Приложение 1

**«Техническая информация по выполнению соединительных швов»**

**Соединительные швы**

«К виду соединительных швов относят следующие подвиды: стачной, расстрочной, настрочкой, накладной, запошивочный, двойной, в стык, «в замок».

Стачные швы применяют для соединения боковых, плечевых и других срезов деталей изделия. Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединяют на машине со специальной линейкой или лапкой с направителем, совмещая надсечки. Стачивание выполняют со стороны детали, имеющей вогнутые срезы, рассеченные углы, сборки и т.п.

Стачивание может выполнено и двумя параллельными строчками. Например, при соединении рукавов с изделием, при соединении средних срезов брюк и на других участках, где швы подвергаются большой нагрузке.

Стачные швы могут быть обработаны вразутюжку, когда срезы шва раскладывают в разные стороны и закрепляют их утюгом, взаутюжку, когда срезы огибают на одну из сторон, и на ребро, когда срезы приутюживают, не отгибая.

Стачивание может быть выполнено с одновременным и последующим обметыванием двух срезов, например соединение полотнищ юбки, срезов рукавов, рельефов и т.п.

Если в изделиях из осыпающихся тканей моделью предусмотрено дальнейшее разутюживание шва, срезы швов рекомендуется обметывать на специальной машине до стачивания. На участках, легко поддающихся растяжению, стачивания. На участках, легко поддающихся растяжению, стачивание может быть выполнено с одновременным прокладыванием кромки и обметыванием срезов или без обметывания.

При стачивании всех основных деталей женской и детской одежды ширина шва должна быть не менее 10 мм для изделий из неосыпающихся тканей и 15 мм для изделий из легкоосыпающихся тканей. При притачивании надставок к деталям изделий из неосыпающихся тканей ширина шва 7 мм, при притачивании надставок к деталям изделий из легкоосыпающихся тканей – 10 мм. При выполнении фигурных швов ткань в углах надсечек. В изделиях, основные детали которых стачивают на специальной машине с одновременным обметыванием срезов швов, ширина шва составляет 7…8 мм.

*Рассточные швы*

Стачные швы, срезы которых разложены в разные стороны или разутюжены, могут быть закреплены с двух сторон отделочными строчками, т. е. расстрочены.

Расстрочные швы применяются при стачивании и закреплении швов в изделиях, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, а также для отделки и соединения частей переда, спинки, клиньев юбки и т. п.

В изделиях из хлопчатобумажных, шелковых, плащевых, прорезиненных и капроновых тканей, из тканей с пленочным покрытием, двухслойных, из натуральной и искусственной кожи, замши, материалов, дублированных поролоном, мехом, многослойных стеганых полотен и других материалов, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, швы растрачивают без предварительного разутюживания.

*Настрочные швы*

Настрочные швы, как и строчные, применяют для соединения боковых, плечевых срезов, частей переда, спинки, юбки, рукавов. Настрочные швы бывают с двумя открытыми и с одним закрытым срезом.

Для выполнения настрочного шва с двумя открытыми срезами, две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и соединяют машинной строчкой на расстоянии, равном ширине отделочной строчки плюс 5.. 15 мм. После соединения детали раскладывают в разные стороны. Срезы шва сначала раскладывают в разные стороны и закрепляют утюгом – разутюживают, затем один из срезов отгибают в сторону другого, т.е. заутюживают два среза на сторону и закрепляют с лицевой стороны отделочной строчкой на расстоянии, соответствующем модели.

В изделиях из хлопчатобумажных, шелковых, плащевых прорезиненных и капроновых тканей, с пленочным покрытием, двух-слойных, натуральной и искусственной кожи, замши, материалов, дублированных поролоном, мехом, многослойных стачных полотен и других материалов, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, швы настрачивают без предварительного разутюживания и заутюживания.

Для выполнения настрочного шва с одним закрытым срезом и с глухим краем нижнюю деталь выпускают относительно верхней на ширину отделочной строчки плюс 4...7 мм для верхней одежды группы пальто и 7... 10 мм для одежды группы платья и стачивают на расстоянии 5мм от среза верхней детали. Затем детали раскладывают в разные стороны, а срезы шва отгибают в сторону меньшего и закрепляют отделочной строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью.

