, петли и пуговицы или комбинированная. Смещенная бортовая застежка встречается реже.

Карманы в изделиях из кожи могут быть накладными, прорезными или непрорезными, расположенными в швах или рельефах. Прорезные карманы разнообразны по конструкции и методам обработки, это карманы с клапаном, с листочкой, они могут оформляться с тесьмой-молнией. Форма накладных карманов разнообразна. По конструкции они могут быть с прямым или с фигурным верхним краем, с различными отделочными швами, с прорезным входом с клапаном или с обтачкой.

При оформлении конструктивных линий воротников, карманов, кокеток, манжет и других мелких деталей следует избегать острых углов и отдавать предпочтение овальным линиям, которые упрощают обработку деталей.

Выпрямление линий низа изделия и рукава, а также линии отлета воротника упрощает обработку изделия и улучшает его внешний вид. Многообразие функций одежды привело к чрезвычайно большому разнообразию ее ассортимента, форм, конструкции, способов и средств формообразования.

Форма современной одежды представляет собой сложную объемно-пространственную структуру, состоящую из множества частей и объемов. Форма одежды достигается применением различных составных частей и разнообразных конструктивных элементов (швов, вытачек и т.д.).

1.2. Конструктивное решение основных деталей одежды

Под конструкцией понимается внешний вид и объемно-пространственная форма одежды, характер деления ее основных деталей на конструктивные части, конфигурация и размеры составных частей.

В зависимости от характера деления боковой поверхности одежды горизонтальными линиями покрои одежды делят на следующие группы: изделия без деления — цельновыкроенные, с горизонтальными линиями деления — на кокетке, отрезные по линии талии, бедер; комбинированного покроя.

По характеру деления боковой поверхности одежды вертикальными линиями швейные изделия бывают бесшовными (с за-

стежкой спереди); одношовными (с застежкой спереди и средним швом спинки); двухшовными (с двумя боковыми швами); трехшовными (с двумя боковыми и одним швом на спинке); пятишовными (с двумя боковыми швами, средним швом на спинке и рельефными швами соединения отрезных бочков) и т.п.

При изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов большое значение имеет конструкция изделия, так как объемно-пространственная форма одежды создается за счет конструктивного решения без применения влажно-тепловой обработки. Рациональное решение формы изделия предполагает использование большого количества горизонтальных и вертикальных линий, рекомендуемых модой. Такая конструкция одежды способствует и рациональному использованию площади кожи.

В отличие от изделий из текстильных материалов, процесс моделирования изделий из натуральных кож тесно связан с геометрическими размерами и свойствами перерабатываемых кож. Наличие и количество вертикальных и горизонтальных линий деления основных деталей одежды на составные части вызвано ограниченной площадью кож, неоднородностью свойств топографических участков отдельных кож и сортностью этих кож. В отдельных случаях максимальное число составных частей переда и спинки согласуется с заказчиком. Для более полного использования площади кожи отдельные детали могут дополнительно делиться на более мелкие составные части, что в изделиях из текстильных материалов не допускается. К таким деталям относятся кокетки, накладные карманы. Они могут быть стачаны из небольших деталей прямоугольной, ромбической и других форм, которые в свою очередь могут быть выкроены из небольших межлекальных отходов.

Как показывает опыт работы швейных предприятий по изготовлению одежды на индивидуального заказчика, при изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов реже используют конструкции с цельновыкроенными рукавами, цельновыкроенными передом и спинкой, боковыми, передними и талиевыми вытачками.

Изучение опыта работы швейных предприятий по изготовлению одежды на индивидуального заказчика показывает, что для

кож низких сортов (четвертого и пятого), и малой площади (от 40 до 60 дм²) с целью более рационального использования проектируют изделия с увеличенным количеством конструктивно-декоративных швов основных деталей.

Деление деталей на более мелкие позволяет создать необходимую форму в области груди, талии, бедер за счет перемещения вытачек в конструктивные элементы.

Составные части деталей в основном приближены к геометрическим простым фигурам (прямоугольник, треугольник, ромб и т.д.), реже встречаются овальные подрезы. Чрезмерное увеличение количества мелких составных деталей нецелесообразно, так как может привести к снижению художественно-композиционной ценности изделия и увеличению расхода кожевенных материалов на припуски на швы.

На рис. 1.4, 1.5 показано деление переда и спинки мужского пиджака. Для простоты представленного материала введено обозначение деталей переда и спинки. Первое число обозначает номер группы и равно количеству деталей переда или спинки, второе число — порядковый номер варианта деления данной детали внутри группы. По количеству мелких (составных) частей переда и спинки выделено соответственно 8 и 14 групп. Количество составных частей основных деталей, равное трем или большему числу рекомендуется для изделий, которые раскраиваются из кож низких сортов.

Для мужских пиджаков, в отличие от остального ассортимента изделий, рукав рекомендуется двухшовный, практически без дополнительных делений на мелкие части.

На рис. 1.6–1.8 представлены варианты деления переда, спинки и рукавов мужских курток с втачными рукавами. По количеству составных частей переда выделено 7 основных групп, спинки — 11 и рукава — 8. Ввиду объемности данного вида изделий характер делений несколько иной, присутствует большое количество овальных линий, которые не характерны для мужских пиджаков.

На рис. 1.9–1.11 для наглядности и сравнения представлены варианты деления деталей переда, спинки и рукавов мужских курток с рукавом покроя реглан.

Рассмотренные варианты конструктивного решения основных деталей мужских пиджаков и курток рекомендуется использовать при моделировании и конструировании изделий из натуральных кожевенных материалов, что позволит снизить материальные затраты при производстве изделий данного ассортимента.

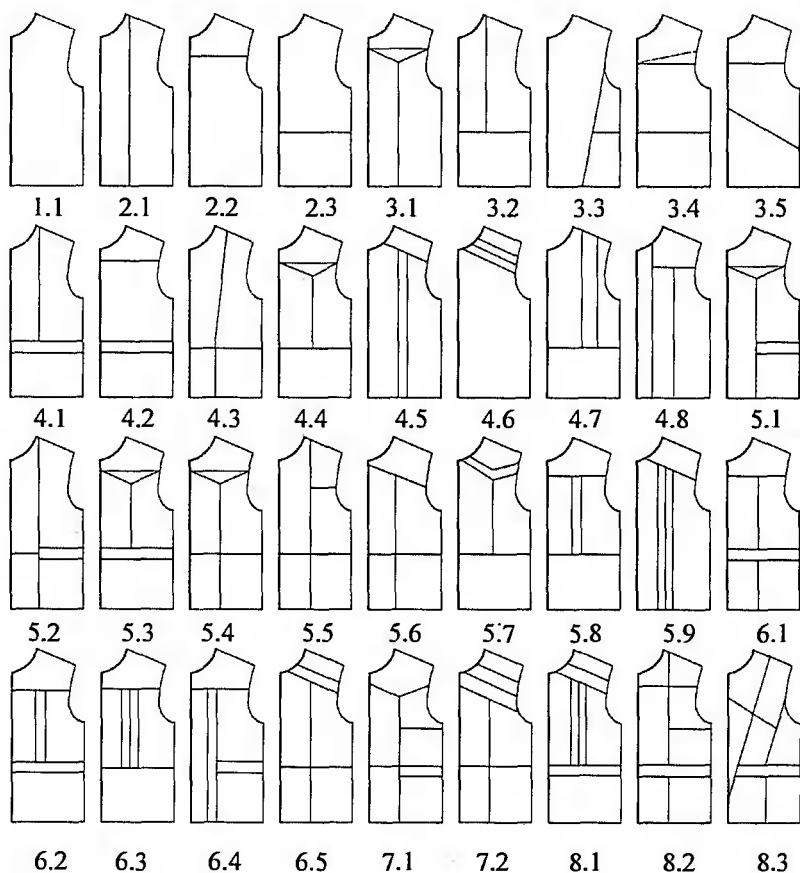


Рис. 1.4. Варианты деления на части переда мужского пиджака

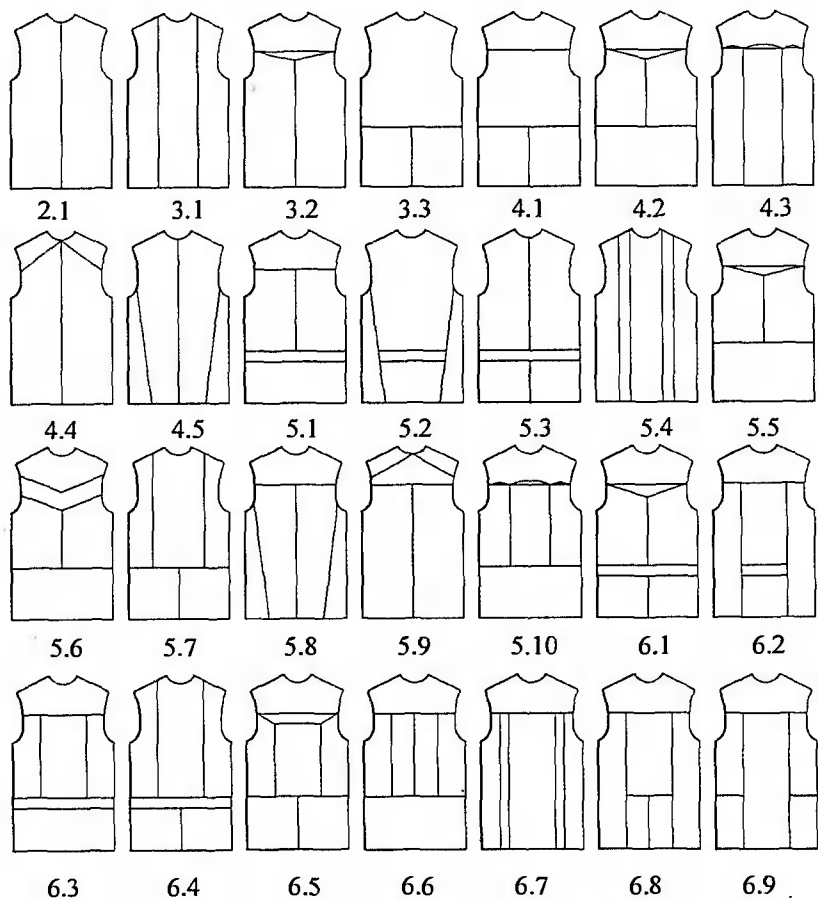
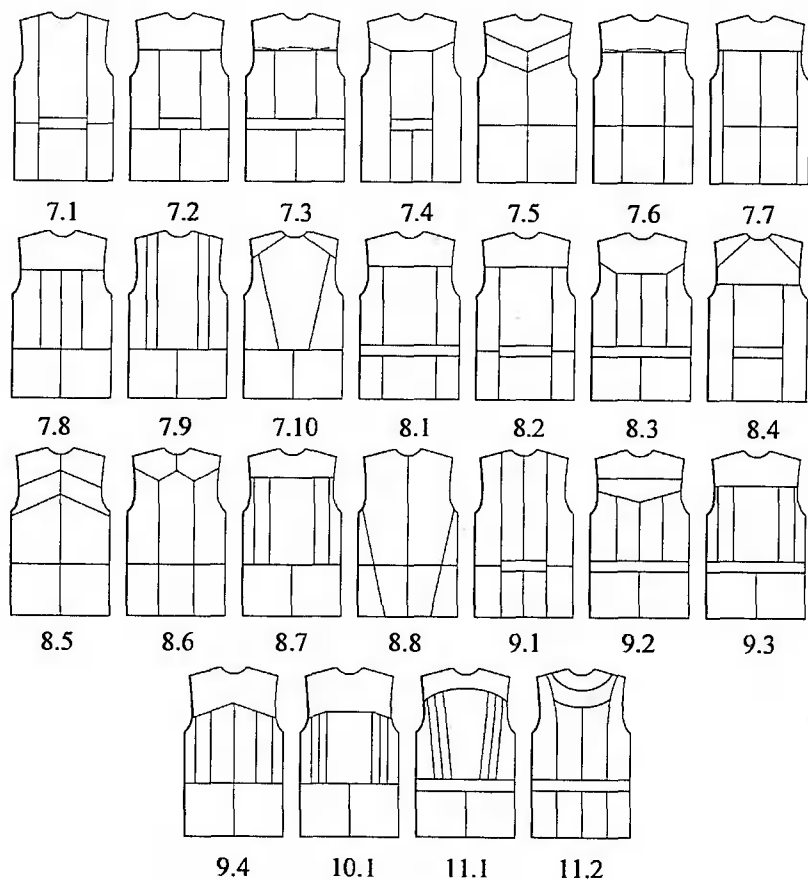


Рис. 1.5. Варианты деления на части спинки мужского пиджака



Продолжение рис. 1.5

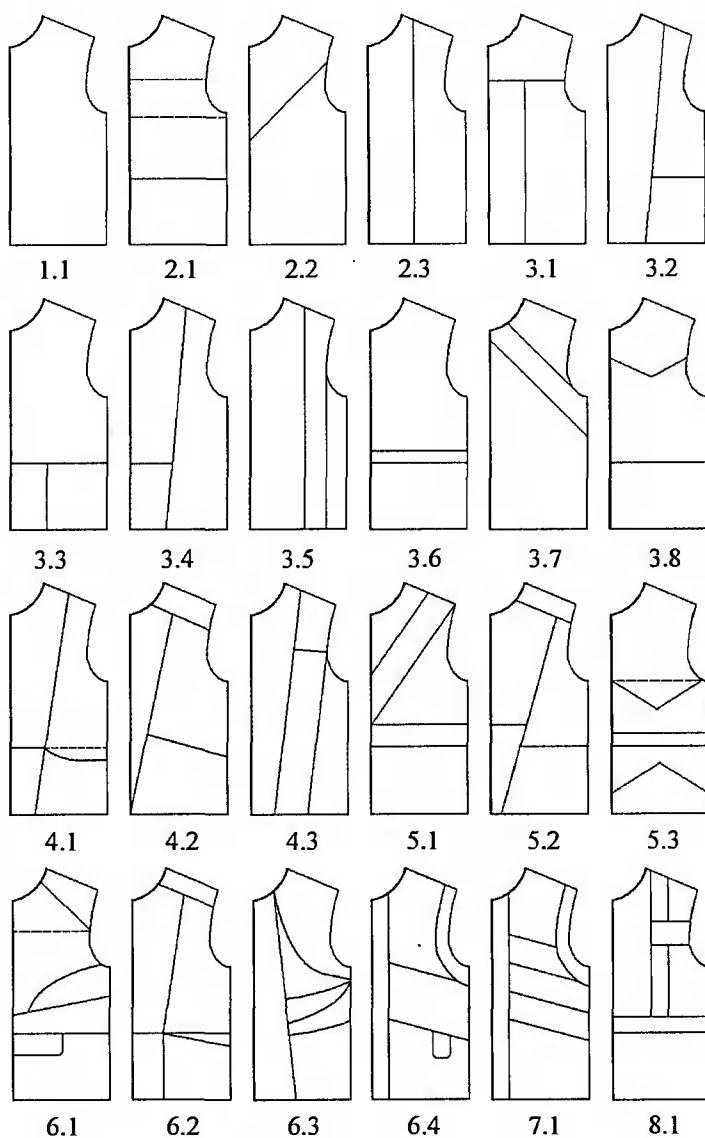


Рис. 1.6. Варианты деления деталей переда мужских курток

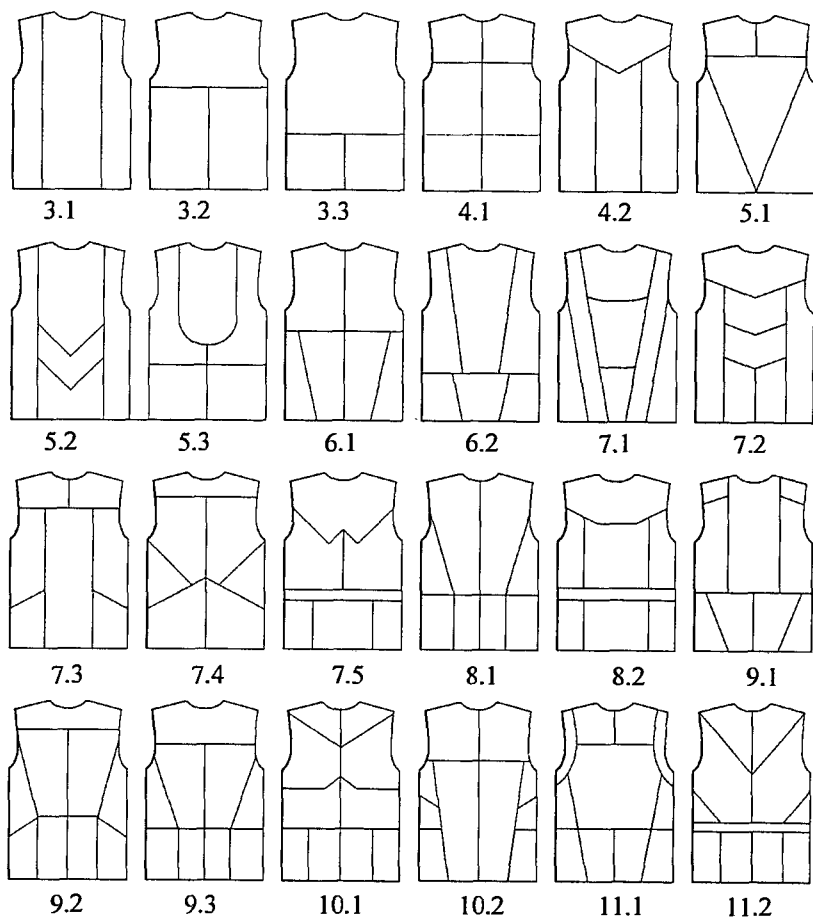


Рис. 1.7. Варианты деления на части спинки мужских курток

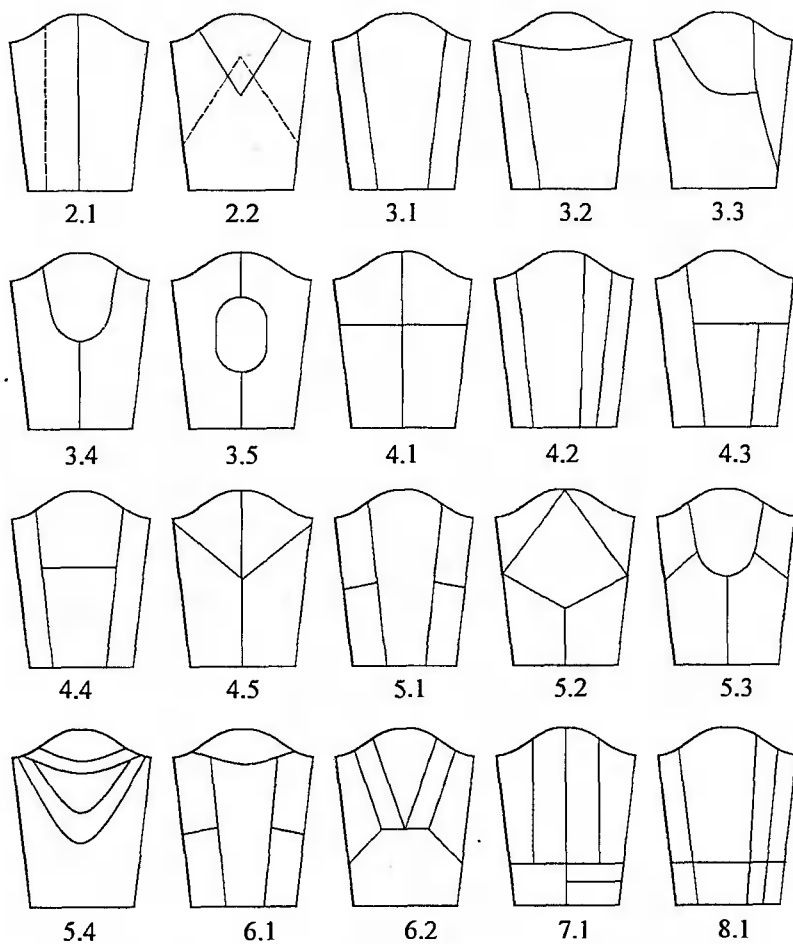


Рис. 1.8. Варианты деления на части втачных рукавов

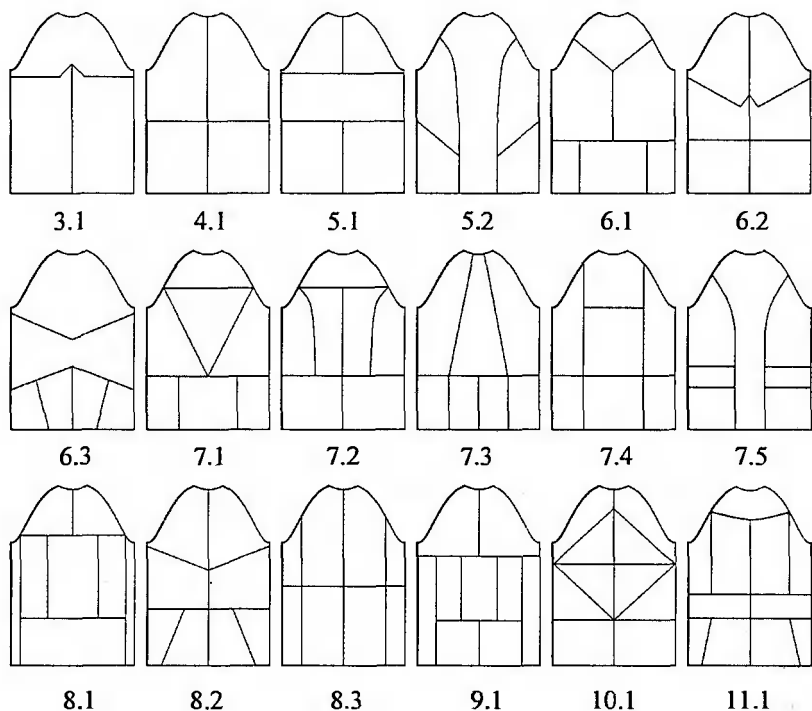


Рис. 1.9. Варианты деления на части спинок мужских курток с рукавами покроя реглан

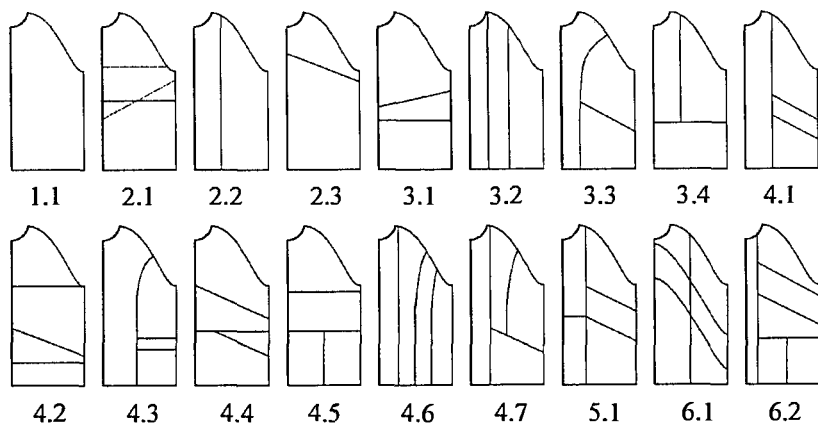


Рис. 1.10. Варианты деления на части переда мужских курток с рукавами покроя реглан

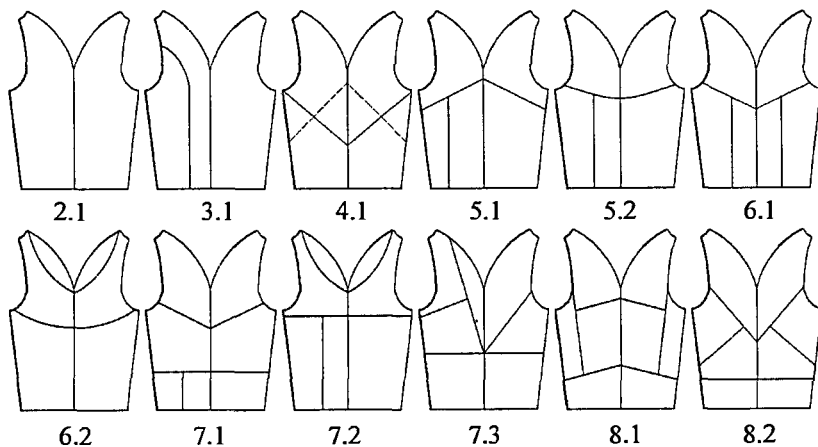


Рис. 1.11. Варианты деления на части рукавов покроя реглан

Натуральные кожевенные материалы

2.1. Виды кож

Для изготовления одежды (пиджака, куртки, плаща и т.п.) в основном используются кожи, выработанные методом хромового дубления из шкур овец (одежный шеврет), свиней и других животных. Также используется замша, выработанная из шкур овец, коз, свиней. По способу и характеру отделки кожи подразделяются на следующие виды:

- с естественной нешлифованной лицевой поверхностью — гладкие и тисненные;
- со шлифованной лицевой поверхностью — гладкие и нарезные, велюр.

К гладким кожам естественной нешлифованной лицевой поверхности относят кожи:

- прессованные гладкой плитой;
- с промежуточным прессованием мелкомерной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.

К гладким кожам с естественной подшлифованной лицевой поверхностью относят кожи, с лицевой поверхности которых частично удалена мерья:

- прессованные гладкой плитой;
- с промежуточным теснением мелкомерной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.

К гладким кожам со шлифованной лицевой поверхностью относят кожи, у которых естественная лицевая поверхность удалена полностью и нанесена искусственная лицевая поверхность:

- прессование гладкой плитой;
- с промежуточным прессованием мелкомерной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.

К нарезным козам относят кожи, прессованные любыми плитами, кроме плит с пылевидным рисунком и плит, применяемых для отделки тисненых кож.

К тисненым козам с естественной нешлифованной и подшлифованной лицевой поверхностью относят кожи с характерной мереей, полученной прессованием специальными плитами.

По методу крашения кожи подразделяют на барабанного крашения и покрывного крашения.

По виду отделки кожи покрывного крашения подразделяют: с анилиновой отделкой; с эмульсионным покрытием (в том числе с полуанилиновой отделкой).

По цвету кожи подразделяют на цветные, черные и белые.

Характеристика кож по способу отделки представлена на рис. 2.1.

Различают следующие виды кож, используемых для одежды.

Шеврет артикул 972146 — кожа из овчины хромового дубления с естественной лицевой поверхностью, характеризующаяся красивым рельефным рисунком в виде неглубоких воронкообразных впадин, рыхлая на ощупь и сильно растяжимая.

Велюр одежный артикул 932159 — кожа из свиной шкуры хромового дубления с ворсовой поверхностью. Велюр может быть получен и из шкур овец. Ворсовую поверхность получают путем шлифования бахтармяной (нижней, не лицевой) стороны шкуры. Лицевая поверхность велюра имеет бархатистый вид, ворс густой, ровный, хорошо покрашенный.

Нубук — получают из опойка, выростка и полукожника шлифованием лицевой поверхности, имеющей пороки, обычно натурального цвета или светлых тонов.

Замша — кожа из овчины жирового дубления. Характеризуется особой мягкостью, низким, густым и блестящим ворсом, повышенной растяжимостью, хорошей воздухопроницаемостью, устойчивостью к воде. Замша очень пориста, удельный вес замши составляет $0,3-0,4 \text{ г/см}^3$. При намокании и высушивании замша не теряет мягкости, ее можно стирать в теплой воде и мыльном растворе, так как она не содержит веществ, экстрагируемых (вымываемых) водой. Температура сваривания замши около 65° .

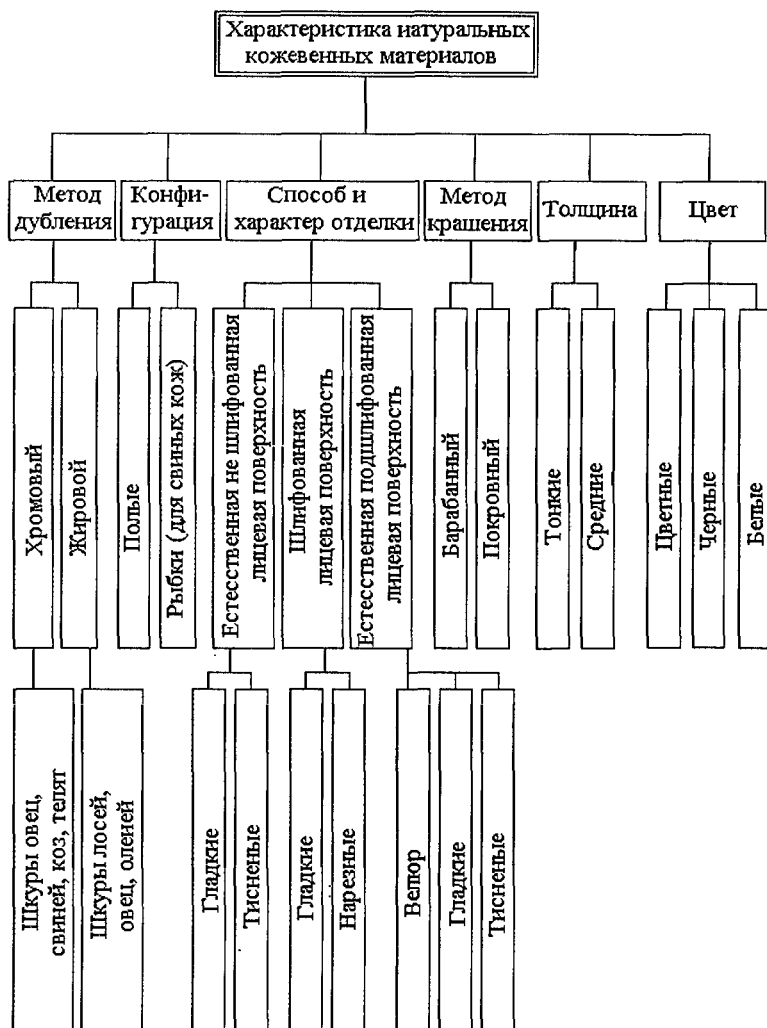


Рис. 2.1. Характеристика кож в зависимости от способов и характера отделки

Шевро и козлиная хромового дубления. Кожы из козлины хромового метода дубления площадью до 60 дм² называют шевро, а более крупные — козлиной. Характеризуются особой мягкостью и красивым внешним видом.

Спилок делят по виду кожи, из которого его вырабатывают, на хромового дубления и велюр. Спилок изготавливают гладким или нарезным, а также с ворсом (велюр).

Для изготовления верхней одежды также используется *опоек* или тонкий *выросток* — кожи, выработанные из шкур телят методом хромового дубления.

Опоек — кожа из шкур телят, выкормленных в основном молоком. Опоек имеет гладкую лицевую поверхность с приятной мягкой мереей.

Выросток — кожа, выделанная из шкур более старших телят, полностью перешедших на растительное питание.

Виды натуральных одежных кож и их характеристика представлены в табл. 2.1.

Физические свойства кожи характеризуются ее геометрическими параметрами, плотностью, пористостью, проницаемостью, поглощением и отдачей влаги, теплофизическими и другими показателями.

Из всех геометрических характеристик кож (толщина, длина, ширина, площадь) наиболее важными являются площадь и толщина.

Площадь кожи зависит от размеров шкуры, в некоторой степени от метода дубления и условий выполнения операций (сушка, тяжка, разводка и др.).

В зависимости от площади кожи для одежды подразделяют на три группы:

от 60 до 80 дм² включительно;

свыше 80 до 100 дм² включительно;

свыше 100 дм².

На предприятиях, изготавливающих одежду по индивидуальным заказам, по согласованию с заказчиком допускается использовать кожи для одежды площадью от 40 до 60 дм².

