

УДК 687.1.016; 687.1.016.5

Г.Г. Харьковская

НОВЫЙ СПОСОБ ОБРАБОТКИ ПЕТЛИ ЗАСТЕЖКИ В СОЕДИНИТЕЛЬНОМ ШВЕ

Работа посвящена петле как составной части застежки на одежде. Затронут вопрос истории развития застежки в швейных изделиях. Представлены современные виды петель и оборудование для их производства. Предложен новый способ изготовления петли в соединительном шве. Рассмотрены особенности технологии его выполнения.

Ключевые слова: застежка, петля, обметочная петля, петельный полуавтомат, место расположения, соединительный шов.

NEW WAY OF PROCESSING THE BUTTONHOLE IN CONNECTING SEAM

The paper is devoted to the buttonhole as a component of clasp in clothing. The history of the clasp development in apparels has been touched upon. The modern types of buttonholes and equipment for their production have been presented. The new way of sewing the buttonhole in connecting seam has been offered. The peculiarities of technologies concerning its execution have been considered.

Key words: clasp, buttonhole, halfautomatic machine for buttonholes, place of the location, connecting seam.

Введение

Застежка – это приспособление для соединения различных элементов одежды, обуви, предметов галантереи и прочего. Современную одежду невозможно представить без застежки, актуальность которой несомненна.

История застежки в источниках прослежена довольно подробно [4]. От шипов растений, косточек рыб и животных, палочек – прообразов современных булавок и завязок, используемых доисторическим человеком для соединения частей своей одежды, до пряжек и фибул в Древней Греции и Риме. От шнуровок до пуговиц в средневековой Европе. Не обойдена вниманием запонка, пользовавшаяся популярностью в Европе в начале XVII века. Исследован феномен появления и распространения застежки-молнии в 20-х гг. прошлого столетия. Не забыта кнопка, запатентованная в 1885 г. Упоминается о крючках, используемых и сегодня при изготовлении корсетов. Интересна история застежки-липучки Велкро, изобретенная во второй половине прошлого века швейцарским инженером. Уделено внимание современным магнитным застежкам.

Но особенно подробно освещена история развития пуговицы, появившейся 5000 лет тому назад в Индии. В Европе пуговица в качестве застежки впервые использовалась в Германии в XIII в. В России при Петре I пуговица долго оставалась элементом мужской военной формы. Широко представлены в современной литературе формы пуговиц и материалы для их изготовления, включая драгоценные металлы и камни, использование которых обусловлено определенной исторической эпохой и ее традициями.

Значительно меньше внимания уделено петле, являющейся составной и неотъемлемой частью застежки на пуговицу, крючок или запонку.

Цель работы – проанализировать современные виды петель и внести свой вклад в развитие петли, разработав новый вариант, отвечающий современным требованиям.

Обзор современных видов петель и оборудования для их изготовления

Петля является важной частью застежки в одежде. Что представляет собой петля? В.И. Даль определяет петлю как «обметанный прорез в одежде, для застежки пуговицы. Нитяная, шелковая мочка либо проволочная дужка с ушками, для застежки крючка» [3, с. 476-477]. В словаре С.И. Ожегова «петля – прорезное отверстие в одежде для застегивания, а также застежка из тонкого шнура, проволочки» [6, с. 505]. Современные энциклопедии дают аналогичное определение: «Петля – навесная или прорезная деталь швейного изделия, предназначенная для застегивания» [1, с. 268]. В Интернет-источниках петля – это щелевое отверстие на одежде, в которое входит пуговица при застегивании [8].

В современной технологии швейных изделий представлены способы обработки трех основных видов петель: обтачных, обметочных и навесных, которые в свою очередь делятся на петли из вытачного шнура, из плетеного шнура, а также из прямой полоски ткани [9, с. 151-153].

Любую из этих петель можно выполнить как ручным способом, так и машинным. Во многих ателье класса «люкс» петли на дорогой верхней одежде и костюмах выполняют только вручную. Это особый шик и подтверждение эксклюзивности изделия.

Наибольшее распространение в современном производстве одежды, массовом и индивидуальном, получили обметочные петли, выполняемые на полуавтоматах, обеспечивающих достаточно высокий уровень качества и производительности. Например, обметывание прямых петель челночной строчкой осуществляется на петельных полуавтоматах 1025, 1725, 1925 классов белорусского предприятия АО «Орша» [5, с. 239]. Для изготовления фигурных петель двухниточной цепной зигзагообразной строчкой на изделиях из среднетяжелых тканей (пальтовой группы) можно использовать петельный полуавтомат 31391/E307/34 фирмы «Дюркопп» ФРГ [5, с. 223]. Обметывание петель с глазком двухниточной зигзагообразной строчкой производится на машине 558-41191/E437 «Дюркопп» ФРГ [5, с. 232].



Рис. 1. Варианты расположения петли в шве.

