

6777  
Р. 86

Р 86

М. З. РУМЯНЦЕВ

# ТЕХНОЛОГИЯ ШУБНО-ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА



1940

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

643101

ДЕП

р 86

М. З. РУМЯНЦЕВ

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

# ТЕХНОЛОГИЯ ШУБНО-ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

1989.56.08  
РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

ОТДЕЛ  
РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
Москва — 1940 — Ленинград

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

08674-1

В книге описаны методы раскроя, пошивки и отделки овчинно-шубных изделий: бекеш, полушубка-поджака ОСТ 3598, тулупа, мужского поджака фасон № 1 и женского жакета фасон № 2. Предварительно даны краткие сведения об обработке овчины-сырья и об овчине-полуфабрикате. К описанию изготовления некоторых изделий приложены примерные технологические схемы, по которым строится процесс пошивки их на овчинно-шубных фабриках.

## ОГЛАВЛЕНИЕ

|                                                                        |     |
|------------------------------------------------------------------------|-----|
| Предисловие . . . . .                                                  | 3   |
| I. Овчина-сырье . . . . .                                              | 5   |
| II. Основные технологические процессы обработки овчины-сырья . . . . . | 12  |
| III. Овчина-полуфабрикат . . . . .                                     | 15  |
| IV. Вспомогательные материалы . . . . .                                | 21  |
| V. Краткое описание овчинно-шубных изделий . . . . .                   | 24  |
| VI. Технология шубно-швейного производства . . . . .                   | 29  |
| VII. Отходы шубно-швейного производства . . . . .                      | 147 |

Редактор *Е. Разумовская*

Техн. редактор *И. Стрелецкий*

Сдано в набор 4/1 1940 г. Подпис. к печати 23/VIII 1940 г. Бум. 84 × 108<sup>1/32</sup>

Печ. л. 9<sup>1/4</sup>. У. а. л. 10,2. Знак. в печ. л. 38,9 т. Гизлегпром № 4539. Инд. 4а.

Заказ 79. Тираж 2000 экз. Л—7412.

Серпуховская типография

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Нагольные овчинно-шубные изделия, как зимняя теплая одежда, пользуются большим спросом населения нашей страны. Это объясняется их прочностью и исключительными тепловыми свойствами.

Большое значение имеют овчинно-шубные изделия для специальных работ, требующих особо прочной и теплой зимней одежды, а также для снабжения армии.

Наряду со „старыми“ видами изделий, как тулуп, полубубок, бекеша, в последние годы промышленность выпускает изделия более совершенной формы, которые могут отвечать повышенным требованиям современного потребителя.

По основным процессам обработки, как раскрой, пошивка и отделочные операции, шубно-швейное производство сходно с текстильно-швейным с той лишь разницей, что последнее имеет дело с однородной по толщине, оттенку и качеству тканью, поэтому раскройные операции там гораздо проще и механизированы путем применения раскройных машин.

В шубно-швейном производстве, где основным материалом (полуфабрикатом) является снятая с животного (овцы) и соответственно обработанная шкура, неравномерная по толщине и плотности, имеющая различные оттенки и целый ряд дефектов (дыры, заросшие болячки, ломины со стороны бахтармы, плешины и пашины — со стороны волоса), обязательной и очень ответственной операцией, предшествующей раскрою, является подборка овчин.

Кроме того, в шубно-швейном производстве отсутствие технически обоснованного метода раскладки лекал при раскрое и сложность их изготовления, а также наличие овчин различной конфигурации и дефектов по мездре и волосу требуют от закройщика большего мастерства, чем при раскрое тканей. Закройщик должен уметь обойти пороки, а допускаемые техническими условиями правильно расположить в деталях, в то же время уложиться в норму площади и дать экономию.

В части экономии площади в шубно-швейном производстве имеются большие возможности; достаточно сказать,

что при коэффициенте использования площади овчин в среднем в 65—70% в отходы поступает 30—35% площади. Сокращение отходов и увеличение коэффициентов полезного кроя — задача работников шубно-швейной промышленности.

Процесс пошивки во многом сходен с пошивкой текстильных изделий; здесь применяются те же типы швейных агрегатов: поперечные и продольные, те же трансмиссионные установки и индивидуальные моторы.

Процесс пошивки производится по разработанным и технически обоснованным технологическим схемам.

После пошивки следуют отделочные операции: пришивка крючков, петель, пуговиц, утюжка и чистка. Целый ряд этих операций механизирован. Пришивка пуговиц и петель, а также чистка изделий производятся на специальных машинах.

Несмотря на целый ряд мероприятий, по механизации производственных процессов и организации производства, проведенных в последние годы, на некоторых овчинно-шубных предприятиях сохранились еще полукустарные методы обработки. Ближайшей задачей работников овчинно-шубного производства является совершенствование техники производственных процессов путем перенесения опыта швейной и скорняжно-меховой промышленности, чтобы в ближайшие годы превратить все шубно-швейные фабрики в культурные, оснащенные машинами предприятия с технически обоснованными процессами обработки, дающими высокое качество изделий, увеличивающими производительность труда и коэффициент полезного кроя овчин.

Мощное стахановское движение, развернувшееся в нашей великой стране, нашло свое отражение в шубно-швейной промышленности в увеличении производительности труда и экономии площади овчин, но распространение опыта лучших стахановцев проходит еще недостаточно. Последнее является важнейшей задачей работников шубно-швейной промышленности.

Значительным тормозом в деле совершенствования технологических процессов пошивки овчинно-шубных изделий является недостаточная техническая вооруженность кадров, а также полное отсутствие технической литературы.

В настоящей книге даны методы раскроя и пошивки основных овчинно-шубных изделий. Она является первой книгой по данной отрасли и, естественно, не лишена недостатков. Просьба к работникам шубно-швейного производства все свои замечания и заключения по книге направлять по адресу: Москва, Кузнецкий Мост, 22, Гизлегпром.

## I. ОВЧИНА-СЫРЬЕ

Для изготовления овчинно-шубных нагольных изделий основным сырьем является шкура, снятая с овцы или барана и соответствующим образом обработанная (выделанная), дубленая и окрашенная в разные цвета.

Производственные процессы обработки овчин состоят из целого ряда технологических операций как физико-химических, так и механических.

Для более детального изучения товарных свойств овчины-полуфабриката, являющейся основным сырьем для изготовления овчинно-шубных изделий, необходимо ознакомиться со строением сырой шкуры и ее химическим составом.

### 1. Строение шкуры

Если приготовить препарат из поперечного среза овечьей шкуры и рассмотреть его под микроскопом, то можно увидеть, что она по своему строению разнородна и состоит из трех основных слоев: нижний слой — рыхлый и тонкий, в котором в значительной мере отлагаются жиры, называется подкожной клетчаткой; толстый средний слой, составляющий основную массу кожной ткани, состоит из сплетений отдельных волокон и называется дермой, верхний слой, покрытый волосом, называется эпидермисом (рис. 1).

Подкожная клетчатка для нас не представляет интереса, так как она удаляется при первоначальных процессах обработки шкуры (мездрение). Дерма состоит в основном из белых коллагеновых волокон, соединенных в пучки; коллагеновые волокна составлены из отдельных тончайших волоконцев — фибрилл, связанных между собой колечками желтых эластиновых волокон. Сеть эластиновых волокон дермы сообщает кожной ткани эластические упругие свойства.

Механические свойства кожи (дермы) определяют белые и желтые волокна, от прочности которых зависит и прочность кожной ткани.

При рассмотрении структуры волосяного покрова устанавливается, что он представляет собой многослойный

эпидермис, соединяющийся с поверхностным эпидермисом шкуры.

Волос состоит из следующих частей: нижняя, утолщенная называется луковицей, средняя — стволом и верхний заостренный конец — вершиной.

Качество волосяного покрова оценивается по мягкости, цвету и количеству входящих в его состав ости и пуха. Большое значение имеет также ряд физико-механических свойств волоса, как-то: прочность, эластичность и нормальная его растяжимость.

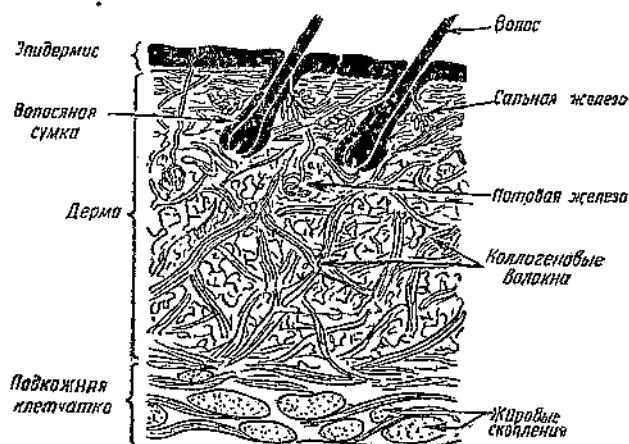


Рис. 1. Строение шкуры

На качество волосяного покрова влияет в значительной степени время года. Грубошерстные овцы (основной вид овец, шкуры которых применяются для овчинно-шубного производства) весной линяют, а к осени шерсть их подрастает, появляется значительное количество пуха, поэтому овчины осенней (временной) резки имеют наиболее прочную кожную ткань и лучший волос с нормальным соотношением ости и пуха, необходимых для сохранения тепловых свойств овчин.

## 2. Химический состав шкуры

Шкура овцы состоит из органических веществ, которые органическая химия относит к классу белков.

По химическому составу и физико-химическим свойствам белки разделяются на две основные группы: коллагены и кератины.

Вся система эпидермиса с волосным покровом состоит из белков, называемых кератинами. Масса белых волокон дермы состоит из белков коллагенов, а желтые волокна — из белков эластинов.

По химическим свойствам белки являются нейтральными телами. Они способны соединяться со щелочами, кислотами и нейтральными солями.

Коллаген, являющийся основным белковым веществом, входящим в состав дермы, по своим свойствам резко отличается от кератина. При температуре выше  $40^{\circ}$  происходит частичное желатинирование коллагена дермы, а при  $100^{\circ}$  полное превращение его в клей гуттин, что приводит кожу к полной негодности.

В водных растворах кислот и щелочей коллаген образует с последними химическое соединение — соли. Холодная вода почти не растворяет коллагена, но вызывает его набухание (нажор); под действием теплой воды или раствора соли нажор спадает.

Кератин по своим химическим свойствам не подвергается изменениям при действии воды и кислых водных растворов, но легко разрушается в растворах щелочей.

В целом ряде операций процесса обработки овчины ее подвергают действию кислых и щелочных рабочих жидкостей. Поэтому, зная структуру шкуры, ее химический состав, необходимо процессы обработки производить строго по установленной методике, чтобы сохранить нормальные товарные свойства полуфабриката (выделанной, дубленой и окрашенной овчины), необходимые для пошивки нагольных овчинно-шубных изделий.

### 3. Классификация овчинного сырья

По породе, согласно действующему стандарту на сырье, шубная овчина овец разделяется на русскую и степную; в особую подгруппу выделяется овчина под названием романовская.

К группе русских грубошерстных овец относятся: короткохвостые северные овцы, длинно-тощихвостые и жирнохвостые.

Овчины русских пород имеют плотную кожную ткань, цвет волоса — белый и черный, реже серый.

К группе степных относятся овцы, имеющие курдюк (жировое скопление в задней части туловища).

Овчина этих пород овец имеет большую площадь, грубый остистый волос, преимущественно желтоватого цвета.

Кожевая ткань степной овчины значительно рыхлее русской, так как имеет крупноволокнистое строение дермы. Значительность жировых отложений в кожной ткани требует интенсивного ее обезжиривания при обработке.

Овцы романовской породы дают наиболее высококачественную овчину, обладающую всеми данными, необходимыми для овчинно-шубных изделий: прочностью и эластичностью кожной ткани, мягкостью волосяного покрова с наличием значительного количества пуха, что обеспечивает ее тепловые свойства. Содержание жира — незначительно, почему при обработке обезжиривание мездры не представляет особых трудностей. Цвет волоса — преимущественно серый.

В последние годы, кроме шкур этих трех основных групп овец, овчинно-шубное производство в большом количестве использует шкуры монгольских овец, распространенных в Монголии и в пограничной с ней полосе, которых по форме хвоста относят к породе жирнохвостых.

Овчина этой породы имеет большую площадь и белый цвет волоса. Недостатком этих овчин является рыхлость кожной ткани и скрытый порок — оспенность, которым поражено значительное количество шкур.

По возрасту шкуры овец в сырье подразделяются на следующие группы:

- а) мерлушка — в возрасте до 14 дней;
- б) молодняк легкий — в возрасте до 4 мес.;
- в) молодняк тяжелый — в возрасте до 4—6 мес.;
- г) старица легкая — в возрасте свыше 6 мес.;
- д) старица тяжелая — шкуры, снятые с крупных старых овец.

Три последние группы составляют основное сырье для овчинно-шубного производства.

По шерстности, определяющейся длиной волоса в расправленном виде, овчины делятся на следующие группы:

- а) овчина с волосом короче 2,5 см относится к голяку и для овчинно-шубного производства не применяется;
- б) с волосом от 2,5 до 6 см длины относится к полusherстной;
- в) от 6 см и более — к шерстной.

По действующему стандарту две последние группы относятся к шубной овчине.