*Накладные швы*

Накладные швы бывают с открытыми и закрытыми срезами.

Накладные швы с открытыми срезами применяют для стачивания составных частей прокладочных деталей в одежде или деталей из неосыпающихся материалов, таких, как замша, кожа и др.

Для выполнения такого шва край одной детали накладывают на край другой и соединяют машинной строчкой на одинаковом расстоянии от срезов. Величина захода одной детали на другую - 6... 10 мм. Расстояние строчки от срезов деталей - 3.. .5 мм.

Накладной шов служит и для соединения отделочной тесьмы с основной деталью. При настрачивании тесьмы строчки должны проходить на расстоянии 1…15 мм от края тесьмы.

Накладные швы с закрытыми срезами применяют для соединения прямых и фигурных кокеток, накладных карманов.

Для выполнения такого шва край одной детали перегибают на ширину отделочной строчки плюс 10... 15 мм в платьях и 5...7 мм в пальто, костюмах, заметывают, приутюживают, затем накладывают на лицевую сторону другой детали, наметывают и настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью. Заметочную строчку удаляют. Расстояние строчки от срезов зависит от толщины и осыпаемости тканей.

Накладным швом выполняют настрачивание беек по краю деталей, обработку поясов и бретелей.

При настрачивании деталей с фигурными краями и с отделочной строчкой на расстоянии более 3 мм от подогнутого края в изделиях из легкоосыпающихся и плащевых тканей углы швов обтачивают полосками из основной ткани, выкроенными по форме уголков. Строчка обтачивания должна находится на расстоянии 20…30 мм от обеих сторон угла. Швы обтачивания углов детали заутюживают или настрачивают на полоску на расстоянии 1 мм от шва обтачивания. В моделях изделий с фигурными настрачиваемым деталями и с отделочной строчкой на расстоянии более 10 мм от края углы швов могут быть обработаны стачным швом шириной 5 мм. Шов разутюживают или расправляют, углы выворачивают на лицевую сторону и приутюживают.

*Швы «встык»*

Швы «встык» применяют для соединения деталей из прокладочных тканей и материалов, а также для стачивания вытачек на бортовой прокладке, если требуется получить минимальную толщину шва. Для выполнения шва срезы двух деталей накладывают на полоску тонкой хлопчатобумажной или другой ткани и настрачивают на расстоянии 5 мм от срезов, после чего срезы деталей соединяют зигзагообразной машинной строчкой.

*Запошивочные швы*

Запошивочные швы применяются при изготовлении белья, спецодежды и костюмов без подкладки. Ширина шва в готовом виде - 6...7 мм. При раскрое припуск на шов со стороны верхней детали равен ширине шва в готовом виде, а со стороны нижней детали -ширине удвоенного шва в готовом виде плюс 2...3 мм.

Для выполнения этого шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская срезы нижней детали на ширину шва в готовом виде плюс 2 мм, огибают нижней деталью срез верхней детали и стачивают на расстоянии 1 ...2 мм от среза.

Затем детали раскладывают в разные стороны, шов отгибают на сторону, закрывая меньший срез, и прокладывают вторую машинную строчку на расстоянии 1 ...2 мм от подогнутого края.

*Двойной шов*

Двойной шов используют при изготовлении белья и легкой детской одежды из хлопчатобумажных тканей при отсутствии специальных машин для обработки срезов. Для выполнения шва две детали складывают сначала изнаночной стороной внутрь и стачивают на расстоянии 3…4 мм от края. Затем стачанные детали вывертывают, складывают лицевыми сторонами внутрь, шов выправляют и стачивают детали второй строчкой на расстоянии 5…7 мм от края.

*Шов «в замок»*

Шов «в замок» аналогичен запошивочному и отличается тем, что две его стороны видны с обеих сторон детали. Такой шов выполняют на двухигольной машине. Применяют его при изготовлении белья и некоторых специальных изделий».[1]