Таблица 2.1. **Виды натуральных кож и их характеристика**

Виды кожи	Сырье	S, дм ²	Толщина, мм	Метод дубления	Примечания
Шеврет: тонкие, средние, толстые	Овчина	50–120 дм ²	0,6–1,5 до 0,9 0,9–1,2 свыше 1,2	Хромовое дубление	Выраб. из овчины, непригодной для выделки меховой и шубной овчины
Шевро: тонкие, средние, толстые	Козлина	До 60 дм ²	0,4–1,0 0,5–0,7 0,7–1,0 свыше 1,0	Хромовое дубление	
Козлина: тонкие, средние, толстые	Козлина	свыше 60 дм ²	0,4–1,0 0,5–0,7 0,7–1,0 свыше 1,0	Хромовое дубление	
Опоек: тонкий, средний, толстый	Шкуры телят	75–120	0,6–1,1 0,6–0,8 0,8–1,1 свыше 1,1	Хромовое дубление	
Выросток: тонкий, средний, толстый	Шкуры телят	90–150	0,7–1,2 0,7–0,9 0,9–1,1 свыше 1,2	Хромовое дубление	
Полукожник: тонкий, средний, толстый	Шкуры телят	120–200	0,7–0,9 0,9–1,1 свыше 1,2	Хромовое дубление	
Спилок: тонкий, средний, толстый	Свиные шкуры	60÷200	0,6–1,0 0,6–1,2 1,2–1,5 1,5–1,8	Хромовое дубление	Поставляют в виде целых кож, рыбок или крупонов
Замша	Олени, овцы, козы			Хромовое дубление	
Велюр	Крупный рогатый скот, козлина, свиные шкуры			Хромовое дубление	Используют шку- ры, имеющие большое количест- во пороков, а также спилок и по- лукожник из шкур кр. рогатого скота

Толщина кожи является важной характеристикой для производств, перерабатывающих натуральные кожевенные материалы, так как свойства готовых изделий во многом предопределяются этим показателем.

Толщина различных участков кожи зависит от вида, пола и возраста животных, условий содержания этих животных, химического состава кожи и режимов выполнения операций кожевенного производства. Для наиболее распространенных видов кож минимальная толщина отдельных участков достигает 0,3 мм, максимальная — 8 мм.

В связи со значительной разницей толщины различных топографических участков натуральных кож, этот показатель измеряют в точке Н. Расположение точки измерения толщины определено стандартом и показано на рис. 2.2.

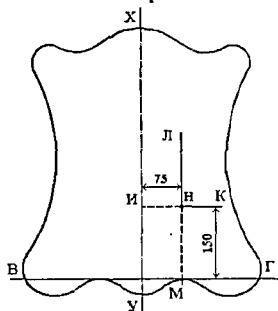


Рис. 2.2. Расположение стандартной точки на коже

Стандартную точку определяют на правой половине кожи на пересечении линии ЛМ, расположенной на расстоянии 75 мм от хребтовой линии ХУ, с линией ИК, расположенной на расстоянии 150 мм от линии ВГ, касательной к впадине заднего ряда.

В зависимости от толщины в стандартной точке Н кожи подразделяют на тонкие и средние в соответствии с табл. 2.2.

Таблица 2.2. Группы кож по толщине

Наименование групп толщин	Толщина кож, мм
Тонкие	от 0,6 до 0,9 включительно
Средние	свыше 0,9 до 1,2 включительно

По согласованию изготовителя с потребителем допускается выработать кожи толщиной 0,4–0,6 мм.

Толщина в любой точке воротка должна составлять не менее 90 %, а в любой точке полы — не менее 80 % от толщины кожи в стандартной точке Н.

2.2. Общие сведения о процессе выделки кожи

По назначению кожи делят на четыре основные класса: обувные, шорно-седельные, технические и одежно-галантерейные.

В классе одежно-галантерейных кож выделяют кожи для одежды, галантерейных и дорожно-сумочных изделий.

Для изготовления одежды используют кожи разные по внешнему виду и свойствам.

Кожа — это обработанная дерма шкуры животного, волокнистая структура которой в основном сохранена, но физические, физико-механические и химические свойства ее структурных элементов изменены в зависимости от назначения кожи.

Кожу изготавливают из шкур крупного рогатого скота, козлыны, овчины, оленьих и свиных.

Производство кожи состоит из трех основных этапов:

- 1) превращение шкуры в недубленный полуфабрикат (голье) определенной структуры и химического состава;
- 2) закрепление структуры голя и изменение ее качества (формирование новой структуры, в результате чего обеспечивается стойкость голя к влаге, температурным и бактериальным выделениям) и введение наполняющих веществ. Этап завершается получением дубленого полуфабриката;
- 3) обработка дубленого полуфабриката для придания ему необходимого комплекса свойств (физико-механических, гигиенических, технологических, органолептических и др.) и товарного внешнего вида.

В соответствии с указанными этапами производство кожи разделяется на три группы процессов и операций: подготовительные, дубильные и отделочные. Технологию производства кожи разрабатывают, исходя из характеристик шкуры (вид сырья,

толщина, площадь, химический состав и свойства) и требований к выделанной коже, зависящих от ее назначения.

В результате выполнения подготовительных операций со шкуры удаляют волос, эпидермис и подкожно-жировой слой. К основным подготовительным операциям относятся отмока, мездрение, золение, обезволашивание, распиливание по толщине, раскраивание, обеззоливание, мягчение, пикелевание, обезжиривание. Выполнение операций и их последовательность зависят от вида и назначения сырья. Так, мягкое сырье и тонкие шкуры крупного рогатого скота по толщине не распиливают.

Отмока.

Для приведения шкуры в состояние, близкое к парному, ее обрабатывают водой с добавлением ускорителей процесса (главным образом, сульфида натрия и поверхностных веществ). При отмоке из шкуры удаляют кровь, консервирующие вещества, водорастворимые белки.

Мездрение.

В процессе мездрения от дермы отделяют подкожную клетчатку — мездру.

Обезволашивание и золение.

На шкурах после отмоки имеются волос, эпидермис, остатки подкожной клетчатки, которые необходимо удалить. Обезволашивание заключается в химическом или ферментативном ослаблении связи волоса с дермой и последующем механическом удалении шерсти.

Золение обеспечивает изменение структуры дермы и удаление белков, присутствующих в шкуре наряду с коллагеном, набухание (нажор) и обезжиривание.

Сгонка шерсти и чистка.

Ослабление связи волоса с дермой, достигнутое после обезволашивания и золения, позволяет мягко удалить волос.

Полуфабрикат, полученный после удаления шерсти и подкожно-жирового слоя (мездры), называют гольем.

Распиливание по толщине.

Распиливание заключается в снятии лицевого слоя голья. Верхний слой, имеющий натуральную лицевую поверхность, на-

зывают лицевым спилком, нижний слой — бахтармянным спилком.

Раскраивание.

Для удобства обработки на кожевенном заводе крупный полуфабрикат раскраивают, разделяя на разнородные по свойствам участки (чепрак, полы, вороток).

Обеззоливание.

Голье обеззоливают для удаления щелочи, так как наличие ее препятствует нормальному проведению последующих процессов, повышает жесткость кожи и способствует появлению известковых пятен.

Мягчение.

Мягчение осуществляется при обработке голья ферментными препаратами.

Пикелевание.

Пикелевание — это обработка голья перед дублением раствором, содержащим кислоту и соль.

Обезжиривание.

Голье обезжиривают для удаления избыточного количества природного жира.

Дубление это основной этап кожевенного производства, при котором существенно изменяются свойства кожевенного сырья.

Процесс превращения голья в кожу в результате химического и адсорбционного взаимодействия дубящих веществ с коллагеном дермы называется дублением. Выдубленный полуфабрикат существенно отличается по свойствам от голья.

В зависимости от применяемых дубителей различают следующие методы дубления.

Хромовое дубление — дубление голья водными растворами основных солей трехвалентного хрома.

Алюминиевое дубление — дубление голья водными растворами основных солей алюминия.

Альдегидное дубление — дубление голья водными растворами альдегидов.

Кремнекислородное дубление — дубление голья водными растворами кремниевой кислоты.

Титановое дубление — дубление голя водными растворами дубящих соединений титана.

Циркониевое дубление — дубление голя водными растворами дубящих соединений циркония.

Железное дубление — дубление голя водными растворами основных солей трехвалентного железа.

Жировое дубление — дубление голя жирами.

Лайковое дубление — дубление голя смесью алюминиевых квасцов, поваренной соли, яичного желтка и муки.

Танидное дубление — дубление голя растворами растительных дубильных веществ.

Комбинированное дубление — дубление голя несколькими дубящими веществами одновременно или в определенной последовательности.

После дубления шкура приобретает основные ценные качества, свойственные готовой коже.

Цель отделочных операций — придать коже, прошедшей дубление, некоторые физико-механические свойства и товарный внешний вид.

Целью последудубильных операций является подготовка выдубленного полуфабриката к отделке. В процессе отделки он приобретает красивый внешний вид и необходимые физико-механические свойства, требуемые для кож данного назначения.

К последудубильным операциям относятся: промывка, пролежка, отжим, распиливание (распиливают кожи хромового метода дубления), строгание (для выравнивания толщины), промывка и нейтрализация.

К операциям отделки относятся: крашение, жирование, додубливание и наполнение кож хромового дубления, разводка (разглаживание складок на коже, придание лицевой поверхности гладкости), сушка, увлажнение (для повышения пластичности полуфабриката), тяжка (для выравнивания, повышения гладкости и мягкости кожи), покровное крашение (аппретирование) (обеспечивает внешний вид кожи: цвет, матовость или блеск). В зависимости от назначения кож применяют различные виды покрытий: эмульсионное, казеиновое, эмульсионно-казеиновое, нитроцеллюлозное, нитроэмульсионное, полиуретановое.

В зависимости от вида, числа, характера расположения пороков на лицевой поверхности и назначения кожи применяют анилиновую, полуанилиновую или пигментную отделку.

2.3. Свойства натуральных кожевенных материалов

Качество кожевенного сырья и его строение зависят от породы скота. Крупный рогатый скот молочных пород имеет тонкую и эластичную шкуру, рабочий скот — толстую шкуру высокой плотности, скот мясных пород — шкуру с сильно развитой подкожной жировой клетчаткой, рыхлым и толстым слоем дермы. Свойства кожевенного сырья существенно зависят от кормления и условий содержания скота.

Натуральная кожа, используемая для одежды, должна быть мягкая на ощупь, хорошо выделанная, без жировых пятен и налетов, без складок и морщин, с покрытием, устойчивым к утюжке при температуре 80 °С, без общей садки, ломкости и осыпания покрытия; велюр должен иметь густой низкий ворс.

По художественно-эстетическим показателям кожи оцениваются в соответствии с требованиями, представленными в табл. 2.3.

Таблица 2.3. Оценка кожи по художественно-эстетическим показателям

Наименование показателя	Предел оценки, баллы	
	высшей категории качества	первой категории качества
Эластичность	8	8-7
Отделка	20-18	20-16
Структура лицевой поверхности	12-10	12-9

Физико-механические свойства одежных кож оцениваются по следующим показателям: содержание влаги; содержание веществ, экстрагируемых органическими растворителями; содержание окиси хрома; нагрузка при разрыве; жесткость; толщина; площадь кожи.

По химическим и физико-механическим показателям кожи должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.4.

Таблица 2.4. Оценка кожи по химическим и физико-механическим показателям

Наименование показателя	Норма
Массовая доля влаги, %	10–16
Массовая доля окиси хрома, % не менее	3,6
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями (без полимерного соединения), %: для кож из шкур овец и свиней	6,0–14,0
для кож из козлины	10,0–18,0
Предел прочности при растяжении по коже, 10 МПа, не менее:	1,2
для кож из шкур овец и коз	1,0
для кож из шкур свиной	
Удлинение при напряжении 10 МПа по коже, % не менее:	30,0–50,0
из шкур овец и коз	25,0–46,0
из шкур свиной	

По данным ЦНИШП, натуральная кожа для одежды должна иметь следующие показатели: масса одного квадратного метра — 400–600 г; нагрузка, характеризующая жесткость — 3–5 сН; разрывная нагрузка — не менее 35 даН (разрушающее напряжение не менее 10 МПа); сопротивление раздиранию — не менее 2 даН; усадка после намокания и высушивания не более 2 %; число циклов истирания до изменения внешнего вида (залащивания) — не менее 200; устойчивость окраски к сухому и мокрому трению — не менее 4 баллов, к свету — не менее 7 баллов.

Так как кожа является пористым материалом, то необходимо различать вес единицы объема плотного вещества кожи. Объемный вес и пористость кожи приведены в табл. 2.5.

Кожи так же характеризуются паропроницаемостью, гигроскопичностью, намокаемостью и влагоемкостью, термостойкостью.

Воздухопроницаемость определяется в легких кожах. Она обусловлена наличием сквозных пор в коже. С увеличением пористости и уменьшением толщины кожи растет ее воздухопрони-

цаемость. Воздухопроницаемость мягких кож без лицевого покрытия колеблется в пределах $100\text{--}180 \text{ см}^3/(\text{см}^2 \cdot \text{ч})$. В большинстве случаев воздухопроницаемость кожи с лицевым покрытием находится в пределах $10\text{--}100 \text{ см}^3/(\text{см}^2 \cdot \text{ч})$.

Таблица 2.5. Объемные веса кож и их пористость

Кожа	Объемный вес, г/см ³	Пористость, %
1 и 2 классы танидного дубления	0,99–1,24	29–47
3 класс танидного дубления	0,6–1,00	22–68
3 класс хромового дубления	0,42–0,72	47–58
то же, замша	0,23–0,42	67–77

Паропроницаемость у хромовых кож без покрытий достигает $7\text{--}1,6 \text{ мг}/(\text{см}^2 \cdot \text{ч})$ и снижается до $5,5\text{--}0,5 \text{ мг}/(\text{см}^2 \cdot \text{ч})$ в кожах с покрытием.

Кожа обладает большой гигроскопичностью. Это свойство, объяснимое ее пористостью и гидрофильностью, обеспечивает поглощение кожей пара. Кожа может накапливать в себе влагу в значительном количестве. Кожа при 100 % относительной влажности воздуха может иметь равновесную влажность в 35–65 %, что свидетельствует о ее большой гигроскопичности. Максимальное количество влаги поглощают кожи хромового дубления.

Для характеристики способности кожи поглощать воду за определенный промежуток времени пользуются показателями: намокаемость, намокаемость с поправкой на вымывание, влагоемкость.

Водопроницаемость кожи выражается количеством воды в мл, проходящей через 1 см^2 площади кожи в течение 1 часа и при давлении столба жидкости высотой 1 м. На ее величину влияет вид дубления, способность волокон к набуханию, плотность укладки структурных элементов кожи, степень наполнения.

Раскройные свойства кож характеризуются особенностями структуры ее отдельных топографических участков, толщиной, площадью, конфигурацией, конструкцией изделия, сортностью (наличием пороков, определяющих при современных методах раскроя требования к материалу, из которого изготовлены детали изделий), возможностью использования кожи по целевому назначению.

Участки шкуры и кожи, соответствующие определенным частям тела животного и различающиеся по толщине, плотности, характеру переплетения волокон, химическому составу и физико-механическим свойствам, называют топографическими.

Кожу условно делят на чепрачную и периферийную части (рис. 2.3).

Чепрачная часть (средняя часть кожи), площадь которой доходит до 55 % от общей площади кожи, обладает примерно одинаковыми свойствами в продольном и поперечном направлениях. Изменение толщины кожи в пределах чепрака незначительно. Из чепрачной части кожи следует выкраивать наиболее ответственные детали одежды.

К периферийной части относят участки кожи, непосредственно примыкающие к чепраку спереди (вороток) и с боков (полы). Из этих участков следует выкраивать менее ответственные детали или размещать участки деталей, которые не несут больших механических нагрузок, а в готовом изделии мало заметны.

Направление удлинения (тягучести) кожи имеет существенное значение при изготовлении изделия, направление наибольшего удлинения на отдельных участках необходимо учитывать при раскрое (рис. 2.4).

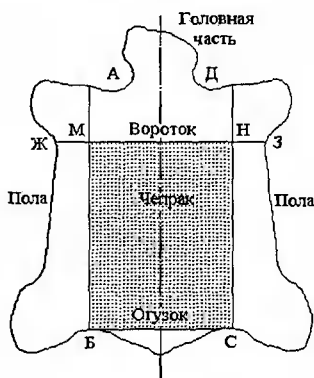


Рис. 2.3. Топография кожи

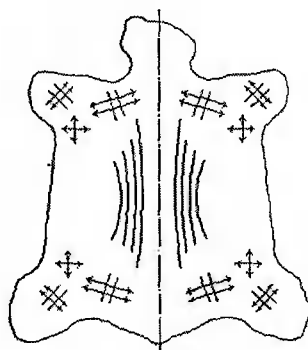


Рис. 2.4. Направление удлинения

← → наименьшее удлинение
 — наибольшее удлинение

На чепрачном участке кожа имеет наименьшее удлинение в долевом и поперечном направлениях. На участке воротка наибольшее удлинение направлено веерообразно.

Пола и лапы имеют наименьшее удлинение в продольном направлении.

Хребтовая линия шкуры (кожи) — условная прямая линия, проходящая по линии позвоночника от головы до корня хвоста.

Белая линия шкуры — анатомическая граница сращения брюшных мышц у животных, по которой проводят разрез шкуры при ее снятии пластом.

Полукожа — половина целой кожи, полученная разрезом по хребтовой линии.

Чепрак — средняя часть шкуры (кожи), ограниченная прямыми линиями, соединяющими впадины передних и задних лап и линией, соединяющей передние пашины.

Получепрак — половина чепрака, разрезанная вдоль хребтовой линии кожи.

Огузок — участок шкуры (кожи), расположенной ниже линии, соединяющей впадины задних лап (линия БС на рис. 2.3).

Крупон — чепрак, выкроенный в виде прямоугольника со сторонами БМНС (рис. 2.3) с отрезанным огузком.

Пола — крайние боковые участки шкуры (кожи), ограниченные от остальных частей линиями, соединяющими впадины передних и задних лап (линия АБ и СД, ЖМБ и ЗНС рис. 2.3).

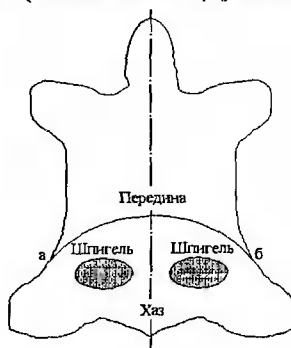


Рис. 2.5. Топография конской шкуры (кожи)

Припольный участок — участок чепрака, расположенный близко к полам.

Рыбка — часть шкуры (кожи) после отделения пол, а иногда и головной части.

Головная часть — участок шкуры, снятый с головы животного без ушей и губ.

Лобаш — участок шкуры, снятый со лба животного.

Щеки — боковые участки головной части шкуры.

Вороток — участок шкуры, расположенный между головной частью и чепраком (линия ЖМНЗ и АМНД на рис. 2.3).

Сходы — откренные от шкуры (кожи) две полы и вороток.

Лапы — участки шкуры, снятые с ног животного.

Пашины — участки шкуры, прилегающие к лапам со стороны белой линии.

Хвост — участок шкуры, снятый с хвоста животного.

Конскую шкуру условно можно разрубить на две основные части: переднюю и заднюю (рис. 2.5).

Передина — передняя часть конской шкуры, от которой отделен хаз (линия аб, рис. 2.5).

Полупередина — половина передины, разрезанной по хребтовой линии шкуры (кожи).

Хаз — задняя часть конской шкуры вместе с лапами (линия аб, рис. 2.5) от которой отделена передина.

Шпигель — два овальных участка по обе стороны хаза, симметрично расположенные к хребтовой линии.

Грива — жесткий участок шеи конской шкуры, образованный длинными, густо и глубоко сидящими остевыми волосами.

2.4. Характеристика сортности кож

Важным фактором, влияющим на рациональное использование натуральных кож, является сорт. В зависимости от наличия пороков, количества и топографического расположения на коже, а также отклонений от требований, предъявляемых к качеству и внешнему виду, кожи делят на пять сортов.

Пороком кожи считают любое повреждение, обнаруженное

при органолептической оценке и внешнем осмотре, приводящее к снижению использования площади этой кожи.

Кожи высшей категории качества должны быть не ниже 3-го сорта.

Полезной площадью считают площадь, свободную от пороков или с наличием таких пороков, которые для данного вида кож допускаются.

При определении сорта кож для одежды и головных уборов допустимыми пороками считают:

- отмин;
- единичные хорошо заросшие свищи и оспины;
- единичные хорошо заросшие и закрашенные царапины, не задевающие дерму;
- неровную окраску и изменяемость цвета при растягивании кож с анилиновой и полуанилиновой отделками.

В кожах не допускаются:

- непродуб (светлые непрокрашенные участки в среднем слое толстых кож);
- подсед (короткие волоски на поверхности кожи);
- садка общая (трещины);
- жесткость общая (гремучесть при прощупывании);
- ломкость общая (трещины на лицевой поверхности при изгибе);
- отдушистость свыше 60 % площади чепрака;
- пятна и налеты жирового или минерального происхождения, не поддающиеся удалению, занимающие свыше 50 % площади кожи;
- бронзистость;
- нестойкость к утюжке при температуре 80 °С и ниже;
- осыпание покрытия;
- неровная окраска, за исключением кож с анилиновой, полуанилиновой отделками и велюра;
- неровное строгание.

На кожах высшей категории качества и вырабатываемых для Госзаказа, кроме перечисленных пороков, не допускаются: тощость, отдушистость и пятна жирового или минерального происхождения.

Учитываемые пороки делятся на измеряемые и неизмеряе-

мые по длине и площади. Неизмеряемые пороки оцениваются в соответствии с табл. 2.6.

Таблица 2.6. Оценка неизмеряемых пороков

Наименование порока	Оценка порока, %
Садка или ломка местная	25
Тошестость	20
Серость окраски для черных кож	10

К порокам, измеряемым по площади, относятся те, которые дают общее поражение участка кожи, а также пороки, расположенные группой и на расстоянии не более 7 см друг от друга.

Для определения площади пороков их вписывают в наименьший прямоугольник, в который должны помещаться все пороки. Площадь пороков, вписываемых в прямоугольник, измеряют в квадратных сантиметрах. Если меньшая сторона прямоугольника равна или менее 2 см, порок считают линейным и измеряют в сантиметрах. Пороки длиной до 2 см или площадью до 4 см² считают единичными.

Если стороны прямоугольника выходят за контуры кожи, порок вписывают в несколько прямоугольников, не выходящих за пределы кожи. При наличии на одном участке кожи двух или более пороков различного характера площадь учитывают по пороку с наибольшей площадью поражения. Сорт кожи определяется в зависимости от полезной площади. Полезной площадью считают площадь, свободную от пороков или с наличием таких пороков, которые для данного вида кож допускается. Классификация кож по сортам и их полезная площадь приведены в табл. 2.7.

Таблица 2.7. Классификация кожи по сортам

Сорт кожи	Полезная площадь, %
1	от 100 до 95
2	от 94,99 до 85
3	от 84,99 до 70
4	от 69,99 до 50
5	от 49,99 до 30

Кожи площадью от 20 до 40 дм² относятся к 5 сорту, если они имеют полезную площадь не менее 50 %.

Площадь кожи измеряют кожемерной машиной в соответствии с нормативной документацией и другими машинами, удовлетворяющими аналогичным требованиям.

Для определения сорта кожи необходимо установить:

- величину всех пороков, измеряемых по площади ($\Sigma Q_{пл}$) в дм²;
- величину всех линейных пороков ($\Sigma Q_{л}$) в дм², вычисляемую по формуле:

$$\Sigma Q = 0,03 \Sigma L,$$

где L — длина линейных пороков, см; 0,03 — коэффициент эквивалентности линейных и площадных пороков.

Общую площадь всех пороков (ΣQ) в процентах вычисляют по формуле:

$$\Sigma Q = \frac{\Sigma Q_{пл} + \Sigma Q_{л}}{S} \cdot 100 + Q_n,$$

где S — площадь кожи, дм²; Q_n — оценка неизмеряемых пороков, %.

Полезную площадь кожи ($Q_{пол}$) в процентах вычисляют по формуле:

$$Q_{пол} = 100 - \Sigma Q$$

В соответствии с полезной площадью кож, представленной в табл. 2.7, определяют сорт кожи.

Свойства кож оказывают существенное влияние на качество готовых изделий.

В соответствии с ТУ 17-995-75 «Одежда верхняя из натуральной кожи. Общие технические требования» качество изделий в зависимости от размеров и количества дефектов внешнего вида основного материала определяют по табл. 2.8.

Таблица 2.8. Характеристика дефектов внешнего вида основного материала, допускаемых в изделия

Дефект внешнего вида основного материала	Размеры и количество дефектов внешнего вида основного материала в одном изделии или части комплекта	
	1 сорта	2 сорта
Разнооттеночность	Малозаметная	Заметная
Неровный ворс, нечеткая или неравномерно нанесенная нарезка, заметно выраженная	Не допускается	Допускается
Одиночные заломы, не предусмотренные образцом, до 150 мм, мест	Не допускается	3
Царапины (сдиры) не более 1/5 толщины материала, длиной не более 50 мм, мест	Не допускается	1
Пятна, брызги, заметно выраженные, до 200 мм ² , мест	Не допускается	2
Затеки малозаметные до 500 мм ² , мест	Не допускается	3
Тошая кожа, неотделанная или загрязненная бахтарма, неровная стрижка, отдушистость до 50 % площади, жесткость местная	Не допускается	Не допускается
Дыры, прорезы, прелины, глубокие подрезы (более 1/4 толщины кож) молеедины, солевые пятна, выхваты, безличины, шерстодавины, парша, кожеедины, оспины, незаросшие болячки, садка общая, неустойчивость аппретуры, отдушистость свыше 50 % площади, бронзистость покрытия, непродуб, жесткость общая, подсед	Не допускается	Не допускается

2.5. Особенности раскроя натуральных кожевенных материалов

Процесс раскроя натуральных кож существенно отличается от раскроя текстильных материалов.

Натуральные кожевенные материалы характеризуются неоднородностью свойств топографических участков, ограниченностью размеров, наличием пороков и различными требованиями, предъявляемыми к деталям одежды.

Кроме того, различные участки кож имеют неодинаковую толщину, тягучесть, пороки в зависимости от сортности кож могут быть расположены на разных топографических участках кож.

Чепрачная часть (средняя часть кожи), площадь которой доходит до 55 % от общей площади кожи, обладает примерно одинаковыми свойствами в продольном и поперечном направлениях. Изменение толщины кожи в пределах чепрака незначительно. Из чепрачной части кожи следует выкраивать наиболее ответственные детали одежды, такие как верхний воротник, верхняя часть рукава, составные части переда, спинки.

К периферийной части относят участки кожи, непосредственно примыкающие к чепраку спереди (вороток) и с боков (полы). Из этих участков следует выкраивать менее ответственные детали или размещать участки деталей, которые не несут больших механических нагрузок, а в готовом изделии малозаметны. К таким деталям относятся нижняя часть половины рукава, верхняя часть отрезного бочка в пиджаках и женских жакетах, нижний воротник, нижняя часть подборта и т.д.

Направление удлинения (тягучести) кожи имеет существенное значение при изготовлении изделия, направление наибольшего удлинения на отдельных участках необходимо учитывать при раскрое.

На таких участках следует располагать детали или участки деталей, не несущие больших механических нагрузок в процессе эксплуатации изделий.

Технологические операции выполнения раскладки лекал на кожах и вырезания деталей составляют 50 % трудоемкости всех работ, выполняемых закройщиком. Кроме того, от качества вы-

2.5. Особенности раскроя кожевенных материалов

полнения раскладки лекал в значительной степени зависит рациональное использование площади кож.

Рациональное использование натуральных кожевенных материалов является важным фактором, так как от него в решающей степени зависит себестоимость и качество изготавливаемой одежды.

Основным процессом, от которого зависит рациональное использование кож, является раскрой.

Непосредственно перед раскроем проверяется количество кож и их площадь; внимательно осматривается каждая кожа, отмечаются пороки, отдельно выделяются пороки недопустимые в изделии и допустимые в менее ответственных деталях на невидимых частях изделия. Пороки отмечаются с лицевой стороны кожи, чтобы при раскрое не допускать их попадания на видимые части деталей изделия.

Структура кожи не допускает увеличивать детали или перемещать конструктивные линии в процессе примерки, поскольку при соединении деталей ручным или машинным способами на поверхности кожи остаются следы от прокола иглы. Ограничена и площадь каждой кожи. Перечисленные особенности требуют точного конструктивного решения каждого изделия. При раскрое кож учитываются следующие требования:

- симметричные детали изделия, расположенные на разных кожах, должны быть однородными по оттенку, толщине, удлинению и выкроены из одинаковых топографических участков кожи;
- раскладка деталей изделия производится на каждой коже отдельно;
- более ответственные детали, такие как перед, спинка, верхняя часть рукава, верхний воротник выкраиваются из чепрачной части кожи;
- допускаемые отклонения от хребтовой линии не должны превышать 10 %;
- детали изделия на кожах с ворсовой поверхностью должны располагаться в одном направлении;
- раскладку деталей изделия начинают с крупных деталей.

Особенности раскроя, размещения деталей на кожах обусловлены следующим:

- площадь комплекта лекал деталей одежды превышает площадь одной кожи, что вызывает необходимость использования для одного изделия нескольких единиц кож. При этом площадь лекал крупных деталей одежды может быть соизмерима, а в некоторых случаях и больше площади одной кожи;

- сложность размещения крупных деталей на ограниченной площади кож;

- неоднородность свойств различных топографических участков кожи;

- сортность кожи и случайное расположение пороков.

Глава 3

Технологические режимы обработки изделий из натуральных кожевенных материалов

3.1. Оборудование и материалы, используемые при изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов

При изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов используют различные способы соединения деталей, обработки их краев и отделки: ниточный, клеевой, сварной, комбинированный.

Ручные строчки при изготовлении одежды из кожи применяются значительно реже, чем при изготовлении аналогичных изделий из текстильных материалов. Их используют в основном для временного соединения деталей при подготовке изделий к примерке. Сметывание деталей рекомендуется производить со смещением строчек от линии соединения деталей в готовом изделии на 5–7 мм в сторону припусков на швы. Уточнение размеров деталей в процессе проведения примерки возможно только в сторону уменьшения, так как на поверхности деталей остаются следы от проколов иглой. Если во время примерки выявлена необходимость увеличения размеров деталей за счет припусков на швы и для уточнения изделий по фигуре заказчика, в результате чего проколы будут видны на лицевой стороне деталей, то при дальнейшей обработке они могут быть закрыты отделочной строчкой или мелкими декоративными деталями.

Временное скрепление деталей для предохранения от их смещения при выполнении машинных строчек может осуществляться с помощью ленты «трансфер», которая не удаляется с изделия. Прокладывать ленту следует так, чтобы ее не было видно с лицевой стороны изделия, т.е. на 1–2 мм от обрабатываемого края. Ленту «трансфер» следует сначала приклеить на одну из деталей, а затем, непосредственно перед склеиванием, снять защитную пленку и соединить детали, зафиксировав их молотком.

Существует также специальный карандаш фирмы «Гютерман» для фиксации швов. Он не оставляет следов на игле швейной машины.

При отсутствии специальных материалов временное скрепление деталей перед выполнением машинных строчек можно выполнить с помощью канцелярских скрепок.

Соединение срезов деталей в изделиях из натуральной кожи производится на швейных машинах с челночной прямолинейной, а в отдельных случаях — зигзагообразной строчкой.

Зигзагообразная строчка используется при соединении деталей из толстых кож швом встык. На участках, подвергающихся значительным нагрузкам в процессе носки изделия (кокетка спинки, средний шов спинки и др.), рекомендуется с изнаночной стороны деталей подкладывать полоску прокладочного материала и стачивать вместе с ней.

В процессе выполнения строчек на стачивающих машинах продвижение реечным механизмом натуральных кожевенных материалов затруднено. В результате плохого продвижения материалов происходит стягивание строчки и появление морщинистости и волнистости их по линии строчки, трудноустраняемые при дальнейшей обработке.