По времени резки овчина подразделяется на четыре следующие группы:

- а) первой резки — летняя (июнь — август);
- б) второй резки — осенняя (сентябрь — ноябрь);

- в) третьей резки — зимняя (декабрь — январь);  
г) четвертой резки — весенняя (позднее января).

Основную группу сырья, поступающего на производство, составляют овчины второй — осенней (временной) резки и, наиболее крупные, плотные и шерстные.

Овчины зимней резки — длинношерстные, с мездрой более низкого качества.

Самое низкое качество мездры и волоса имеет овчина весенней резки (шалага), не пригодная для овчинно-шубного производства.

К овчине летней резки относится в основном молодняк; сырье этой группы на производство поступает в незначительном количестве.

#### 4. Пороки овчины-сырья

Для работников шубно-швейного производства особенно необходимо изучение пороков сырья, так как большинство из них остается и на полуфабрикате (овчине) и затем в готовых изделиях.

В зависимости от наличия пороков, их характера и расположения (по всей площади, на середине, на полах) овчину относят к I, II или III сорту; овчина, не соответствующая по качеству III сорту, считается браком. Сорт устанавливается по количеству пороков (повреждений) на шкуре.

К основным порокам, согласно действующим техническим условиям, на сырье относятся:

|            |             |                  |
|------------|-------------|------------------|
| болячки,   | кожеедины,  | подрезь глубокая |
| безличины, | ломины,     | парша,           |
| выхваты,   | накостыш,   | царапины.        |
| дыры,      | ороговение, |                  |

Пороки шкуры учитываются путем определения размеров пораженной площади. Предельные размеры пороков, установлены: по площади в  $30 \text{ см}^2$ , по длине 10 см.

Если пораженная пороками площадь больше указанных размеров, то излишек (поражение полное и неполное) пораженной пороками площади принимается за половину порока. Кроме указанных выше пороков, учитываются еще следующие недостатки шкуры:

|                              |            |
|------------------------------|------------|
| быглость,                    | прелины,   |
| тощеватость по всей площади, | молеедины, |
| палая шкура,                 | шалага.    |

| 1-я группа                                                                                                                                                                                                                                            | 2-я группа                                                                                       | 3-я группа                                                                                                                                                                                    | 4-я группа                                                                      |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Прижизненные пороки, связанные со структурным изменением кожной ткани вследствие перенесенных заболеваний, поражений кожных паразитами и механическими повреждениями</p>                                                                           | <p>Пороки стенок и пороки, происшедшие от механических повреждений шкуры при хранении</p>        | <p>Пороки, являющиеся результатом неправильного консервирования и хранения шкур, связанные со структурным изменением кожной ткани</p>                                                         | <p>Пороки хранения на складе, являющиеся результатом деятельности паразитов</p> |
| <p>Оспины<br/>Короста<br/>Язвы<br/>Свищи<br/>Тошечатость<br/>Боружинистость<br/>Редкошерстность<br/>Закиренность<br/>Слабость шерсти<br/>Плешинистость<br/>Палая, тощая, тощеватая шкура — шалата<br/>Накостыш<br/>Царапины<br/>Проколы<br/>Рубцы</p> | <p>Прорези<br/>Подрезы<br/>Выхваты<br/>Вырезы<br/>Неправильный разрез<br/>Ломины<br/>Разрывы</p> | <p>Бытность<br/>Подпар волоса<br/>Комолость<br/>Подсочина (затечка)<br/>Солевые пятна<br/>Недосол<br/>Солесой прокол<br/>Загибы (при сушке)<br/>Прелины (опарина)<br/>Шестовины<br/>Запек</p> | <p>Кожед<br/>Молеседины</p>                                                     |

Краями шкуры считаются: расстояние в 5 см со стороны пол и огрузка, а для курдючной овчины — со стороны огрузка вся площадь курдюка. Со стороны воротка краями считается расстояние до линии, проходящей между верхними впадинами передних лап. На лапах пороки не учитываются<sup>1</sup>. В табл. 1 приведена группировка пороков овчины по происхождению<sup>2</sup>.

### Характеристика основных пороков

Из пороков 1-й группы оспины образуются в результате заболевания животного оспой. Сравнительно с другими породами грубошерстных овец, шкуры которых применяются в овчинно-шубном производстве, наиболее подвержены этим заболеваниям монгольские породы.

После болезни на коже остаются слегка ороговевшие пятна, причем в сырье они мало заметны и поэтому принадлежат к скрытым порокам, которые особенно ярко выявляются в готовой (обработанной) овчине.

Короста вызывается различными кожными заболеваниями животного, как-то: паршей, чесоткой и пр.; возникающими в результате недостаточно правильного кормления (истощение), а также заражения от других животных. Этот порок поражает шкуру как со стороны мездры (ороговение отдельных участков), так и волоса (голые места).

Тошеватость, редкошерстность, сваленность шерсти — результаты болезненного состояния животного, недостаточного питания и несвоевременного убоя.

Накостыш и проколы происходят от поражения животного тонкими иглами диких сухих растений.

Весьма частыми пороками 2-й группы, поражающими овчину-сырье и понижающими ее сортность, являются прорези, подрези, выхваты; они объясняются небрежной ножевой съемкой шкуры.

Домины — это сквозные переломы эпидермиса и части дермы. Наибольшее количество этих пороков наблюдается у овчин с рыхлым строением дермы и метисов.

Пороки 3-й и 4-й групп также в значительной степени ухудшают качество шкуры как по мездре, так и по волосу.

<sup>1</sup> Более полную классификацию пороков см. в книге: К. А. Краснов, Краткий курс технологии овчинно-шубного производства.

<sup>2</sup> Таблица взята из упомянутой книги К. А. Краснова.

## 5. Консервирование шубной овчины

Шкура, снятая с животного в парном состоянии, не может выдержать длительного хранения; белки кожной ткани разрушаются гнилостными бактериями, что может привести шкуру в полную негодность.

Для сохранения шкуры ее подвергают консервированию различными способами, к которым относятся: мокросоление, сухосоление и пресно-сухой способ.

Прежде применялось также замораживание шкур, но, так как этот метод приводит к ослаблению кожной ткани и значительно понижает качество сырья, он в настоящее время запрещен.

Законсервированные тем или иным способом шкуры поступают в овчинно-шубное производство.

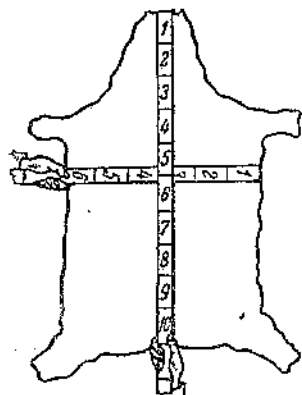


Рис. 2. Обмер площади овчины

## 6. Обмер сырья

Обмер сырья производится по площади путем умножения длины шкуры от ушей до корня хвоста на среднюю ширину, измеряемую по линии, расположенной на 3—4 см ниже передних лап (рис. 2).

Этими краткими элементарными данными заканчиваются необходимые сведения об овчине-сырье.

В следующей главе дается краткое изложение технологических процессов овчинно-шубного производства, в результате которых овчина-сырье превращается в овчину-полуфабрикат.

## II. ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ОБРАБОТКИ ОВЧИНЫ-СЫРЬЯ

### 1. Подбор производственной партии, отмока и промывка

Первой операцией является подбор производственной партии, который производится по роду сырья, районам происхождения, шерстности, виду консервировки, сортности и размерам, после чего сырье поступает на отмоку в чанах.

Отмока производится в чистой воде при температуре 14—18° и имеет целью подготовку кожной ткани к последующим процессам (пикелеванию и дублению).

Структура кожной ткани после отмоки должна быть близкой к структуре ее у парной шкуры.

Кроме того, при отмоке удаляются различные примеси мездры и волоса: кровь, лимфа, растворимые жиры и загрязнения.

После отмоки овчина-сырье промывается чистой водой в барабане или гашпиле, затем поступает на разборку и обрядку.

## **2. Выбивка репья и рубка волоса**

Овчины с волосом, засоренным репьем, подлежат очистке на мездрильной машине ММ-2 для чистоты волоса, а также предупреждения брака (выхваты, дыры) при процессе мездрения.

Для шерстной овчины производится рубка волоса. В этой операции выравнивается особо длинный волос, что облегчает процесс мездрения. Рубка волоса должна быть ровной, волосяной покров не должен иметь резких выступов (лестниц).

## **3. Мездрение**

Процесс мездрения является весьма ответственным в общем цикле производства.

Мездрение производится на машинах ММ-2 и преследует цель снятия подкожного жирового слоя, затрудняющего дальнейшую обработку овчин, и разрыхления кожных волокон.

## **4. Обезжиривание и промывка**

Обезжиривание со стороны мездры и волоса производится в гашпиле или баркасе в щелочном растворе, состоящем из кальцинированной соды, контакта или зеленого мыла.

Затем производится промывка в чистой теплой воде (30°), после чего овчины поступают на пикелевание.

## **5. Пикелевание и нейтрализация**

Пикелевание, или, как его обычно называют, выделка овчин, производится в водном растворе серной кислоты и поваренной соли в барабане или гашпиле.

Состав жидкости и режим пикелевания устанавливаются методикой.

После пикелевания следует нейтрализация свободной кислоты в щелочном растворе и пролежка; затем овчина поступает на дубление.

## 6. Дубление

Если процесс пикелевания подготавливает кожную ткань, разрыхляя коллагеновые волокна, то при процессе дубления дубящие вещества — хромовые соли, или таниды, — проникая в волокна дермы, органически прочно связываются с ними и в результате образуют кожу, не поддающуюся влиянию влаги и атмосферных воздействий.

По действующим методикам обработки овчин основным принято дубление хромовыми солями.

Дубление производится в барабане или гашпиле; состав жидкости и режим дубления определяются методикой.

## 7. Последующие операции

В зависимости от метода дальнейшей обработки овчина поступает или в раствор сульфитцеллюлозного экстракта, в результате чего бахтарма приобретает желтый цвет, или на крашение в черный цвет, или же на поддубливание растительными дубителями и на окраску в коричневый цвет (карпатская дубка).

Очень ответственной операцией, предшествующей сушке овчины, является платировка (расправление овчин по площади в мокром виде), которая производится на мездрильных машинах ММ-2 с тупыми ножами.

Сушка расправленных овчин производится на рамах путем набивки на них вверх бахтармой.

После сушки овчины пролеживают, отволаживают и поступают на откатку в барабане, затем на ческу волоса на машинах „Джеффри“, механические операции (разминку, растяжку), отделку со стороны мездры и ческу, стрижку и разделку волосяного покрова.

После отделочных операций овчины очищаются от посторонних примесей по бахтарме и волосу. Этим заканчиваются процессы обработки овчин, в результате которых они приобретают качественные свойства, необходимые для применения их на изготовление нагольных овчинно-шубных изделий.

Обработанная овчина сортируется и обмеряется по площади планиметром, после чего на задней лапе обозначается площадь (в  $\text{дм}^2$ ) и сорт.

### III. ОВЧИНА-ПОЛУФАБРИКАТ

#### 1. Классификация овчины-полуфабриката

Овчина-полуфабрикат, как и сырье, по породам овец разделяется на русскую и степную. В особые группы выделяются так называемые романовские и монгольские овчины.

По методу обработки овчину делят на сульфитцеллюлозную — с бахтармой желтого цвета, хромового дубления — с окраской в черный цвет и карпатской дубки — с бахтармой коричневого цвета, причем два первых вида обработки применяются для всех видов овчин по породе.

Карпатская дубка применяется исключительно для русской и романовской овчины.

Размеры овчины определяются ее площадью, причем средний размер площади овчин всех видов принят в 60—70 дм<sup>2</sup>.

По шерстности овчина распределяется на:

- а) полusherстную с размером волоса в расправленном виде не менее 3 см;
- б) шерстную — 4—6 см;
- в) длинншерстную — выше 6 см;
- г) воротниковую — с высотой волоса от 2 см.

По сорту овчины разделяются на I, II и III сорта. Овчины I, II и III сорта, не соответствующие по качеству III сорту, относятся к браку.

По качеству и внешнему виду овчина должна соответствовать требованиям действующего стандарта.

По признакам волосяного покрова и площади шубную овчину разделяют согласно производственному назначению на следующие группы:

- а) тулунная, с густой плотной шерстью длиной не менее 6 см и размером площади в 65 дм<sup>2</sup> и выше; употребляется на пошивку постовых и дорожных тулупов;
- б) шубная, с плотной мягкой шерстью длиной в расправленном виде не менее 4 см; употребляется на пошивку других, более легких видов изделий (бекеш, полusherбков, пиджаков мужских фасон № 1) и т. д.;
- в) рукавная, с плотной мягкой шерстью длиной не менее 3 см; употребляется на изготовление рукавов ко всем видам изделий;
- г) воротниковая — овчина, отсортированная от шуб-

ной и соответствующим образом обработанная со стороны волосяного покрова (ческа, стрижка), с длиной волоса от 2 см; волос может быть натуральный или окрашенный в черный, серый и коричневый цвет; качество мездры воротниковой овчины не имеет решающего значения; мездра может иметь различные дефекты.

Шубно-швейное производство предъявляет целый ряд основных требований к качеству овчины-полуфабриката.