Постановка задачи

Место расположения петли в нормативно-технической документации строго регламентировано, не будем останавливаться на этом. Лишь укажем, что расположение петли в шве не допускается. Петлю можно располагать не ближе 2 см от шва ввиду того, что увеличенная толщина материала в шве не дает возможности качественно обработать петлю на петельном полуавтомате. Однако потребность расположения петли в шве существует, особенно в изделиях с различными горизонтальными и вертикальными линиями членений (рис. 1).

Для решения этой проблемы российские специалисты предложили два варианта обработки застежки в шве притачивания планки (рис.

2а; 2б) [9, с. 232]. Оба варианта отличаются технологичностью и заслуживают внимания производителей одежды. Основным недостатком является ограниченная зона использования, а именно в застежке на планку.

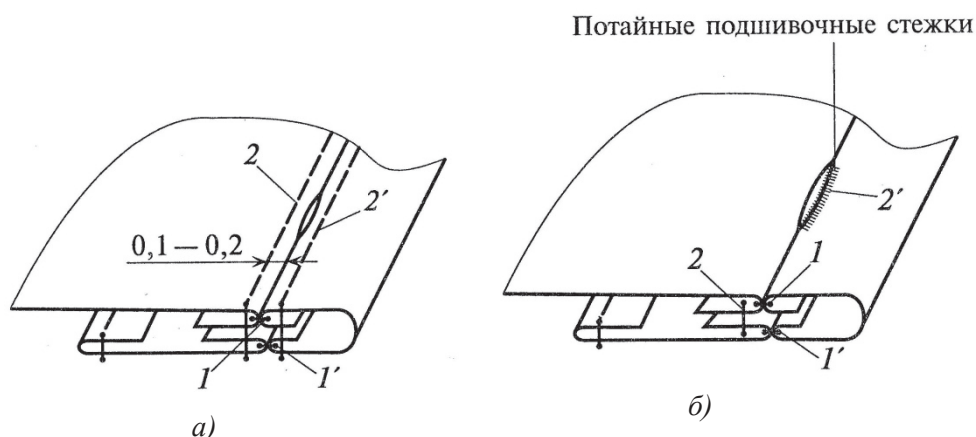


Рис. 2. Обработка петли в шве притачивания планки: а) – вариант 1; б) – вариант 2.

Другие авторы предложили вариант «ленивых» петель [2, с. 44-45], на котором остановимся подробнее. Сначала две детали (полочка и подборт, полочка и планка или другие варианты) складываются лицевой стороной ткани внутрь, с совмещением их по линиям разметки. Одна деталь приметывается к другой на всю ее длину. Затем деталь притачивается, «перешагивая» (пропуская петли). В начальной и конечной точках каждой петли строчка закрепляется. Шов притачивания разутюживается. Далее деталь обтачивания складывается по линии сгиба, с совмещением ее лицевой стороны с лицевой стороной основной детали (полочки), и обрабатывается по технологии в зависимости от модели. После отгибания детали обтачивания на изнаночную сторону изделия, выправления, выметывания и приутюживания швов на детали обтачивания, в местах расположения петель, делаются надрезы. Срезы подгибаются и подшиваются вокруг петель частыми открытыми стежками. Петли приутюживаются (рис. 3).

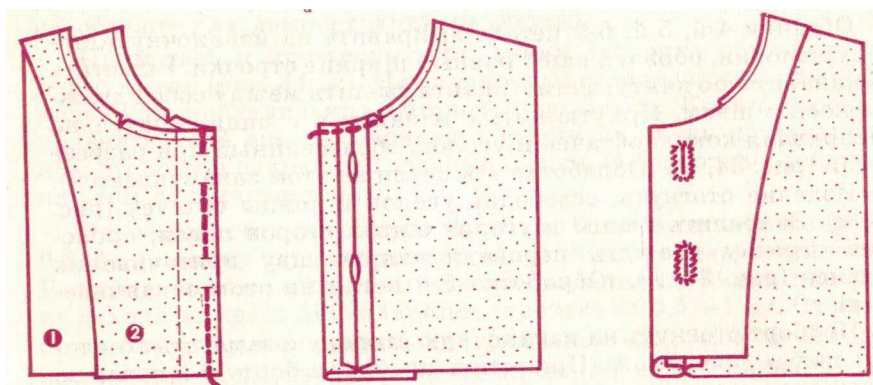


Рис. 3. Вариант обработки «ленивых» петель.

Этот способ, в отличие от первых, применим на любом участке швейного изделия, в любом соединительном шве.

Единственным недостатком, с точки зрения автора, является наличие значительного числа ручных операций, особенно на детали обтачивания.

Поэтому целью данной работы является проектирование более технологичного способа изготовления петли в соединительном шве.