Для стачивания деталей одежды из кожевенных материалов рекомендуются машины с верхним и нижним реечным механизмом перемещения материалов; с нижней рейкой и отклоняющейся вместе с материалом вдоль строчки иглой; с верхней и нижней рейками и отклоняющейся иглой. Например, для стачивания деталей рекомендуется использовать машины 1862 класса ЗАО «Промшвеймаш», 8332/3405 «Текстима» с верхним и нижним двигателем материала.

Для стачивания деталей из натуральной кожи при изготовлении головных уборов рекомендуется машина 330-8 класса ЗАО «Промшвеймаш».

Детали изделий из тонких мягких кож можно стачивать на машинах 1022-М класса АО «Орша», 597-М класса АО «Орша».

Для улучшения условий перемещения кожевенных материалов, уменьшения сил трения, препятствующих продвижению со-

едняемых деталей изделия, устанавливается минимальное давление прижимной лапки на материал. Вместо прижимной лапки может использоваться рифленый ролик. Применяют также лапки с тефлоновым или фторопластовым покрытием.

При соединении деталей одежды из натуральной кожи на обычных стачивающих машинах можно выполнять строчки через тонкую бумагу, которая затем легко удаляется. При выполнении отделочных строчек можно смазывать кожу по линии строчки силиконовой эмульсией, машинным маслом или слабым мыльным раствором. Это относится к тем видам кожи, которые не имеют ворса на лицевой стороне и на которых не останется следов от эмульсии, масла и раствора.

Выбор машинных игл зависит от вида материала, его толщины, пластичности, упругости. Применяют иглы номеров 85-130, со специальной заточкой в виде «лопаточки», которая не прокалывает, а как бы разрезает кожу или универсальной (круглой конусной). Для некоторых видов кожи применяют иглы, используемые при изготовлении обуви.

Нитки должны быть прочными, устойчивыми к трению и иметь высокую степень скольжения. Их подбирают в зависимости от свойств кожи, толщины иглы и характера выполняемой операции. Соединение деталей выполняют хлопчатобумажными нитками № 30, № 40, № 50, армированными № 44 ЛХ и лавсановыми нитками 33 Л (11 текс × 3), 55 Л (27,7 × 2), 90 Л (29,4 текс × 3). Для отделочных строчек используют лавсановые нитки и нитки из натурального шелка (№ 18; № 33).

Число стежков в 10 мм строчки равно 3–4. Более частые стежки нецелесообразны, так как приводят к увеличению повреждаемости материала.

Закрепки в конце строчки проставляют параллельно основной строчке на расстоянии 1–1,5 мм от нее.

При выполнении машинных строчек в процессе изготовления одежды из натуральных кожевенных материалов следует строго соблюдать технические условия, так как дефекты, требующие переделок, не допускаются (остаются следы от проколов иглы).

Влажно-тепловая обработка при изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов используется в небольших

объемах. Разутюживанию подвергают швы изделий, изготавливаемых из тонких кож различных видов. Заутюживание швов не производят. Края бортов, воротника, низ изделия приутюживают после прокладывания отделочных строчек. В изделиях из натуральной кожи, велюра, спилка приутюживание производят с лицевой стороны деталей и узлов, из замши — с изнаночной.

Влажно-тепловая обработка производится на прессе или с помощью утюга без увлажнения через проутюжильник при температуре 80–90 °С.

Влажно-тепловую обработку изделий из натуральной кожи с ворсовой поверхностью производят на мягких гладильных поверхностях прессов, утюжилных столов, колодок.

В зависимости от модели изделия и толщины кожи обработка изделий может осуществляться с прокладками или без них. Прокладочные материалы могут быть ткаными и неткаными, с клеевым покрытием или без него. Выбор прокладочных материалов с клеевым покрытием ограничен техническими условиями влажно-тепловой обработки натуральных кожевенных материалов: в большинстве случаев для образования клеевого соединения необходима температура 130–160 °С, которая значительно выше температуры, выдерживаемой основными материалами (80–90 °С). В качестве прокладки рекомендуется использовать специальный флизелин для кожи LE420, приклеивающийся с помощью утюга.

Обозначения различных материалов и способов соединения, принятые в данной работе, приведены в табл. 3.1.

В ряде случаев традиционные для швейных изделий из текстильных материалов прокладки и кромки заменяются другими. Например, при изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов для предохранения краев и срезов деталей от растяжения используется кромка типа лейкопластыря на тканевой основе. Она приклеивается без помощи утюга. Ее фиксируют на детали пальцами и закрепляют (заколачивают) молотком.

Клеевой способ соединения деталей, закрепления краев при изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов с учетом особенностей их технологических свойств позволяет улучшить качество и внешний вид изделий. Закрепление припусков на швы может выполняться:

- машинной строчкой;
- нанесением слоя клея и закреплением его;
- закрепление клеем с последующим прокладыванием машинной строчки.

Таблица 3.1. Условные обозначения материалов и швов соединения

Материалы		Условное обозначение
Подкладочные материалы		
Прокладочные материалы		
льняные		
хлопчатобумажные		
нетканые		
Утепляющая прокладка	ватин, синтепон	
	перо-пуховая масса	
Карманная ткань		
Льняная кромка		
Лейкопластырь	вид сверху	
	вид сбоку	
«Трансфер»	вид сверху	
	вид сбоку	
Клей, клеевое соединение	
Потайная строчка		
Машинная строчка		-----

При изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов рекомендуется использовать клей БФ-6; ОК-2; УР-1; резиновый клей № 81; «НИТХИ»; «Крокус»; специальный клей фирмы «Рудольфикс» или НТ-2 фирмы «Гютерман».

3.2. Характеристика соединений и обработки краев деталей

При изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов используются те же виды соединительных, краевых, отделочных швов, что и при изготовлении изделий из текстильных материалов. Кроме традиционной технологии выполнения этих швов применяются так называемые «альтернативные» способы, основанные на использовании жидкого клея или ленты «трансфер». При этом могут быть изменены технические условия выполнения шва по традиционной технологии, количество строчек.

Конструкция шва, технология его выполнения зависят от свойств материала, условий эксплуатации шва. Рассмотрим способы соединения средних срезов спинки.

В изделиях из мягких, тонких кож детали складывают лицевыми сторонами внутрь, стачивают (ширина шва определяется техническим описанием модели, средняя 10 мм). Шов разутюживают.

В изделиях из мягких, тонких высокоэластичных кож для того, чтобы припуски на швы лежали гладко, после стачивания их промазывают клеем только в области строчки, клей наносят кистью с короткой густой щетиной. Припуски на швы раскладываются на обе стороны от строчки и закрепляются с помощью молотка. В связи с этим меняется и стандартная терминология работ: вместо понятий «разутюжить», «заутюжить» используют «расколотить», «заколотить». Такой шов можно назвать «стачной шов в расколотку».

Операции по заколотке целесообразно выполнять на гранитной или мраморной плите с идеально прямыми и гладкими краями, которые используются в качестве эталона прямых линий. Выбор материала обусловлен способностью камня поглощать звук, иметь гладкую, ровную поверхность, которая легко очищается от клея. Используют сапожный молоток небольшого веса с овальной формой ударной поверхности (это позволяет избежать пробивания кожи) и короткой ручкой.

В изделиях из толстых, упругих, малоэластичных видов кожи средние срезы спинки могут быть соединены стачным швом вразутюжку, только припуски на швы промазываются клеем по всей поверхности.

Для соединения деталей одежды также может быть применен расстрочной шов если это предусмотрено техническим описанием модели. Припуски раскладываются по обе стороны от соединительной строчки и с лицевой стороны на заданном расстоянии прокладываются отделочные строчки. В зависимости от свойств кожи клей может наноситься только в области строчки, по всей поверхности припусков или не наносится совсем.

Для толстых, упругих кож технология обработки может быть изменена следующим образом. Края деталей утоняются специальным ножом со стороны бахтармы, далее производится стачивание этих деталей. На отвернутые края со стороны бахтармы наносят клей, после чего их простукивают молотком. Шов уплотняется с изнанки путем настрачивания специальной тесьмы. Такой шов называется «вразворот». Последовательность выполнения шва вразворот показана на рис. 3.1.

Итак, при выполнении стачного шва взаколотку (взаутюжку), настрочного шва с открытым срезом детали при стачивании уравниваются по срезам, затем припуск верхней детали подрезается до величины 2–3 мм, наносится слой клея на припуски обеих деталей и их заколачивают на верхнюю деталь (рис. 3.2). По традиционной технологии при выполнении стачного шва взаутюжку детали чаще всего уравниваются по срезам (для удобства обметывания срезов), а при выполнении настрочного шва с закрытым срезом при соединении деталей верхнюю смещают относительно нижней на требуемое расстояние.

Накладной шов с закрытым срезом кроме традиционного неточного способа может быть выполнен одним из следующих. На верхней детали начертить линию шва в готовом виде, промазать со стороны бахтармы припуск на шов клеем, заколотить его на деталь. Обработанный край верхней детали накладывают на нижнюю деталь и настрачивают одной или несколькими строчками (рис. 3.3, а). Расстояние первой строчки от сгиба — 1–2 мм, остальных — по модели.

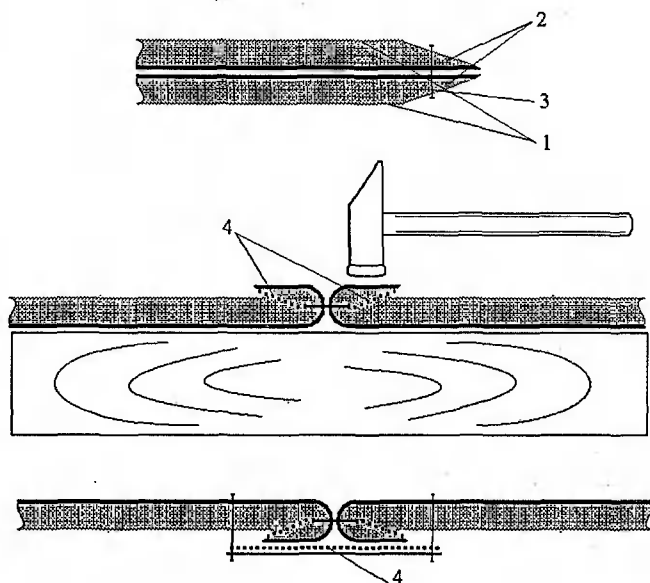


Рис. 3.1. Последовательность выполнения шва вразворот (1 — бахтарма, 2 — спущенные края, 3 — машинная строчка, 4 — клей)

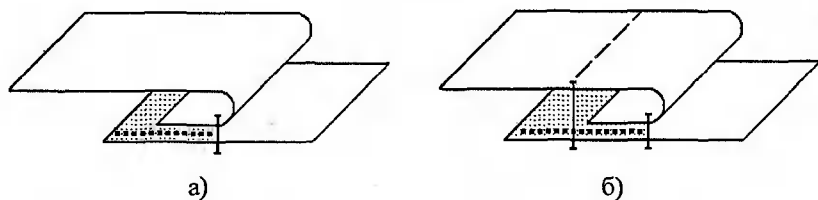


Рис. 3.2. Стачной шов взаутюжку (а) и настрочной шов с закрытым срезом (б)

Во втором варианте край верхней детали обрабатывается аналогично рассмотренному. На нижней детали начертить линию шва в готовом виде, вдоль нее проложить ленту «трансфер» таким образом, чтобы лента не доходила до намеченной линии на 1–2 мм. Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Наложить верхнюю деталь на нижнюю, совместив намеченные линии, за-

фиксировать детали (заколотить) молотком. Соединить детали машинной строчкой на расстоянии 1–2 мм от сгиба верхней детали (рис. 3.3, б).

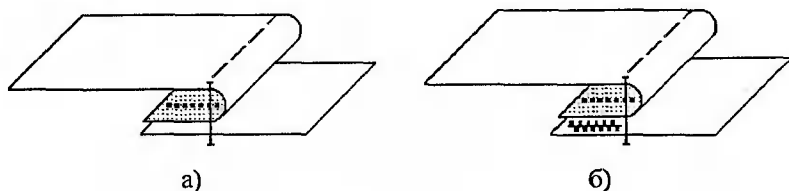


Рис. 3.3. Накладной шов с закрытым срезом при закреплении клеевым способом припуска одной (а) или обеих (б) деталей

При выполнении обтачных швов в рамку простую и в кант применение клеевых материалов позволяет сократить количество выполняемых машинных строчек. Традиционный способ выполнения обтачного шва в рамку простую: заколотить со слоем клея деталь обтачки по намеченной линии, притачать ее к основной детали, зафиксировать шов притачивания обтачки отделочной строчкой (рис. 3.4, а), заколачиванием с клеем или без него, в отдельных случаях — приутюживанием.

Альтернативный способ выполнения этого шва: заколотить с клеем деталь обтачки вдоль посередине; заколотить с клеем припуск шва на основной детали; проложить ленту «трансфер» по припуску основной детали; склеить детали; соединить машинной строчкой (рис. 3.4, б).

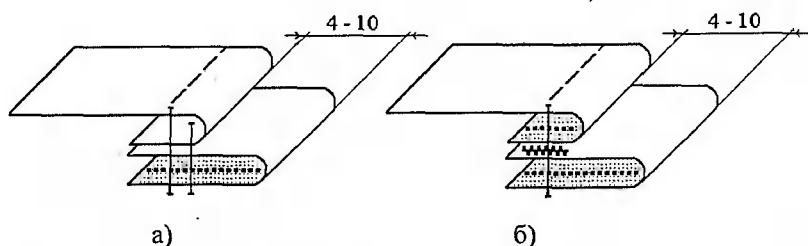


Рис. 3.4. Традиционный (а) и альтернативный (б) способы выполнения обтачного шва в рамку простую

Возможно изменение положения срезов деталей, приводящее к изменению внешнего вида и конструкции шва. Например, обработка воротников, клапанов и других деталей обтачным швом в кант может выполняться следующими способами.

Традиционный способ: после обтачивания деталей подрезать один из припусков до величины 2–3 мм, промазать припуски клеем, выправить обтаченный край с кантом, заколотить (рис. 3.5, а). Возможно закрепление канта машинной строчкой. Припуски на швы могут быть одинаковыми.

Альтернативный способ выполняется по аналогии с альтернативными вариантами обтачного шва в простую рамку (рис. 3.5, б).

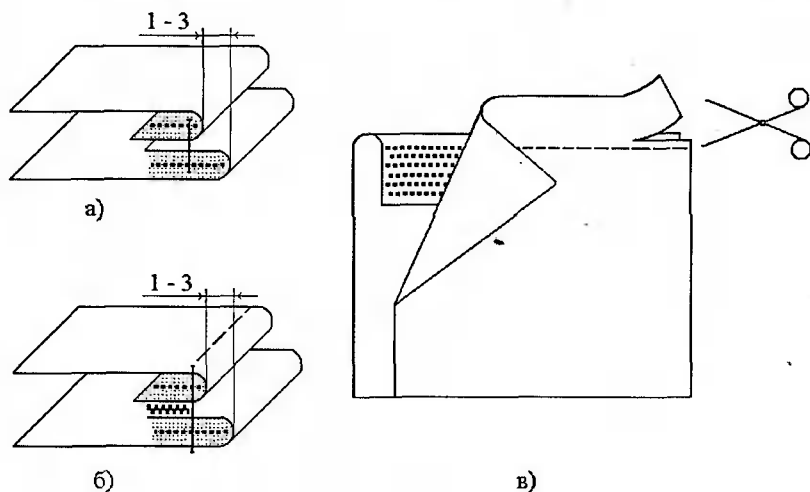


Рис. 3.5. Обработка краев деталей обтачным швом в кант традиционным (а) и альтернативным (б) способами и в изделиях из толстой кожи (в)

В изделиях из толстых, упругих, малоэластичных видов кожи края деталей не обтачивают, а настрачивают один на другой, как в альтернативном способе выполнения обтачного шва в кант. Однако технология выполнения шва меняется. Край верхней детали отгибается и приклеивается к нижней, затем настрачивается на расстоянии 1–2 мм от сгиба со стороны верхней детали. Высту-

пающую часть припуска срезают как можно ближе к стежкам строчки (рис. 3.5, в). Край верхней детали может быть обработан с предварительным нанесением клея на припуск шва и последующим заколачиванием его на основную деталь.

Основными направлениями совершенствования технологии изготовления одежды из натуральных кожевенных материалов являются следующие:

- широкое внедрение машинных методов обработки;
- замена последовательных методов обработки на последовательно-параллельные и параллельные;
- расширение области использования клеевых материалов и их ассортимента.

Глава 4

Методы обработки одежды из кожи

4.1. Начальная обработка основных деталей одежды

Начальная обработка основных деталей изделия включает соединение основных частей их, обработку вытачек, срезов, шлиц и т.п. В результате начальной обработки основных деталей создается объемно-пространственная форма изделия, обеспечивается ее сохранность при эксплуатации изделия, выполняется отделка деталей.

Вытачки в зависимости от вида и толщины материалов могут быть неразрезными и разрезными.

Неразрезные вытачки проектируются в изделиях из мягких, тонких кож. Их размечают по изнаночной стороне деталей двумя линиями — перегиба и стачивания. Концы вытачек дополнительно размечают поперечной линией. Вытачки стачивают по намеченным линиям с подкладыванием дополнительной полоски материала или без нее. В зависимости от свойств кожи и модели изделия неразрезные вытачки заутюживают, настрачивают или расстрачивают (рис. 4.1, а, б, в).

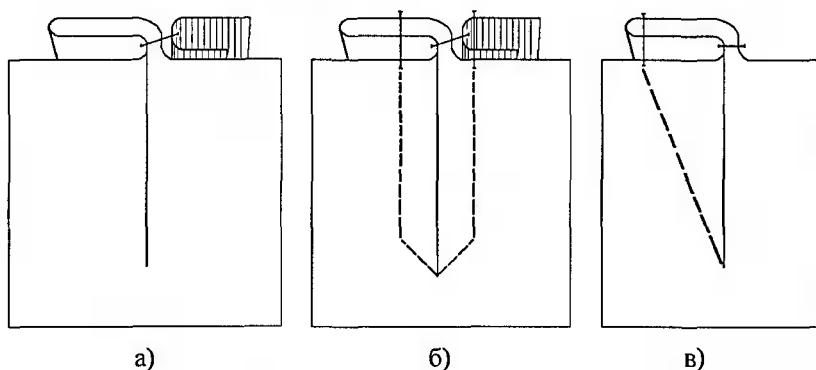


Рис. 4.1. Обработка неразрезных вытачек с дополнительной полоской материала (а, б) и без нее (в)

Разрезные вытачки стачивают, начиная от среза детали, швом шириной 7–10 мм, сводя ширину на нет и заканчивая строчку ниже разреза на 10–15 мм. Вытачки разутюживают или расстрачивают. Кроме традиционных способов обработки разрезных вытачек в одежде из натуральных кожевенных материалов применяют обработку вытачек настрочным и накладным швами с закрытыми или открытыми срезами (рис. 4.2).

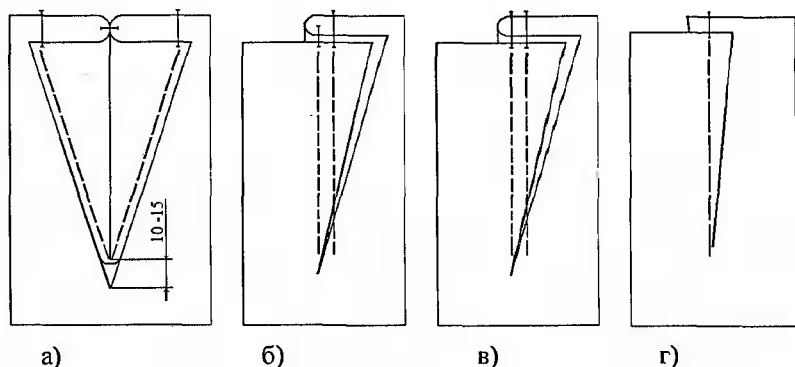


Рис. 4.2. Обработка разрезных вытачек стачным швом с последующим расстрачиванием (а) или настрачиванием (б), накладным швом с закрытым (в) или открытым (г) срезом

В изделиях из мягких кож встречаются вытачки, переходящие в мягкие складки, которые могут быть выполнены в виде защипов, односторонних и двусторонних мягких складок. Вытачки, переходящие в односторонние складки стачивают по линиям разметки сначала поперек припуска, а затем по боковым сторонам (рис. 4.3, а).

Вытачки, переходящие во встречные мягкие складки, стачивают от поперечной линии разметки одной строчкой (рис. 4.3, б). Швы вытачек заутюживают (заколачивают) или разутюживают (расколачивают) только на участке стачивания. Разутюженную вытачку закрепляют строчкой 2.

Вытачки-складки (защипы) стачивают, так же как и неразрезные вытачки, по линиям разметки (рис. 4.3, в).

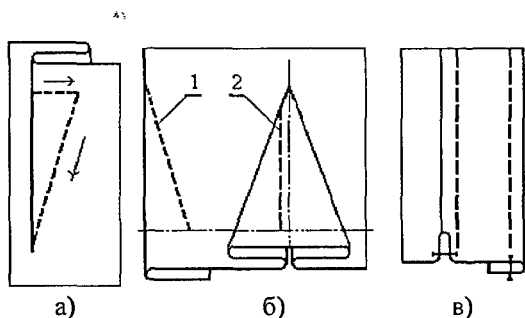


Рис. 4.3. Обработка вытачек, переходящих в мягкие односторонние (а), встречные (б) складки, и защипов (в)

Совершенствование обработки вытачек возможно за счет применения клеевого способа закрепления их сторон. После стачивания вытачек и их заколачивания или расколачивания в изделиях из тонких кож с одной стороны от строчки, а в изделиях из толстых кож с обеих сторон наносят слой БФ-6, ОК-2 или др., который закрепляет стороны вытачки (рис. 4.4 а, б). Вместо клея может использоваться лента-трансфер с двусторонним клеевым покрытием.

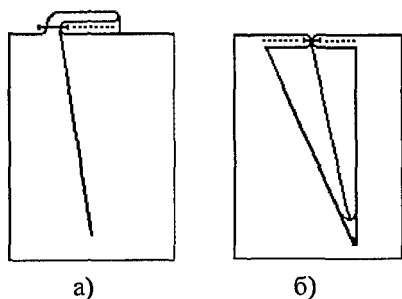


Рис. 4.4. Обработка вытачек с использованием клея в изделиях из мягких (а) и толстых кож (б)

Обработку рельефов, кокеток, соединение составных частей основных деталей в одежде из кожевенных материалов выполняют стачными, накладными, настрочными швами в зависимости от

вида и толщины кожи. При использовании накладного шва с открытыми срезами один из срезов может быть высечен зубчиками или оформлен в виде бахромы (рис. 4.5).

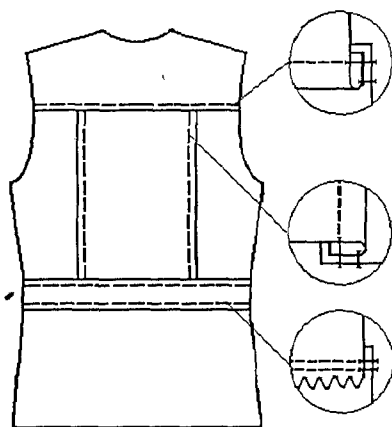


Рис. 4.5. Соединение составных частей спинки

Наиболее распространенным вариантом обработки рельефов в изделиях из толстых кож является стачивание их с последующим расправлением припусков на швы по обе стороны от строчки и прокладыванием отделочных строчек (рис. 4.6, а). В изделиях из тонких кож швы заутюживают или заколачивают и, если это предусмотрено по модели, прокладывают одну или две строчки (рис. 4.6, б).

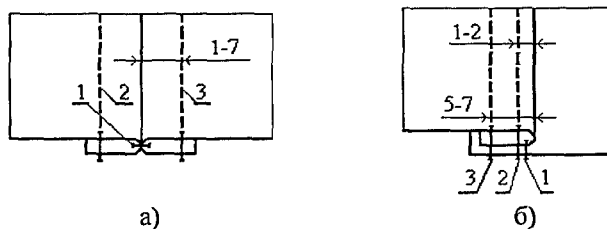


Рис. 4.6. Обработка рельефов ниточным способом в изделиях из толстых (а) и тонких кож (б)

Совершенствование обработки рельефов и соединения составных частей основных деталей в изделиях из толстых кож возможно при закреплении припусков в развернутом положении за счет нанесенного слоя клея (рис. 4.7, а). В изделиях из тонких кож небольшое количество клея тонким слоем наносится на расстоянии 10 мм от среза одной детали, затем припуск на шов подгибается и приклеивается к основной детали. Обработанный таким образом край детали накладывается на другую деталь и настрочивается одной или двумя строчками (рис. 4.7, б).

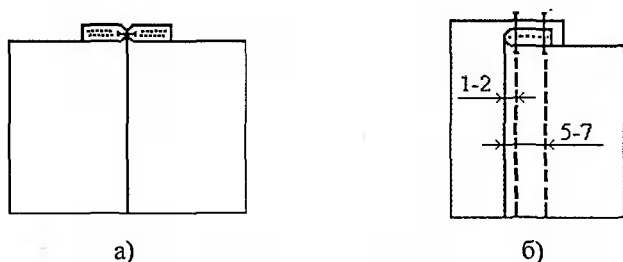


Рис. 4.7. Обработка рельефов с использованием клея в изделиях из толстых (а) и тонких кож (б)

Шлицы являются декоративным элементом изделия и в то же время выполняют утилитарные функции, обеспечивая свободу движения человека и сохранение формы изделия в процессе его носки. Наибольшее распространение в одежде пальтово-костюмного ассортимента получили шлицы, расположенные в среднем шве спинки и боковых швах. Технология обработки этих видов шлиц практически одинакова.

Обработка шлицы в среднем шве спинки включает в себя следующие этапы: обработка боковых сторон шлицы, соединение средних срезов левой и правой частей спинки, обработка нижних углов шлицы.

Для обработки шлицы в деталях кроя предусматривают припуски. Линии сгибов припусков шлицы на деталях располагаются следующим образом: на левой части спинки — как продолжение строчки стачивания средних срезов, на правой — на расстоянии

15–20 мм от среза припуска (рис. 4.8). Это обеспечит заход одной части шлицы на другую в готовом узле.

Чтобы сохранить устойчивость шлицы в процессе носки изделия, шлицы обрабатывают с кромками, прокладками.

Шлицы в изделиях из тонких кож обрабатывают с прокладками из хлопчатобумажных или нетканых материалов с клеевым покрытием или без него или же только с кромками. Прокладки располагают со стороны припусков на обработку шлицы вплотную к намеченным линиям и настрачивают на стачивающей машине. Нижние срезы прокладок располагаются на уровне линии подгиба низа. В зависимости от свойств кожи вместо прокладки может применяться лейкопластырь или кромка (рис. 4.8, а). При использовании хлопчатобумажных прокладок одновременно прокладывают кромку или закрепляют срез прокладки лейкопластырем, (рис. 4.8, б).

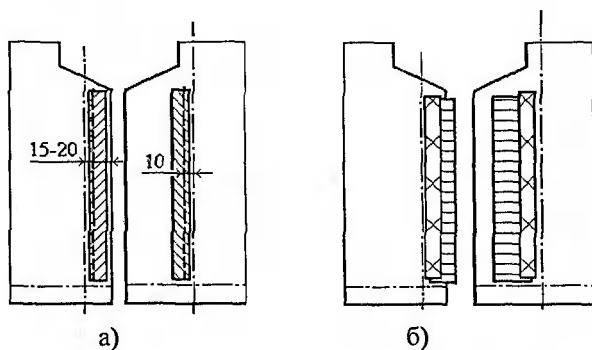


Рис. 4.8. Соединение кромки (а) и хлопчатобумажных прокладок (б) с припусками на обработку шлицы

Верхние срезы прокладки, кромки должны заканчиваться на уровне верхних срезов припусков на шлицу, так как они должны попадать под закрепку шлицы в ее верхней части.

Средние срезы спинки стачивают швом шириной, предусмотренной в техническом описании модели, продолжая строчку по верхним срезам припусков на шлицу и заканчивая ее на расстоянии 10–20 мм от боковых срезов припусков для удобства последующего соединения их с подкладкой изделия.

Для закрепления сгибов шлицы прокладывают строчки: по правой части спинки — на расстоянии 2–5 мм от сгиба, по левой части — на расстоянии, предусмотренном техническим описанием на модель (рис. 4.9).

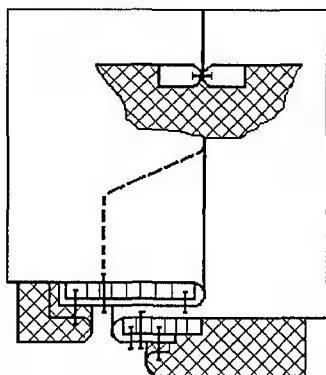


Рис. 4.9. Обработка шлицы

Если по модели средние срезы частей спинки соединяются настрочным швом, то отделочная строчка по верхней стороне шлицы должна быть продолжением отделочной строчки по среднему шву спинки. Вверху шлицу закрепляют с лицевой стороны, располагая строчку параллельно верхним срезам припусков на шлицу.

Клеевой метод обработки шлицы предусматривает нанесение клея на припуски шлицы, закрепление подогнутых краев шлицы, прессование с одновременной подгибкой низа по намеченной линии (рис. 4.10).

В изделиях без подкладки шлицы обрабатывают с прокладками и без прокладок с использованием лейкопластыря или кромки. Прокладку с кромкой или с лейкопластырем, или кромку и лейкопластырь по отдельности располагают только по припуску на обработку верхней стороны шлицы. Внутренний срез прокладки верхней стороны шлицы закрепляют строчкой, проложенной на расстоянии 3–5 мм от среза, внешний срез прокладки закрепляется отделочной строчкой, проложенной с лицевой сто-

роны шлицы. Срез нижней стороны шлицы подгибают на 5–10 мм и прокладывают отделочную строчку.

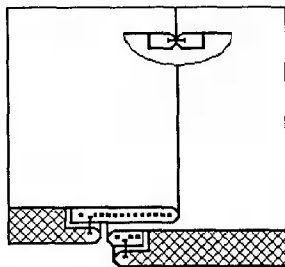


Рис. 4.10. Обработка шлицы спинки клеевым способом

Обработка нижних углов шлиц производится разными способами.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой угол верхней стороны шлицы обтачивают без подгиба внутреннего среза припуска шлицы (рис. 4.11, а). Припуск на обработку в углу шлицы вырезают, оставляя шов шириной 5–7 мм.

Угол верхней стороны шлицы может быть обработан при застрачивании низа изделия с подгибом обрезного края деталей или без него (рис. 4.11, б, в).

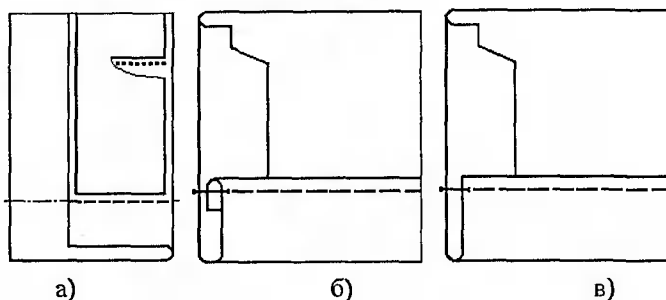


Рис. 4.11. Обработка верхнего угла шлицы в изделиях с отлетной по низу подкладкой: обтачивание по линии подгиба низа (а), при застрачивании низа изделия (б, в)

Угол нижней стороны шлицы может быть обработан, как и верхней ее стороны, при застрачивании низа изделия с подгибом или без подгиба обрезающего края или же обтачан по линии подгиба низа.

В изделиях с притачной по низу подкладкой углы шлицы обрабатывают так же, как в изделиях с отлетной по низу подкладкой.