По бахтарме:

1) овчина должна быть нормально продублена и иметь прокрас в разрезе кожной ткани в месте, установленном для отбора пробы на испытание: по всей толщине — для овчин хромового дубления и не менее половины толщины — для других видов дубления;

2) овчина должна быть обезжирена и не должна иметь отдельных жировых пятен и лоснящихся полос;

3) окраска бахтармы должна быть ровная, без пятен, — для отдельных овчин, однотонная — в партии; краситель, нанесенный на бахтарму, должен быть прочно закреплен с прокрасом не менее  $\frac{1}{3}$  толщины кожной ткани; окраска должна отвечать требованию прочности к сухому трению; бахтарма овчин должна быть очищена от несвязанного с ней красителя и не должна пачкаться;

4) овчина должна быть прочной на разрыв, мягкой наощупь, упругой, эластичной, должна тщательно расправляться по всей площади.

По волосяному покрову:

1) волос должен быть густой, мягкий и прочно держаться в кожной ткани;

2) непременным условием хорошего качества овчины со стороны волосяного покрова является обезжиривание его; кроме того, волос должен быть расчесан и очищен от посторонних примесей: репья, пыли и пр.;

3) подстриженный волос не должен иметь неровностей (выступов);

4) сваленный волос (войлокообразный), а также клочковатый в производство не допускается;

5) овчины (по всей площади) с щетинообразным, грубым, ломающимся волосом, с незначительным количеством пуха или без него на изделия не применяются.

Требования к качеству волосяного покрова из года в год увеличиваются. Облагораживание волоса „по-меховому“ находит свое отражение в оснащении предприятий стригальными, чесальными и прочими машинами, введением окраски волоса и пр.

# Нормы физико-механических и химических показателей овчины-полуфабриката

Кроме изложенных качественных требований, определяемых в основном органолептическими испытаниями, шубная овчина должна отвечать нормам физико-механических испытаний и химического состава, требуемым действующими техническими условиями.

Нормы физико-механических показателей приведены в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателей                                           | Для отдельных овчин | Средние по партии |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------|-------------------|
| Сопротивление разрыву (в кг/мм <sup>2</sup> ) не менее             | 1,25                | 1,4               |
| Удлинение в момент разрыва для овчин хромового дубления (в %):     |                     |                   |
| не менее . . . . .                                                 | 40                  | 50                |
| не более . . . . .                                                 | 60                  |                   |
| Остающееся удлинение (в %) при нагрузке в 0,5 кг/мм <sup>2</sup> : |                     |                   |
| не менее . . . . .                                                 | 15                  | 20                |
| не более . . . . .                                                 | 24                  |                   |
| Загрубение кожной ткани от действия влаги                          |                     |                   |
| не более . . . . .                                                 | 4                   | 4                 |
| Температура сваривания (в°С):                                      |                     |                   |
| для хромовой овчины . . . . .                                      | 80                  | 80                |
| для сульфитцеллюлозной овчины . . . . .                            | 75                  | 78                |

Ниже приведены нормы химического анализа для кожной ткани:

|                                                                                                           |      |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| Содержание кожи и хрома (в %) в пересчете на условное содержание влаги в 18 %:                            |      |
| для хромовой овчины . . . . .                                                                             | 1,5  |
| " хром-сульфитцеллюлозной овчины . . . . .                                                                | 1,25 |
| Вымываемые нейтральным эфиром и метиловым спиртом (в %) при пересчете на условное содержание влаги в 18%: |      |
| не более . . . . .                                                                                        | 12   |
| Зола (в %) в пересчете на гольевое вещество не более:                                                     |      |
| для хромовой овчины . . . . .                                                                             | 9    |
| " хром-сульфитцеллюлозной овчины . . . . .                                                                | 10   |
| Концентрация водородных ионов (рН) в вытяжке не более . . . . .                                           | 3,5  |
| Жиров (в %) в пересчете на гольевое вещество не более . . . . .                                           | 18   |
| Влажность готовой овчины (в %):                                                                           |      |
| не ниже . . . . .                                                                                         | 13   |
| не выше . . . . .                                                                                         | 15   |

Норма содержания жира в волосе принята 4%.

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА БССР

## 2. Сортировка овчины-полуфабриката

Распределение овчины на сорта производится в зависимости от валичия в ней тех или иных пороков, влияющих как на качество, так и на сокращение полезной площади при раскрое деталей изделий.

Пороки шубной овчины (полуфабриката) разделяются на сырьевые и производственные. Все перечисленные выше пороки овчины-сырья в той или иной степени сохраняются и на обработанной овчине. Тщательностью обработки и отделки сырья сырьевые пороки могут быть сокращены до минимума. Это относится к таким порокам, как болячки различного вида, подрезы и выхваты, неглубокие царапины; что же касается других видов сырьевых пороков, то задачей производства является сохранить их в первоначальном состоянии до пуска в производство, т. е. не ухудшать качества овчин, имеющих пороки: дыры, безличины, подрезы глубокие, редкошерстность и пр.

При обработке овчины к сырьевым порокам прибавляется целый ряд производственных дефектов. Они образуются в результате неправильного проведения технологических процессов. К наиболее распространенным порокам бахтармы относятся:

1) пятнистость — неравномерная окраска бахтармы у отдельных овчин;

2) разноцвет в партии (например при сульфитцеллюлозном методе дубления наличие в партии овчин от кирпичного до светложелтого цвета);

3) недообезжирка по бахтарме (жировые пятна); недообезжирка по волосу, резко выявляющаяся на-ощупь;

4) выхваты (в результате неравномерной отделки овчин на машинах) такой степени, когда обнаруживаются волосные луковички;

5) грубость кожной ткани;

6) чрезмерная рыхлость кожной ткани, особенно у метисных овчин.

К порокам волосяного покрова относятся следующие:

1) редкошерстность от излишней и недостаточно аккуратной прочески овчин;

2) волос грязный, жирный, недостаточно прочесанный (сваленный) и неравномерно подстриженный, с клочками и выступами (лестницы).

Эти наиболее распространенные пороки, зависящие исключительно от качества выполнения производственных процессов, в значительной мере снижают качество полу-

фабриката. Задачей овчинно-шубного производства является дальнейшее углубление работы по облагораживанию волоса (по примеру меховой промышленности), а также улучшение проведения отдельных операций с тем, чтобы дать полуфабрикат (овчину), отвечающий требованиям технических условий и шубно швейного производства.

По проекту стандарта овчину шубную (полуфабрикат) относят к тому или иному сорту на основе оценки пороков в зависимости от их характера и расположения на шкуре по бальной системе. Для отдельных сортов допускается:

|                       |          |
|-----------------------|----------|
| Для I сорта . . . . . | 2 балла  |
| " II " . . . . .      | 6 баллов |
| " III " . . . . .     | 18 "     |
| " IV " . . . . .      | 40 "     |

Овчина, не соответствующая IV сорту, относится к браку.

Пороки овчин классифицируются тремя основными группами.

Первая группа — пороки наиболее простые, не влияющие на прочность кожаной ткани в целой овчине и незначительно влияющие на внешний вид; к ним относятся следующие; оцениваемые по количеству баллов (табл. 3):

Таблица 3

| Наименование пороков                                                                  | На середине<br>шкуры | На края<br>шкуры |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------------------|
| Неглубокие зачищенные подрезы и полосы не более $\frac{1}{3}$ глубины дермы . . . . . | 0,5                  | 0,2              |
| Накостыли групповой (несквозной) . . . . .                                            | 3,0                  | 0,5              |
| Заросшая зачищенная оспина . . . . .                                                  | 0,5                  | 0,2              |
| Неглубокий зачищенный выхват или безличина . . . . .                                  | 0,5                  | 0,2              |

Вторую группу составляют более значительные пороки, охватывающие ту или иную часть овчины как по бахтарме, так и по волосу; к ним относятся:

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| болячки,          | молеедины,            |
| дыры,             | рыхлые места (кожаной |
| прорезы,          | ткани),               |
| кожеедины,        | отдушистость,         |
| ломины,           | перебитость,          |
| подрезь глубокая, | оспины незаросшие,    |
| разрывы,          | пятна жировые,        |

плешины,  
жесткие места,  
ороговение,  
слабошерстность (участ-  
ками),

неравномерная окраска бах-  
тармы,  
выхваты шерстного по-  
крова от стрижки,  
ржавые пятна,  
безличины или выхваты  
глубокие, незачищенные.

По бальной системе все эти пороки расцениваются: на  
середине шкуры — тремя баллами и на краях — одним бал-  
лом.

Третья группа — пороки, поражающие всю площадь  
овчины, — имеет следующую оценку в баллах:

|                                                          |           |
|----------------------------------------------------------|-----------|
| Слабошерстная и редковолосая (по всей площади) . . . . . | 41 балл   |
| Тошная, не имеющая пороков по середине . . . . .         | 19 баллов |
| Тошная с пороками по середине . . . . .                  | 41 балл   |

Проектом ОСТ не предусмотрена овчина с рыхлостью  
кожевой ткани по всей площади и с войлокообразным  
путанным волосом, которая должна быть отнесена к браку.

Края овчины при измерении пороков считаются: со сто-  
роны пол — на расстоянии 8 см; со стороны огузка, считая  
от корня хвоста, — 10 см (курдючная овчина — 15 см); со  
стороны воротка — до линии между верхними впадинами  
передних лап.

Предельные размеры пороков устанавливаются: по пло-  
щади — 25 см<sup>2</sup>; по длине — 5 см.

Если площадь шкуры поражена на середине больше уста-  
новленного размера, то каждая излишняя полная и не-  
полная пораженная площадь считается за 1 балл.

Для пороков, расположенных на краях, каждый непол-  
ный размер порока считается за полный.

Пороки, расположенные не дальше 3 см от края на  
пашинах, воротке и огулке, в расчет не принимаются.

Согласно производственной сортировке, овчины с ука-  
занными выше пороками можно классифицировать тремя  
следующими группами.

К первой группе относится овчина с такими поро-  
ками, при наличии которых она не пригодна для изготов-  
ления овчинно-шубных изделий; к таким порокам относятся:

1) редкошерстность по всей площади волосяного по-  
крова;

2) сваленность, войлокообразность, клочковатость воло-  
сяного покрова по всей площади;

3) плешинистость (разбросанная), занимающая в совокуп-  
ности  $\frac{3}{4}$  площади овчины;

- 4) низкошерстность (волос ниже 3 см) по всей площади;
- 5) рыхлость (отдушистость) кожаной ткани по всей площади овчины (органолептические испытания должны быть подтверждены механическими анализами);
- 6) грубость кожаной ткани по всей площади;
- 7) тощая овчина (тонкая, слабая кожаная ткань по всей площади);
- 8) волос грубый, остистый, ломающийся по всей площади).

Овчины с такими пороками могут быть использованы на изделия, крытые тканью, рукавицы, жилеты и прочие изделия, не предусмотренные техническими условиями на нагольные овчинно-шубные изделия.

Ко второй группе нужно отнести овчины, имеющие пороки, при наличии которых происходит потеря площади овчины (при раскрое), но качество деталей не ухудшается; к таким порокам относятся:

- 1) дыры, прорезы сквозные, подрезы глубокие, разрывы, безличины;
- 2) выхваты глубокие;
- 3) ороговевшие места от сваривания и крупных болячек;
- 4) ломины.

К третьей группе относятся овчины, имеющие пороки, которые полезной площади овчины не сокращают, но влияют на внешний вид изделия; к ним относятся:

- 1) рассеянные оспины (зачищенные, зажившие);
- 2) неравномерная окраска бахтармы;
- 3) накостиш несквозной.

Кроме указанных выше пороков, имеются такие, которые при тщательной отделке овчины удаляются и овчина становится полноценной, — это неглубокие подрезы и выхваты, неровная стрижка волоса, небольшие плешины.

Задача производственных процессов подборки и раскроя заключается в том, чтобы максимально использовать площадь овчин при сохранении внешнего вида деталей и их качества соответственно требованиям, установленным техническими условиями.

#### IV. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Для изготовления (пошивки) овчинно-шубных изделий, кроме основного полуфабриката — овчины, необходим еще целый ряд вспомогательных материалов. Таковыми являются: хлопчатобумажные и льняные ткани (для карманов и прокладки под воротник), хлопчатобумажные и льня-

ные нитки, тесьма (для бортов и низа изделия), металлические крючки, петли и пуговицы.

Качественные требования к перечисленным материалам определяются действующими ОСТ, артикулами и номерами.

## 1. Хлопчатобумажные и льняные ткани

Хлопчатобумажные и льняные ткани для изготовления карманов применяются исключительно прочные, причем для отдельных видов изделий эти требования несколько изменяются. Так, для изготовления карманов к полушубку-бекеше требуется льняная ткань ОСТ 7413 № 200, 201, 202; для прочих изделий применяются прочные льняные и хлопчатобумажные ткани (без указания технических условий); обычно льняная ткань ОСТ 7413 № 200, 201, 202 или бязь суровая ОСТ 1089 № 39, 454 и бязь крашенная ОСТ 1089 № 454.

При отсутствии указанных тканей они могут быть заменены равноценными по прочности. Перед отправлением в производство как льняные, так и хлопчатобумажные ткани подвергаются механическим испытаниям на машинные Шоппера. При соответствии показателей этих испытаний установленным требованиям ткани направляются в производство вместе с результатами анализа в распоряжение начальника цеха или старшего диспетчера.

Нормы затраты тканей на изготовление карманов определяются лекальной площадью карманов, плюс установленные раскладкой отходы.