Проектирование способа изготовления петли в соединительном шве

Комплексный подход к решению проблемы реализован в виде технического решения, заключающегося в следующем. Для обработки петли в соединительном шве соединяемые детали 1 и 2 заготавливаются по технологии. На срезе одной из них намечается место расположения петли контрольными метками 3 (рис. 4а). Строчкой А детали 1 и 2 соединяются между собой. Участок между контрольными метками 3 остается недостаточным. После разутюживания припусков соединительного шва на недостаточном участке образуется отверстие под петлю 4 (рис. 4б). Деталь обтачивания 5 заготавливается по технологии. Строчкой Б соединенные детали 1 и 2 обтачиваются деталью обтачивания (рис. 4в). Далее край детали (подборт, нижний клапан и др.) обрабатывается по технологии. Затем на детали обтачивания 5 намечается место расположения петли 6, совпадающее с отверстием под петлю 4 в соединительном шве. Петля 6 обметывается на петельном полуавтомате или другом швейном оборудовании. После этого края петли 6 на детали обтачивания 5 соединяются с припусками соединительного шва на участке отверстия под петлю 4 потайными стежками В. После чего петля приутюживается.

Выводы

Предложенный способ позволяет обработать петлю в шве, обеспечивая при этом высокие технологические, эстетические, эргономические показатели изделия в целом. При такой обработке обеспечивается уменьшение толщины материала в зоне петли, удобство обработки и эксплуатации изделия.

Применение данного способа обеспечивает:

возможность расположения и обработки петли в соединительном шве на любом участке швейного изделия, на любой его детали;

удобство эксплуатации при застегивании – расстегивании и ухода за изделием при влажно-тепловой обработке за счет уменьшения количества слоев материала;

технологичность способа обработки петли за счет сокращения количества операций;

минимизацию трудовых затрат путем уменьшения доли ручного труда;

улучшение эстетических показателей изделия за счет уменьшения количества слоев, и, как следствие, толщины материала в зоне петли.

Данный способ обработки петли в соединительном шве можно использовать в массовом производстве, так как петля изготавливается на стандартном швейном оборудовании и не требует никаких специальных приспособлений.

Новизна технического решения подтверждена патентом на изобретение [7].

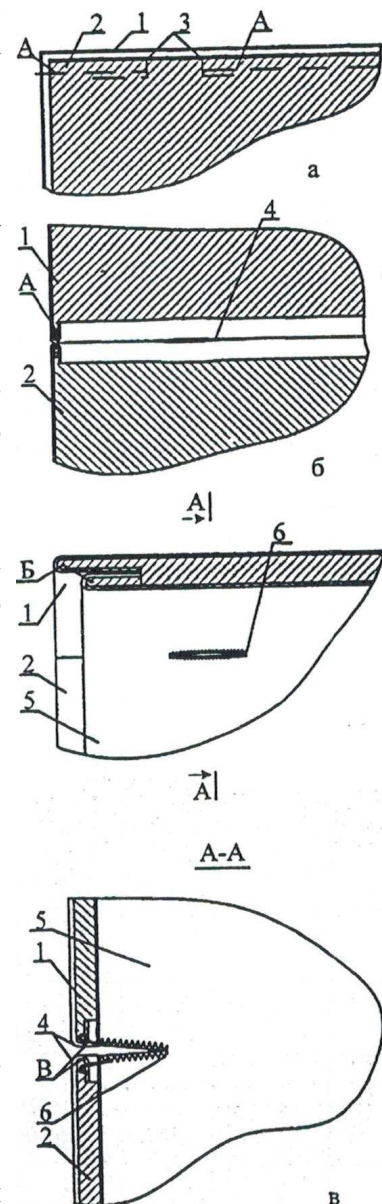


Рис. 4. Предлагаемый способ изготовления петли в шве.

2. Воротилова, Т.Е. и др. Для тех, кто шьет / Т.Е. Воротилова, Л.А. Воротилова, А.И. Владимирова. – Изд. 2-е. – Рига: Авотс, 1990. – 158 с.
3. Даль, В.И. Толковый словарь русского языка. Современная версия. – М.: Изд-во ЭКСМО-Пресс, 2001. – 736 с.
4. История застежки. От фибулы до молнии [Электронный ресурс]. Режим доступа: <http://www.yandex.ru/yandsearch>.
5. Кокеткин, П.П. Одежда: технология – техника, процессы – качество. – М.: Изд. МГУДТ, 2001 – 560 с.
6. Ожегов, С.И. Словарь русского языка. – М.: Гос. изд-во иностранных и национальных словарей, 1960. – 900 с.
7. Пат. RU2466666 С1, МПК А41F1/02. Способ изготовления петли / Харьковская Г.Г., Брест Ю.О.; заявитель и патентообладатель – ФГБОУ ВПО «Амурский государственный университет». – № 2011141819/12; заявл. 14.10.2011; опубл. 20.11.2012. Бюл. № 32.
8. Петля на одежде [Электронный ресурс]. Режим доступа: <http://www.dic.academic.ru/dic/nsf/ruwiki/388921>.
9. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учеб. для нач. проф. образования. – М.: ИРПО: Издательский центр «Академия», 2002. – 528 с.