В изделиях с отделочной строчкой по низу углы шлицы чаще всего застрачивают при прокладывании отделочной строчки. Края шлицы по линии подгиба низа со стороны припуска на обработку шлицы могут быть обработаны с открытыми срезами (рис. 4.12, в).

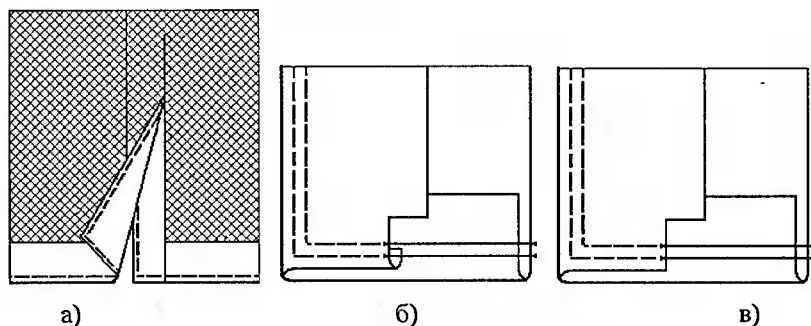


Рис. 4.12. Обработка углов шлицы с обтачиванием по линии подгиба низа (а), при прокладывании отделочных строчек по низу изделия с подгибанием среза (б) и с открытым срезом (в)

При обработке шлиц в зависимости от материала и вида изделий припуски на обработку шлицы могут проектироваться иначе.

В изделиях из спилка, замши верхнюю часть шлицы можно обрабатывать обтачкой по внешнему краю накладным швом с открытым срезом (рис. 4.13). Одну строчку прокладывают до стачивания средних срезов спинки на расстоянии 2–3 мм от срезов, а вторую — по модели.

При изготовлении юбок и других изделий припуск на обработку нижней части шлицы может быть удвоенной ширины (рис. 4.14). Это позволяет обеспечить большую устойчивость краев шлицы, красивый внешний вид изделия и сделать незамет-

ной подкладку изделия по шлице с лицевой стороны при движении человека.

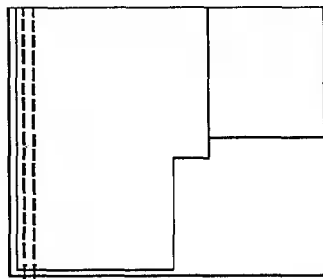


Рис. 4.13. Обработка верхней части шлицы обтачкой

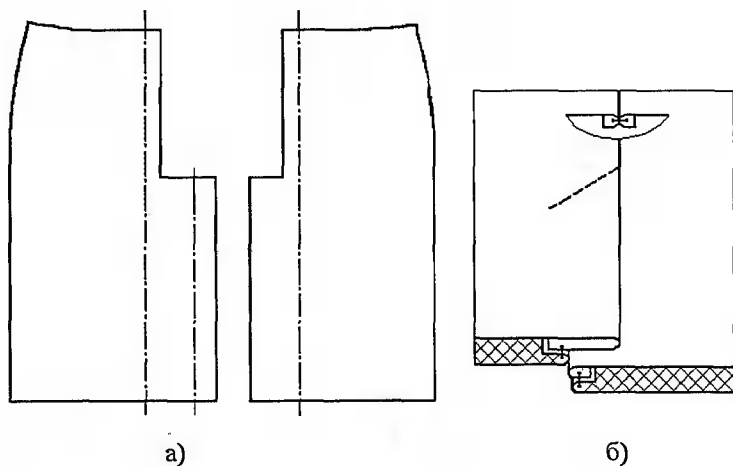


Рис. 4.14. Части заднего полотнища юбки со шлицей (а) и обработка сторон шлицы (б)

К качеству обработки шлицы предъявляют следующие требования: сгибы шлицы должны быть расположены отвесно, без слабины, не должны расходиться или излишне заходить один на другой, сгиб левой части шлицы должен быть продолжением линии стачивания средних срезов спинки.

Если будут нарушены технические условия выполнения операций по стачиванию средних срезов спинки (например, не совмещены надсечки и верхние срезы припусков шлицы), заутюживанию или приклеиванию припусков на обработку боковых сторон шлицы (например, сгибы затянуты при заутюживании), то шлица в готовом изделии будет деформирована.

При изготовлении юбок, брюк, бриджей могут обрабатываться разрезы в концах среднего, боковых и других швов. При выкраивании деталей на участке разреза припуск на шов увеличивается на 5–10 мм. Детали стачивают до отметки начала разреза. Края деталей на участке разреза закрепляют с помощью клея (рис. 4.15). После этого прокладывают две декоративные строчки по обеим сторонам шва по всей длине (а) или только на участке разреза (б). Подкладку для изделия с разрезом целесообразно делать короче основных деталей, только до разреза.

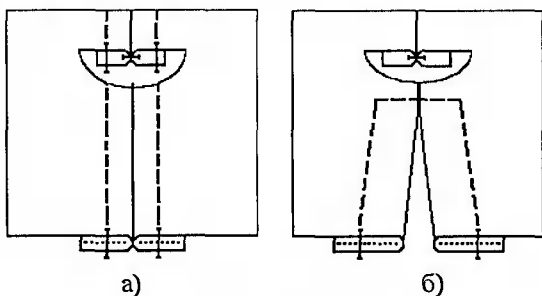


Рис. 4.15. Обработка разреза

Обработка срезов основных деталей в одежде из кожевенных материалов выполняется с целью предохранения их от растяжения. Обметывание срезов не предусматривается.

Особенно высокие требования предъявляются к точности тех деталей кроя одежды, которые подвержены растягивающим деформациям: косые срезы по участкам пройм переда и спинки, горловины, плечевым срезам передних частей рукавов, цельновыкроенных с деталями переда или кокетками и т.д.

Клеевую кромку шириной 7–10 мм приклеивают с помощью утюга на расстоянии 3–5 мм от срезов, а неклеевую кромку и

тесью прокладывают на стачивающей машине на расстоянии 3 мм от срезов.

Места прокладывания кромок зависят от степени растяжимости кожевенных материалов, определяются для каждого изделия отдельно и указываются в техническом описании модели. Прокладочные материалы по свойствам должны соответствовать виду кожи и модели изделия.

В изделиях из натуральных кожевенных материалов малой растяжимости кромку по срезам деталей не прокладывают.

4.2. Обработка мелких деталей

Пояса по ширине могут быть узкие и широкие; по жесткости — мягкие, полужесткие и жесткие; по конструкции — цельновыкроенные и обтачные или обработанные накладным швом с открытым или закрытым срезом.

Пояс изделия может состоять из трех частей. Швы соединения их должны совпадать с боковыми швами или могут располагаться со стороны пряжки на расстоянии не более 20 см от конца пояса. При этом другой конец пояса должен закрывать этот шов.

При изготовлении пояса для предохранения его от растяжения и стабилизации формы применяются прокладочные материалы с клеевым покрытием или тканая кромка типа лейкопластыря шириной 3, 4 или 5 см в зависимости от ширины пояса в готовом виде.

Пояс дублируется целиком (рис. 4.16, а), по его ширине в готовом виде (рис. 4.16, б) или приклеивается кромка типа лейкопластыря необходимой ширины вдоль середины детали (рис. 4.16, в).

Детали перегибают по ширине пополам, уравнивают срезы, стачивают. При этом оставляют нестачанный участок шва для последующего вывертывания пояса. Если пояс с пряжкой, то он вывертывается через необработанный конец. Шов стачивания разутюживают или раскладывают, располагая его посередине вдоль нижней детали (рис. 4.16, б).

Закрепление припусков на швы можно выполнять клеевым способом. Для этого необходимо промазать припуски шва клеем, расколотить их (рис. 4.16, а, в). Если пояс застегивается на пряж-

ку, то слой клея наносят на всю поверхность, если завязывается, то клеем следует промазать только припуски на швы для обеспечения достаточной степени драпируемости детали.

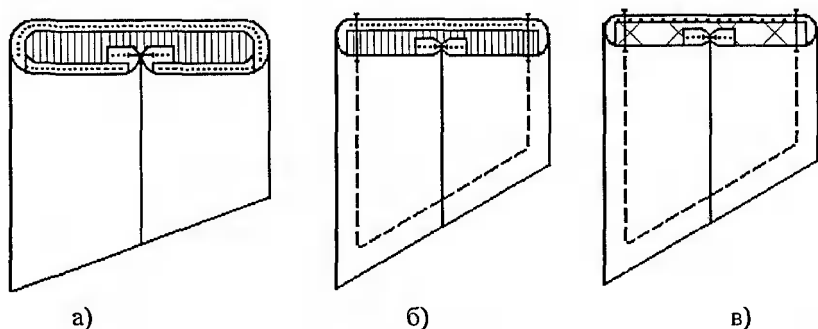


Рис. 4.16. Обработка цельновыкроенного пояса с клеевой прокладкой (а, б) или кромкой типа лейкопластыря (в)

У завязывающегося пояса обтачивают оба конца; у пояса с пряжкой — один конец. Вывертывают пояс на лицевую сторону через нестачанный участок или необработанный конец. Пояс приутюживают через проутюжилник при невысокой (до 80°) температуре. Нестачанный участок приклеивают или подшивают потайными стежками, если позволяют свойства кожи. С лицевой стороны пояса прокладывают отделочные строчки, если они предусмотрены моделью. Необработанный конец пояса соединяют с пряжкой.

Отделочный пояс может состоять из двух самостоятельных деталей — поясов, которые изготовлены из кож различных цветов и выделки, соединенных между собой зигзагообразной строчкой (рис. 4.17). Пояс, хлястики в изделиях из мягких кож можно обрабатывать, располагая шов обтачивания пояса по длине и концам с одной стороны его (рис. 4.18).

Пояс дублируют прокладочным материалом, если это предусмотрено техническим описанием модели, стачивают швом 5–7 мм по трем сторонам, оставляя пропуск в строчке. В углах пояса припуски на шов подрезают до 2–3 мм. Шов обтачивания с изна-

ночной стороны можно промазать клеем. После вывертывания пояса шов обтачивания его заколотить в раскол. Нестачанный участок застрочить, склеить или подшить потайными стежками, если позволяют свойства кожи. Если пояс выкроен по ширине из двух частей, то обтачивание выполняют, не прерывая строчки, по обеим долевым сторонам и концам.

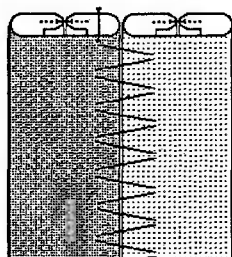


Рис. 4.17. Обработка отделочного пояса

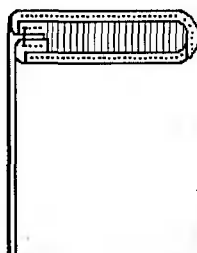


Рис. 4.18. Обработка пояса, хлястиков, пат обтачным швом

Пояс может быть обработан без предварительного стачивания по длине. Сначала обтачивают конец пояса, складывая его лицевой стороной внутрь так, чтобы внешняя сторона выходила за внутреннюю на ширину шва обтачивания плюс 5 мм. Шов в углах подрезают, оставляя припуск шириной 2 мм; конец пояса вывертывают на лицевую сторону и расправляют. Долевой срез внешней стороны пояса подгибают на внутреннюю сторону и прокладывают по краям строчку, одновременно стачивая его по длине (рис. 4.19, а). Строчку прокладывают с внутренней стороны пояса на расстоянии 1–2 мм от среза. Пояса, паты, хлястики и другие отделочные детали могут обрабатываться накладным швом с одним открытым и одним закрытым срезами по обеим долевым сторонам (рис. 4.19, б). В зависимости от вида кожи эти детали могут обрабатываться накладным швом с открытыми срезами (рис. 4.19, в).

При обработке деталей таких конструкций клеевым способом деталь может обрабатываться с прокладкой (рис. 4.20, а, в) или без нее (рис. 4.20, б, г). На изнаночную сторону припусков на

швы верхней части пояса наносят слой клея и заколачивают припуски. В зависимости от требуемой жесткости нижняя часть детали промазывается клеем по всей поверхности с изнаночной стороны (рис. 4.20, а), только на 5–7 мм от срезов (рис. 4.20, б) или настрачивается на пояс без нанесения клея (рис. 4.20, в). Количество отделочных строчек по краям деталей зависит от модели изделия.

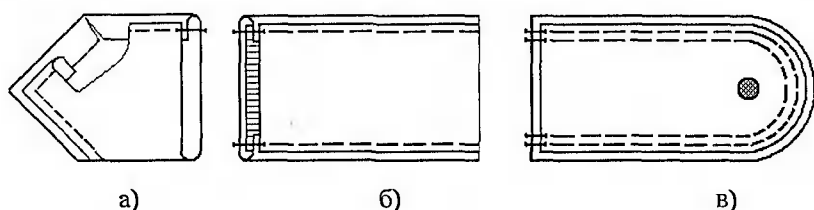


Рис. 4.19. Обработка мелких деталей ниточным способом накладным швом с одним закрытым срезом (а, б) и открытыми срезами (в)

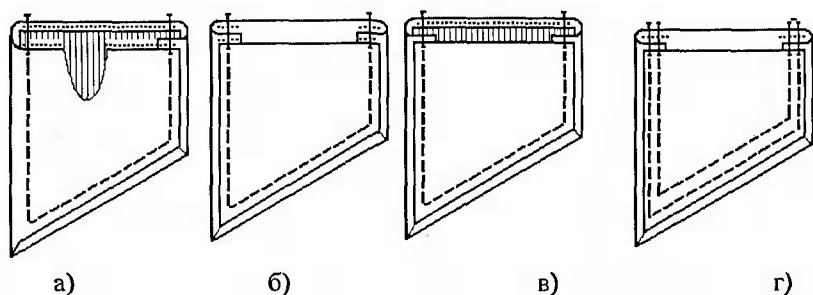


Рис. 4.20. Обработка мелких деталей клеевым способом накладным швом с одним закрытым срезом

В изделиях из тонких мягких кож мелкие детали могут быть цельновыкроенными (рис. 4.21, а, б) и состоящими из двух частей (рис. 4.21, в, г). Закрепление подогнутых краев деталей может выполняться ниточным способом или нанесением слоя клея на изнаночную сторону припусков на швы с последующим заколачиванием их. При этом слой клея наносится и по линии перегиба пояса (рис. 4.21, а), а для временного скрепления детали по длине может применяться лента «трансфер».

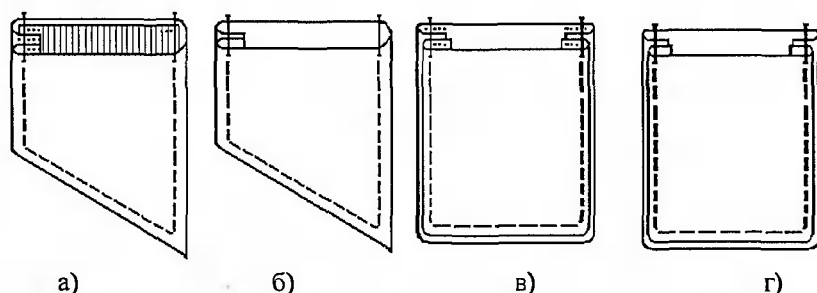


Рис. 4.21. Обработка мелких деталей накладным швом с двумя закрытыми срезами в изделиях из тонких мягких кож

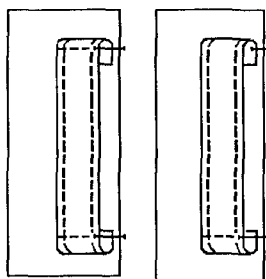
Шлевки могут быть широкие (на подкладке и без подкладки) и узкие (10–20 мм). Шлевки на подкладке обтачивают по двум долевым сторонам. Широкие шлевки без подкладки стачивают по длине и разутюживают и расправляют шов. После вывертывания деталей шов располагается по середине ширины нижней стороны детали. Узкие шлевки обрабатывают накладным швом с открытыми или закрытыми срезами, швом встык клеевым или ниточным способом.

Шлевку соединяют с изделием, настрачивая концы с подгибом обрезных краев или один конец шлевки настрачивается без подгиба края. Далее строчка настрачивания закрывается шлевкой, а второй конец настрачивается с подгибом обрезного края (рис. 4.22, а, б).

Соединение шлевок с изделием можно производить с использованием накладки из основного материала, которая закрывает строчки соединения шлевки с изделием и одновременно выполняет функции декоративной отделки.

Накладку выкраивают на 10–15 мм длиннее и на 25–30 мм шире шлевки. Шлевку накладывают на изделие и настрачивают один конец двумя строчками (рис. 4.23, а). Далее накладку надрезают поперек с двух сторон на величину равную ширине шлевки и на расстоянии 12–15 мм от нижних, верхних и боковых сторон. Через полученные таким образом отверстия проводят свободный конец шлевки, которые настрачивается на изделие двумя строч-

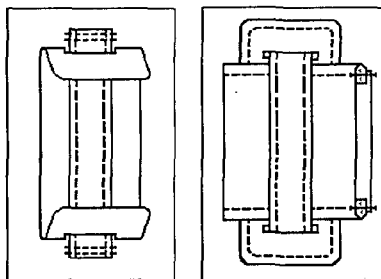
ками. Далее накладку расправляют и настрачивают по контуру на расстоянии 1–2 мм от срезов (рис. 4.23, б).



а) б)

Рис. 4.22. Варианты соединения шлевки с изделием:

а — оба конца настрочены с подгибанием срезов; б — один из концов настрочен без подгибки среза



а) б)

Рис. 4.23. Настрачивание шлевки (а) и отделочной накладки (б)

4.3. Обработка карманов

Карманы в одежде из натуральных кожевенных материалов, как и в изделиях из текстильных материалов, очень разнообразны по месту расположения на деталях изделий, конструкции и способам обработки. С учетом места расположения на деталях изделий карманы можно разделить на две группы: внешние, расположенные на основных деталях изделия или в их швах, и внутренние, обрабатываемые на подбортах, в швах соединения подкладки с подбортами, на деталях подкладки переда.

По характеру обработки карманы можно разделить на три основных вида: прорезные, расположенные в швах соединения деталей и накладные. Каждый из этих видов карманов имеет ряд разновидностей, обусловленных конструкцией карманов и способами обработки. Прорезные карманы могут быть с клапанами и одной обтачкой, с клапанами и двумя обтачками, без клапанов (в рамку), с застежкой-молнией, с листочками; карманы в швах с клапанами, без клапанов, с листочками, с застежкой-молнией; накладные — с верхним и прорезным входом.

4.3.1. Прорезные карманы

Обработка прорезных карманов состоит из следующих этапов: обработки отделочных деталей — клапана, листочки; обработки подкладки кармана; сборки кармана.

Прорезные карманы с клапаном и одной обтачкой. Клапан обрабатывается с клеевой или неклеевой прокладкой или без нее. Подкладка клапана выкраивается из подкладочной ткани или кожи. Клапаны могут быть одинарными, т.е. обрабатываться без подкладки.

Клапан может быть цельновыкроенным с подкладкой, обрабатываться обтачным швом в кант, а при выкраивании подкладки клапана из основного материала — накладным швом с одним или двумя открытыми срезами.

Если клапан обрабатывается обтачным швом в кант, то припуск на обработку боковых и нижней сторон равен 5–7 мм, верхней — 10–15 мм. Подкладка клапана выкраивается меньше клапана на величину канта (2–3 мм).

Клапан обтачивается по трем сторонам швом шириной 5–7 мм с посадкой основной детали в углах клапана. Припуски на швы в углах высекают до 2–3 мм. Клапан вывертывают, выравнивают кант из верхней детали и прокладывают отделочную строчку без предварительного выметывания и приутюживания клапана (рис. 4.24, а).

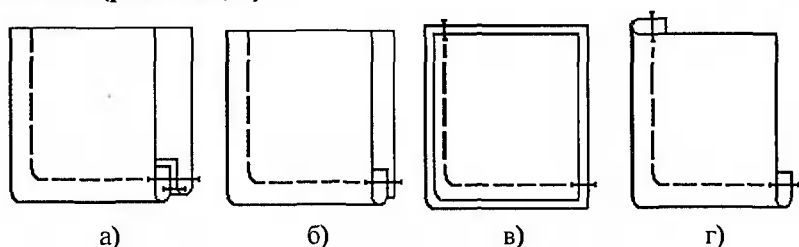


Рис. 4.24. Обработка клапана обтачным швом в кант (а), накладным швом с одним (б) или двумя (в) открытыми срезами, обработка одинарного клапана (г)

В изделиях из натуральной кожи клапаны с подкладкой из основного материала могут обрабатываться накладным швом с одним (рис. 4.24, б) или двумя (рис. 4.24, в) открытыми срезами.

При обработке клапанов без подкладки их стачивают в нижних углах, вывертывают и по краям клапанов прокладывают отделочную строчку по модели (рис. 4.24, г).

Клапаны могут обрабатываться с применением клеевых материалов для соединения деталей или закрепления краев.

При обработке клапана обтачным швом в кант подкладка клапана дублируется прокладочным материалом. Детали клапана и подкладки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обрабатывают швом шириной 5–7 мм. Припуск шва обтачивания со стороны подкладки клапана подрезают до 2–3 мм. Промазывают клеем шов обтачивания со стороны подрезанного припуска и вывертывают деталь на лицевую сторону, выправляя край детали с образованием канта. Шов обтачивания клапана заколачивают, прокладывают отделочную строчку, если это предусмотрено техническими условиями на модель (рис. 4.25, а). По краям клапана кроме того может быть проложена кромка типа лейкопластырь (рис. 4.25, б).

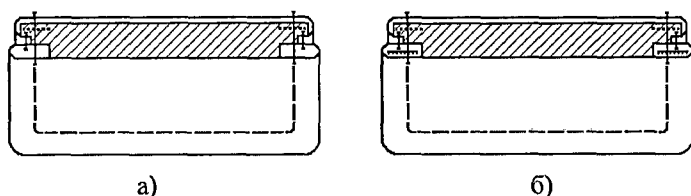


Рис. 4.25. Обработка клапана клеевым способом обтачным швом в кант с отделочной строчкой (а) и с прокладыванием лейкопластыря (б)

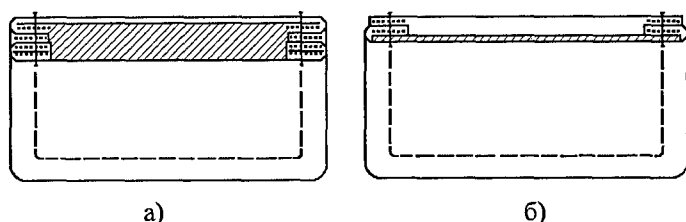


Рис. 4.26. Обработка клапана клеевым способом с двумя закрытыми срезами (а) и одним открытым срезом (б)

Обработка клапана клеевым способом может выполняться с двумя закрытыми срезами (рис. 4.26, а) или с одним открытым срезом (рис. 4.26 б).

При обработке клапана накладным швом с двумя закрытыми срезами припуски на обработку клапана и его подкладки составляют 10–15 мм по всем четырем сторонам. Деталь подкладки клапана дублируется прокладкой. С изнаночной стороны детали клапана по нижней и боковым сторонам, отступив от линии края в готовом виде 1–2 мм, прокладывают кромку типа лейкопластыря (шириной 5–10 мм). Припуски боковых и нижней сторон на клапане и его подкладке промазывают клеем и заколачивают на изнаночную сторону деталей. Детали клапана и подкладки должны получиться одного размера без учета величины канта. По припускам одной из деталей прокладывают ленту «трансфер», сняв защитную пленку с ленты. Детали склеивают между собой, совмещая сгибы заколоченных краев. Можно нанести слой клея на заколоченные припуски клапана вместо ленты «трансфер» и склеить детали между собой. Заколочить шов, проложить строчку по лицевой стороне клапана на 1–2 мм от края.

При обработке клапана клеевым способом накладным швом с одним закрытым срезом (рис. 4.26, б) деталь клапана дублируют прокладкой. Припуски боковых и нижней сторон клапана промазывают клеем, заколачивают на изнаночную сторону детали. Ленту «трансфер» приклеивают на 2–3 мм от заколоченных краев клапана (или наносят слой клея). Приклеивают подкладку к клапану, сняв защитную пленку с ленты «трансфер». Заколачивают шов и прокладывают строчку на расстоянии 1–2 мм от края клапана. Припуски подкладки клапана подрезают как можно ближе к строчке соединения деталей.

В зависимости от модели клапан может обрабатываться с кантом (рис. 4.27). Для детали канта выкраивают полоску кожи шириной около 25 мм необходимой длины, промазывают клеем, заколачивают, перегнув по ширине пополам изнаночной стороной внутрь. Заколачивают со слоем клея припуски нижней и боковых сторон на продублированной детали клапана на изнаночную сторону. Прокладывают ленту «трансфер» по краю клапана (или наносят слой клея), приклеивают кант. Ширина канта определяется техническими условиями на модель. Прокладывают ленту «трансфер» на припуск канта. Сняв защитную пленку с

ленты, соединяют детали клапана и подкладки. Прокладывают строчку по лицевой стороне клапана на 1–2 мм от заколоченного края клапана. Припуск подкладки клапана подрезают как можно ближе к строчке соединения деталей.

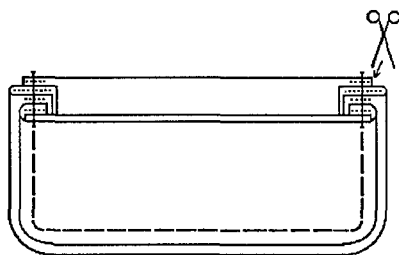


Рис. 4.27. Обработка клапана с кантом

Обработка подкладки кармана заключается в соединении с подкладкой обтачки и подзора. Настрачивание на подкладку кармана внутренних срезов обтачек, подзоров в изделиях из натуральных кожевенных материалов производят без подгибания срезов. В женских изделиях с подкладкой кармана из подкладочной ткани, одинаковой с подкладкой клапана, подзор можно не применять. В изделиях без подкладки подкладка карманов может выкраиваться из основного материала. В этом случае необходимость использования подзора отпадает.

Подзор из подкладочного материала настрачивается на подкладку кармана с подгибанием обрезного края на 7 мм. Расстояние от строчки до сгиба — 1–2 мм (рис. 4.28, а). Подзор из кожевенных материалов настрачивается на подкладку кармана (рис. 4.28, б) или же подкладка притачивается к нижнему срезу продублированного подзора швом 7–10 мм (рис. 4.28, в). Шов притачивания подкладки может быть настроен на подкладку кармана.

Прорезные карманы можно обрабатывать без долежиков — на подкладке кармана, нить основы которой расположена параллельно прорези кармана. Исключение составляют изделия, в которых подкладка кармана выкраивается из шелковой подкладочной ткани.

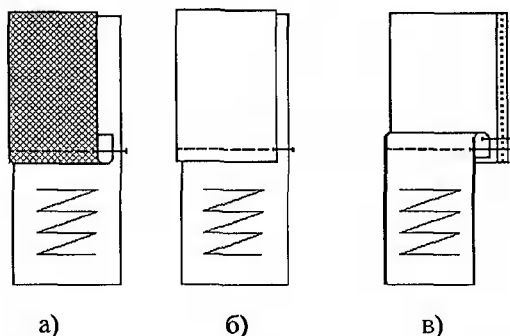


Рис. 4.28. Соединение подзора из подкладочного (а) и основного (б, в) материала с подкладкой кармана

При соединении деталей из материалов различной толщины всегда необходимо соблюдать следующие правила: изгибается материал, толщина которого меньше; если материалы не могут быть подвергнуты влажно-тепловой обработке, то швы соединений настрачиваются.

Места расположения карманов на деталях переда намечают по вспомогательному лекалу тремя линиями: одной вдоль (определяющей направление входа в карман) и двумя поперек в концах карманов, если обтачка будет притачиваться в развернутом виде, или четырьмя, если обтачка будет притачиваться сложенной вдвое по ширине. Расстояние между продольными линиями должно быть равно ширине двух рамок из обтачки в готовом виде.

На обработанных клапанах со стороны подкладки намечают линию притачивания их к основной детали.

В изделиях из кожевенных материалов повышенной растяжимости с изнанки основных деталей прокладывается долевик из материала с клеевым покрытием или без него так, чтобы середина долевика располагалась по линии разметки прорези кармана, а концы выходили на 20–30 мм за концы кармана. В изделиях из малорастяжимых кож долевики не применяются. Вместо долевика может использоваться подкладка кармана, располагаемая с изнаночной стороны основной детали, которая после притачивания клапана и обтачки разрезается по линии входа в карман вместе с основной деталью (рис. 4.29).

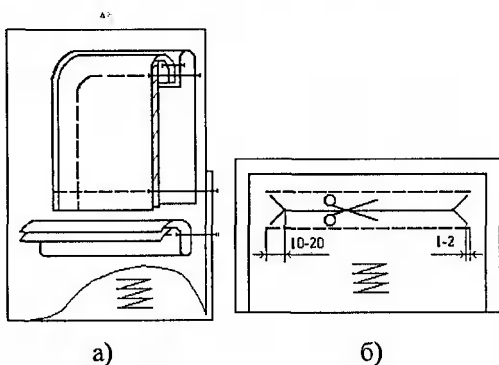


Рис. 4.29. Притачивание клапана и обтачки к основной детали (а) и прорезание входа в карман (б)

Клапан притачивают, совмещая линии разметки и закрепляя строчку в концах. Обтачку притачивают, перегнув ее срез в сторону изнанки на 10–12 мм (ширина рамки плюс 5–7 мм). Концы строчек притачивания обтачки должны закрепляться и располагаться на одном уровне с концами строчек притачивания клапана.

Основную деталь между строчками притачивания клапана и обтачки прорезают с изнаночной стороны, начиная разрез с середины и не доходя до конца строчек 10–20 мм. В концах карманов детали прорезают под углом к строчкам, не доходя до строчек 1–2 мм (рис. 4.29, б). После вывертывания подкладки кармана на изнаночную сторону детали нижний срез обтачки настрочивают на подкладку кармана на расстоянии 1–2 мм от среза, отвернув основную деталь (рис. 4.30).

Вторую часть подкладки кармана с настроенным подзором притачивают к шву притачивания клапана, уравнивая их срезы. Уголки кармана закрепляют с изнанки обратной строчкой, подтягивая обтачку и расправляя рассеченные углы основной детали в концах кармана. Срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 10 мм. Расстояние между строчками стачивания боковых срезов подкладки кармана должно быть на 10–15 мм больше длины прорези кармана. В изделиях с отлетной по низу подкладкой срезы подкладки кармана обметывают. По верхнему краю кармана прокладывают отделочную строчку, располагая ее параллельно шву притачивания клапана (по модели).

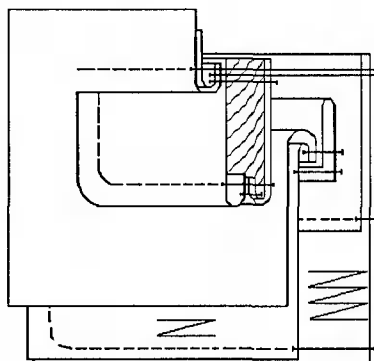


Рис. 4.30. Обработка прорезного кармана с клапаном

В отдельных изделиях нижний край кармана может быть обработан швом в кант или в рамку сложную. В этих случаях обтачка притачивается к основной детали в развернутом виде, шов расправляется, образуется соответственно кант или рамка, которые обязательно закрепляются отделочной строчкой.

Кроме традиционной для изделий из текстильных материалов технологии обработки карманов для изделий из натуральных кожевенных материалов разработана принципиально иная технология, основанная на учете технологических свойств кож и широком использовании клеевых материалов.

Место расположения кармана намечается аналогично описанному ранее. По периметру входа в карман приклеивают тканую кромку шириной 10 мм. Разрезают вход в карман (рис. 4.31, а). На изнаночную сторону припусков наносят слой клея и заколачивают их на тканую кромку. На лицевую сторону заколоченных припусков приклеивают двухстороннюю ленту «трансфер» (рис. 4.31, б).