Лекальная площадь одной пары карманов (в  $\text{дм}^2$ )

|                                                      |       |
|------------------------------------------------------|-------|
| Бекеша . . . . .                                     | 18,5  |
| Полушубок стандартный . . . . .                      | 17,0  |
| Мужской пиджак фасон № 1 (2 пары карманов) . . . . . | 39,8  |
| Женский жакет фасон № 2 . . . . .                    | 15,28 |

В качестве прокладки между меховой частью воротника и голиной применяется мешковина № 7; при отсутствии таковой можно ее заменить любой грубой тканью, новой или бывшей в употреблении, но дезинфицированной и чистой.

Лекальная площадь подворотников (в  $\text{дм}^2$ )

|                                         |       |
|-----------------------------------------|-------|
| Бекеша . . . . .                        | 10,10 |
| Тулуп постовой . . . . .                | 23,5  |
| Полушубок мужской стандартный . . . . . | 12,04 |
| Мужской пиджак фасон № 1 . . . . .      | 10,64 |
| Женский жакет фасон № 2 . . . . .       | 11,62 |

## 2. Нитки

Одними из основных вспомогательных материалов, необходимых для пошивки овчинно-шубных изделий, являются льняные и хлопчатобумажные нитки; из них льняные в основном применяются для ручных работ (пришивка крючков, петель и т. д.), а хлопчатобумажные — для машинных.

Качество и толщина хлопчатобумажных ниток для пошивки отдельных видов изделий определяются в зависимости от требований технических условий на каждый вид изделий.

Для машинной обработки отдельных деталей, монтажа изделий требуются хлопчатобумажные нитки от № 10 до № 3, ОСТ 8019—8020.

Для отдельных видов изделий эти требования изменяются; так, для пошивки бекещ требуются нитки в пределах № 3—6 и на остальные виды изделий — не тоньше № 10.

По цвету нитки должны соответствовать цвету бахтармы. Льняные суровые нитки должны быть в 3—6 сложений, ОСТ 1542.

По качеству нитки должны быть прочными и ровными. До пуска в работу нитки должны быть обязательно проверены в лаборатории производства.

Испытание ниток производится по правилам ВЕМ<sup>1</sup>.

## 3. Прочие вспомогательные материалы

Тесьма полульняная бортовая применяется при посадках в заделке бортов и низа изделия.

Требования, предъявляемые к тесьме, должны соответствовать ОСТ 1944. Ширина тесьмы — 0,9 см. Нормы затраты тесьмы на изделие зависят от методики его пошивки на данном предприятии (обработка отдельных деталей).

Для застегивания изделий применяются металлические крючки и петли № 3—4, по качеству соответствующие ОСТ 2560.

Пуговицы применяются обязательно для пиджака мужского фасон № 1, женского жакета фасон № 2, тулупа

<sup>1</sup> Анализ вспомогательных материалов обувного производства, Гизнегпром, 1936.

и полушубка мужского стандартного (вместо металлических крючков и петель).

Пуговицы должны быть прочные, диаметром не менее 30 мм и однотонные, соответствующие по цвету бахтарме изделия.

Для женского жакета с поясом требуется одна металлическая никелированная пряжка, которая по техническим условиям должны быть прочной и иметь соответствующий внешний вид.

## У. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОВЧИННО-ШУБНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Все овчинно-шубные нагольные изделия по внешнему виду и форме отдельных деталей изделия можно разделить на несколько групп.

К первой группе относятся тулуп постовой и полушубок-пиджак (ОСТ 3598); они сходны между собой за исключением того, что основание тулула значительно длиннее полушубка.

Во вторую группу входят бекеша и шуба со сборами; эти два вида изделия также сходны по внешнему виду (верхняя часть и юбка); некоторое различие заключается в том, что шуба строится со сборами, а бекеша без них.

Третью группу составляют изделия нового в шубно-швейной промышленности типа: мужской пиджак фасон № 1, мужской пиджак фасон № 4 и детский пиджак фасон № 1.

Эти изделия строятся по принципу пошивки изделий из тканей (обработка подбортов, петли).

Четвертая группа включает в себя женские жакеты, которые строятся по типу меховых изделий.

### 1. Полушубок-бекеша

Полушубок-бекеша (рис. 3) состоит из двух основных частей: верха—лифа и юбки, соединяемых между собой стачным швом с прокладкой двойной голины (овчина с снятой шерстью)—кантом, без сборок.

Бекеша — однобортная, застегивается металлическими крючками, причем левая пола накладывается на правую. Борты полушубка-бекеша заделываются с внутренней сто-

роны оторочкой из голины, так же заделывается и низ изделия.

Бекеша имеет два вертикально расположенных боковых кармана, которые сверху заделываются листочками из голины цвета бахтармы основных деталей.

Воротник— меховой, отложной, состоящий из трех частей: мехового верха, низа из голины и прокладки между ними из мешковины.

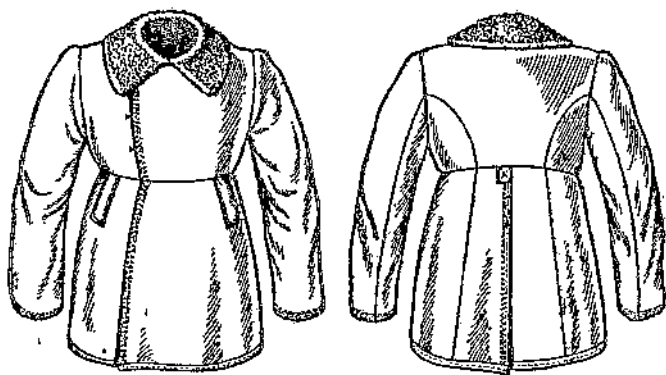


Рис. 3. Полулубок-бекеша

Все детали изделия соединяются простым стачным швом, за исключением: спинки с бочками и полами, лифа и плечевых и локтевых соединений, которые сшиваются стачным и настрочным швами.

Бекеша пошиваются трех размеров: 1/48, 2/50, 3/52. Размер определяется половиной объема груди.

## 2. Тулуп овчинный

Тулуп овчинный (рис. 4) является меховой зимней пошивой и дорожной одеждой.

Тулуп состоит из прямых деталей: пол, спинки и рукавов, соединяемых между собой простым стачным швом, за исключением плеч и кокетки, которые соединяются простым стачным швом с прокладкой голины.

Втачка рукавов и воротника производится стачным швом с прокладкой двойной голины (кантом).

Тулуп строится однобортным и застегивается в верхней части, причем правая пола накладывается на левую. Тулуп пошивается без карманов.

Воротник — отложной, шалью, состоящий из трех частей: мехового верха, низа из голины и прокладки между ними из грубой ткани.

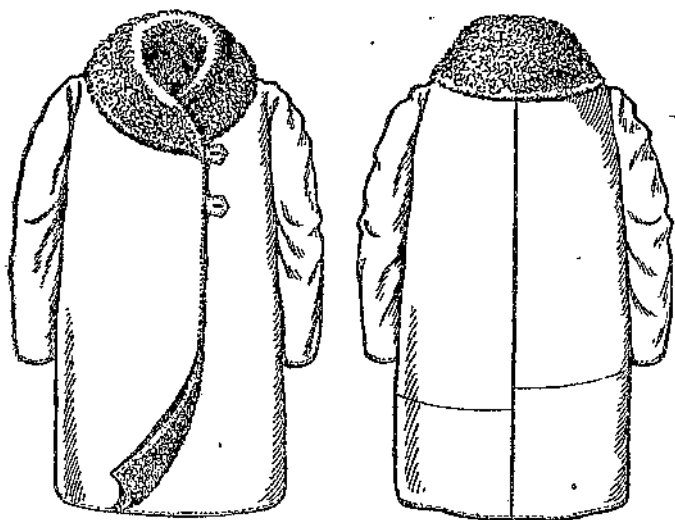


Рис. 4. Тулуп постовой

Тулуп пошивается трех размеров: 1/56, 2/58, 3/60. Размер определяется половиной объема груди.

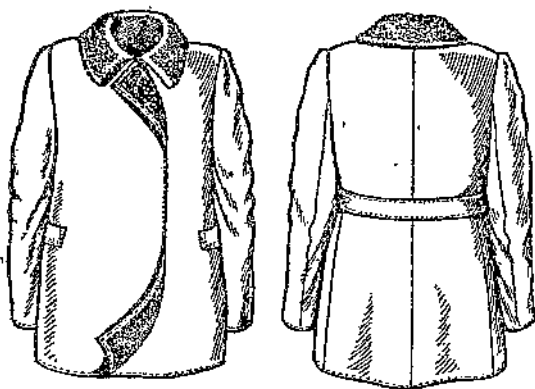


Рис. 5. Полушубок-пиджак

### 3. Мужской полушубок-пиджак ОСТ 3598

Полушубок-пиджак (рис. 5) представляет собой наиболее упрощенный тип изделия прямого покроя. Он состоит из

пол, спинки и рукавов, соединяемых между собой простым стачным швом. Полушубок изготавливается однобортным и застегивается крючками или пуговицами, причем правая пола накладывается на левую.

Карманы — горизонтальные или косые — закрываются клапанами из голины, однородной с основными деталями по цвету бахтармы.

Воротник и рукава вшиваются стачным швом с прокладкой голины (кантом).

Воротник — меховой, отложной; состоит из трех частей: меха, голины и прокладки между ними из грубой ткани.

К полушубкам с поперечно разрезанной спинкой обязательно пришивается хлястик из голины, который закрывает шов разреза.

Борта и низ изделия заделываются оторочкой из голины.

Полушубок пошивается пяти размеров: 1/48, 2/50, 3/52, 4/54, 5/56. Размер определяется половиной объема груди.

#### 4. Мужской пиджак фасон № 1

Мужской пиджак фасон № 1 (рис. 6) по конструкции и внешнему виду значительно отличается от „старых“ типов

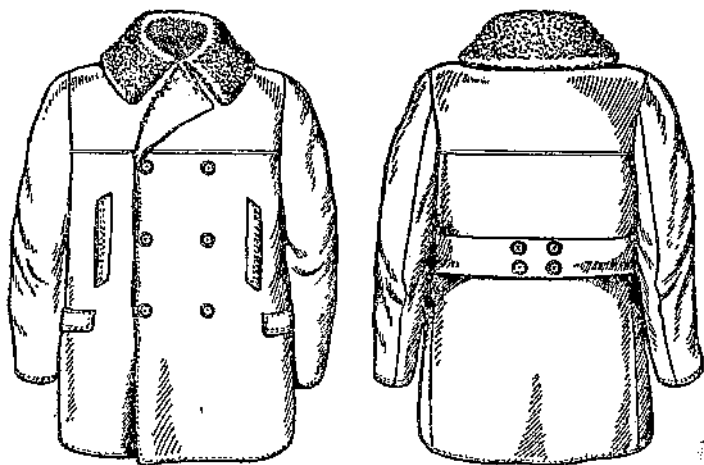


Рис. 6. Мужской пиджак фасон № 1

овчинно-шубных изделий. Основная разница заключается в заделке бортов. У всех „старых“ видов изделий заделка бортов производится путем наложения оторочки (из голины) с наружной или внутренней стороны борта; у пиджака же

фасон № 1 борта заделываются подбортами из голины; петли у пиджака делаются прорезными так же, как у изделий из тканей.

Мужской пиджак фасон № 1 пошивается двухбортным, с четырьмя пуговицами и четырьмя петлями на каждом борту. Все детали пиджака выкраиваются цельными. Количество надставок весьма ограничено.

Спинка и полы строятся с разрезной кокеткой. Сзади по линии талии вшивается хлястик из голины цвета бахтармы основных деталей.

Пиджак имеет четыре прорезных кармана; из них два вертикальных (косых), которые закрываются листочками из голины, и два горизонтальных, закрываемых клапанами (тоже из голины).

Соединение всех деталей производится стачным и настрочным швами, за исключением внутренних соединений рукавов, которые сшиваются простым стачным швом.

Воротник — меховой отложной, состоящий из трех частей: меха, голины и прокладки между ними из грубой ткани.

Пиджак мужской фасон № 1 пошивается только из русских и романовских овчин, окрашенных по бахтарме в черный или коричневый (карпатской дубки) цвет.

Пиджак изготавливается пяти размеров: 1/48, 2/50, 3/52, 4/54, 5/56. Размер определяется половиной объема груди.

## 5. Женский жакет фасон № 2

Женский овчинный нагольный жакет (рис. 7) пошивается только из русских и романовских овчин с окраской бахтармы в черный или коричневый (карпатской дубки) цвет.

Жакет строится однобортным с запахом правой полой на левую; застегивается на три пуговицы по борту.

Воротник — отложной, шалью, состоящий из трех частей: верхней — меха, нижней — голины и прокладки между ними из грубой ткани.

Жакет состоит из двух основных частей: верхней — лифа и нижней — юбки, сшиваемых по талии без сборок, и опоясывается узким поясом из голины цвета бахтармы основных деталей.

Спинка и полочки — составные.

От верхней части плечевых швов до талии расположены узкие настрочные швы полуovalной формы с выгибом в середине спинки и груди.

Рукава двухшовные, отделанные меховыми накладными манжетами.

Жакет имеет два косых кармана, закрываемые меховой опушкой. Все свободные края жакета (борта и низ) также отделываются узкой меховой опушкой.

