


Окончание таблицы

Название шва	Графическое изображение и условное обозначение	Назначение шва
Шов с кантом		Оформление кокеток, клапанов, карманов, низа рукавов, также используют в форменной и спортивной одежде
Окантовочный а — с открытым срезом б — с закрытым срезом		Отделка женской, детской одежды (проймы, горловины, карманы и т. д.)

.....

Типы швейных машин:

- ♦ *швейные машины с механическим и электрическим управлением*, имеющие ножной или электрический привод;
- ♦ *в швейных машинах с микропроцессорным управлением* перемещением ткани и иглы управляет микропроцессор. Все швейные операции сохраняются в памяти машины, которая контролирует параметры шитья (автоматическая регулировка натяжения нитей или давления лапки на ткань, сигнал при обрыве или окончании нити);
- ♦ *компьютерные швейные машины* управляются при помощи электронной платы, которая сохраняет в памяти все швейные операции, декоративные строчки, контролирует параметры шитья.

❖ **Монтаж изделий**

Способы соединения деталей зависят от вида конструкционного материала и назначения изделия.

Способы соединения деталей изделия: резьбовое (болтовое, винтовое, штифтовое, шпоночное соединение); заклепочное; ниточное; сварное; клеевое.

.....

Разъемные соединения — те, которые можно многократно собирать и разбирать, не повреждая их (резьбовое, ниточное). Это механические способы соединения деталей изделия.

Неразъемные соединения — такие, которые невозможно разобрать, не разрушив или не повредив их (сварка, паяние, склеивание, клепка). Это немеханические способы соединения деталей изделия.

Виды неразъемных соединений: *паяние* (соединение деталей или частей изделия расплавленным металлом-припоем (сплав свинца с оловом) при температуре около 200 °С; *клепка* (создание соединений элементов металлических конструкций с помощью заклепок); *сварка* (плазменная и лазерная); *клеевой способ* (для соединения изделий из металла, пластика, дерева, стекла, кожи, резины, фаянса, бумаги).

В швейном производстве для склеивания деталей применяют *термопластические клеи* БФ-6, ПА-548, которые не теряют клеевых, водо- и морозостойких качеств на протяжении нескольких лет и дают достаточно прочные и эластичные соединения; *клеевую нить* для закрепления

краев изделий (низа рукавов, изделий). Соединение деталей с помощью клеевых материалов заключается в термообработке утюгом или специальными устройствами. Клеевой способ соединения и крепления деталей повышает продуктивность труда на этих операциях в 2—4 раза.

Схема монтажа швейных изделий — это технологическая последовательность их пошива. Для каждого вида швейных изделий разработаны типовые схемы их монтажа, обработки узлов, деталей. Особенности конкретного фасона (наличие рельефных швов, отсутствие вытачек), наличие дополнительных деталей (кокетки, карманы, складки, сборки), вариантов обработки изделия (воланы, рюши) могут изменять последовательность пошива.

Подготовка деталей кроя изделий к обработке заключается в прокладывании копировальных стежков по контуру деталей и контрольным меткам, в обозначении линий сгиба, середины симметричных деталей прокладочными стежками.

При проведении примерок изделий возможно возникновение определенных недостатков, которые следует устранить.

Виды дефектов юбки и способы их устранения

Дефект и его графическое изображение	Причина возникновения	Методы устранения
<p>Горизонтальные складки выше линии бедер</p> 	<p>Объем юбки выше линии бедер недостаточный или большой</p>	<p>Увеличить или уменьшить глубину вытачек</p>
<p>Натянуты вертикальные складки по шву пришивания пояса</p> 	<p>Уменьшенная длина детали полотна</p>	<p>Поднять уровень</p>
<p>Свободные горизонтальные складки в верхней части переднего или заднего полотна</p> 	<p>Удлинена деталь переднего или заднего полотна</p>	<p>Уменьшить длину детали</p>