Обтачка перегибается по ширине на $2/3$ изнанкой внутрь, на $1/3$ ширины обтачки наносят слой клея и ее заколачивают. Части подкладки кармана притачивают настрочным швом с открытым срезом (шириной 10 мм) к продублированному подзору и нижнему краю обтачки. Снимают защитную пленку с ленты «трансфер», совмещают верхний край прорези кармана с намеченной на лицевой стороне клапана линией, нижний край — с намеченной

на обтачке линией и приклеивают. Отогнув клапан, прокладывают строчку по нижнему краю кармана (на рис. 4.32 начало строчки обозначено *). Затем, подложив с изнаночной стороны детали подзор с подкладкой кармана, прокладывают строчку параллельно боковым и верхнему краю кармана. Строчка прокладывается на расстоянии 1–3 мм от заколоченных краев входа в карман. Стачивают подкладку кармана швом шириной 10–15 мм с одновременным закреплением углов кармана с изнаночной стороны рядом со строчкой, проложенной по лицевой стороне детали.

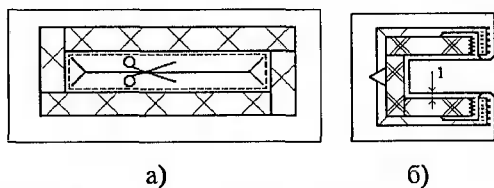


Рис. 4.31. Прорезание входа в карман (а) и обработка краев прорези (б)

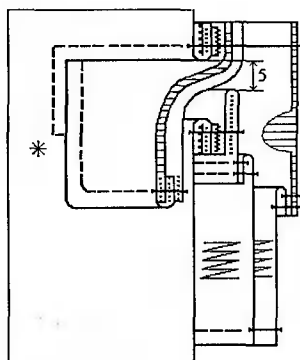


Рис. 4.32. Обработка кармана с клапаном клеевым способом

Особенностью обработки кармана по такой технологии является ширина рамки. Она уже входа в карман на 5 мм.

Прорезные карманы с клапаном и двумя обтачками. Такие карманы чаще обрабатывают в изделиях из тонких материалов. В этом кармане одна обтачка (нижняя) оформляет край прорези

кармана, как и в кармане с одной обтачкой, другая (верхняя) располагается над клапаном в виде рамки.

Место расположения кармана намечают четырьмя линиями — двумя вдоль и двумя поперек в концах кармана. Расстояние между продольными линиями должно быть равно удвоенной ширине двух рамок в готовом виде.

При обработке таких карманов клапан и верхнюю обтачку можно заранее соединить машинной строчкой с подкладкой и подзором кармана (рис. 4.33, а), после соединения производится притачивание клапана к основной детали. При использовании клеевого способа обработки машинная строчка прокладывается на расстоянии не менее 3 мм от намеченной на верхней обтачке линии соединения ее с основной деталью (рис. 4.33, б). Обработка обтачек, подкладки кармана аналогична рассмотренной ранее. Длина клапана в готовом виде должна быть меньше длины входа в карман на 2–3 мм.

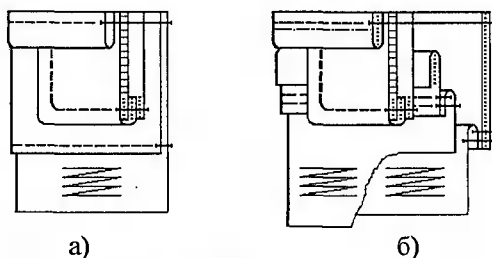


Рис. 4.33. Соединение верхней обтачки, клапана и подкладки кармана при обработке: а) ниточным, б) клеевым способом

Притачивание верхней обтачки, клапана, подкладки кармана с подзором или только обтачки и клапана (рис. 4.34, а) по верхнему краю кармана; обтачки, соединенной со второй частью подкладки кармана — по нижнему, прорезание входа в карман, стачивание подкладки выполняются так же, как при обработке прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой. Обработка кармана с клапаном и двумя обтачками представлена на рис. 4.34.

Прорезные карманы в рамку (с двумя обтачками) обрабатывают по той же схеме, что и прорезной карман с клапаном и одной обтачкой, заменив клапан на верхнюю обтачку. Подзор в та-

ких карманах должен быть из основного материала. Места расположения карманов при обработке их прорезей обтачным швом в простую рамку намечают четырьмя линиями (двумя вдоль с расстоянием между ними, равным удвоенной ширине двух рамок в готовом виде, и двумя поперек, определяющими длину прорези кармана); при обработке прорези кармана обтачным швом в сложную рамку — тремя линиями (одной вдоль направления входа в карман и двумя поперек).

При обработке прорезного кармана в рамку клеевым способом детали обтачек заколачивают вдоль посередине, если кожа тонкая. Если кожа не тонкая, то верхнюю обтачку заколачивают вдоль посередине, а нижнюю — на $2/3$ ширины. В обоих случаях детали заколачивают со слоем клея. Части подкладки кармана притачивают настрочными швами с открытым срезом к нижней обтачке и продублированному подзору.

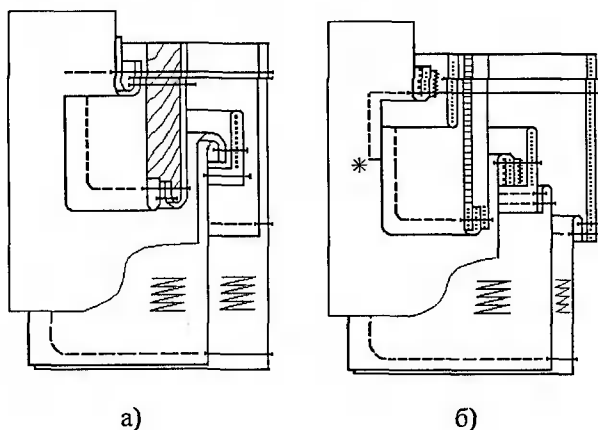


Рис. 4.34. Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками ниточным (а) и клеевым (б) способами

На каждой рамке намечают линию, определяющую ширину рамки в готовом виде. Соединяют верхнюю и нижнюю детали встык заколоченными сгибами, фиксируют их в таком положении с помощью небольшого куска ленты «трансфер» или машинной строчкой (рис. 4.35).

Соединение деталей рамок с подзором осуществляют машинной строчкой (рис. 4.35, б), располагая ее на расстоянии не менее 3 мм от линии, определяющей ширину рамки.

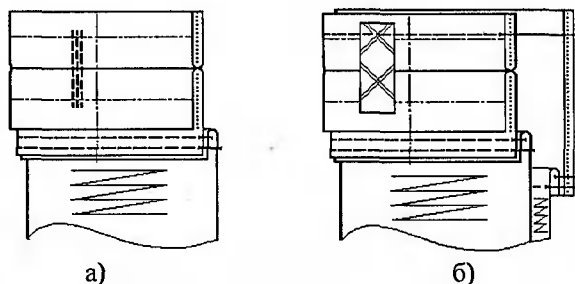


Рис. 4.35. Фиксирование рамки кармана ниточным (а) и клеевым (б) способом

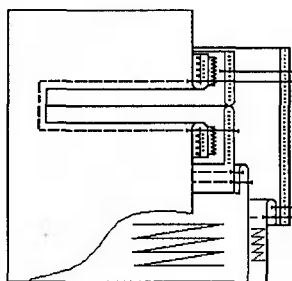


Рис. 4.36. Обработка прорезного кармана в рамку клеевым способом

Обработка прорези кармана, соединение обтачек с основной деталью, обработка подкладки кармана выполняется аналогично описанной для клеевого способа обработки прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой.

Обработка прорезного кармана в рамку клеевым способом показана на рис. 4.36.

Прорезные карманы в рамку в изделиях из натуральных кожаных материалов часто обрабатывают с застежкой-молнией. Тесьму-молнию накладывают при выполнении отделочной строчки по краям рамки (рис. 4.37, а) или соединяют с обтачкой клеевым способом (рис. 4.37, б).

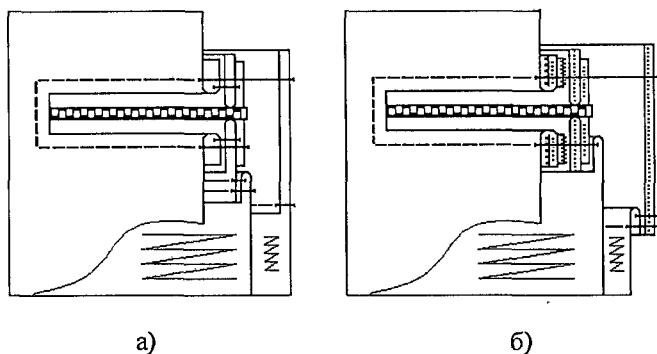


Рис. 4.37. Обработка прорезного кармана в рамку с тесьмой молнией ниточным (а) и клеевым (б) способом

В зависимости от модели изделия звенья застежки тесьмы-молнии располагаются на уровне сгибов обтачек или выступают за них. В зависимости от модели обтачки могут отсутствовать и рамка оформляется звеньями застежки-молнии.

При обработке кармана в рамку сложную обтачку располагают срезами к намеченной горизонтальной линии и притачивают швом шириной 5–7 мм. Швы притачивания обтачек раскладывают на две стороны или разутюживают, огибая срезы обтачек, образуя из обтачек рамку, и закрепляют ее строчкой (рис. 4.38). Далее карман обрабатывается так же, как и при обработке его в рамку простую.

Прорезные карманы с листочками различаются направлением прорези кармана — горизонтальные, наклонные, вертикальные; формой листочки — прямоугольные, фигурные; способом обработки боковых сторон листочки — с втачными и настрочными концами листочек; конструкцией листочки — листочки цельновыкроенные и с подкладкой; местом расположения — боковые и верхние.

Карманы с листочкой с втачными концами обрабатываются с подзором из основного материала или одной частью подкладки кармана из основного материала. Листочка чаще всего проектируется цельновыкроенной с нижней частью и в зависимости от

свойств кожи перегибается по ширине вдвое и отстрачивается на 2–5 мм от сгиба, соединяется с клеевой или неклеевой прокладкой, промазывается клеем или же обрабатывается следующим образом. На листочку приклеивают тканую кромку типа лейкопластыря шириной, равной ширине листочки, располагая ее на 1–2 мм от линии, определяющей край листочки в готовом виде. Промазывают клеем деталь листочки по всей поверхности и закалывают ее вдоль линии края в готовом виде. В зависимости от модели по сгибу листочки прокладывается отделочная строчка.

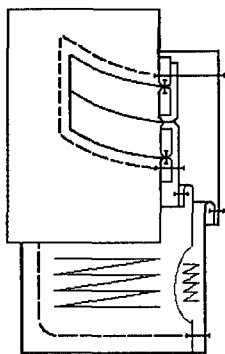


Рис. 4.38. Обработка кармана в рамку с фигурным входом

Место расположения кармана намечается двумя горизонтальными линиями с расстоянием между ними, равным ширине листочки в готовом виде, и двумя вертикальными линиями, расстояние между которыми равно длине листочки в готовом виде. На обработанной листочке намечают линию, определяющую ширину листочки в готовом виде. К нижнему краю входа в карман притачивают, совмещая намеченные линии, листочку, накрыв ее одной частью подкладки кармана, к верхнему — подзор с притачанной второй частью подкладки кармана. Прорезают вход в карман, вывертывают подкладку кармана на изнаночную сторону изделия и, в зависимости от модели, прокладывают отделочную строчку по нижнему краю кармана (рис. 4.39, а). После стачивания подкладки кармана прокладывают отделочную строчку параллельно боковым и верхнему краям кармана (рис. 4.39, а).

При сборке кармана клеевым способом прорезь кармана обрабатывается так же, как показано на рис. 4.31. С ленты «трансфер», нанесенной по контуру прорези кармана, снимают защитную пленку, совмещают намеченную на листочке линию с нижним краем входа в карман, приклеивают листочку. Продублированный подзор с притачанной второй частью подкладки кармана приклеивают к верхнему краю кармана (рис. 4.39, б).

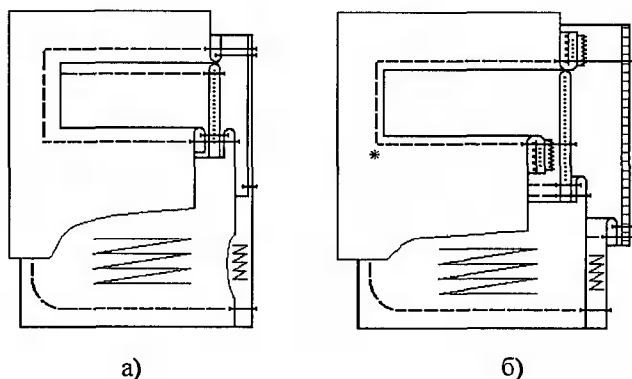


Рис. 4.39. Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами ниточным (а) и клеевым (б) способом

Соединяют подзор и листочку с основной деталью машинной строчкой по лицевой стороне изделия. Сначала, отгнув подзор, прокладывают строчку по нижней стороне кармана. Строчка начинается от нижнего угла кармана (на рис. 4.39, б — значок *). Проложив строчку до противоположного угла кармана, поднимают иглу в крайнее верхнее положение, ослабляют обе нити, возвращают подзор в первоначальное положение, иглу вкалывают в последний прокол, подтягивают верхнюю нить и продолжают строчку, закрепляя углы кармана и притачивая подзор. Строчка притачивания деталей кармана прокладывается на 1–3 мм от заколоченных краев входа в карман. Стачивают подкладку кармана швом шириной 10–15 мм с одновременным закреплением углов кармана (с изнаночной стороны) рядом с машинной строчкой, проложенной по лицевой стороне деталей.

В изделиях из натуральных кожевенных материалов довольно часто встречаются карманы с листочкой, в которых используется листочка с настрочными концами, но прорезь кармана обрабатывается как для листочки с втачными концами (рис. 4.40).

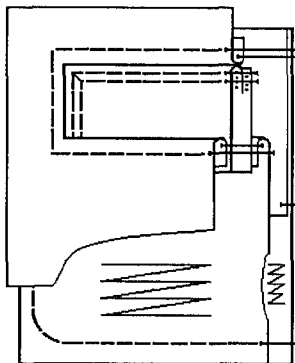


Рис. 4.40. Обработка листочки комбинированного типа

Листочка бокового кармана с настрочными концами обрабатывается по той же технологии, что и клапан, в зависимости от конструкции только по боковым или по трем сторонам. Особенности сборки такого кармана по сравнению с карманом с втачными концами листочек следующие: место расположения кармана намечается тремя линиями — одной продольной и двумя поперечными в концах кармана; при ширине листочки более 30 мм в кармане не применяют подзор и вторую сторону прорези кармана обрабатывают подкладкой кармана; расстояние между строчками притачивания листочек и второй части подкладки кармана или подзора равно 10–15 мм; концы листочек настрачивают на основную деталь двумя или одной строчкой в зависимости от технического описания на модель. Перед настрачиванием концов листочек на основную деталь можно приклеить концы листочки лентой «трансфер», заменяя тем самым строчку временного назначения. Обработка прорезных карманов с листочками с настрочными концами показана на рис. 4.41.

При обработке кармана, представленного на рис. 4.41, а, верхняя часть подкладки кармана выкроена из основного материала (кожи), нижняя — из подкладочного или иного материала.

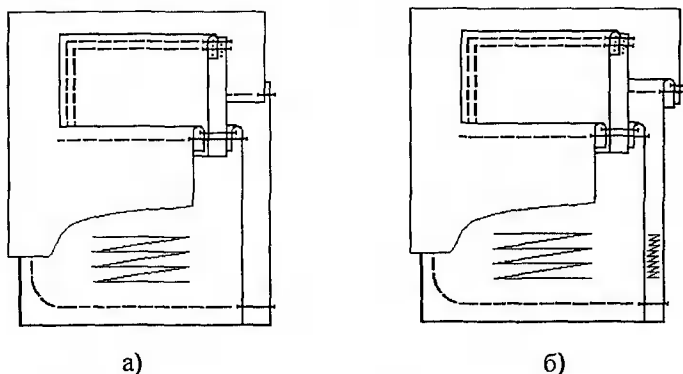


Рис. 4.41. Обработка кармана с цельновыкроенной (а) и состоящей из двух частей (б) листочкой с настрочными концами

4.3.2. Накладные карманы

Накладные карманы обрабатывают без долежиков со стороны изнанки переда, на подкладке или без нее, с прокладками или без них. В изделиях из толстых кож малой растяжимости верхний край кармана может быть обработан за счет цельновыкроенного припуска, настрачиваемого на изнаночную сторону кармана без подгибки среза (рис. 4.42, а); обтачки, притачиваемой со стороны изнанки кармана (рис. 4.42, б); отделочной полоски, настрачиваемой по верхнему срезу кармана с лицевой стороны (рис. 4.42, в); полоски из основного или отделочного материала, которая окантовывает верхний срез кармана (рис. 4.42, г).

Свободный срез полоски с лицевой стороны кармана можно оформить надрезами, выполненными ножницами, имитирующими бахрому (рис. 4.42, в) или зигзагообразными вырезами. Место расположения карманов на основных деталях изделия намечают тремя линиями: одной вдоль — уровень расположения верхнего края кармана и двумя поперек — в концах кармана или двумя крестообразными линиями, определяющими положение верхних углов карманов. Карманы располагают по намеченным линиям и настрачивают в соответствии с техническим описанием модели, закрепляя уголки.

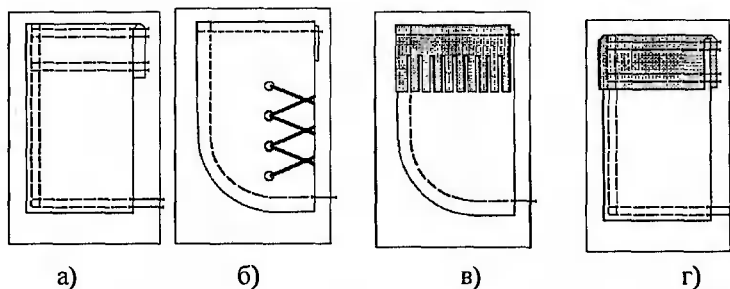


Рис. 4.42. Обработка накладного кармана без подкладки с оформлением верхнего края цельновыкроенным припуском (а), обтачкой (б), полоской материала (в), окантовыванием (г)

В изделиях из кожи большой растяжимости на припуск на обработку верхнего края кармана настрачивают кромку, прокладывают лейкопластырь или же соединяют карман с клеевой или неклеевой прокладкой для повышения формоустойчивости.

Накладные карманы могут обрабатываться с защипами, складками и т.п. В этом случае сначала выполняются отделочные элементы, а затем верхний край кармана обрабатывают обтачкой или полоской материала. Часто такие карманы дополняют отделочными клапанами, входящими в швы соединения частей основных деталей (рис. 4.43). Соединение накладного кармана с основной деталью может выполняться как с подгибкой обрезных краев (рис. 4.43, а), так и без подгибки (рис. 4.43, б). Для упрощения процесса обработки карманов на изнаночную сторону припусков на обработку боковых и нижней сторон кармана наносится слой клея, припуски заколачивают на деталь.

Аналогично обрабатывается клапан и верхняя часть основной детали (рис. 4.43, а). Вместо выполнения предварительных строчек на обработанные припуски наносится лента «трансфер». Детали предварительно склеиваются или сразу соединяются машинной строчкой. При обработке припусков в уголках кармана излишки кожи могут быть высечены.

При обработке накладных карманов на подкладке наиболее распространены в одежде из натуральных кожевенных материалов два способа сборки их.

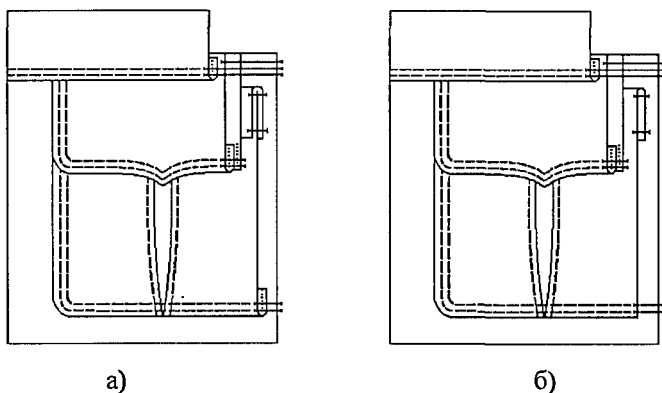


Рис. 4.43. Обработка накладных карманов с отделочными клапанами

В первом случае верхние срезы подкладки притачивают к припуску на обработку верхнего края кармана швом шириной 7–10 мм. Боковые и нижний края кармана из основного материала заутюживают или же наносят на припуски слой клея и заколачивают их на карман. Заготовленный карман укладывают по разметкам на деталь, с которой соединяется этот карман. Затем основную деталь кармана отгибают до линии заутюженного верхнего края и настрачивают боковые и нижний срезы подкладки, подгибая их на 5–7 мм и располагая строчку настрачивания на расстоянии 2 мм от сгиба, одновременно закрепляя верхние углы кармана (рис. 4.44, а) или без подгиба срезов швом 7–10 мм. Затем расправляют, настрачивают основную деталь кармана, располагая строчку от сгибов на расстоянии, предусмотренном техническим описанием на модель (рис. 4.44, б). Предварительно карман может соединяться с деталью переда клеевым способом с помощью ленты «трансфер», проложенной по припускам кармана.

Во втором случае карман предварительно соединяется с подкладкой, а затем уже настрачивается на основную деталь. Подкладку притачивают к припуску на обработку верхней стороны кармана, затем складывают лицевыми сторонами внутрь основную деталь и подкладку кармана и обтачивают швом шириной 5 мм, оставляя пропуск в строчке для вывертывания

кармана. После вывертывания, выправления и утонения краев кармана пропуск закрепляется клеевым способом или потайной строчкой, если позволяют свойства кожи. Готовый карман настрачивают на основную деталь (рис. 4.45, а). Исключить операции по обработке пропуска в строчке обтачивания кармана можно за счет того, что подкладку выкраивают из двух частей по форме кармана. Верхнюю часть подкладки располагают таким образом, чтобы она заходила за шов настрачивания на нижнюю часть подкладки на 40–60 мм. В шве настрачивания оставляют пропуск для вывертывания кармана после его обтачивания подкладкой (рис. 4.45, б). Обработанный карман настрачивается на основную деталь.

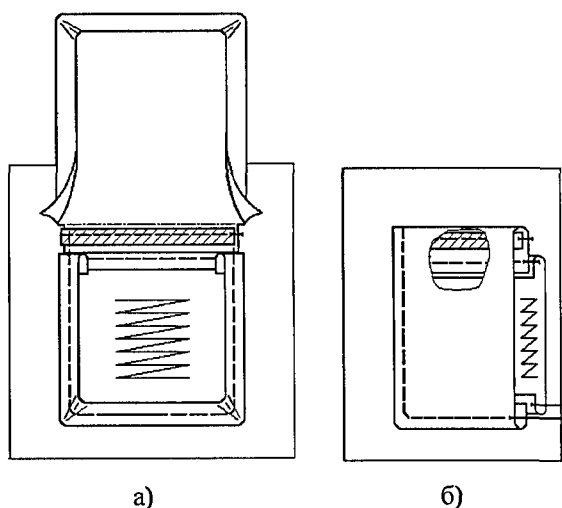


Рис. 4.44. Соединение подкладки (а) и основной детали накладного кармана с изделием (б)

При обработке накладных карманов с прорезным входом, обработанным обтачками, тесьмой-молнией и т.п. сначала на детали кармана обрабатывают прорез рассмотренными ранее способами, а затем настрачивают карман на основную деталь.

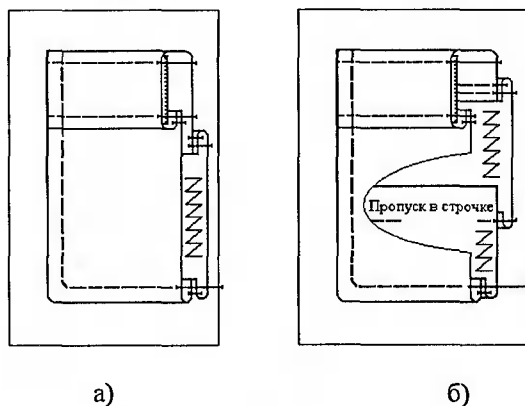


Рис. 4.45. Соединение накладного кармана обтачным швом в кант с подкладкой из одной (а) и двух (б) частей

4.3.3. Карманы, расположенные в швах деталей

Обработка карманов в швах соединения частей переда, боковых швах при изготовлении изделий из натуральных кожевенных материалов выполняется с использованием листочек, клапанов, цельновыкроенных припусков к основным деталям или обтачек, подзоров, планок.

Процесс обработки карманов в швах, как и прорезных, состоит из трех этапов: обработка отделочных деталей; обработка подкладки кармана; сборка кармана. Содержание этих этапов аналогично использованным при изготовлении изделий из текстильных материалов. Наличие прокладок, выбор конструкции швов и способа соединения деталей (ниточный, клеевой) зависят от свойств кожевенных материалов. На рис. 4.46 представлена обработка кармана в рельефе с листочкой.

После соединения листочки с прокладкой обрабатывают боковые стороны листочки, вывертывают ее на лицевую сторону и приутюживают, утюжат с помощью молотка или заколачивают с предварительным нанесением слоя клея. По долевой стороне листочки прокладывают отделочную строчку. К припускам на швы одной части основной детали притачивают листочку с одной

частью подкладки кармана, к припускам другой — вторую часть подкладки кармана. После стачивания подкладки кармана настрачивают боковые стороны листочки на основную деталь.

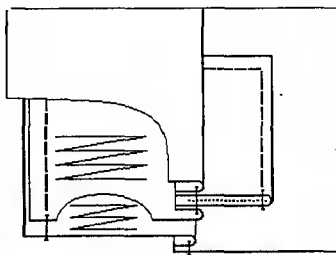


Рис. 4.46. Обработка кармана в рельефе с листочкой

4.4. Обработка застежек

В одежде из натуральных кожевенных материалов используют различные виды застежек: на петли разных видов и пуговицы, тесьму-молнию, кнопки и т.д. Одним из наиболее распространенных видов для пальто, пиджаков, жакетов является обработка застежки подбортами. Подборта могут быть цельновыкроенными с деталями переда, отрезными, цельновыкроенными на большей части длины среза борта и отрезными на участке лацкана.

Отрезные подборта в куртках, пиджаках могут состоять из трех частей, а в пальто — из четырех частей с расположением швов в поперечном или в косом направлении (со скосом не более 5 см). Швы должны быть расположены вверху ниже первой бортовой петли, внизу — на расстоянии не менее 6 см от линии низа изделия. Минимальное расстояние между швами стачивания частей подбортов и петлями равно 2,5 см. Допускается совпадение шва подборта с прорезью обтачной петли.

Части подбортов можно соединять стачным швом с последующим разутюживанием или расстрачиванием, накладным с открытыми или одним закрытым срезом, а также швом встык на машине зигзагообразной строчки.

При обработке бортов применяют прокладки из хлопчатобумажных, льняных, нетканых прокладочных материалов с клеевым покрытием или без него. При изготовлении изделий из толстых кож, велюра, спилка прокладки не применяют. Борты в изделиях из натуральной кожи и замши с повышенной растяжимостью обрабатывают клеевыми или неклеевыми кромками, лейкопластырем.

В изделиях с неклеевыми прокладками частей переда прокладки соединяют с основными деталями на стачивающей машине, прокладывая строчки на 2–3 мм от срезов горловины, плечевого и проймы. В изделиях с отрезными подбортами строчка прокладывается и параллельно срезу борта, а в изделиях с цельновыкроенными подбортами прокладка по срезу борта закрепляется при последующей обработке во время прокладывания отделочной строчки по бортам (рис. 4.47, в). Если прокладка располагается со стороны цельновыкроенного подборта, то срез ее располагают по линии сгиба борта, а машинную строчку прокладывают на расстоянии 2–5 мм от среза борта прокладки (рис. 4.47, б). Прокладка может располагаться только на участке размещения петель и пуговиц.

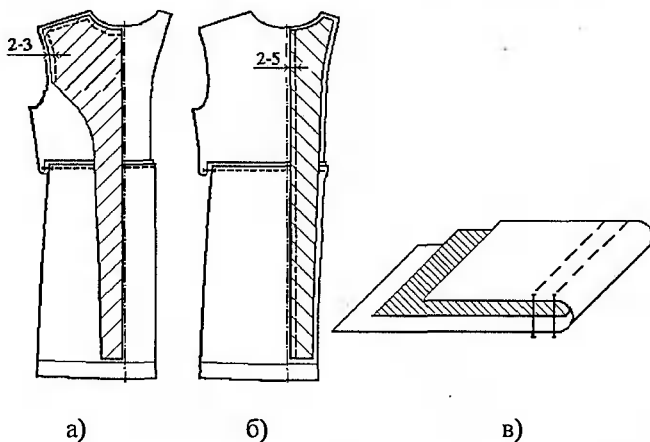


Рис. 4.47. Соединение прокладки в изделиях с цельновыкроенными подбортами с основной деталью (а), подбортом (б) и закрепление ее по краю борта (в)

Клеевая прокладка соединяется с деталями переда, подбортов с помощью утюга или на прессе.

В изделиях с цельновыкроенными подбортами уступы бортов, а в отдельных моделях и углы бортов внизу обтачивают швом шириной 3–4 мм, углы вывертывают, выправляют. Для закрепления края борта выполняется одна или две отделочные строчки (рис. 4.47, в).

В изделиях с отрезными подбортами борта могут быть обтачными, обработанными накладным швом с открытыми срезами (со стороны детали переда и подборта) или открытым (со стороны подборта) и закрытым (со стороны детали переда) срезом.

При обработке изделий из тонких кож и замши с прокладками по борту из хлопчатобумажных или льняных материалов до обтачивания борта прокладывают лейкопластырь (рис. 4.48, а) или при обтачивании прокладывают кромку. Внутренний край кромки подшивают к прокладке на машине потайного стежка (рис. 4.48, б). При обтачивании бортов одновременно обтачивают уступы лацканов и притачивают подборта к низу деталей переда по линии подгиба низа. Швы в углах лацканов и бортов подрезают, оставляя припуск 1,5–2 мм. В концах уступов делают надсечки.

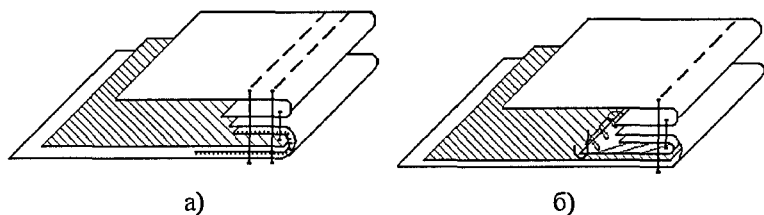


Рис. 4.48. Обработка края борта в изделиях из тонкой кожи и замши с лейкопластырем (а) и кромкой (б)

В изделиях с притачной по низу подкладкой борта обтачивают, перегибая припуск на подгиб низа по намеченной линии (рис. 4.49, а). Борта можно обтачивать после притачивания подкладки к подбортам и низу изделия. При обтачивании бортов в нижних углах можно делать небольшую складку из подбортов (рис. 4.49, б).

Соединение подбортов по краю борта может выполняться с открытыми срезами. В этом случае подборта накладывают на де-

тали переда так, чтобы срезы борта деталей заходили на 10 мм один на другой. Припуск на обработку низа подгибают по надсечкам или разметке на лицевой стороне. Затем подборта настрачивают на детали переда на расстоянии 1–2 мм от срезов подбортов. Припуск на подгиб низа деталей переда должен закрывать нижний срез подбортов (в готовом виде) на 5–7 мм (рис. 4.50, а). Далее борта вывертывают, выправляют, образуя кант из деталей переда, и прокладывают отделочную строчку (рис. 4.50, б).