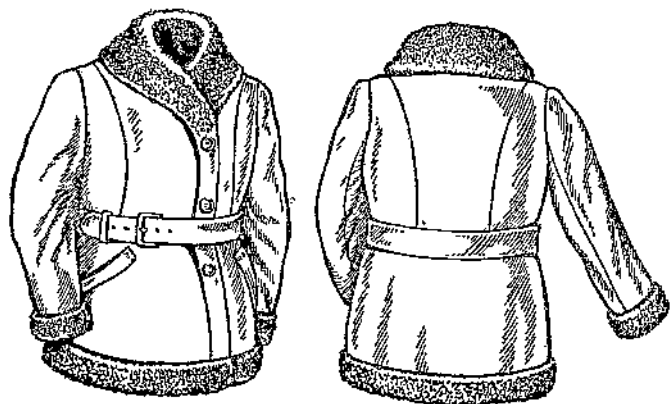


Рис. 7. Женский жакет, фасон № 2

Сшивка всех основных частей жакета производится простым стачным и настрочным швом, за исключением внутренних соединений рукавов, которые сшиваются простым стачным швом.

Жакет имеет четыре размера: 1/46, 2/48, 3/50, 4/52. Размер определяется половиной объема груди.

## VI. ТЕХНОЛОГИЯ ШУБНО-ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Производственные процессы изготовления овчинно-шубных изделий должны быть построены по принципу последовательного непрерывного потока, согласно установленной методике и технологическим схемам пошива на швейных агрегатах. Производство состоит из целого ряда отдельных участков, связанных между собой производственным циклом.

Последовательно производственные участки разделяются на следующие: подборно-сортировочный, раскройный, подбивки пашин, швейный и отделочный.

Несколько особняком стоит участок заготовки приклада (бритье доски, резка и сшивка). По установленным прин-

циям организации производства шубно-швейных фабрик и цехов, указанные производственные участки разделяются на два основных отделения: раскройно-подготовительное и швейно-отделочное.

Первое отделение включает в себя разборку, сортировку и подборку овчин, раскрой, подшивку пашин, бритье лоскута и заготовку приклада; второе отделение — пошивку изделий и отделку их (пришивка крючков, петель, обрезка концов, стрижка, утюжка и чистка).

## 1. Разборка овчин

Овчина-полуфабрикат поступает на шубно-швейные фабрики уже с указанием сорта и размера площади, обозначенных в нижней части задней лапы; отдельными партиями поступает овчина по цвету бахтармы и воротниковая.

После приемки поштучно и по метражу шубная овчина подлежит разборке по признакам породы на русскую степную, монгольскую, романовскую.

Каждый отдельный вид овчин разбирается по назначению: шубная, тулупная, и отдельно — по тем или иным признакам (низкошерстность, общая брачность), делающим ее непригодной на овчинно-шубные изделия.

Разборка производится на длинных 5—10-метровых столах шириной в 1,2—1,5 м и высотой в 0,8 м, обычно с уклоном от рабочего.

Разобранная овчина складывается (по отдельным видам, по породе и цвету бахтармы) на деревянные стеллажи высотой в 5—6 см в штабели высотой до 1,5 м; сверху партии вкладывается карточка с характеристикой партии. На 1 м<sup>2</sup> стеллажа укладывается 100 овчин среднего размера (60—70 дм<sup>2</sup>). Запас овчин, необходимый для нормальной работы производства, должен соответствовать не менее чем трехдневной производительности предприятия.

В зависимости от плановой потребности производства разобранная по указанным выше признакам овчина поступает в сортировку партий и подборку их по оттенку бахтармы, цвету волоса, сортности, размеру и назначению на отдельные виды изделий.

## 2. Сортировка овчин

Сортировка овчин производится, как предварительная подготовительная операция, перед комплектовкой (подборкой) партии для раскройки.

Овчина подсортировывается прежде всего по цвету волоса, затем по оттенку бахтармы.

Овчина, разобранная по цвету волоса, подается к рабочему месту сортировщика мелкими партиями в 10—20 штук, свернутых в продольном направлении вверх бахтармой.

Рабочее место сортировщика представляет собой деревянный стол длиной в 5—10 м, шириной в 1,2—1,5 м и высотой в 0,8 м с наклоном от рабочего. Рабочее место требует максимального количества света.

Овчина подается сортировщику с правой стороны. Рабочий сравнивает оттенок овчин и подбирает из них партии в 20—50 штук. Работу выполняет стоя.

От сортировщика требуется подбор одноцветных и одноцветных по волосу и бахтарме партий.

Подсортированные овчины поступают на следующую операцию — подборку (комплектовку) партий для раскроя.

### 3. Подборка (комплектовка) партии для раскроя

Подсортированная овчина комплектуется на партию изделий в количестве 10 штук. Для этого требуется 50—60 овчин (на бекешу) при среднем метраже каждой овчины в 50—65 дм<sup>2</sup>.

В общем цикле производства комплектовка, или подборка овчин в партии для раскроя, является весьма ответственной операцией, так как от правильности подборки зависит производительность закройщика и рентабельность кроя (экономия площади).

Какие же задачи преследуются подборкой партии?

Как нам уже известно, овчины-полуфабрикат не имеют однородной кожаной ткани: встречаются овчины и с плотной толстой тканью, и с более тонкой. Кроме того, толщина и плотность ткани в одной овчине также неравномерны.

Несмотря на одноцветность бахтармы овчин, мы имеем целый ряд оттенков, что в готовых изделиях не допускается. Кроме того, овчина-полуфабрикат имеет целый ряд дефектов: мездра и волосу.

Задача подборщика (комплектовщика) — подобрать партию овчин на определенные виды и количество изделий так, чтобы обеспечить равномерность бахтармы и равномерность плотности кожаной ткани, а также подобрать их согласно назначению на каждую отдельную деталь.

изделия и в соответствии с техническими требованиями, предъявляемыми к готовым изделиям.

Если подборка овчин будет произведена правильно, то закройщик значительно меньше времени затратит на разборку и раскрой из них деталей.

К подобранной партии предъявляются следующие требования: она должна быть одноцветной по волосу и однотонной по бахтарме, по площади соответствовать установленным нормам на данное количество и вид изделий; одним из основных требований является наличие достаточного количества овчин для раскроя всех деталей согласно предъявляемым к ним требованиям: рукавной овчины, овчин на верхние (более ответственные) и нижние детали. Из этого следует, что подборщик должен хорошо знать технические условия на овчину-полуфабрикат, правила раскроя и все допуски, установленные техническими условиями как для деталей кроя, так и для готовых изделий. Только при таких условиях подборщик может правильно использовать овчины с различными допускаемыми дефектами и дать каждой овчине правильное направление.

При подборке партий необходим определенный плановый ассортимент овчин по сортности. Практически установлено, что на изделия I сорта ассортимент овчин должен составлять 50% овчин I и II сорта и 50% III и IV сорта, причем в IV сорт входят предварительно отсортированные овчины, исключительно пригодные для раскроя.

Подборка производится на деревянных столах длиной в 2,5—3 м, шириной в 1,2—1,5 м и высотой в 0,8 м. Работу производят стоя.

Овчины подаются комплектовщику с правой стороны небольшими партиями в 10—20 штук. Рабочий просматривает каждую овчину со стороны бахтармы и волоса, устанавливая целесообразность использования ее по назначению.

Метод партионной подборки для раскроя должен быть принят для квалифицированных рабочих-закройщиков и при нормальном поступлении полуфабриката по оттенку бахтармы. Практически такие условия не всегда создаются на предприятии, поэтому наряду с подборкой партии овчин на 10 изделий, являющейся основным методом, необходимо применять подборку — комбинирование — комплектов овчин и на одно изделие; подобрав 10 таких комплектов, нужно составить партию с дальнейшим оформлением по основному партионному методу. Порядок комбинирования отдельных комплектов на одно изделие анало-

гичен партионной подборке с той лишь разницей, что комбинирование должно быть проведено более точно.

По изложенному выше порядку овчины «подаются» комплектовщику, который подбирает их по назначению на детали. Например, для бекенци: рукава, правую и левую полу юбки, верхнюю часть — лиф, причем каждую овчину помечает соответствующим знаком, известным закройщикам. Подобранные комплекты поступают на подсчет площади и по мере накопления до 10 штук записываются в паспорт.

Какая разница в описанных двух методах подборки партии овчин для раскроя? Партионная подборка овчин в некоторой степени сокращает затрату времени подборщика и, естественно, увеличивает его производительность, но в то же время при таком методе подборки часть работы подборщика перекладывается на закройщика (рассортировка). Основное преимущество этого метода заключается в том, что для закройщика, располагающего количеством овчин в 50—60 штук, открывается широкое поле деятельности в части комбинирования раскладок лекал и рационального подбора соответствующих по конфигурации овчин для различных деталей. В результате получается большая экономия площади и повышается сортность комплектов кроя. В то же время при неправильной подборке партий: заниженной сортности, разноцвете бахтармы, наличии овчин, не пригодных для раскроя запланированных в данной партии изделий, закройщику приходится производить длительную рассортировку овчин и возвращать их в подборку, что, естественно, снижает его производительность и плановую сортность комплектов кроя и не дает возможности эффективно использовать овчины.

Если такая партия овчин попадет к недостаточно квалифицированному закройщику, это приведет к нерациональному использованию площади овчин на детали, снижению производительности и качества и прокрою площади овчин. В таких случаях наиболее подходящим является метод раскроя комплектов овчин, подобранных на одно изделие с соответствующими пометками, сделанными подборщиком, определяющими направление этих овчин на детали.

Партии овчин или отдельных комплектов на 10 штук изделий поступают на подсчет площади, согласно установленным плановым нормам. При соответствии площади партии этим нормам на нее выписывается партионный паспорт, который должен включать в себя следующие данные: наименование изделий, порода овчин, размеры, сорт изделий,

количество овчин, их площадь (в  $\text{дм}^2$ ) как фактическая, так и в переводе на I сорт, порядковый номер.

На каждое изделие выписывается этикетка (на ткани или бумаге), в которой указывается номер партионного паспорта и порядковый номер изделия.

В таком оформлении под расписку рабочего партия поступает в раскрой.

В подборном отделении должен быть постоянный переходящий запас оформленных партий на сменное задание.

Подборщик-комбинатор должен хорошо знать раскрой, технические условия на овчину-полуфабрикат, на отдельные детали и готовые изделия.

#### 4. Раскрой овчин на детали изделий Лекала

Раскрой овчин на детали изделий производится по лекалам. Построение лекал должно соответствовать установленным техническим условиям и стандартам.

Обычно в начале строятся контрольные лекала из картона с металлической окантовкой. Эту работу проводит лаборатория предприятия. После проверки контрольных лекал (путем построения образцов изделий, соответствующих техническим условиям) по ним размножаются рабочие лекала на все размеры. Рабочие лекала строятся из фанеры толщиной 2—3 мм. Все допуски (клинья, надставки, приставки) должны быть ясно обозначены на каждой отдельной детали цветным карандашом или краской; на каждой детали лекал должна быть обозначена ее площадь (в  $\text{дм}^2$ ). В швейной промышленности применяются три метода определения площади лекал:

1. Измерение путем наложения на лекала геометрических фигур (лекало разбивается на ряд прямолинейных фигур). Площадь фигур измеряется и суммируется.

2. Смешанный способ — наложение на лекало прямолинейных геометрических фигур и замер криволинейных фигур планиметром.

3. Взвешивание, при котором вырезанные из кальки лекала взвешиваются на аналитических весах. Одновременно взвешивается определенная площадь из этого же материала. Определив вес материала с определенной площадью, можно свободно вычислить площадь и любой детали лекал.

В шубно-швейной промышленности принят метод взвешивания. Он дает более точные данные в сравнении с ме-

тодом обмера планиметром. Установленная площадь лекала помечается на нем прочной краской (в  $\text{дм}^2$ ). Кроме того, чтобы закройщик мог более точно определить правильность раскроя детали из данной овчины, на лекалах указывается норма затраты на выкраиваемую деталь площади овчин различной сортности по установленному коэффициенту.

Например: пола юбки бекешы 1-го роста имеет лекальную площадь в  $25,66 \text{ дм}^2$ . Коэффициент полезного использования площади овчин на этот вид изделий установлен:

|                       |    |
|-----------------------|----|
| Для I сорта . . . . . | 72 |
| „ II „ . . . . .      | 69 |
| „ III „ . . . . .     | 67 |
| „ IV „ . . . . .      | 55 |

При раскрое полы юбки из овчины I сорта норма брутто составляет:

$$\frac{25,66 \cdot 100}{72} = 35,6 \text{ дм}^2;$$

из овчин II сорта:

$$\frac{25,66 \cdot 100}{69} = 37,2 \text{ дм}^2;$$

из овчин III сорта:

$$\frac{25,66 \cdot 100}{67} = 38,3 \text{ дм}^2;$$

из овчин IV сорта:

$$\frac{25,66 \cdot 100}{55} = 46,6 \text{ дм}^2.$$

Согласно изложенному методу расчета, на лекалах полы юбки, бекешы ставятся обозначения: 35,6—37,2—38,3—46,6 для различных сортов.

Такой же порядок обозначений подсобных таблиц принят и для других лекал.

Это дает возможность при наложении лекал определить рациональность кроя изделий с целью экономии площади овчин.