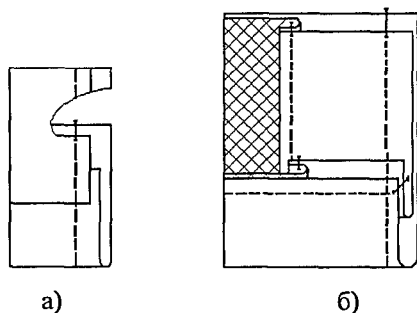


Рис. 4.49. Обработка углов бортов внизу до (а) и после (б) соединения подкладки с изделием

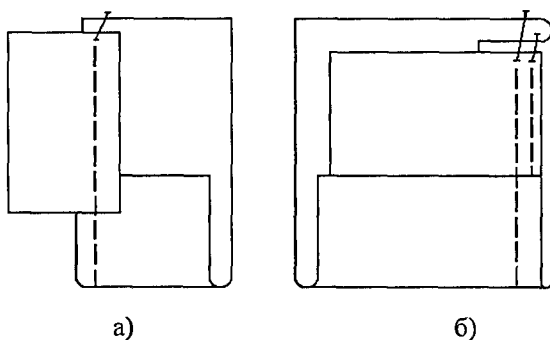


Рис. 4.50. Соединение подбортов с деталями переда (а) и обработка бортов внизу (б)

В изделиях из толстых кож, велюра и спилка борта обрабатывают накладным швом с одним закрытым срезом или с двумя открытыми срезами.

В первом случае при изготовлении изделий с застежкой до верха край борта детали переда подгибают на 5–7 мм, накладывают на открытый срез подборта и настрачивают на расстоянии 2 мм от края. В зависимости от модели прокладывают отделочные строчки.

При изготовлении изделий с отрезными лацканами деталь переда высекают на 5–7 мм в области лацкана выше первой петли на 10–15 мм; подборт высекают на 5–7 мм в области борта.

На срез борта переда в области лацкана накладывают подборт, подогнув его срез на 5–7 мм и настрачивают на расстоянии 2 мм от края. Затем деталь переда переворачивают подбортом вниз и настрачивают ее на подборт в области борта, подогнув ее срез на 5–7 мм, на расстоянии 2 мм от края. В зависимости от модели прокладывают отделочные строчки.

При использовании клеевого способа соединения деталей обработка края борта упрощается. По краю борта основной детали с изнаночной стороны наносят слой клея, подгибают срез борта на 5–7 мм от края и заколачивают на деталь. На открытый срез подборта накладывают край борта, на который предварительно может быть нанесена лента «трансфер» для временного соединения деталей, и настрачивают одной или двумя строчками в зависимости от модели на расстоянии 2–7 мм от края борта (рис. 4.51, а).

При обработке бортов накладным швом с двумя открытыми срезами край борта переда накладывают на подборт, уравнивая срезы, и соединяют одной или двумя строчками (рис. 4.51, б).

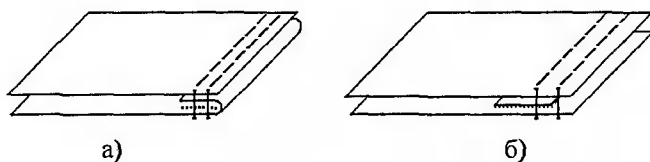


Рис. 4.51. Обработка бортов с одним закрытым (а) и двумя открытыми срезами (б)

В изделиях из толстых кож с планками, застегивающимися на кнопки или на петли и пуговицы, на припуски швов по долевым сторонам планки наносится слой клея, они подгибаются на 7 мм и заколачиваются на планку. Далее планка настрачивается

на детали переда и подборта по обеим долевым сторонам одной или двумя строчками (рис. 4.52).

В изделиях из тонких кож планки могут быть обтачанными по краю борта (рис. 4.53) или цельновыкроенными с подбортом (рис. 4.54). При обработке изделия с обтачными планками эти планки с прокладками притачиваются к деталям переда, далее наружный край планок обтачивается подбортами и прокладываются одна или две отделочные строчки.

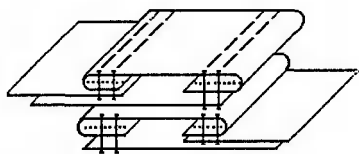


Рис. 4.52. Обработка края борта планками в изделиях из толстых кож

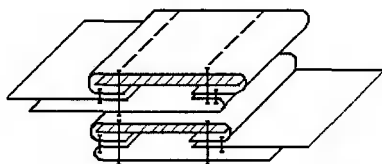


Рис. 4.53. Обработка края борта с обтачными планками в изделиях из тонких кож

Края цельновыкроенных планок обрабатываются клеем и настрачиваются на детали переда по срезам борта. Закрепление прокладки в планки по краю борта производится отделочными строчками (рис. 4.54).

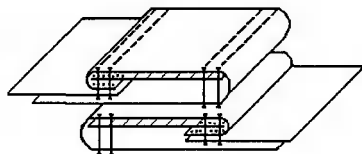


Рис. 4.54. Обработка края борта с цельновыкроенными планками в изделиях из тонких кож

Петли в мужских и женских изделиях без подкладки и с подкладкой могут быть обметанными, обтачными (рис. 4.55), прорубными (рис. 4.56) и навесными (рис. 4.57).

Обработка обтачных петель заключается в притачивании к деталям переда и закреплении обтачек, в прокладывании строчки

по контуру петли с захватом подборта и в разрезании подборта на участке петли.

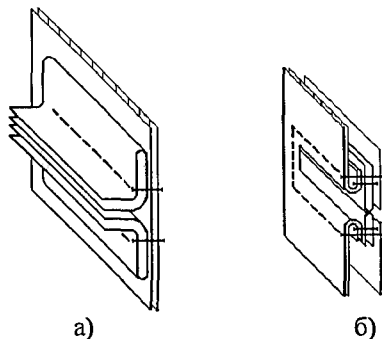


Рис. 4.55. Обработка обтачной петли: а — притачивание обтачек, б — прокладывание строчки по контуру петли и разрезание подборта

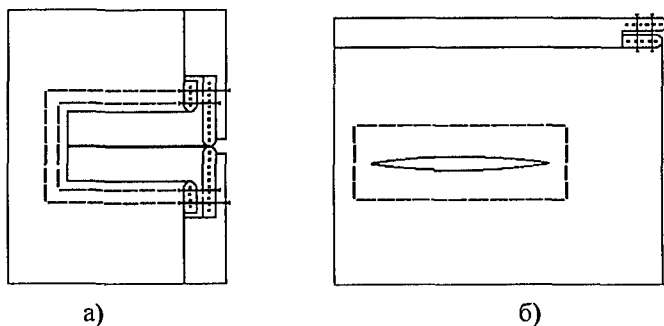


Рис. 4.56. Обработка обтачных петель клеевым способом: а — вид со стороны детали переда; б — со стороны подборта

При использовании клеевого способа обтачки предварительно промазывают клеем с изнаночной стороны и заколачивают, перегнув по ширине пополам. Прорезают отверстие для петли, оставляя припуски на швы и надсекая материал в концах прямоугольника. Припуски на швы заколачивают, нанеся слой клея. Обтачки совмещают встык, располагают его строго по центру выреза и по краям выреза на расстоянии 1–2 мм прокладывают строчку (как при обработке клеевым способом прорезного кармана в рамку). Обрабаты-

вают борта, прокладывают с лицевой стороны вторую строчку по периметру прямоугольника, а затем прорезают подборт через петлю на лицевой детали и немного расширяют разрез (рис. 4.56).

Обработка обтачных петель в изделиях из натуральных кожаных материалов может быть выполнена швом в кант. Наиболее распространены два варианта обработки.

В изделиях из тонкой и мягкой кожи петля обрабатывается одной обтачкой. Петли намечают с лицевой стороны детали переда и на обтачке прямоугольной формы. Накладывают обтачку лицевой стороной на перед, совмещая линии и прокладывают машинную строчку вокруг петли с четырех сторон. Прорезают вместе обтачку и основную деталь по разметке петли (рис. 4.57, а), вывертывают через получившуюся прорезь концы прямоугольника на изнаночную сторону изделия, расправляют и подклеивают расправленный прямоугольник к основной детали. Обрабатывают край борта, расправляют детали и прокладывают с лицевой стороны вторую строчку по контуру петли на расстоянии 2–3 мм от первой. Подборт прорезают на участке петли, отступив от строчки 1–2 мм. Со стороны подборта получается вырезанное прямоугольное «окошко», края которого не доходят на несколько миллиметров до краев петли и не видны снаружи.

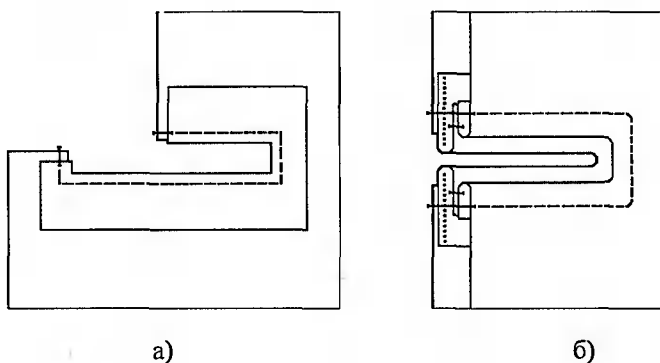


Рис. 4.57. Обработка обтачных петель одной обтачкой:
а — притачивание обтачкой и прорезание отверстия на детали переда,
б — прокладывание строчки по контуру петли и разрезание подборта

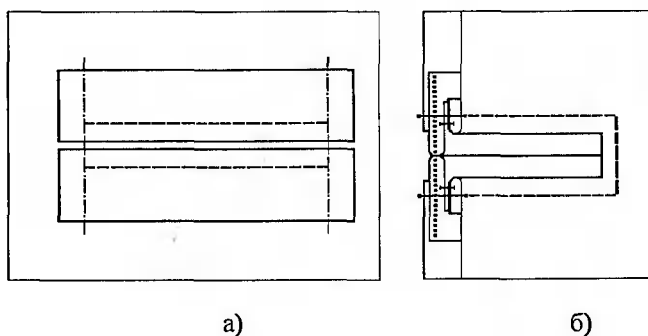


Рис. 4.58. Обработка обтачных петель швом в кант двумя обтачками: а — притачивание обтачек, б — прокладывание строчки по контуру петли и разрезание подборта

Второй способ обработки петель обтачным швом в кант предусматривает использование двух обтачек, которые укладываются лицевой стороной вниз и притачиваются на равном расстоянии от намеченной линии расположения петли. Как правило, расстояние между строчками равно ширине петли и составляет 5–6 мм (рис. 4.58, а). С изнаночной стороны между строчками делают разрез, рассекая к концам строчек наискосок так, чтобы образовались треугольники. Уголки аккуратно смазывают клеем «Момент», отгибают в сторону изнанки, прижимают на несколько секунд и пристукивают молотком. Далее обработка выполняется как в первом способе, только отделочная строчка прокладывается вровень со швом притачивания обтачек.

В изделиях из толстых кож, велюра, спилка петли можно прорубить при помощи приспособления с предварительным прокладыванием машинной строчки по контуру петли (рис. 4.59).

Навесные петли из основного материала применяются для изделий из тонкой кожи. Вырезают несколько полосок кожи шириной 20–25 мм и длиной, равной диаметру пуговицы плюс 20 мм. Полоски складывают вдоль и прострачивают, предварительно соединив их с прокладкой из флизелина. Готовые полоски свертывают петельками так, чтобы сторона со швом оказалась внутри петли (рис. 4.60, а). На лицевой стороне детали намечают поло-

жение петель и вклеивают их кончики (рис. 4.60, б), а затем обрабатывают край борта одним из рассмотренных ранее способов (рис. 4.60, в). Уголок петли может быть закреплен клеевым способом или машинной строчкой.

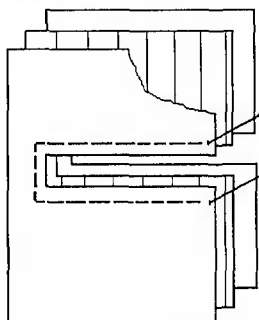


Рис. 4.59. Обработка прорубной петли в изделиях из толстых кож

Петли из рулика используются даже в изделиях из тонкой кожи. Они выполняются не из полосок кожи, а из круглого шнура или шляпной резинки. Длина отрезка шнура для петли равна диаметру пуговицы плюс 30 мм. На каждом кончике отрезка завязывают по узелку и утоняют их деревянным молотком до плоского состояния. Проверяют длину отрезков шнура для всех петель. Закрепление петель производится так же, как и в предыдущем варианте обработки (рис. 4.61).

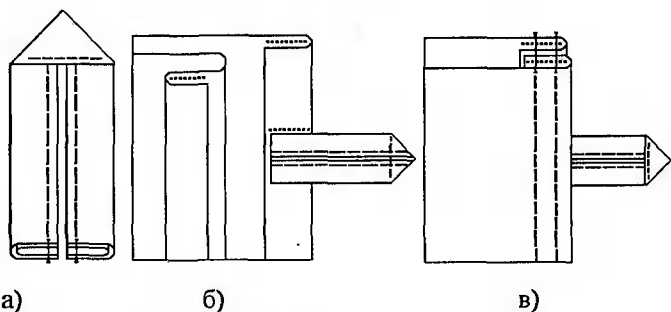


Рис. 4.60. Обработка навесной петли (а), соединение ее с основной деталью (б), обработка борта (в)

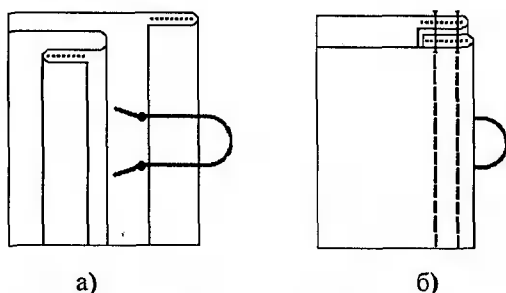


Рис. 4.61. Обработка петли из рулика (а) и края борта (б)

Пуговицы на бортах пришивают вместе с подбортами сквозными стежками (при наличии прокладки в местах расположения пуговиц), а за пределами подбортов (или без прокладки) — с подпуговицами или с пластинками из роговидной пленки.

Застежка на тесьму-молнию используется в куртках, жилетах, пиджаках. Технология обработки их довольно проста. При обработке краев застежки обтачным швом расстегнутую молнию притачивают к краям деталей переда. Подборта накладывают лицевой стороной на детали переда и обтачивают борта. Швы расправляют, прокладывают отделочную строчку. Тесьма-молния может вкладываться непосредственно при обтачивании бортов (рис. 4.62, а). При обработке края борта накладным швом с одним закрытым (рис. 4.62, б) или двумя открытыми срезами (рис. 4.62, в) тесьма-молния вкладывается между деталью переда и подбортом, далее прокладываются отделочные строчки. Строчка прокладывается на 1–2 мм от строчки притачивания тесьмы-молнии в сторону, противоположную краю застежки.

Совершенствование технологии обработки застежки возможно за счет использования клеевого соединения. Например, подборта и детали переда по срезам борта на 7–10 мм промазываются клеем и заколачиваются в сторону изнанки. В зависимости от свойств кожи по срезу борта может быть проложена клеевая кромка или лейкопластырь. Между обработанными краями переда и подборта вкладывается тесьма-молния и прокладываются отделочные строчки (рис. 4.62, г). Детали могут быть предварительно скреплены лентой «трансфер».

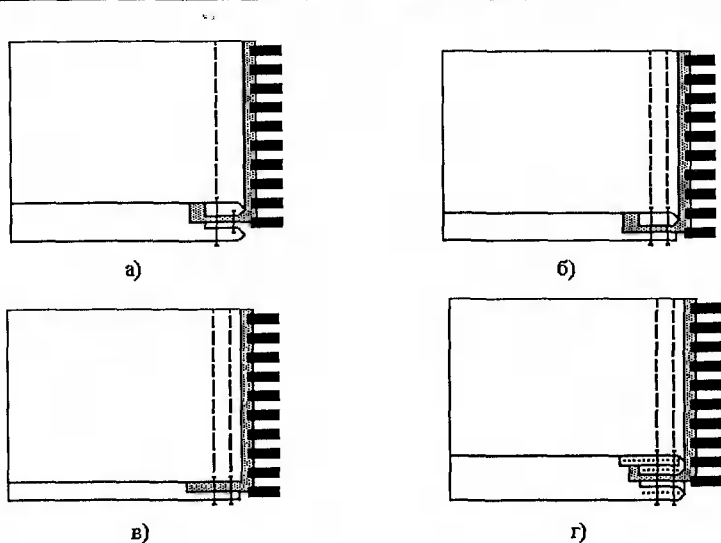


Рис. 4.62. Застежка на тесьму-молнию при обработке бортов:
 а — обтачным швом в кант, б — накладным швом с одним закрытым срезом, в — накладным швом с двумя открытыми срезами, г — клеевым способом

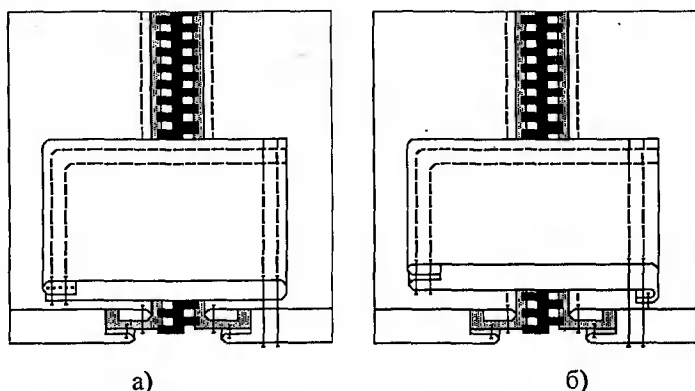


Рис. 4.63. Застежка на тесьму-молнию с цельновыкроенным (а) и обтачным (б) пластроном

В куртках часто используется застежка на тесьму-молнию, которая сверху закрывается отделочными деталями. Обтачные

или цельновыкроенные пластроны настрачиваются на основную деталь после обработки застежки (рис. 4.63).

Обработка застежки на тесьму-молнию в брюках, шортах, юбках из кожевенных материалов выполняется аналогично их обработке в изделиях из текстильных материалов.

4.5. Обработка воротников и горловины изделий

Воротники в изделиях пальтово-костюмного ассортимента различаются по конструкции (отложные, стойки, покроя шаль и т.д.); форме (с закругленными, острыми, тупыми концами и др.); применяемым материалам (из основного или отделочного материала); способам обработки срезов отлета и концов воротника (обтачным швом в кант; накладным швом с двумя закрытыми, одним закрытым и одним открытым, двумя открытыми срезами; окантовочным швом); способам соединения воротника с горловиной.

Воротники обрабатывают с прокладками или без них. Допускается выкраивание нижнего воротника из 2–4 частей с поперечным или косым расположением швов. Части нижнего воротника соединяют стачным швом, накладным швом с открытым срезом или швом встык на машине зигзагообразной строчкой. Швы нижнего воротника должны быть расположены не ближе 2 см от линии перегиба лацкана в сторону внутреннего края подборта. При этом швы соединения частей нижнего воротника не должны совпадать со швами, входящими в горловину, за исключением среднего шва спинки.

Воротник, цельновыкроенный с подбортами, может быть из двух частей со швом посередине. Нижний и верхний воротники по конструкции могут быть с отрезной и неотрезной стойкой. Стойку с отлетом воротника соединяют расстрочным швом (рис. 4.64, а), накладным швом с открытыми срезами (рис. 4.64, б), настрочным швом (рис. 4.64, в).

Соединение воротников с неклеевыми прокладками производят по концам и отлету на стачивающей машине на расстоянии 2–3 мм от срезов или выстегивают на стачивающей машине зигзагообразными строчками с расстоянием между углами 30–50 мм,

совмещая срезы детали из основного материала и прокладки. Соединение прокладки со стойкой нижнего воротника можно произвести при стачивании отлета и стойки нижнего воротника. Прокладка может быть соединена с отрезной стойкой нижнего воротника на стачивающей машине строчкой, проложенной посередине вдоль стойки. Возможно выстегивание прокладки со стойкой строчками, параллельными верхнему срезу этой стойки.

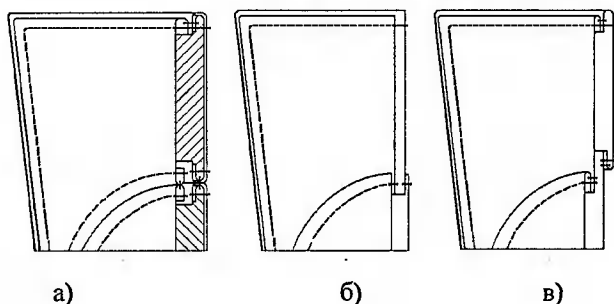


Рис. 4.64. Соединение отрезной стойки с отлетом воротника:
а) расстрочным швом; б) накладным швом с открытым срезом;
в) настрочным швом

При обработке мехового воротника нижний воротник обрабатывают для создания объемности с утепляющей прокладкой из ватина, синтепона и т.д. Утепляющую прокладку с нижним воротником соединяют выстегиванием. При изготовлении изделий с воротниками из меха с длинным волосом и грубой кожаной тканью (мездрой) утепляющую прокладку не используют.

Обработанный нижний воротник уточняют по вспомогательному лекалу. Он должен иметь ровные края, форму и размеры, предусмотренные конструкцией, симметричные концы.

При обработке воротника по отлету и концам обтачным швом в кант верхний и нижний воротники складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают со стороны нижнего воротника швом шириной 5–7 мм. Швы в углах подрезают, оставляя 2–3 мм, воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляют, образуя кант из верхнего воротника. Закрепляют кант одной или двумя отделочными строчками на расстоянии 2–7 мм от краев,

которая обычно прокладывается после соединения воротника с горловиной. На рис. 4.64, а показан воротник, обработанный по отлету и концам обтачным швом в кант.

Меховые воротники обтачивают на машине для стачивания меха до соединения воротника с изделием.

При обработке воротников по отлету и концам накладным швом с открытыми срезами (рис. 4.64, б) детали воротника складывают изнаночными сторонами внутрь и уравнивают по срезам. Первая строчка прокладывается на расстоянии 1–2 мм от срезов, остальные — по модели.

В изделиях из толстых кож, велюра и спилка воротники обрабатывают, подгибая верхний воротник на 5–7 мм по отлету и концам, накладывая обработанный край на открытые срезы нижнего воротника и настрачивая на расстоянии 2 мм от края. В зависимости от модели прокладываются отделочные строчки (рис. 4.65, а).

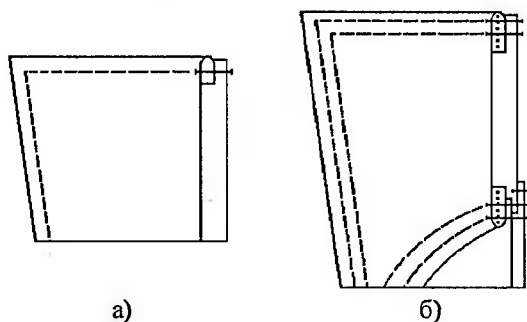


Рис. 4.65. Соединение верхнего воротника с нижним с подгибкой срезов: а — ниточным способом; б — с применением клея

Обработка воротника по отлету и концам возможна с использованием клеевых материалов.

При обработке воротника накладным швом с закрытым срезом по отлету и концам на 10–15 мм от всех срезов верхнего воротника наносят слой клея, подгибают припуски в сторону изнанки на 5–7 мм и заколачивают деревянным молотком на мраморной плите, выравнивая его по краю. При обработке концов припуски на шов высекают в углах, а при обработке закругления —

рассекают в нескольких местах на 5–7 мм от края детали. Верхний воротник накладывают на нижний и настрачивают на расстоянии 2 мм от обработанного края. Припуск нижнего воротника срезают вплотную к строчке (рис. 4.65, б).

В изделиях из тонких мягких кож слой клея может быть нанесен на припуски верхнего и нижнего воротника, которые затем заколачивают. Для временного скрепления воротника по отлету и концам используется лента «трансфер», которая не удаляется с изделия, а затем прокладываются отделочные строчки по отлету и концам воротника.

Соединение воротника с горловиной выполняется разными способами в зависимости от толщины и свойств кожевенных материалов, покроя воротника.

В изделиях из тонких кож воротник втачивают в горловину между прокладкой, подбортом и основными деталями (передом и спинкой) из основного материала, предварительно соединив верхний и нижний воротник на стачивающей машине на расстоянии 3–4 мм от среза стойки (рис. 4.66).

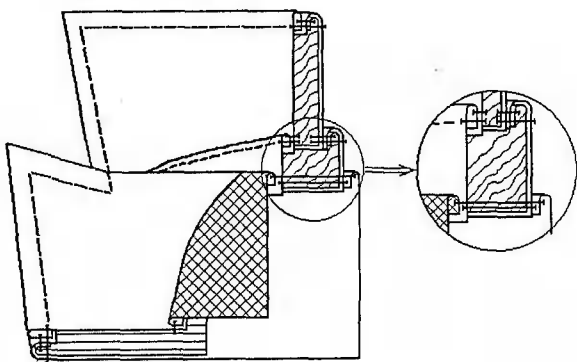


Рис. 4.66. Соединение воротника с горловиной в изделиях из тонких кож

В изделиях из толстых кож в горловину втачивают нижний воротник, шов втачивания разутюживают, настрачивают или расправляют припуски на шов по обе стороны от строчки и закрепляют с

помощью клея. Срезы подбортов по линиям раскеепов и подкладки по горловине подгибают и настрачивают одновременно на верхний воротник и шов втачивания нижнего воротника (рис. 4.67), вкладывая предварительно обработанную вешалку.

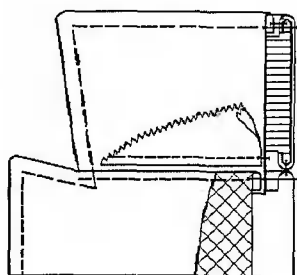


Рис. 4.67. Соединение воротника с изделием в изделиях из толстых кож

С целью уменьшения толщины шва по горловине срез стойки верхнего воротника можно настрочить без подгиба на подборта по линии раскеепов и подкладку по горловине, вкладывая вешалку (рис. 4.68).

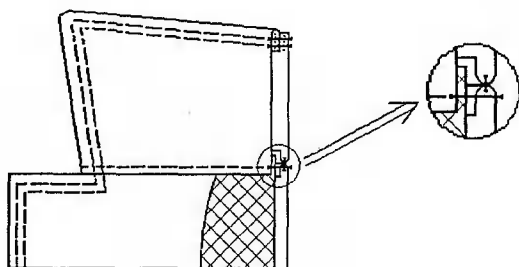


Рис. 4.68. Соединение верхнего воротника с горловиной изделия накладным швом с открытым срезом

Верхний и нижний воротники могут быть соединены с горловиной каждый в отдельности накладными швами с открытыми сре-

зами. Предварительно срезы подкладки и основного материала в области горловины соединяются машинной строчкой (рис. 4.69).

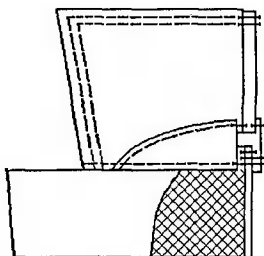


Рис. 4.69. Соединение верхнего и нижнего воротников с горловиной накладными швами с открытыми срезами

Срезы верхнего воротника и подбортов по линиям раскёпов могут быть стачаны (это можно выполнить за один проход с втачиванием нижнего воротника в горловину), также могут быть стачаны срезы верхнего воротника и подкладки. Швы стачивания верхнего воротника и подбортов по линиям раскёпов разутюживают или настрачивают. Шов притачивания подкладки в изделиях из тонких кож настрачивают на шов втачивания нижнего воротника в горловину, из толстых кож — закрепляют строчкой, прокладываемой насквозь со стороны подкладки на расстоянии 1–2 мм от шва притачивания подкладки.

После соединения воротника с изделием на верхний воротник накладывают предохранитель от загрязнения, располагая его так, чтобы он перекрывал стойку воротника в сторону отлета на 20–25 мм в наиболее широкой своей части и приметывают его к нижней части стойки воротника (для удобства его замены). Предохранитель от загрязнения выкраивают из одного слоя основного материала. Внешний срез предохранителя может быть оформлен зигзагообразными вырезами (рис. 4.67).

При соединении мехового воротника с горловиной нижний воротник втачивают в горловину, меховой воротник притачивают к подбортам по линиям раскёпов и к подкладке. В изделиях с меховыми воротниками типа «шалъ» нижний воротник втачивают в горловину до соединения его с верхним воротником. Концы мехового воротника притачивают к верхним краям подбортов до

обработки бортов изделия. Борты обтачивают подбортами, одновременно обтачивая воротник (рис. 4.70). Шов обтачивания настрачивают с лицевой стороны нижнего воротника или прикрепляют к прокладке нижнего воротника ручным способом. К срезу стойки мехового воротника притачивают утепляющую прокладку с подкладкой (рис. 4.71).

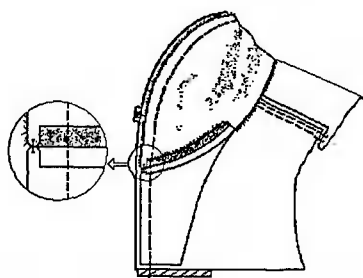


Рис. 4.70. Соединение с изделием мехового воротника типа «шаль»

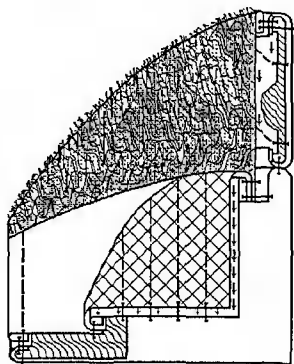


Рис. 4.71. Соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием

В изделиях с подкладкой из натурального и искусственного меха, с воротниками типа «шаль» или с отложными лацканами, оформленными тем же мехом, что и подкладка (имитация дубленки), соединение верхнего воротника с горловиной можно производить путем настрачивания верхнего воротника по горловине и перегибу лацканов строчкой, проложенной насквозь. Эта строчка одновременно закрепляет меховую подкладку (рис. 4.72 и 4.73).

При изготовлении изделий без подкладки обработку воротников производят аналогично изделиям с подкладкой. Соединение воротников с изделием производят следующим образом: нижний воротник настрачивают на горловину без подгиба срезов для изделий из толстых кож и с подгибом для изделий из тонких кож. Нижний воротник может быть втачан в горловину вместе с верхним воротником. В этом случае его располагают между лицевыми сторонами переда и подборта. Припуск на шов стойки

верхнего воротника надсекают в области плечевых швов и в горловину между надсечками втачивают только нижний воротник. Срез стойки верхнего воротника подгибают и настрачивают на расстоянии 1–2 мм от подогнутого или обрезного края.

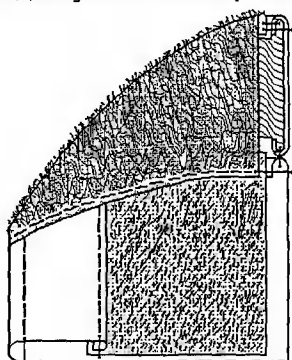


Рис. 4.72. Настрачивание мехового воротника на подборта и подкладку

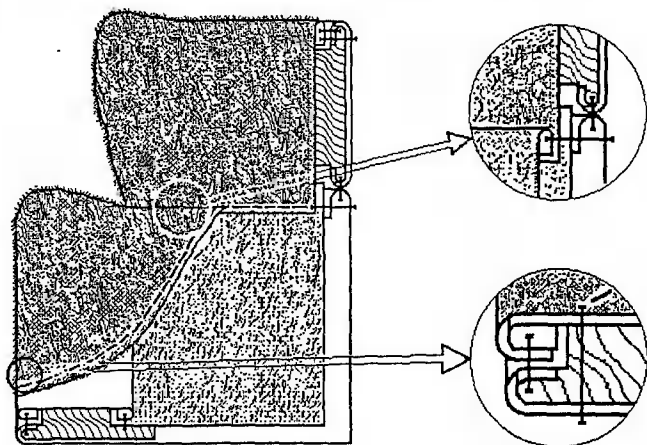


Рис. 4.73. Оформление лацканов мехом и соединение мехового воротника

При соединении воротника с горловиной в случае разутюживания швов по линиям раскопов, втачивание нижнего воротника и обработку раскопов производят так же, как и в изделиях, обра-

батываемых на подкладке. Срез стойки верхнего воротника на участке горловины спинки подгибают внутрь на 10 мм. Верхний воротник по линии горловины спинки настрачивают на 1–2 мм от подогнутого или обрезного края, перекрывая шов втачивания нижнего воротника в горловину на 1–2 мм.