### Правила установления коэффициента использования площади овчин

Для установления коэффициента полезной площади при раскрое проводится контрольный крой деталей определенного вида изделий. Предварительно подбираются партии по указанным выше правилам. Партии должны быть подобраны в нормальном плановом ассортименте овчин по сортности. Раскроить необходимо столько партий, чтобы

каждого сорта овчин было не менее 100 штук. При раскрое производится учет выхода деталей по площади из овчин разных сортов.

После раскроя контрольных партий производится подсчет затраты овчин каждого сорта по площади (брутто), устанавливается сумма площадей выкроенных деталей и путем деления суммы лекальных площадей на площадь овчин (брутто) устанавливается коэффициент полезной площади овчин разной сортности.

Например, раскроено 100 овчин II сорта площадью 6000 дм<sup>2</sup>; лекальная площадь выкроенных деталей составляет 4140 дм<sup>2</sup>:

$$\frac{4140 \cdot 100}{6000} = 69.$$

Таким образом, коэффициент полезной площади при раскрое овчин II сорта (при определенном плановом наборе овчин в партии по сортности) на известный вид изделий равен 69. Это означает, что 69% площади расходуется на раскрой деталей, а 31% составляют отходы в лоскуте.

Борьба за увеличение коэффициентов полезной площади является основной задачей рабочих-стахановцев, создающих новые, наиболее рациональные методы раскроя, дающие высокие коэффициенты использования площади овчин.

На основе полученных коэффициентов полезной площади при раскрое устанавливаются и переводные коэффициенты по приведению овчин различных сортов к I сорту. В приведенной ниже табл. 4 даны эти коэффициенты.

Таблица 4

| Сорта овчин | Коэффициент полезной площади | Переводный коэффициент |
|-------------|------------------------------|------------------------|
| I           | 72                           | 1,0                    |
| II          | 69                           | 0,958                  |
| III         | 67                           | 0,930                  |
| IV          | 55                           | 0,763                  |

По установленным коэффициентам полезной площади при раскрое определяются и нормы затраты на каждый вид изделий площади овчин (брутто) разной сортности в переводе на I сорт.

Величины коэффициентов полезной площади из каждого сорта овчин и процент отходов зависят от целого ряда факторов: фасона изделия, технических требований, предъ-

являемых к изделиям в части допусков, набора овчин в партии по сортности и размерам площади и, основное, от правильной раскладки лекал рабочим.

Контрольные лекала печатаются и хранятся в лаборатории.

Рабочие лекала вместе с техническими условиями направляются лабораторией на производство. В процессе работы лаборатория систематически проверяет рабочие лекала и в случае изменения их формы заменяет новыми. Форма лекал изменяется от среза их краев закройщиком при раскрое.

### Оборудование рабочего места

Введение партионной системы раскроя внесло изменение в оборудование рабочих мест закройщика. При методе раскроя по одному комплекту овчин требовался стол размером в  $2 \times 1,2$  м; при партионном крое, когда подается к рабочему месту партия в 55—60 овчин, изменилась необходимая площадь рабочего стола и его конструкция.

Оборудование рабочих мест закройщиков состоит из длинного деревянного стола из расчета по 2 м длины на каждого рабочего; ширина этого стола равна 1,2 м. Перпендикулярно к основному столу устанавливается дополнительный стол для складывания разобранных овчин; длина столов — 1,2 м, ширина — 1 м, высота — 0,8 м.

В каждом столе имеются места для хранения овчин и крупного лоскута, который может быть использован для прикроя.

При двухсменной работе помещения для хранения материалов в двух столах распределяются между двумя рабочими.

В верхней части столов устраивается полка для хранения лекал и ящик для инструментов (ножи, бруски, метр).

Для складывания лоскута у рабочего места устанавливается тренога с вложенным в нее мешком (по мере накопления этот мешок снимается и вкладывается другой). Это создает чистоту рабочего места.

К началу работ на рабочем месте закройщика должны находиться: 1) необходимое количество лекал, по размерам соответствующих плановому заданию кроя; 2) два раскройных ножа; 3) бруски, служащие одновременно для правки ножей и как утяжелители, накладываемые на лекало при раскрое; 4) метр или сантиметр.

В качестве наглядных пособий у рабочих мест закройщиков должны быть развешаны чертежи деталей всех

видов изделий с обозначением допусков (клиньев, надставок, приставок), предусмотренных соответствующими техническими условиями.

Каждому закройщику должна быть выдана инструкционная карта, дающая полную характеристику его работы и излагающая требования, предъявляемые к данной операции.

Большое значение для правильной организации рабочего места закройщика имеет освещение. При работе, когда приходится особо тщательно рассматривать поверхность овчины (особенно по бахтарме), чтобы выявить мельчайшие пороки (накостыши, выхваты, ломины), соблюдать однотонность и пр., рабочее место должно иметь хорошее освещение.

### **Общие правила раскроя овчин**

Раскрой овчин производится по лекалам вручную. На основании положений, изложенных в разделе „Подборка партий для раскроя“, нужно принять три метода раскроя:

Первый метод, применяемый при обучении рабочих-закройщиков, состоит в том, что подобранные на одно изделие по плановой норме площади комплекты овчин подаются рабочему, который проверяет каждую овчину со стороны волоса и бахтармы, накладывает на нее лекало и обмеляет по контуру мелом.

Раскрой производится лишь после проверки размеченных овчин инструктором, под руководством которого производится обучение. Обучение по этому методу приучает рабочих к правильной раскладке лекал, наиболее рациональным приемам и сохраняет площадь овчин. При приобретении квалификации закройщика рабочий переводится на производство.

Второй и третий методы раскроя приняты на производстве как массовые.

По второму методу подобранные (скомбинированные) комплекты овчин подаются к рабочему месту закройщика в количестве 10 в сопровождении партийного паспорта. Рабочий проверяет овчину и расписывается в отрезном талоне, паспорт же остается у закройщика при партии. Овчины складываются на дополнительное рабочее место и по одной раскладываются на стол. После проверки качества волоса и бахтармы и пометки комбинатора на овчину накладывается лекало и производится раскрой.

Назначение овчины, указанное комбинатором, может быть изменено закройщиком при обязательном условии эффективности кроя по качеству и площади.

Такой метод кроя должен быть применен для закройщика недостаточной квалификации или при невозможности подбора партии в 55—60 овчин по состоянию производства.

Далее мы опишем третий — основной — метод раскроя. Как показал опыт работы стахановцев Кузнецкой фабрики тт. Шлейникова, Каргина и Ситниковой, важнейшими факторами, влияющими на производительность закройщика, являются своевременное обеспечение рабочего места полуфабрикатом овчиной, лекалами необходимых размеров, остро заточенными ножами и брусом. Это все должно быть на рабочем месте до начала работы. Рабочий-закройщик должен иметь постоянный запас партий, обеспечивающих сменное задание по раскрою. Это является обязательным условием повышения производительности закройщика и в то же время подтягивает предыдущие производственные участки (подборку-комплектовку партии).

Рабочий-стахановец подготавливает рабочее место до начала работы: проверяет наличие лекал, наличие и качество раскройных ножей и других приспособлений. Одновременно ему подается партия овчин в сопровождении паспорта. Проверив количество овчин, закройщик расписывается в отрезном талоне в получении и приступает к работе (партионный паспорт остается у закройщика и сопровождает после раскроя партию комплектов дальше по отдельным процессам).

В первую очередь закройщик раскладывает овчину на дополнительном рабочем месте по следующим признакам: три раскрое, например, бекеша — рукавную (допускается длина волоса 3 см), для пол юбки, для верхней части изделия (спинки, нагрудников) и, наконец, для шлиц и клиньев юбки. При разборке учитывается овчина для изделий 1, 2 и 3-го роста. Раскрой начинается обычно с изделий крупных размеров (по паспорту партии для бекеш подбираются согласно установленной ростовке из 20% 1-го роста, 60% 2-го роста и 20% 3-го роста).

Разобранные овчины закройщик берет по одной штуке, раскладывает их на рабочий стол вверх волосом и проверяет качество волосяного покрова. Затем поворачивает овчину на сторону бахтармы и проверяет плотность кожной ткани и наличие тех или иных дефектов. Отметив все особенности, закройщик расправляет овчину, накладывает на нее лекало, на лекало груз (брусочек точильный) и расправляет овчину на определенную деталь. Направление езвия ножа принимается наклонное от края лекала (чтобы

не уменьшить размеры детали). То же производится со следующей овчиной и так до конца раскроя всех деталей для одного изделия.

Как было указано, раскрой каждого отдельного изделия начинается с наиболее крупных и ответственных деталей. Сначала раскраиваются полы юбки, нагрудники, спинки, верх рукавов, затем мелкие и второстепенные детали, как-то: нижние половины рукавов, шлицы, клинья юбки, бочка.

Крупный лоскут, который может быть использован на приставки и клинья, хранится у закройщика.

Закройщик-стахановец максимально использует все допуски, установленные техническими условиями.

После раскроя всех необходимых для одного изделия деталей закройщик завязывает их шпагатом и складывает у рабочего места. Раскрыв всю партию (10 штук), рабочий направляет комплекты деталей вместе с паспортом и пристегнутыми к каждому комплекту этикетками на контроль, после чего он получает следующую партию овчины.

К раскроенным деталям предъявляются следующие технические требования:

1. По площади и конфигурации детали должны точно соответствовать лекалам; никаких уменьшений в ширине и длине, а также и припусков не допускается.

2. Клинья, надставки, приставки должны быть в строго установленных местах и в количестве, определенном допусками технических условий.

3. Каждая деталь по плотности, длине волоса и чистоте бахтармы должна полностью соответствовать техническим требованиям.

4. Клинья, надставки и приставки должны быть прикроены точно соответственно определенной геометрической фигуре по размеру и площади, а по цвету волоса, оттенку бахтармы и плотности соответствовать основной детали.

5. Все допуски по волосу и бахтарме (пашины, плешины, оснины, безличины, рыхлость кожаной ткани) должны быть допущены в местах, установленных стандартом или техническими условиями.

6. Раскрой деталей должен быть произведен вдоль овчины по волосу, сверху вниз; поперечный крой не допускается.

7. Затрата площади овчины должна быть не выше установленных норм.

8. Закройщик должен точно знать технические требования действующих стандартов.

## Виды брака, получающегося при раскрое

Виды брака, получающегося при раскрое, могут быть разделены на две группы: 1) брак овчины-полуфабриката и 2) брак от неправильного раскроя. По условиям шубно-швейного производства появление при раскрое тех или иных видов брака зависит целиком от закройщика. Хотя первая группа брака может появиться в результате неправильной подборки партии (допуск излишнего количества овчины низкошерстной и редкошерстной, с грубой и рыхлой кожаной тканью и т. д.), но использование овчины по назначению лежит на ответственности закройщика. При тщательной проверке полуфабриката перед раскроем такие овчины должны быть возвращены обратно, и подборщики, допустившие на определенные виды и сорта изделий овчины несоответствующего качества, должны быть привлечены к ответственности.

Какие же основные виды брака установлены при раскрое овчин на детали изделий?

Первая группа — пропуск дефектов, превышающих описанные выше нормы допусков по мездре и по волосу.

Предупреждение этих видов брака может быть достигнуто исключительно тщательной проверкой овчин по мездре и волосу, умением обойти эти пороки при раскладке лекал и точным знанием технических условий, предъявляемых к каждой детали закройщиком.

Исправление этого брака зависит от того, на каких деталях и в каких местах он обнаружен.

В одних случаях для ликвидации брака производится срезка забракованной части и прикрой клина или надставки, в других забракованная деталь используется на меньший размер путем обрезки; в случаях появления таких видов брака, как редкошерстность, низкошерстность, грубость или рыхлость кожаной ткани по всей площади детали, требуется полная замена полуфабриката, что создает большие потери площади овчин.

Вторая группа брака появляется также в результате невнимательного отношения закройщика к работе. К этим видам относятся:

- 1) укорочение и обуживание деталей,
- 2) неправильный прикрой клиньев и приставок (по размеру, форме и качеству).
- 3) поперечный крой.

Чтобы предупредить эти виды брака, нужно:

- 1) правильно накладывать лекала на овчину и закреплять

их грузом, чтобы они во время резки находились в неподвижном состоянии;

2) не растягивать овчину, а только расправлять ее;

3) не допускать прямого направления лезвия ножа при раскрое, наклоняя нож от края лекала;

4) прикрой клиньев, надставок и приставок производить по лекалам; а не на-глаз; при прикрое клиньев и приставок учитывать припуск на шов;

5) не допускать наложения лекал поперек овчины.

Ликвидация брака при раскрое овчин должна проводиться по следующим направлениям:

1. Применение последовательности методов кроя соответственно квалификации закройщика:

1) раскрой с предварительной размеловкой (учебный),

2) подборка (комбинирование) комплектов овчин на одно изделие;

3) подборка партий овчин на 10 изделий соответственно плановому заданию по сортности и качеству, обеспечивающая раскрой всех деталей.

2. Правильная организация рабочих мест закройщиков: удобный рабочий стол; доброкачественные инструменты (острые удобные ножи и груз-брус); своевременная подача партий овчин (скомплектованных по всем установленным правилам).

3. Обеспечение рабочего места наглядными пособиями: чертежами лекал со всеми допусками, предусмотренными техническими условиями, и инструкционными картами с подробным описанием и характеристикой работы.

4. Глубокое изучение технических условий и стандартов на все виды изделий.

5. Изучение методов работы лучших стахановцев и распространение их путем производственного инструктажа.

### Контроль кроя

По окончании раскроя партия комплектов поступает на контроль вместе с партионным паспортом.

Контролер сначала проверяет количество деталей, наличие всех надставок, приставок, клиньев, соответствие тактовых по размеру и качеству, затем последовательно тщательно просматривает каждую деталь со стороны бахтармы и волоса, периодически проверяя и основные размеры деталей.

Забракованные детали немедленно исправляются закройщиками, допустившими брак.

Контролер ведет учет брака по установленным формам и отмечает в паспорте рост и сорт изделия.

После контроля каждый комплект поступает на ручную пристежку клиньев и мелких приставок, затем комплекты связываются шпагатом и направляются вместе с паспортом на следующий процесс обработки — подшивку пашин (о подшивке пашин будет сказано ниже).

Овчинный лоскут всех размеров направляется в сортировку; годный на приклад идет на брильные машины, затем на резку, штамповку и заготовку приклада.

## 5. Раскрой основных видов овчинно-шубных изделий

### Раскрой полушубка-бекеша

Полушубок-бекеша состоит из следующих деталей: двух пол юбки, двух клиньев юбки, шлицы, двух пол лифа (нагрудники), двух бочков, спинки и двух одношовных рукавов. При наличии раскроя двухшовных рукавов количество деталей увеличивается на две (до 14); при разрезе юбки увеличивается еще на одну (узкую шлицу) и составляет 15 деталей.

Полушубок-бекеша выкраивается трех размеров: 1/48, 2/50, 3/52.

Размер деталей и готовых изделий устанавливается действующими техническими условиями. В табл. 5 показаны основные размеры деталей (в см).

Таблица 5

| Наименование измерений деталей      | Р о с т |     |     |
|-------------------------------------|---------|-----|-----|
|                                     | 1-й     | 2-й | 3-й |
| Ширина спинки . . . . .             | 45      | 47  | 49  |
| Длина „ . . . . .                   | 45      | 47  | 49  |
| Ширина груди (нагрудник) . . . . .  | 34      | 35  | 36  |
| Длина борта полы юбки . . . . .     | 52      | 58  | 64  |
| „ клина юбки (боковой шов). . . . . | 52      | 58  | 64  |
| „ рукава по локтевому шву . . . . . | 66      | 68  | 71  |

Детали полушубка-бекеша раскраиваются согласно действующим техническим условиям (рис. 8).



Рис. 8. Чертеж лекал деталей подушубка-бекешки (пунктирные линии означают допуски согласно действующим техническим условиям)

В табл. 6 показаны площади лекал деталей полушубка-бекеши (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 6

| Наименование деталей        | Без разреза |        |        | С разрезной юбкой |        |        |
|-----------------------------|-------------|--------|--------|-------------------|--------|--------|
|                             | Размеры     |        |        |                   |        |        |
|                             | 1/48        | 2/50   | 3/52   | 1/48              | 2/50   | 3/52   |
| Левая пола юбки . . . . .   | 25,66       | 29,36  | 33,06  | 25,66             | 29,36  | 33,06  |
| Правая " " . . . . .        | 25,66       | 29,36  | 33,06  | 25,66             | 29,36  | 33,06  |
| Левая пола лифа . . . . .   | 16,4        | 17,85  | 20,54  | 16,4              | 17,85  | 20,54  |
| Правая " " . . . . .        | 16,4        | 17,85  | 20,54  | 16,4              | 17,85  | 20,54  |
| Левый бочок . . . . .       | 4,74        | 5,26   | 5,78   | 16,4              | 17,85  | 21,54  |
| Правый " " . . . . .        | 4,74        | 5,26   | 5,78   | 16,4              | 17,85  | 21,54  |
| Спинка . . . . .            | 12,73       | 13,9   | 15,09  | 12,73             | 13,9   | 15,09  |
| Левый клин юбки . . . . .   | 12,7        | 14,64  | 16,92  | 12,7              | 14,64  | 16,92  |
| Правый " " . . . . .        | 12,7        | 14,64  | 16,62  | 12,7              | 14,64  | 16,92  |
| Широкая шлица . . . . .     | 12,09       | 14,48  | 16,6   | 10,26             | 12,0   | 13,92  |
| Узкая " " . . . . .         | —           | —      | —      | 5,55              | 6,79   | 7,93   |
| Рукав:                      |             |        |        |                   |        |        |
| правая верхняя половина . . | 18,21       | 19,46  | 20,59  | 18,21             | 19,46  | 20,59  |
| левая " " . . . . .         | 18,21       | 19,46  | 20,59  | 18,21             | 19,46  | 20,59  |
| правая нижняя половина . .  | 12,63       | 14,05  | 14,83  | 12,63             | 14,05  | 14,83  |
| левая " " . . . . .         | 12,63       | 14,05  | 14,83  | 12,63             | 14,05  | 14,83  |
| Итого . . .                 | 205,5       | 229,62 | 255,11 | 209,22            | 233,93 | 260,36 |

Порядок раскроя овчин на бекешу. Партия овчин, подобранная на 10 изделий, подается закройщику вместе с плановым заданием по сортности, а по размерам 20% 1-го роста, 60% 2-го роста и 20% 3-го роста.

Закройщик разбирает поданную партию согласно требованиям нормального кроя и начинает раскрой.

Раскрой бекеши производится начиная с 3-го роста. Сначала раскраивается левая пола юбки, обычно из овчины I и II сорта, чистой по бахтарме. Полушубок-бекеша запаивается левой полкой на правую, поэтому на левой полке допускается только один клин внизу по линии, примыкающей к клину юбки; размер клина  $15 \times 20$  см.

Затем следует раскрой правой полы, которая может иметь некоторые дефекты, не влияющие на прочность кожаной ткани, так как эта пола в некоторой своей части приходится под запахом. Для правой полы обычно берется овчина II или III сорта. Клинья (допуски) размером  $15 \times 20$  см располагаются по одному в углах нижней части полы; один

клин того же размера допускается в верхней части полы под запахом.

Наибольший коэффициент полезной площади при раскрое этих деталей дают овчины с площадью в 48—54  $\text{дм}^2$ , причем из шиворотной части выкраиваются бочка.

Приведем пример раскроя полы юбки из такой овчины.

Для раскроя взята овчина II сорта площадью 54  $\text{дм}^2$ , причем декальная площадь полы юбки 3-го роста равна 33,05  $\text{дм}^2$ . При коэффициенте полезной площади овчины II сорта, равном 69, должно быть выкроено:

$$\frac{54 \cdot 69}{100} = 37,26 \text{ дм}^2.$$

Это дает в результате экономию площади в 4,21  $\text{дм}^2$ .

Следующими по очереди выкраиваются два нагрудника или один нагрудник и спинка. Из всех деталей эти являются наиболее ответственными, поэтому овчина для них должна быть особо плотной и чистой по бахтарме; волос должен обладать максимальными тепловыми свойствами; он должен быть плотным, с наличием пуха. Обычно для этого берется овчина I или II сорта.

Эффективность раскроя зависит от конфигурации овчины. Если ее площадь составляет 60—62  $\text{дм}^2$ , из нее можно выкроить только два нагрудника. При использовании овчины большей площади нужно обязательно раскроить из нее еще деталь, что не всегда возможно.

Левый нагрудник выкраивается цельным; допускается лишь небольшой клин в верхней части у плечевого шва, примыкающего к пройма.

Правый нагрудник (под запах) имеет больше допусков; такой же клин, как и у левого нагрудника, плюс надставка по борту (в виде столбика) под запах шириной в 10—12 см; взамен столбика допускается по краю борта вверх и вниз по одному клину размером 10×20 см.

Спинка и бочка раскраиваются цельными: бочка обычно в сочетании с полкой юбки, а спинка—с нагрудником или клиньями юбки.

После раскроя всех перечисленных деталей выкраиваются рукава из специально предназначенной овчины. Для раскроя рукавов требуется овчина с чистой, плотной мездрой и с плотным и несколько более низким, чем у основных деталей, волосом. Верхние половины рукава раскраиваются из овчины II сорта площадью 62—65  $\text{дм}^2$ .

Нижние половины рукавов, а также клинья в юбку и

шлицы раскраиваются из овчин III и IV сорта, имеющих дефекты, не влияющие на прочность кожаной ткани.

После раскроя деталей полушубка-бекеша 3-го роста закройщик выкраивает в том же порядке детали 2-го и затем 1-го роста.

Рабочий-закройщик, пользуясь вспомогательными расчетами, обозначенными на лекалах, должен правильно разобрать поступившую партию овчин и соблюдать последовательность раскроя по ростам.

### Раскрой полушубка-пиджака ОСТ 3598

Полушубок-пиджак, как его называют „стандартный“, представляет собой наиболее простой тип одежды. При одношовных рукавах он имеет всего пять деталей, при двухшовных — это количество увеличивается до семи; к ним относятся пола левая, пола правая, спинка, две верхние и две нижние половины рукавов.

Полушубок-пиджак ОСТ 3598 выкраивается пяти размеров: 1/48, 2/50, 3/52, 4/54, 5/56.

Раскрой овчин на детали (рис. 9) производится соответственно действующим техническим условиям (размеры, допуски).

В табл. 7 показаны площади лекал и деталей полушубка-пиджака ОСТ 3598 (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 7

| Наименование деталей | Размеры |       |       |        |        |
|----------------------|---------|-------|-------|--------|--------|
|                      | 1/48    | 2/50  | 3/52  | 4/54   | 5/56   |
| Пола:                |         |       |       |        |        |
| правая . . . . .     | 43,05   | 47,06 | 50,97 | 56,87  | 66,18  |
| левая . . . . .      | 43,05   | 47,06 | 50,97 | 56,87  | 66,18  |
| Спинка . . . . .     | 34,66   | 36,96 | 40,58 | 44,87  | 49,89  |
| Рукав:               |         |       |       |        |        |
| верхняя половина     |         |       |       |        |        |
| правая . . . . .     | 17,72   | 18,53 | 19,92 | 21,54  | 22,47  |
| левая . . . . .      | 17,72   | 18,53 | 19,92 | 21,54  | 22,47  |
| нижняя половина      |         |       |       |        |        |
| правая . . . . .     | 12,35   | 12,98 | 13,57 | 14,39  | 15,47  |
| левая . . . . .      | 12,35   | 12,98 | 13,57 | 14,39  | 15,47  |
| Итого . . . . .      | 180,0   | 194,1 | 209,5 | 230,47 | 258,13 |

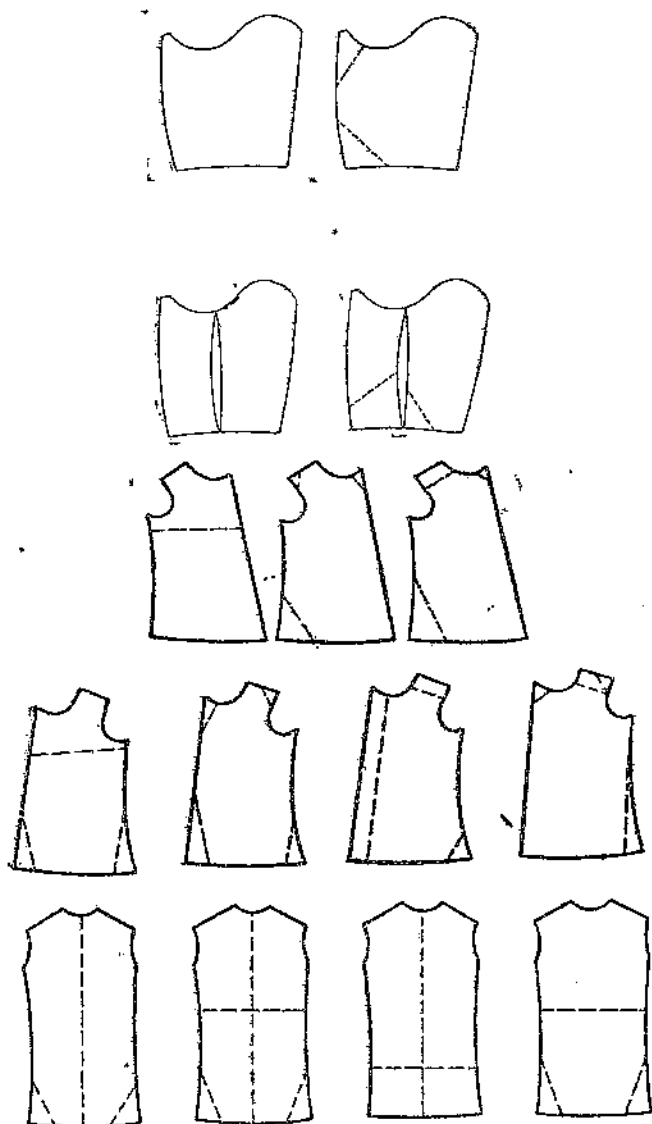


Рис. 9. Чертежи лекал деталей полушубка-пиджака  
ОСТ 3598 (пунктирные линии означают допуски согласно  
действующим условиям)

**Порядок раскроя овчин на полушубок-пиджак ОСТ 3598.** Подобранные по единому принципу для всех видов изделий партии овчин подаются закройщику к его рабочему месту. Рабочий разбирает овчину на левые и правые полы, спинки и рукава.