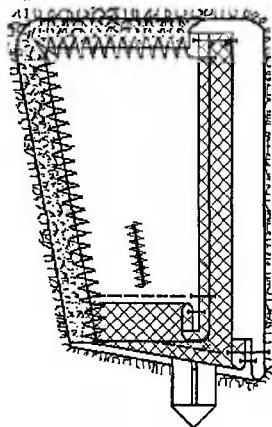


Рис. 4.74. Обработка пристегивающегося мехового воротника

Обработка пристегивающегося мехового воротника может выполняться в следующей последовательности (рис. 4.74).

К нижнему воротнику по срезу стойки притачивается подкладка швом шириной 4–5 мм. Срез стойки нижнего воротника огибают подкладкой и рядом с первой прокладывают вторую строчку, закрепляющую окантованный край. На нижнем воротнике обметывают петли на расстоянии 10–20 мм от края стойки. Верхний воротник по срезу стойки обтачивают подкладкой швом шириной 5–6 мм, вкладывая заранее обработанные петли. Шов вывертывают, выправляя кант 2–3 мм из мехового воротника. Кант закрепляется настрачиванием шва обтачивания воротника на его подкладку. Нижний воротник и подкладку верхнего воротника складывают лицевыми сторонами деталей подкладки внутрь и соединяют машинной строчкой по концам и отлету на расстоянии 5–7 мм от срезов. Срезы верхнего воротника накладываются на нижний с заходом на 12–15 мм и настрачиваются на него по отлету и концам на машине зигзагообразной строчкой.

В меховых воротниках с непрочной кожаной тканью на верхний воротник ставится дополнительная прокладка.

Капюшоны в верхней одежде разнообразны по конструкции и отделке. Они могут быть на подкладке и без подкладки, втачаные в горловину и пристегивающиеся под воротник, внешний край капюшона может иметь отвороты или быть без них, стягиваться на шнур или лежать свободно.

Обработка одного из видов капюшонов показана на рис. 4.75.

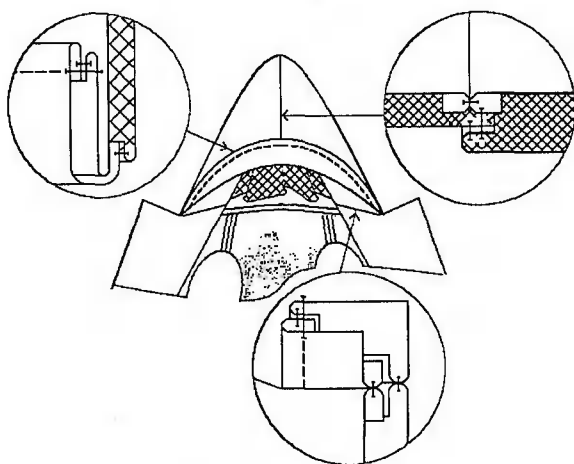


Рис. 4.75. Обработка капюшона

Вытачки на капюшоне могут быть разрезные и неразрезные (в зависимости от конструкции, вида кожи); обрабатывают их в соответствии с рассмотренными ранее правилами.

Части капюшона из кожи и подкладочной ткани стачивают по средним срезам швами шириной 10 мм. Шов стачивания деталей из кожи разутюживают, расстрачивают или закрепляют припуски на шов с помощью клея; из подкладочной ткани — заутюживают на сторону.

К подкладке капюшона швом шириной 7 мм притачивают внутренний край обтачки, срезы шва заутюживают в сторону подкладки. Внешние срезы капюшона также обтачивают обтачкой швом шириной 5–7 мм.

Шов обтачивания разутюживают (для плотной кожи), край капюшона выправляют и отстукивают, образуя из обтачки кант шириной 1–2 мм. По краю капюшона выполняют отделочную строчку, если она предусмотрена моделью. Шов стачивания средних срезов подкладки притачивают в верхней части капюшона к шву стачивания его средних срезов.

Заготовленный капюшон соединяют с горловиной изделия. Притачивают обтачку капюшона к подбортам и втачивают капюшон (со стороны капюшона) в горловину изделия швом шириной 7 мм, начиная с левого подборта. Швы разутюживают и на участке раскопов скрепляют на машине.

Обработка горловины изделий без воротника может выполняться с применением обтачек из основного материала или без них. Например, при изготовлении жилетов горловина переда обрабатывается при обтачивании бортов, кант из основной детали закрепляется отделочной строчкой (рис. 4.76, а). По горловине спинки приклеивают кромку шириной 5–7 мм. После обработки деталей переда, спинки, соединения их с одноименными деталями из подкладочного материала, а затем между собой по боковым и плечевым срезам жилет вывертывают налицо через отверстие горловины спинки. Срезы горловины спинки подгибают внутрь в сторону изнанки на 8–10 мм и застрачивают на 3 мм от края, выпуская кант из наружной детали (рис. 4.76, б).

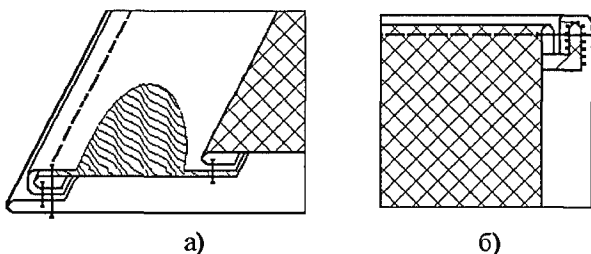


Рис. 4.76. Обработка жилета:
а — по горловине переда; б — по горловине спинки

4.6. Обработка рукавов и соединение их с изделием

Рукава в верхней одежде очень разнообразны по конструкции и отделке. Они различаются покроем (втачные, реглан, цельновыкроенные, комбинированные); количеством швов (одношовные, двухшовные, трехшовные); отделкой низа (со шлицами, разрезом в локтевом или верхнем шве рукава, с манжетами притачными, отложными из основного материала, трикотажа, меха).

В изделиях из натуральных кожевенных материалов чаще всего проектируются двух- или трехшовные втачные рукава и рукава покроя реглан. Части рукавов соединяют стачным, настрочным или расстрочным швами.

Низ рукавов без манжет может обрабатываться с различными прокладками или без них. Прокладки выкраивают шириной, равной ширине припуска на обработку низа рукавов. Располагают прокладки со стороны изнанки припуска на обработку низа рукава таким образом, чтобы нижний срез прокладки не доходил до линии подгиба низа рукава на 1 мм, а боковые стороны неклеевых прокладок закреплялись при стачивании передних и локтевых срезов. Закрепление подогнутого припуска на обработку низа рукавов возможно за счет нанесения на него с изнаночной стороны слоя клея и последующего заколачивания этого припуска на основные детали.

Подкладка может соединяться с припуском на обработку низа рукава до стачивания локтевых срезов (рукав в развернутом виде) или после обработки швов рукава. В зависимости от вида кожи, модели, способа соединения подкладки рукавов с проймами подкладки по низу рукавов подкладка рукава может быть притачана к припуску швом шириной 7–10 мм (рис. 4.77, а, б) или же на нее настрачивается припуск низа рукавов без подгибки обрезного края (рис. 4.77, в) или подгибкой (рис. 4.77, г).

Шов вподгибку с открытым срезом применяется в изделиях из толстых кож, велюра и спилка; шов в подгибку с закрытым срезом в изделиях из тонких кожевенных материалов.

Если по модели предусмотрена отделочная строчка по низу рукавов на требуемом расстоянии от края, то настрачивание припуска на подкладку рукавов может быть сквозным, т.е. совмещаться с отделочной строчкой.

Подкладку по низу рукавов притачивают с напуском 10 мм, чтобы в готовом изделии она не затягивала рукава. Если по модели отделочная строчка по низу рукава не предусмотрена или проходит очень близко к сгибу (на расстоянии 1–2 мм), то шов притачивания подкладки к низу рукавов закрепляют машинным способом к припускам передних и локтевых швов.

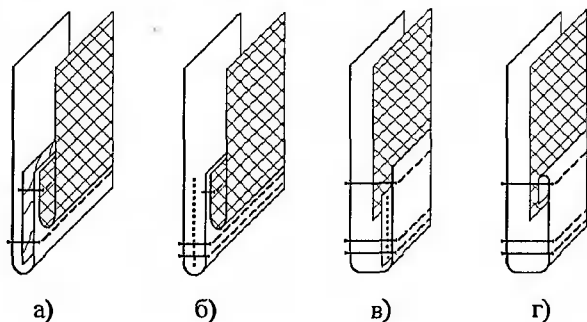


Рис. 4.77. Обработка низа рукавов: а — с неклеевой прокладкой и притачиванием подкладки; б — с закреплением клеем и притачиванием подкладки; в — с клеевой прокладкой швом в подгибку с открытым срезом с настрачиванием припуска на подкладку; г — без прокладки швом в подгибку с закрытым срезом с настрачиванием припуска на подкладку

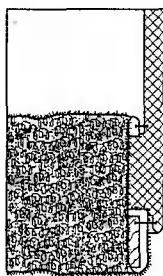


Рис. 4.78. Обработка низа рукава с меховой манжетой

При обработке рукавов с притачными манжетами из натурального или искусственного меха манжеты могут быть выкроены с припусками на подгиб низа рукава. В этом случае верхний срез ман-

жеты притачивают к нижнему срезу рукава, а к нижнему срезу манжеты вместе с прокладкой притачивают подкладку рукава (рис. 4.78).

В мужских и женских куртках низ рукавов может быть обработан цельновыкроенными или обтачными манжетами из основного материала с применением эластичной тесьмы (рис. 4.79) или трикотажными манжетами (рис. 4.80).

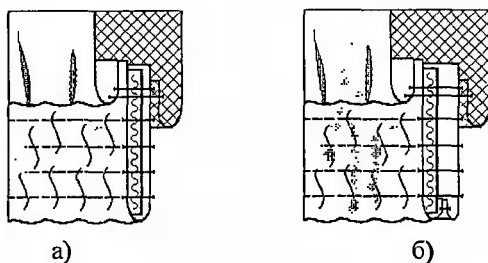


Рис. 4.79. Обработка низа рукавов цельновыкроенными (а) или обтачными (б) манжетами из кожевенных материалов с применением эластичной тесьмы

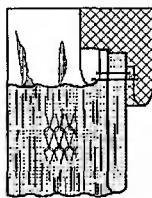


Рис. 4.80. Обработка низа рукавов трикотажными манжетами

В таких случаях свободный книзу рукав стягивается манжетой по запястью руки, поэтому обработка достаточно проста. Манжеты стачивают по боковым сторонам, образуя кольцо, перегибают по ширине пополам и притачивают к низу рукавов швом шириной 10–12 мм с одновременным притачиванием подкладки рукавов в изделиях из тонких материалов. При изготовлении одежды из довольно плотных материалов подкладка рукавов притачивается строчкой на расстоянии 1–2 мм от первой в сторону основной детали.

Низ рукавов с притачными манжетами из кожевенных материалов для удобства носки изделий обрабатывают с разрезами в

швах деталей или на деталях, а манжеты проектируют застегивающимися на кнопки или петли и пуговицы.

При обработке низа рукавов с разрезами на основной детали делается прямоугольный вырез с надсечками по углам около 5 мм. На подкладке вырезается такой же прямоугольник, но без учета припусков на подгибку (5 мм). Края основной детали подгибают на изнаночную сторону по контуру выреза (рис. 4.81, а), под них вставляют края подкладки и проклеивают. Обтачки складывают так, как показано на рис. 4.81, б и проклеивают. Затем обтачки укладывают на рукав встык так, чтобы он находился строго посередине выреза на рукаве и с лицевой стороны рукава прокладывают отделочные строчки (рис. 4.81, в). Нижний срез рукава с подкладкой вкладывают между верхними краями манжеты и ее подкладки и прострачивают (рис. 4.81, г). Можно предварительно обработанную по боковым и нижней сторонам манжету сначала притачать к низу рукавов, а затем подогнуть и настрочить вторую деталь манжеты.



Рис. 4.81. Обработка низа рукава с притачной манжетой и разрезом на детали: а — разрезание детали; б — укладывание обтачек; в — обработка разреза; г — соединение манжеты с низом рукава

Для более плотных кож целесообразно проектировать другой вариант обработки манжет. На основной детали вырезается низкий прямоугольник, обрабатывают его края и подкладку рукавов так же, как в первом варианте. По низу на расстоянии 1–2 мм от срезов про-

кладывается машинная строчка. Обработанный срез рукава вкладывают между двумя деталями манжеты. Часть манжеты остается свободной, на ней обрабатывается застежка (рис. 4.82).

В отдельных моделях застежка манжеты совпадает со швом рукава. В этом случае используется дополнительная планка, как при обработке мужских сорочек (рис. 4.83).

В зависимости от свойств кожи и модели изделия манжеты из кожененных материалов могут обрабатываться по нижней и боковым сторонам, притачиваться к низу рукавов, а оставшийся свободным участок низа рукава обрабатывается во время притачивания подкладки рукавов (рис. 4.84).

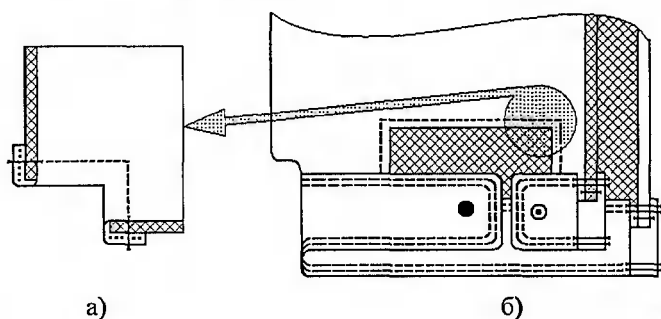


Рис. 4.82. Обработка низа рукава в изделиях из плотных кож:
а — обработка участка застежки; б — соединение манжет с низом рукавов

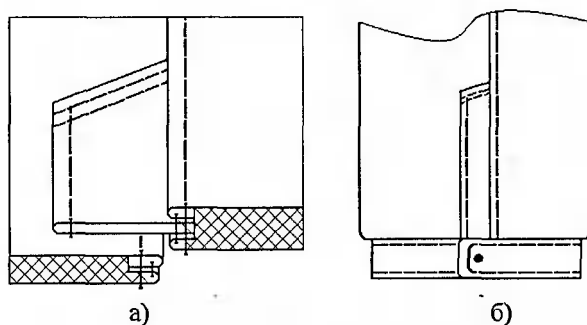


Рис. 4.83. Обработка низа рукава с планкой:
а — обработка разреза рукава; б — соединение манжет с низом рукавов

Прокладки в отложные манжеты предусматривают только в том случае, если кожа, из которой изготавливают изделие, имеет разреженную недостаточно устойчивую структуру. Верхние срезы манжет обтачивают по подкладке швом шириной 5–6 мм. Манжеты приутюживают. Намечают на них линию подгиба низа. Стачивают боковые срезы манжеты и подкладки швом шириной 7 мм. Швы на манжетах из кожи разутюживают или расклеивают, на манжетах из подкладочной ткани — заутюживают.

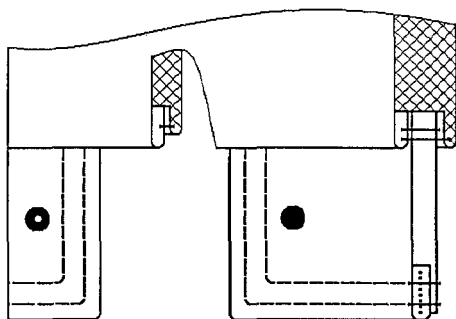


Рис. 4.84. Притачивание манжет и подкладки по низу рукавов

Манжеты вывертывают, выправляют верхний край и выполняют отделочную строчку, если она предусмотрена моделью.

Неровности подкладки манжеты по нижнему краю обрезают так, чтобы срез подкладки располагался на уровне намеченной линии подгиба низа манжеты.

При соединении манжет с рукавами сначала манжеты притачивают к низу рукавов, уравнивая их срезы швом шириной 7–10 мм, совмещая боковые швы манжет с надсечками на рукавах. Чтобы манжеты не отгибались при носке изделия, их прикрепляют к рукавам в двух-трех местах строчками длиной 40–50 мм на расстоянии 50–60 мм от верхних краев манжет.

Затем манжетами огибают срезы низа рукавов и заклеивают припуск манжеты на срез низа рукава. Низ рукавов отстукивают и приутюживают (рис. 4.85).

К припускам на подгиб низа манжеты притачивают подкладку рукавов и прикрепляют этот шов к переднему и локтевому швам рукавов на стачивающей машине.

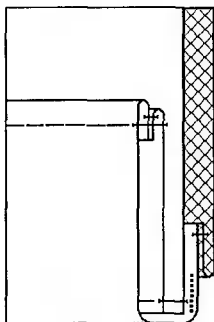


Рис. 4.85. Соединение отложных манжет с низом рукавов

Рукава втачивают в проймы со стороны рукавов на стачивающей машине совмещая контрольные знаки, прокладывая кромку (в зависимости от толщины кожи и конструкции изделия). Для фиксирования формы оката рукава втачивают, подкладывая полоски нетканого материала типа флизелина, прокламилина или хлопчатобумажного прокладочного материала шириной 20–25 мм. В местах, где полоска может затягивать, ее надсекают.

Для улучшения эстетического вида изделий из натуральной кожи, замши соединение рукавов с изделием может быть выполнено с кантом. Полоска более мягкой кожи шириной 20 мм складывается по ширине вдвое и, после обработки плечевых срезов изделия, притачивается по линии соединения рукава с проймой. Сгиб канта располагается в сторону горловины, ширина канта 1,5–2 мм. Втачивание рукавов в проймы в этом случае выполняют со стороны изделия точно в шов притачивания канта.

Величина посадки рукавов, ее распределение по участкам пройм зависят от структуры кожи и конструкции изделия.

Правильность соединения рукавов с проймами проверяется по следующим признакам: рукав должен закрывать $\frac{2}{3}$ длины разреза бокового кармана и передний край рукава в отвесном положении должен быть расположен параллельно краю борта.

Верхние плечевые накладки приклеивают или прикрепляют к шву втачивания рукава. При этом плечевую накладку располага-

ют со стороны переда и спинки изделия, середину плечевой накладки обычно совмещают с плечевым швом, а срезы — со срезами проймы изделия. Строчка, прикрепляющая плечевую накладку, проходит на расстоянии 1–2 мм от строчки втачивания рукава в пройму.

Подкладка рукавов соединяется с проймами подкладки до или после соединения ее с рукавами верха.

Первый вариант обработки применяется в изделиях с отлетней по низу подкладкой, а в изделиях с притачной по низу подкладкой — в тех случаях, когда подкладка по низу рукавов закрепляется одновременно с прокладыванием отделочной строчки.

Во втором варианте локтевые срезы подкладки рукавов стачивают по всей длине, передние — оставляя не стачанным участок длиной 20–25 см. Подкладку притачивают к низу рукавов, локтевые швы подкладки прикрепляют на стачивающей машине к локтевым швам верха на участке длиной 6–10 см на расстоянии 5–10 см от низа рукава. Подкладку рукавов втачивают в проймы подкладки, начиная от локтевого шва. Швы втачивания рукавов подкладки в проймы подкладки прикрепляют к швам втачивания верха в проймы изделия в верхней и нижней частях пройм на участке 8–10 см. В изделиях с плечевыми накладками верхнюю часть проймы подкладки прикрепляют к отрезку ткани, настроенному на плечевую накладку. После вывертывания изделия на лицевую сторону не стачанный участок передних швов подкладки рукавов застрачивают на стачивающей машине, подогнув обрезные края внутрь. Строчка прокладывается на расстоянии 1–2 мм от сгибов.

Подкладку рукавов, состоящую из 3-х частей, соединяют с проймами машинным способом в следующей последовательности: полностью стачивают локтевые срезы; верхние срезы оставляют не стачанными. Далее подкладку рукавов в развернутом виде втачивают в открытую пройму основной подкладки (плечевые срезы основной подкладки не стачаны на участке 5–6 см от линии проймы). Стачивание оставшейся части плечевых срезов на участке длиной 5–6 см и стачивание срезов верхних швов рукавов производится через не стачанные передние срезы этих рукавов.

Производится прикрепление швов втачивания рукавов подкладки к швам втачивания рукавов из кожевенных материалов. Далее стачивают передние срезы рукавов, начиная от нижнего среза, оставляя не стачанным участок длиной 20–25 см, соединяют припуск на подгиб низа рукава с подкладкой и стачивают не обработанный участок переднего шва рукава накладным швом с двумя закрытыми срезами.

Соединение подкладки рукавов с проймами машинным способом может быть выполнено через низ изделия. В этом случае соединение подкладки с изделием по низу производят после соединения подкладки рукавов с проймами. С изделием соединяют рукава, обработанные на подкладке. Подкладку рукавов втачивают в проймы подкладки через низ изделия, далее на подкладку настрачивают припуск на обработку низа изделия швом в подгибку с открытым или закрытым срезом. Возможно настрачивание подкладки на припуск на обработку низа изделия швом в подгибку с закрытым срезом.

В изделиях без подкладки низ рукавов обрабатывают швом в подгибку с открытым или закрытым срезами. Втачивание рукавов в проймы производят аналогично изделиям с подкладкой, не подкладывая полоски прокладочного материала под строчку.

4.7. Обработка и соединение с изделием подкладки и утепляющей прокладки

Основное назначение подкладки — повысить износостойкость изделия, обеспечить удобство его надевания и носки, поэтому для подкладки используют ткани, обладающие хорошим скольжением, стойкие к истиранию. Кроме того, подкладка изделия должна отвечать эстетическим и гигиеническим требованиям: иметь устойчивую окраску, быть паро- и воздухопроницаемой. Цвет и структура подкладки должны соответствовать основному материалу изделия.

Обработка подкладки состоит из обработки внутренних карманов, вытачек (если они предусмотрены техническим описанием модели), стачивания средних срезов спинки, боковых срезов деталей переда и спинки, плечевых срезов, соединения частей подкладки рукавов, втачивания подкладки рукавов в проймы подкладки.

Ширина швов соединения деталей из подкладочного материала — 10 мм. В изделиях с отлетной подкладкой срезы боковых швов, среднего шва спинки обметывают или обрабатывают на стачивающе-обметочной машине. Швы заутюживают.

В изделиях без плечевых накладок в верхней части швов соединения подкладки рукавов с проймами подкладки (по окату рукава) втачивают отрезок ткани для последующего прикрепления шва подкладки к швам втачивания рукавов из основного материала.

В изделиях с притачной по низу подкладкой подкладку рукавов обычно втачивают в проймы подкладки после соединения рукавов верха с изделием. Заготовленную подкладку изделия подвергают влажно-тепловой обработке.

В настоящее время при изготовлении одежды широко используется подкладка, выстеганная в полотно с утепляющей прокладкой. Обрабатывают ее так же, как обычную подкладку аналогичного изделия.

Подкладка в одежде из натуральных кожевенных материалов может быть из искусственного или натурального меха. Детали подкладки из искусственного меха соединяют на стачивающей машине, швы разутюживают.

Срезы швов подкладки из натурального меха соединяют на скорняжной машине 10-Б класса. При обработке изделий из тонких кож и замши подкладку из натурального меха, состоящую из нескольких частей, можно соединить с прокладкой из нетканого материала или колленкора.

При изготовлении мужских и женских изделий на подкладке из искусственного или натурального меха в качестве подкладки рукавов используют шелковые подкладочные ткани.

Срезы утепляющей прокладки из ватина для изделий с притачной по низу изделия подкладкой соединяют накладным, а для изделий с отлетной подкладкой — стачным швом. Стачные швы утепляющей прокладки разутюживают.

Качество готового изделия во многом зависит от соответствия размеров подкладки и верха изделия, правильности соединения их. Соответствие размеров подкладки верху изделия проверяют следующим образом. Изделие раскладывают на столе изнаночной стороной вверх. На него изнаночной стороной вниз

кладут подкладку, боковые и плечевые швы которой совмещают с боковыми и плечевыми швами верха. В области груди предусматривается посадка подкладки в соответствии с конструкцией изделия. Контрольные меловые знаки ставят на бортовых срезах подкладки и внутренних срезах подбортов, а также на срезах горловины подкладки и верхнего воротника.

При соединении с изделием подкладки, притачной по низу, ее (подкладку) притачивают к внутренним срезам подбортов, затем к припуску на подгиб низа правой стороны изделия, далее к припуску на обработку верхней стороны шлицы и к припуску на подгиб низа левой стороны изделия. Вверху шлицы подкладку застрачивают выгачкой, одновременно дотачивая закрепку шлицы (рис. 4.86). К припуску на подгиб низа подкладку притачивают с образованием напуска в углах подбортов, продолжая при этом строчку обтачивания углов бортов. Ширина шва 7–10 мм.

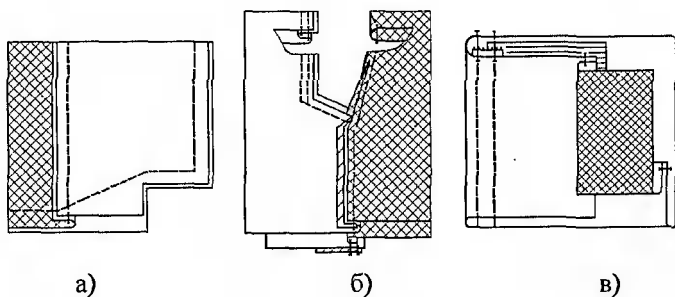


Рис. 4.86. Обработка низа изделия с притачной подкладкой: а — обработка нижнего угла борта; б — соединение подкладки с припусками на обработку шлицы; в — притачивание подкладки по низу

Возможен другой порядок обработки узлов: сначала подкладку притачивают к подбортам, затем подкладку и подборт притачивают к низу изделия, после чего обтачивают борта, создавая напуск на подкладке с закладыванием складочки.

Закрепление припуска на обработку низа изделия производят отделочной строчкой. Если строчка отсутствует по модели или проходит на расстоянии 2–3 мм от низа изделия в готовом виде, то припуски прикрепляют к боковым и рельефным швам. Воз-

можно нанесение слоя клея на изнаночную сторону припусков основных деталей с последующим заколачиванием швов.

При соединении подкладки из подкладочных материалов, натурального и искусственного меха по низу изделий из толстых кож, замши, велюра или спилка можно припуск на подгиб низа настрачивать на подкладку накладным швом. В этом случае нижние углы бортов и верхней стороны шлицы не обтачивают; подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов, к припускам нижней и верхней сторон шлицы. Изделие вывертывают на лицевую сторону. На срезы низа подбортов, верхней и нижней сторон шлицы, подкладки изделия накладывают припуск на обработку низа изделия и настрачивают, оставляя открытым (рис. 4.87, а) или подгибая (рис. 4.87, б) срез припуска на обработку низа изделия.

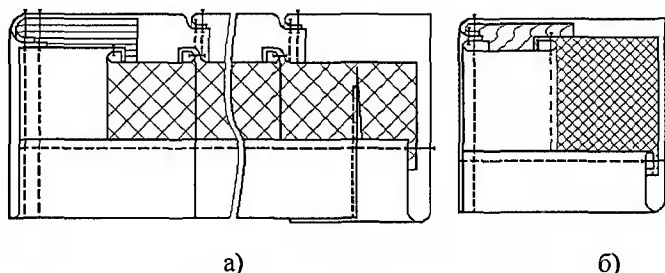


Рис. 4.87. Обработка низа изделия швом вподгибку:
а — с открытым срезом; б — с закрытым срезом

Подкладку из подкладочного материала можно настрачивать на припуск на подгиб низа изделия с подгибом среза подкладки. Для этого подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов, к припускам нижней и верхней стороны шлицы. Затем изделие вывертывают на лицевую сторону, подгибают нижний срез подкладки и настрачивают его на припуск на обработку низа изделия (рис. 4.88).

Соединение подкладки из искусственного или натурального меха с внутренними срезами подбортов производят, настрачивая подборта на подкладку без подгибки или с подгибкой внутренних срезов подбортов (рис. 4.89). В этом случае возможна обработка края борта без подборта — части переда обтачивают по бортам подкладкой.

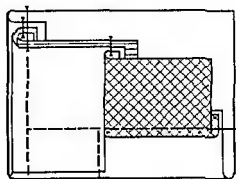


Рис. 4.88. Обработка низа изделия настрачиванием подкладки

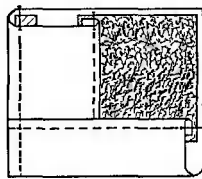


Рис. 4.89. Соединение меховой подкладки

Соединение с изделием утепляющей прокладки из ватина производят так же, как и соединение подкладки. При этом предварительно утепляющую прокладку соединяют с подкладкой выстегиванием или настрачиванием подкладки на края утепляющей прокладки.

Низ в изделиях с отлетной по низу подкладкой обрабатывают швом в подгибку с открытым срезом, застрачивая его одной или двумя строчками.

Припуск на обработку низа изделия может быть прикреплен к основным деталям клеевым способом. Низ подкладки обрабатывают строчкой зигзагообразного стежка и прикрепляют тесьмой или лентой к боковым швам изделия (рис. 4.90). При отделке низа изделия искусственным или натуральным мехом его притачивают к срезу на стачивающей машине с последующим разутюживанием шва или настрачиванием припусков зигзагообразной строчкой на основные детали.

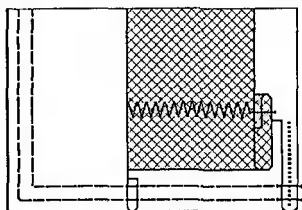


Рис. 4.90. Обработка низа изделия с отлетной подкладкой

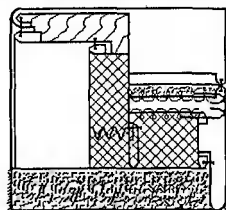


Рис. 4.91. Обработка низа изделия меховой отделкой

При обработке изделий с отлетной подкладкой и меховой отделкой по низу к низу изделия притачивают полоску подкладочного материала таким образом, чтобы эта полоска не перекрывала шов

соединения меховой отделки с изделием. Внутренний край полоски обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом и подшивают к изнаночной стороне меха на машине потайного стежка (рис. 4.91).

Изделия из натуральных кожевенных материалов могут быть изготовлены с пристегивающейся утепленной подкладкой. Она может быть выполнена из двух слоев подкладочной ткани и слоя ватина или синтетической ваты между ними, из специальных теплозащитных тканей, их искусственного или натурального меха. Изготавливается утепленная подкладка с рукавами или без них. Длина рукавов утепленной подкладки на 4–5 см короче рукавов изделия; части переда и спинки заканчиваются на 20–30 см ниже талии или на расстоянии 5–10 см от низа изделия. Соединение утепленной подкладки с изделием осуществляется разъемной тесьмой-молнией, кнопками, обметанными или навесными петлями и пуговицами.

Утепленную подкладку в зависимости от модели выстегивают сквозными строчками или только с одним слоем подкладки. Подкладку, соединенную с утепляющей прокладкой, обтачивают по всему контуру вторым (основным) слоем подкладки. При этом между надсечками вкладывается и втачивается одна сторона застежки-молнии. Срезы утепленной подкладки могут окантовываться, а тесьма-молния настрачиваться на них.

Вторую часть разъемной тесьмы-молнии закрепляют во время соединения подкладки с внутренним краем подбортов и верхним воротником или обтачкой горловины из основного материала (рис. 4.92).

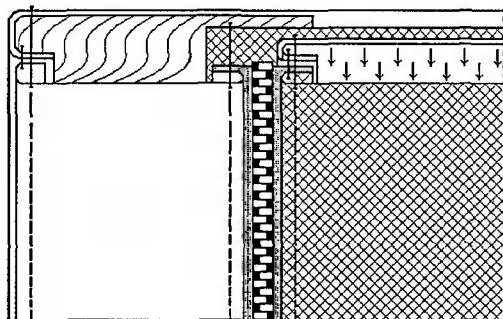


Рис. 4.92. Соединение пристегивающейся с помощью тесьмы-молнии подкладки с изделием

Глава 5

Эксплуатация одежды из кожи

5.1. Рекомендации по хранению и эксплуатации изделий из кожи

Сохранность внешнего вида и длительность эксплуатации одежды из натуральной кожи во многом зависит от условий хранения изделий и ухода за ними.

Изделия из кожи рекомендуется хранить в местах, удаленных от прямых солнечных лучей. Температура воздуха должна быть около 20°, а его влажность — 60–70 %.

Лучше хранить изделия в расправленном виде, не допуская соприкосновения лицевых поверхностей деталей кожи. Для упаковки используют хлопчатобумажные или льняные чехлы, но не полиэтиленовые пакеты, в которых кожа «не дышит». Во время упаковывания изделий нельзя допускать образования складок, заминов и заломов кожи.

В процессе эксплуатации изделия из кожи подвергают сухой и влажной обработке.

Во время сухой чистки пыль удаляют мягкой щеткой или слабой воздушной струей пылесоса. Пористая мягкая кожа (замша, нубук и т.д.) должна регулярно подвергаться такой обработке. Влажная чистка кожи подразумевает удаление грязи влажным ватным тампоном или тряпкой, смоченной в чистой мягкой воде комнатной температуры или дистиллированной воде. Воду можно заменить теплым не кипяченым молоком. Чтобы усилить чистящий эффект, можно воспользоваться мыльной пеной, которую сначала наносят на поверхность кожи щеткой или кисточкой, а затем удаляют влажной тряпкой.

Для чистки сильнозагрязненной кожи используют специальные чистящие препараты. Их воздействие необходимо предварительно проверить на небольшом малозаметном участке изделия. Все средства для ухода за изделиями из кожи должны иметь слабощелочную природу. После использования любого пенящегося раствора на основе щелочи поверхность кожи необходимо не-

медленно обработать влажной губкой, после чего протереть досуха тряпкой из мягкой фланели.

Во время или непосредственно перед процессом сушки кожу рекомендуется смазать специальными средствами, которые делают ее эластичной и восстанавливают некоторые утраченные в процессе влажной очистки вещества. Для этого подойдут:

- мыльный раствор рыбьего жира (в 1 л кипящей воды разводят четверть куска хозяйственного мыла, затем добавляют немного рыбьего жира и 1–1,5 столовой ложки нашатырного спирта);
- касторовое масло (с добавлением нескольких капель нашатырного спирта);
- смесь 50 г касторового масла и одного яичного белка.

Чтобы поддержать оптимальный pH после агрессивного воздействия щелочной среды, кожу можно протереть водным раствором лимонной кислоты или двуназиевой фосфорной соли (21 г лимонной кислоты или 35,6 г фосфата — на 1 л воды).

Для восстановления блеска потускневшей после чистки или во время носки изделия кожи используют глицерин, касторовое масло, слегка взбитый яичный белок. Если вся куртка или пальто поношены и не блестят, надо протереть их свежей кожицей апельсина. Для темных сортов кожи рекомендуется использовать также влажную кофейную гущу, лимонный сок.

Сильное увлажнение противопоказано практически для любого вида кожи. От разрушающего действия воды кожу можно защитить, дополнительно обработав ее губкой, смоченной в 7–10 % растворе молочнокислого калия.

Изделия из кожи нельзя стирать. Некоторые виды кожи (например, лайку) категорически запрещается подвергать даже влажной чистке.

Замша во время носки начинает лосниться. Для придания ей опрятного вида можно:

- залоснившиеся участки потереть мелкозернистой наждачной бумагой, крупной поваренной солью, жестким поролоном или новой стирательной резинкой (ластиком);
- почистить изделие смесью теплого молока и соды (1 чайная ложка соды на 1 стакан молока), после чего протереть водным раствором уксуса и вытереть сухой тряпкой.

- протереть залоснившиеся участки ватным тампоном, смоченным смесью, состоящей из 1 части 10 %-го нашатырного спирта и 4-х частей чистой воды. Затем протирают изделие чистой водой и, наконец уксусным раствором (1 чайная ложка уксусной эссенции на 1 л воды).

Натуральную замшу можно стирать в теплой воде. Подкладку достаточно подпороть только внизу и на рукавах. Стирать нужно быстро, сильно не замачивая изделия, не тереть, не выкручивать.

Воротник, рукава, загрязненные места можно слегка потереть мягкой губкой или щеткой, жестким поролоном или новой стирающей резинкой (ластиком). Исключение составляют изделия с этикеткой по уходу, запрещающей стирку. Изделия из коричневой замши хорошо чистить щеткой, смоченной в кофейной гуще, а когда подсохнет — сухой щеткой.

Мокрую одежду из замши сушат либо на свежем воздухе, либо в помещении, но вдали от отопительных приборов и других источников тепла. Влажно-тепловую обработку проводят через шелковую ткань при невысокой температуре. По окончании сушки замшу чистят одежной щеткой.

Изделия из натуральной кожи — спилка не подлежат химической чистке, стирке и глажению. Загрязненный верх изделия можно почистить тальком и мелкой наждачной бумагой. Загрязненные места посыпают тальком и оставляют на 24 ч. После этого тальк стряхивают с изделия, а оставшийся счищают платяной щеткой. Очень загрязненные места чистят мелкой наждачной бумагой.

Специфический запах изделий из натуральных кожевенных материалов можно устранить, посыпав вещи на день молотым кофе. Этот способ не годится лишь для изделий из светлой кожи, на которой кофе может оставить следы.

5.2. Технология ремонта одежды из натуральных кожевенных материалов

Наиболее распространенными дефектами изделий, поступающих в ремонт и обновление, являются: потертость материала по поверхности; сдиры лицевого слоя кожи по сгибам, краям деталей и на

деталей; разнооттеночность (выгорание, неравномерность окраски); дыры, разрывы, повреждения, заломы, плешины, грязь, пятна и т.д. Подкладка изделий больше всего изнашивается по низу изделия и рукавов, под проймами, в области бедер, расположения карманов.

Технологический процесс восстановления потребительских свойств одежды состоит из двух этапов:

- подготовка одежды к выполнению ремонта и обновления;
- выполнение ремонта и обновления изделий.

Подготовка одежды к ремонту и обновлению включает распарывание изделия, чистку и влажно-тепловую обработку.

Распарывают те участки ремонтируемого технологического узла, которые обеспечивают удобство выполнения ремонта. Распарывание производят, растягивая деталь поперек шва, и разрезают нитки ножом, не прикасаясь лезвием к припускам на швы во избежание повреждения материала. Можно производить распарывание ручной иглой, выдергивая нитки строчки. В случае необходимости уменьшения размера изделия с большой степенью износа можно просто разрезать детали вдоль швов. Детали, состоящие из частей, можно распарывать не по всем швам в том случае, если эти швы имеют достаточную прочность, а материал в зоне швов не поврежден нитками строчки и не деформирован в процессе эксплуатации швейных изделий.

Чистку изделия от свалывшихся волокон производят лезвием ножа, а от пыли различного рода — щетками.

Чистка деталей изделия с лицевой стороны состоит из обеспыливания, т.е. удаления пыли мягкой щеткой или слабой воздушной струей из пылесоса и влажной чистки. Въевшуюся грязь удаляют влажным ватным тампоном или тряпкой, смоченной в чистой мягкой воде или теплом не кипяченом молоке. При этом кожу не следует переувлажнять, иначе она потеряет жиры, минеральные масла и дубильные вещества, введенные при ее изготовлении, и станет тонкой, ломкой.

Выведение пятен с поверхности кожи лучше выполнять на специализированных предприятиях химической чистки.

В литературе встречаются следующие рецепты по удалению пятен:

- смешать 20 г мыльного порошка, 100 г формалина и 20 мл 5 %-го аммиачного раствора; нанести эту смесь на пятно, слегка втирая, от краёв пятна к его центру;

- развести в 160 частях воды 6 частей мыла, 6 частей аммиака, 14 частей глицерина и 7 частей этилен хлорида. Этим раствором смочить ватный тампон и протереть пятно;

- растворить в кипящей воде 30 частей охры, 30 частей глины и 7,5 частей крахмала; полученную пасту нанести на особо загрязнённый участок и дать высохнуть. После высыхания состав вместе с грязью очищается жесткой щёткой.

Для жирных пятен подойдут такие средства, как скипидар (лучше очищенный), бензин, раствор аммиака, ацетон (предварительно проверить устойчивость окраски кожи к нему), раствор щавелевой кислоты. Одной из этих жидкостей смачивают ватный тампон, втирают в пятно и ждут высыхания.

От жирного пятна на светлой коже можно избавиться с помощью такой смеси: скипидар (или бензин) и карбонат магнезии (или тальк, или порошок каолина) растереть до консистенции пасты, нанести на пятно, накрыть кусочком стекла и положить под груз на 10–15 мин. Затем пятно нужно слегка увлажнить тем же растворителем, который использован для приготовления пасты (скипидаром или бензином), и отложить до полного высыхания. После высыхания пасту удаляют фланелью.

На свежее жирное пятно можно нанести порошок магнезии (тальк или крахмал менее предпочтительны), оставить на 10–14 ч, а затем стряхнуть мягкой щёткой или кисточкой.

Почистить светлую кожу можно следующими составами:

- 2 части бензина и 1 часть скипидара;
- 1 часть нашатырного спирта, 5 частей перекиси водорода, 5 частей стирального порошка и 60 частей воды;

- кашницу из бензина и крахмала нанести на пятно, дождаться высыхания и счистить крахмал мягкой тканью.

Лайковую кожу и кожу с казеиновым покрытием нельзя подвергать влажной чистке. Кожу с акриловым или нитроцеллюлозным покрытием чистят, наоборот, только водой и водными растворами без всяких растворителей.

Если лак на коже потрескался, значит, он был масляным и

восстановлению не подлежит. Если он только утратил блеск, то нужно протереть кожу тампоном, смоченным в кипяченом молоке или яичном желтке, глицерине или вазелине. Потемневшие места протирают разрезанной луковицей (соком лука).

Если за изделием из натуральных кожевенных материалов неправильно ухаживали или хранили его, то кожа может стать сухой, ломкой и должна быть подвергнута жи ров а н и ю .

Жирующий состав наносят густой мягкой кистью или ватным тампоном, предварительно проверив действие смеси на образце. Если на нем останутся неровные темные масляные пятна, то необходимо использовать другой состав.

Для восстановления эластичности и мягкости кожи ее во время просушки смазывают касторовым маслом, в которое можно добавить немного нашатырного спирта или улучшить состав следующим образом:

- сделать смесь касторового масла (50 г) и белка одного яйца, взбив ее до однородной массы;
- растворить в 1 л кипящей воды $\frac{1}{4}$ куса хозяйственного мыла, довести до кипения и добавить рыбий жир, размешать, добавить 1–1,5 столовой ложки нашатырного спирта;
- сливочного масла и воды по 3 части, 1 часть нашатырного спирта;
- хорошее средство — рыбий жир, но из-за резкого запаха обработка должна производиться в отдельном помещении.

Если кожевенные материалы длительное время хранились или находились в эксплуатации, то нужно удалить с них остатки старых жиров и прожировать заново. Вычищенные и высушенные детали изделия при этом находятся в расправленном состоянии на доске и закреплены гвоздиками.

Для очистки используется раствор: 200 мл этил — или метилацетата, 50 мл 25 %-го аммиака, 250 мл ацетона, 50 мл молочной кислоты, 1 л воды. Этим составом протирают кожу, а затем — глицерином. Новый жирующий состав из числа вышеприведенных наносят на кожу здесь же на доске сразу после обработки глицерином.

Если новые кожевенные материалы отличаются повышенной жесткостью, то их поверхность слегка увлажняется водой, смазы-

вается рыбьим жиром или касторовым маслом, после чего материалы энергично и сильно разминают руками или валиком, пока жир или масло не проникнут в поры.

Кожу нельзя пережировать, иначе она станет засаленной, тяжелой. После нанесения жировой смеси излишки ее удаляют чистой влажной тканью.

Замша, нубук и кожа с лаковым покрытием в жиrowании не нуждаются.

Окраску (обновление цвета, придание оттенка) лучше производить до выкраивания деталей для обеспечения стабильности их размеров.

Старое покрытие с поверхности толстых кож можно соскоблить с увлажненной поверхности лицевой стороны остро заточенным ножом, а затем зачистить поверхность мелкозернистой наждачной бумагой.

С других видов кож старая краска снимается любым растворителем нитрокраски: ацетоном, растворителем 646. Детали протирают круговыми движениями смоченным растворителем тампоном. При этом может быть удалена не только краска, но и содержащиеся в коже естественные жиры. Кожу нужно будет опять прожировать или выполнять очистку без жиrowания.

Если состояние покрытия кожи удовлетворительное, то его не снимают, а обработку производят поверх старой краски, просто освежая ее.

Для окраски бывшей в эксплуатации одежды можно применять следующие составы:

- нитрокраски для кожи (обычно в аэрозольной упаковке);
- краска для кожи «Экстра» или эмаль НЦ-36.

Их наносят кистью или тампоном в 2–3 слоя с просушкой каждого не менее часа. После нанесения последнего слоя краски кожа должна сохнуть в течение суток.

Для исправления небольших дефектов окраски можно использовать мебельные мастики на восковой основе или подобранный в тон крем для обуви.

Если на баллончике нитрокраски нет инструкции по применению, то можно сделать так: головку баллончика держат на рас-

стоянии 15–20 см и быстро перемещают вдоль поверхности кожи. Краска наносится в несколько этапов, пока не ляжет равномерно. После каждого напыления кожа подсушивается 10–15 мин; после окончания работы сушится 1–2 ч.

Если нитрокраска не в аэрозольной упаковке, то в нее добавляют касторовое масло из расчета 2 капли на 100 г нитрокраски, которое сделает краску более стойкой. В этом случае краска не будет трескаться на складках и изгибах. Таковую краску наносят кистью. Если появляются затеки и заплывы, то после сушки их удаляют растворителем.

Окраску можно производить и нетрадиционными способами:

- 40 г желтого, темно-красного или коричневого красителя, 20 г синего, красного или фиолетового (анилиновые красители для шерсти) высыпают в таз, туда же вливают 200 мл денатурата. Смесь ставится на огонь и помешивается с постепенным добавлением 1 л воды. Все это доводят до кипения, охлаждают, фильтруют. Если приготовленная краска имеет металлический блеск, ее нужно разбавить теплой водой до его исчезновения, а потом приступить к окраске;

- стержни для шариковых ручек (с пастой, а не гелем) режутся на кусочки и сыпаются в стеклянную банку. Пишущие наконечники при этом не используются. Очень стойкая краска получается, если кусочки стержней залить растворителем 646 или КР-36;

- 1 пакет красителя растворить в кипятке (0,3 л) и процедить. В раствор, остывший до 45–50 °С, опустить смоченную и распаренную кожу и держать, пока вода не остынет. Потом кожу вытаскивают, цвет закрепляют фиксатором (закрепителем, уксусом) или обрызгивают лаком для волос.

Перед нанесением красителя в него можно добавить немного желатина.

Замшу можно окрасить специальным красителем для замшевой обуви. Как правило, такие красители продаются в аэрозольной упаковке и снабжаются инструкцией по применению.

Можно окрасить замшу и таким образом: 1 пакетик анилинового красителя для шерсти разводят в 1,5 л горячей воды. Вода должна быть мягкой: дистиллированной, дождевой, из растопленного снега

или наледи холодильника. Горячий раствор остужают до 38–45 °С и наносят на замшу щеткой осторожными втирающими движениями. В краску можно добавить 1–2 столовые ложки уксуса.

Наносят краску в несколько слоев с перерывом в 20 мин для просушки. После равномерного окрашивания замшу протирают слабым раствором уксуса, промывают в проточной воде и сушат в расправленном состоянии при комнатной температуре вдали от источников тепла.

Предварительно перед началом восстановления того или иного узла или обновления всего изделия ремонтируют различные порезы, разрывы, дыры, отверстия изношенных петель и т.д. Ремонт можно производить заплатами, соединяя их с изделием ниточным или клеевым способом. Срезы заплаты могут быть обработаны зигзагообразными вырезами и настрачиваться на изделие накладным швом.

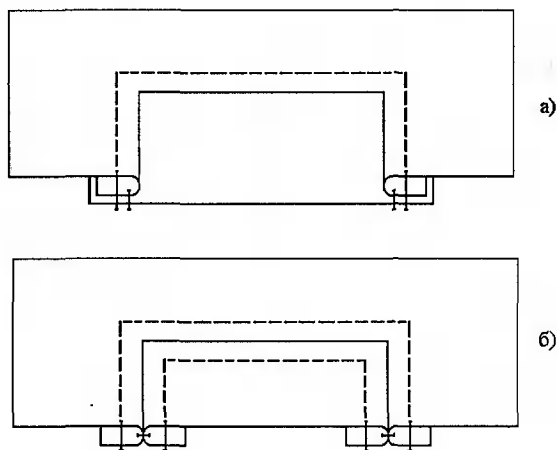


Рис. 5.1. Втачивание заплат с последующим настрачиванием (а) или расстрачиванием (б) шва

При втачивании заплат в поврежденный участок изделия возможно последующее настрачивание шва на сторону (рис. 5.1, а) или его расстрачивание (рис. 5.1, б).

Для клеевого способа соединения заплат, краев порезов, разрывов в изделиях из натуральных кожевенных материалов в основном применяют следующие клеи: «Марс» — раствор поливинилхлоридной хлорированной эпоксидной смолы в органических растворителях (время высыхания клея не более 40 мин); одежный клей ОК-2, представляющей собой 25 %-й раствор уретанового каучука в ацетоне и др.

Прямые разрывы ремонтируют, склеивая их края встык, наносят кисточкой клей на оба края разрыва. Затем края соединяют и выдерживают под грузом (металлическим бруском) в течение 8–10 мин. Для усиления склеенного разрыва с изнаночной стороны приклеивают полоску хлопчатобумажного материала шириной 15–20 мм (рис. 5.2, а). После соединения склеиваемых поверхностей на них накладывают брусок и выдерживают 8–10 мин.

Разрывы и дыры ремонтируют, вклеивая отрезок материала в поврежденный участок: по контуру отрезка материала и поврежденного участка наносят слой клея, в место повреждения вставляют отрезок материала и вклеивают его встык (рис. 5.2, б). Накладывают металлический брусок и выдерживают в течение 8–10 мин. Отремонтированные разрывы и дыры усиливают с изнаночной стороны отрезком хлопчатобумажного материала. Не рекомендуется клеевым способом производить ремонт порезов, разрывов, дыр, расположенных на участках деталей, подвергающихся сгибу в процессе носки (в области локтя, бедер и др.).

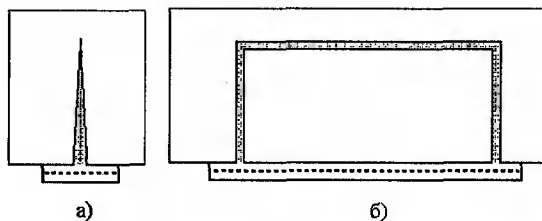


Рис. 5.2. Ремонт разрывов (а) и вклеивание заплат (б)

При подготовке к ремонту, обновлению полностью или частично распарываемых изделий предварительно производят влажно-тепловую обработку: разутюживают распоротые швы, сутюживают

образовавшуюся слабину материала на вытянутых в процессе эксплуатации участках изделия; приутюживают отремонтированные разрезы, дыры и другие повреждения; приутюживают все детали изделия для выполнения перекрытия. Влажно-тепловую обработку деталей изделия из натуральных кожевенных материалов производят с изнаночной стороны деталей при температуре не выше 80 °С.

5.3. Способы выполнения ремонта и обновления изделий

Прорезные карманы в зависимости от степени их износа для ремонта распарывают полностью или частично. Для удобства обработки кармана отпарывают подкладку и утепляющую прокладку, соединенные с изделием по низу и по бортам на участке от линии талии до низа. На поврежденные концы прорези кармана в рамку настрачивают отрезки основного или отделочного материала, выкроенные в виде прямоугольников или равнобедренных треугольников форме (рис. 5.3).

Для повышения прочности узла под разрыв концов прорези кармана подклеивается заплата, толщина которой меньше толщины декоративных отрезков. Отрезки настрачиваются на расстоянии 1–2 мм от срезов.

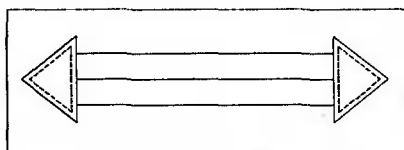


Рис. 5.3. Ремонт поврежденных концов прорези кармана

При ремонте подкладки кармана ее поврежденную часть отрезают и притачивают надставку или подкладку кармана заменяют полностью.

При большом износе прорезного кармана его распарывают полностью и обрабатывают заново, причем прорезь вновь обработанного кармана будет большей, чем до ремонта.

Прорезной карман в рамку может быть заменен карманом с

листочкой, при этом концы листочки рекомендуется закреплять двумя строчками.

При замене прорезного кармана накладным края прорези кармана обрабатывают клеевым способом как разрез (см. рис. 5.2, а), а с лицевой стороны настрачивают полоску подкладочного материала, подгибая срезы.

Ремонт накладных карманов производят с использованием отделочной планки по верхнему краю кармана.

Поврежденные борты в зависимости от степени износа могут быть обтачаны вновь или обработаны отделочными планками. Методы их обработки аналогичны применяемым при изготовлении новых изделий.

Ремонт петель в изделиях из натуральной кожи, замши можно производить следующим образом. Отпарывают подкладку по борту и низу изделия. Изделие располагают так, чтобы часть перед и подборт были направлены в противоположные стороны. На месте отверстий петель настрачивают отдельно на перед и подборт отрезки основного или отделочного материала. Для перед их выкраивают фигурной формы (рис. 5.4).

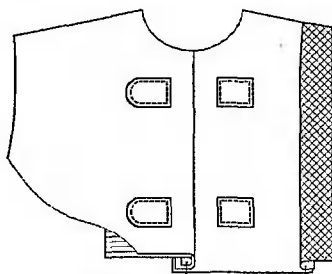


Рис. 5.4. Ремонт петель в одежде из кожи

Прорезы новых петель должны располагаться посередине ширины декоративных отрезков материала.

Изношенный отлет и концы воротника можно обновить отделочной настрочной бейкой, тесьмой, не выпарывая воротник из горловины.

При большой степени износа воротник может быть заменен новым. Возможна замена отрезной стойки воротника.

Удлинение изделия и рукавов, изменение фасона изделия, исправление поврежденных участков деталей выполняется за счет отделочных планок, кокеток, манжет, меховых отделок, притачных поясов и т.д.

Расширение изделия, рукавов производят за счет вставок, клиньев. Уменьшение ширины изделия производится в пределах двух размеров за счет изменения глубины вытачек, рельефов и ширины швов.

Ремонт подкладки изделия в зависимости от степени износа производится путем соединения вновь выкроенных надставок на отдельных участках изделия с деталями или полной заменой подкладки.

Список литературы

- Бакадырова Н.Д., Голубева С.К., Миронов В.С., и др. Производство спилка-велюра и использование его при пошиве одежды. Кожевенно-обувная промышленность. 1980. № 1. С.18–19.
- ГОСТ 1875–83. Кожа для одежды и головных уборов. Введен с 01.01.1985 г. взамен ГОСТ 1875–71, 8 с.
- ГОСТ 4.11–81. Кожа. Система показателей качества продукции. Номенклатура показателей. Введен с 01.01.1983 г. взамен ГОСТ 4.11–69.
- Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. М.: Легкая и пищевая пром. 1982. 440 с.
- Бузов Б.А. и др. Материаловедение швейного производства /Б.А. Бузов, Т.А. Модестова, Н.Д. Алыменкова. 4-е изд., перераб. и допол. М.: Легпромбытиздат. 1986. 424 с.
- Стельмашенко В.И., Розаренова Т.В. Материалы для изготовления и ремонта одежды. Учеб. пособие. М.: Высш. шк. 1997. 282 с.
- Зурабян К.М. и др. Материаловедение изделий из кожи: Учеб. для вузов / Зурабян К.М., Краснов Б.Я., Бернштейн М.Т. М.: Легпромбытиздат. 1988. 416 с.
- Волкова Н.В. Шьем из кожи. Ростов-на-Дону: Феникс. 2001. 352 с.
- Особенности обработки изделий из натуральной кожи. М.: Научн. техн. реф. сб. 1983. № 5, с. 18–19.
- Краснов Б.А. Материалы для изделий из кожи. Учебник для техникумов. 2-е изд. перер. и доп. М.: Легпромиздат. 1995. 344 с.
- Линь В.В. Обработка кожи и меха. М.: ООО Аделант. 2000. 384 с.
- Шершнева Л.П., Васина Н.В., Антипова С.Н., Тихонова Т.П. Технология швейных изделий. Особенности конструкции и технологии изделий из натуральной и искусственной кожи и замши. Учеб. пособие. М.: ВЗИТЛП. 2001. 40 с.
- Рекомендации по технологии швейных изделий из натуральной кожи. М.: ЦБНТИ. 1980. 49 с.
- Новые методы обработки деталей и узлов изделий из натуральной кожи. Киев, Информационный листок. 1981, №81–0096. С. 2.
- Клеевой метод пошива изделий из спилка. Информ. карта. ЦБНТИ Минбыта РСФСР. 1981. № 66.
- Силаева М. Как работать с натуральной кожей. Ателье, 2001 г. № 1–3, 10–12.
- Козлова Т.В. Основы художественного проектирования изделий из кожи. Учеб. пособие для вузов / Т.В. Козлова. 2-е изд., перераб. и доп. М.: Легпромбытиздат. 1978. 232 с.

- Ананина Т.В. Художественные изделия из кожи: Руководство по рукоделию / Т.В. Ананина. М.: Изд-во РУДН. 1994. 128 с.
- Слепцова А., Кокарева Л. Одежда из кожи. / А. Слепцова, Л. Кокарева. Ростов-на-Дону: Феникс. 2000. 320 с.
- Пармон Ф.М. Рисунок и графика костюма: Учебник для вузов / Ф.М. Пармон, Т.П. Кондратенко; Под ред. Пармона Ф.М. М.: Легпромбытиздат. 1987. 208 с.
- Пармон Ф.М. Композиция костюма: Учебник для вузов /Ф.М. Пармон. 2-е изд., перераб. и доп. М.: Легпромбытиздат. 1997. 318 с.
- Рекомендации по технологии обновления и ремонта мужской и женской верхней одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам. М.: ЦБНТИ. 1980. 62 с.
- Типовая технология ремонта и обновления одежды. Часть I. Киев: Республиканский дом моделей МБОН УССР. 1981. 120 с.
- Технология швейного производства: Учебник для техникумов / В.А. Шишова, Р.И. Виданова, Л.Ф. Першина, С.В. Петрова. М.: Легпромбытиздат. 1985. 376 с.
- Сивотялова О., Андреева Р. Изделия из кожи: обработка, элементы одежды, украшения. СПб.: Регата, Издательский дом «Литера», 2000, 192 с.
- Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды / Т.И. Куликова, А.А. Досова, К.Г. Гущина и др. М.: Легкая индустрия. 1976. 560 с.
- Рослякова Т.А. Школа шитья. Ростов-на-Дону: Феникс. 2000. 448 с.
- Рослякова Т.А. Дамский пиджак и пальто. Конструирование. Моделирование. Технология пошива. Ростов-на-Дону: Феникс. 1999. 416 с.

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ	3
ГЛАВА 1. АССОРТИМЕНТ ОДЕЖДЫ ИЗ НАТУРАЛЬНЫХ КОЖЕВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ	5
1.1. Виды изделий из кожевенных материалов	5
1.2. Конструктивное решение основных деталей одежды	9
ГЛАВА 2. НАТУРАЛЬНЫЕ КОЖЕВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ	20
2.1. Виды кож	20
2.2. Общие сведения о процессе выделки кожи	26
2.3. Свойства натуральных кожевенных материалов	30
2.4. Характеристика сортности кож	35
2.5. Особенности раскроя натуральных кожевенных материалов	40
ГЛАВА 3. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ ИЗ- ДЕЛИЙ ИЗ НАТУРАЛЬНЫХ КОЖЕВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ .	43
3.1. Оборудование и материалы, используемые при изготовлении одежды из натуральных кожевенных материалов	43
3.2. Характеристика соединений и обработки краев деталей	48
ГЛАВА 4. МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ ОДЕЖДЫ ИЗ КОЖИ	54
4.1. Начальная обработка основных деталей одежды	54
4.2. Обработка мелких деталей	65
4.3. Обработка карманов	70
4.3.1. Прорезные карманы	71
4.3.2. Накладные карманы	86
4.3.3. Карманы, расположенные в швах деталей	90
4.4. Обработка застежек	91
4.5. Обработка воротников и горловины изделий	103
4.6. Обработка рукавов и соединение их с изделием	114
4.7. Обработка и соединение с изделием подкладки и утепляющей прокладки	122
ГЛАВА 5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОДЕЖДЫ ИЗ КОЖИ	128
5.1. Рекомендации по хранению и эксплуатации изделий из кожи	128
5.2. Технология ремонта одежды из натуральных кожевенных материалов	130
5.3. Способы выполнения ремонта и обновления изделий	138
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ	141

**Бекмурзаев Лема Абдулхажиевич
Водорезова Валентина Федоровна
Шайкевич Екатерина Ивановна**

Технология одежды из кожи

Учебное пособие

Корректор *В.Г. Овсянникова*
Компьютерная верстка *С.Ч. Соколовского*
Оформление серии *К.В. Пономарева*

Сдано в набор 02.02.2004. Подписано в печать 16.03.2004.
Формат 60×88 1/16. Бумага типографская. Усл. печ. л. 8,82.
Уч.-изд. л. 8,5. Гарнитура Таймс. Доп. тираж 1000 экз. Заказ № 2003.

ЛР № 071629 от 20.04.98
Издательский Дом «ФОРУМ»
101000, Москва-Центр, Колпачный пер., 9а
Тел./факс: (495) 625-39-27
E-mail: forum-books@mail.ru

ЛР № 070824 от 21.01.93
Издательский Дом «ИНФРА-М»
127282, Москва, Полярная ул., 31в
Тел.: (495) 380-05-40; факс: (495) 363-92-12
E-mail: books@infra-m.ru
<http://www.infra-m.ru>

По вопросам приобретения книг обращайтесь:

Отдел продаж «ИНФРА-М»
127282, Москва, ул. Полярная, д. 31в
Тел.: (495) 363-42-60
Факс: (495) 363-92-12
E-mail: books@infra-m.ru

Центр комплектования библиотек
119019, Москва, ул. Моховая, д.16
(Российская государственная библиотека, кор. К)
Тел.: (495) 202-93-15

Магазин «Библиосфера» (розничная продажа)
109147, Москва, ул. Марксистская, д. 9
Тел.: (495) 670-52-18, (495) 670-52-19

Отпечатано в ОАО «Домодедовская типография»,
г. Домодедово, Каширское ш., д. 4, корп. 1.

ISBN 978-5-8199-0122-9



9 785819 901229