Сортность овчин в партии на полушубок-пиджак ОСТ 3598 устанавливается несколько ниже, чем на бекешу. Это объясняется тем, что детали этого вида одежды имеют большое количество допусков (приставок, надставок и клиньев).

Раскрой производят, начиная с изделий крупных размеров и наиболее крупных и ответственных деталей.

Сначала раскраивается правая пола. На эту деталь необходима овчина с наиболее чистой бахтармой (полушубок застегивается с запахом правой полы на левую); обычно применяется овчина II или III сорта. Правая пола может быть и цельная и с надставной кокеткой, размером от верха полы для 1 и 2-го роста от 15 до 30 см, для 3, 4 и 5-го роста — от 15 до 35 см. Это дает возможность использования наряду с овчиной, имеющей некоторые единичные дефекты, и более мелкометражной овчины. Взамен кокетки может быть выкроен один клин у плечевого шва в пройме и клин в нижней части полы, примыкающий к спинке; размеры клиньев 15×15 см.

Затем раскраивается левая пола, которая наряду с допуском кокетки имеет еще клинья (размером 15×15 см) в обоих углах нижней части; в случае отсутствия кокетки допускается по всему борту под запах — продольная надставка шириной в 10—15 см.

На левую полу может быть использована овчина III и даже IV сорта (пригодная для раскроя на изделия).

После пол выкраивается спинка. Спинка полушубка раскраивается в четырех следующих вариантах:

- 1) цельная с двумя клиньями в углах нижней части размером 15×15 см;
- 2) продольно-симметрично-разрезная;
- 3) поперечно-разрезная и
- 4) продольно- и поперечно-разрезная.

Такие допуски дают большие возможности в комбинировании раскладок лекал и использовании площади овчин.

Рукава выкраиваются из овчин, чистых и плотных по бахтарме, и могут иметь волос, ниже предусмотренного на основные детали (не менее 3 см длиной).

Верхние половины рукава имеют одну надставку в виде клина в нижней части. Нижние половины рукавов обычно

выкраиваются в комбинации с наиболее крупными деталями и могут быть составлены из двух частей каждая.

Овчины раскраиваются последовательно на изделия: 5, 4, 3, 2, и 1-го роста.

### Раскрой тулупа

Тулуп постовой, или дорожный, состоит из деталей такого же количества и характера, как и полушубок-пиджак ОСТ 3598, только значительно больше по длине и объему.

При одношовных рукавах он имеет пять деталей, при двухшовных — семь (рис. 10). К ним относятся: пола левая, пола правая, спинка, две верхних и две нижних половинки рукавов. В части допусков клиньев, надставок, приставок раскрой производится согласно действующим техническим условиям.

Тулуп раскраивается трех размеров: 1/56, 2/58, 3/60.

В табл. 8 показаны площади лекал деталей постового тулупа (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 8

| Наименование деталей        | Размеры |        |        |
|-----------------------------|---------|--------|--------|
|                             | 1/56    | 2/58   | 3/60   |
| Пола:                       |         |        |        |
| левая . . . . .             | 55,62   | 57,47  | 60,67  |
| правая . . . . .            | 55,62   | 57,47  | 60,67  |
| Кокетка полы:               |         |        |        |
| левая . . . . .             | 17,11   | 22,27  | 24,41  |
| правая . . . . .            | 17,11   | 22,27  | 24,41  |
| Спинка:                     |         |        |        |
| 1-я половина верхн. части . | 35,87   | 37,5   | 40,0   |
| 2-я " " " " .               | 35,87   | 37,5   | 40,0   |
| Нижняя надставка . . . . .  | 34,88   | 46,88  | 59,94  |
| Рукав:                      |         |        |        |
| верхняя половина правая .   | 24,22   | 25,31  | 26,56  |
| " " левая . .               | 24,22   | 25,31  | 26,56  |
| нижняя половина правая .    | 17,31   | 18,87  | 19,13  |
| " " левая . .               | 17,31   | 18,87  | 19,13  |
| Итого . . .                 | 335,14  | 369,72 | 401,48 |

Порядок раскрой овчин на тулуп. В отличие от овчин, подбираемых для раскрой других видов изделий, на тулуп применяется овчина крупного размера, площадью не менее  $65 \text{ дм}^2$ , плотная по мездре и с длинным плотным волосом.

Набор овчин по сортности может быть приравнен к овчинам, применяемым для полушубка-пиджака ОСТ 3598.

Закройщик разбирает овчину аналогично полушубку-пиджаку: на левые полы, правые полы, спинку и рукава той лишь разницей, что поскольку полы и спинка тулупа не выкраиваются (по площади) из одной овчины, то овчина разбирается также на верхние и нижние части пол и спинки.

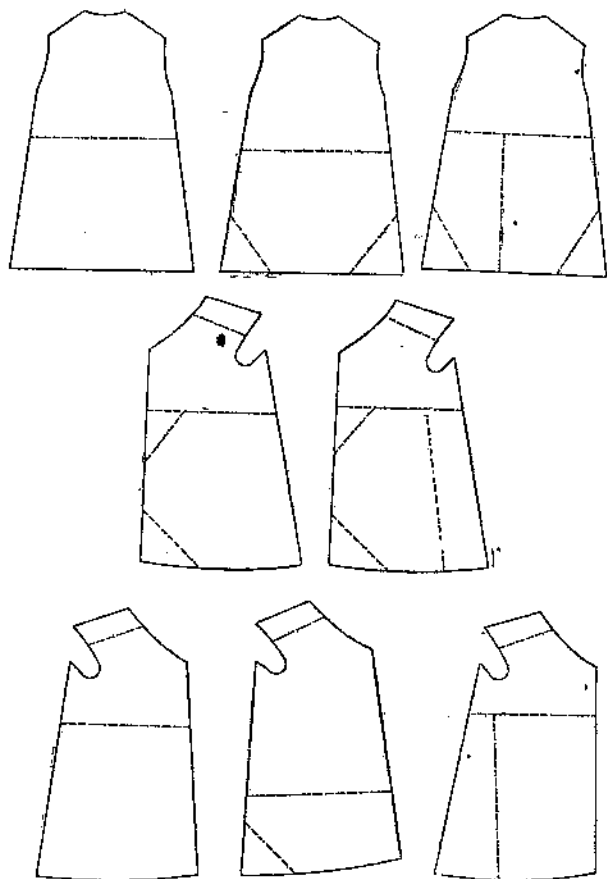


Рис. 10. Чертежи лекал деталей тулупа постового (пунктирные линии означают допуски согласно действующим техническим условиям). Рукава раскраиваются аналогично полушубку-пиджаку ОСТ 3598.

На верхние части этих деталей подбирается наиболее плотная по мездре и волосу овчина.

Раскрой деталей тулупа по размерам производится последовательно, начиная с более крупных.

При раскрое пол допускается составление левой полы из двух частей с поперечным разрезом и правой — из трех частей; кроме того, в углах пол возможен прикрой клиньев: одного — у левой полы, в нижней ее части, примыкающей к шву спинки, и двух — в обоих углах, снизу правой полы.

Спинка раскраивается в трех вариантах:

- 1) продольно-симметрично-разрезная,
- 2) поперечно-разрезная и
- 3) продольно-разрезная с надставкой в нижней части.

В первых двух вариантах допускается по два клина в нижних углах спинки.

## Раскрой мужского пиджака фасон № 1

Мужской пиджак фасон № 1 является двубортной одеждой. Это отличает его раскрой от раскроя других видов овчинно-шубных изделий. Полы пиджака вне зависимости от их расположения (левая, правая) выкраиваются из одинаковой по качеству и чистоте бахтармы овчины.

Другим отличием раскроя пиджака фасон № 1 является отсутствие в деталях (кроме нижних половинок рукавов) допусков в виде клиньев, надставок и приставок.

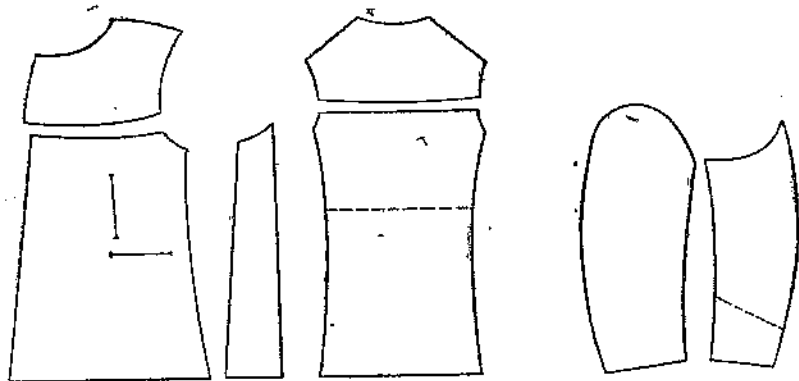


Рис. 11. Чертежи лекал деталей мужского пиджака фасон № 1 (пунктирные линии означают допуски согласно действующим техническим условиям)

Мужской пиджак фасон № 1 имеет 12 деталей (рис. 11), к ним относятся две полы (правая и левая), две кокетки пол, спинка, кокетка спинки, два боковых клина, две верхних и две нижних половинки рукавов (рукава раскраиваются только двухшовные).

Мужской пиджак фасон № 1 раскраивается пяти размеров: 1/48, 2/50, 3/52, 4/54, 5/56.

Размер деталей устанавливается согласно действующим техническим условиям.

В табл. 9 показаны площади лекал деталей мужского пиджака фасон № 1 (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 9

| Наименование деталей     | Размеры |        |        |       |        |
|--------------------------|---------|--------|--------|-------|--------|
|                          | 1/48    | 2/50   | 3/52   | 4/54  | 5/56   |
| Пола юбки:               |         |        |        |       |        |
| левая . . . . .          | 31,53   | 33,03  | 34,71  | 36,35 | 38,19  |
| правая . . . . .         | 31,53   | 33,03  | 34,71  | 36,35 | 38,19  |
| Кокетка полы:            |         |        |        |       |        |
| левая . . . . .          | 7,54    | 8,39   | 9,14   | 9,84  | 10,45  |
| правая . . . . .         | 7,54    | 8,39   | 9,14   | 9,84  | 10,45  |
| Бочок полы:              |         |        |        |       |        |
| левый . . . . .          | 8,76    | 9,59   | 10,31  | 10,50 | 11,27  |
| правый . . . . .         | 8,76    | 9,59   | 10,31  | 10,50 | 11,27  |
| Спинка . . . . .         | 30,30   | 31,35  | 33,07  | 34,91 | 37,37  |
| Кокетка спинки . . . . . | 7,94    | 8,61   | 9,2    | 9,97  | 10,57  |
| Рукав:                   |         |        |        |       |        |
| верхняя половина         |         |        |        |       |        |
| левая . . . . .          | 17,93   | 18,38  | 18,67  | 19,39 | 19,92  |
| правая . . . . .         | 17,93   | 18,38  | 18,67  | 19,39 | 19,92  |
| нижняя половина          |         |        |        |       |        |
| левая . . . . .          | 12,26   | 12,67  | 12,73  | 13,28 | 13,92  |
| правая . . . . .         | 12,26   | 12,67  | 12,73  | 13,28 | 13,92  |
| Итого . . . . .          | 194,28  | 204,08 | 213,39 | 223,6 | 235,44 |

В табл. 10 показаны площади лекал деталей основного приклада для мужского пиджака фасон № 1 (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 10

| Наименование деталей                | Размеры |       |       |       |       |
|-------------------------------------|---------|-------|-------|-------|-------|
|                                     | 1/48    | 2/50  | 3/52  | 4/54  | 5/56  |
| Нижняя половина воротника . . . . . | 9,6     | 10,32 | 10,64 | 11,48 | 11,86 |
| 2 клапана карманов . . . . .        | 3,58    | 3,58  | 3,58  | 3,58  | 3,58  |
| 2 листочки . . . . .                | 2,74    | 2,74  | 2,74  | 2,74  | 2,74  |
| Хлястик . . . . .                   | 2,7     | 2,7   | 2,7   | 2,7   | 2,7   |
| 2 подборта . . . . .                | 19,72   | 19,92 | 20,56 | 21,22 | 22,44 |

**Порядок раскроя овчин на мужской пиджак фасон № 1.** Подборка партии овчин для раскроя производится обычно установленным порядком. Овчина подбирается чистая по бахтарме. При подборке овчин на полы должно быть обязательно учтено то обстоятельство, что при крое пол пиджака никаких вставок не допускается. Поэтому овчины должны быть взяты соответствующего размера.

При раскрое пол пиджака на бортах могут быть допущены крепкие пашины, большей площади, чем это указано в технических условиях, учитывая, что с внутренней стороны они закроются подбортниками (при этом волос по борту подстригается).

Спинка допускается составной из трех частей: кокетки и остальной части, перерезанной поперек под хлястиком.

Нижние половины рукавов могут быть составлены из двух частей (с надставкой в нижней их части).

На основании того, что пиджак строится двубортным и к крою этой одежды предъявляются высокие требования в части отсутствия вставок, надставок и клиньев, сортность ассортимента овчин, применяемых для деталей пиджака, должна быть несколько выше, чем для других изделий.

Кроме того, в отличие от других видов изделий, детали которых выкраиваются из овчин всех пород (русских, степных, монгольских и т. д.), а также различных цветов по окраске, пиджак мужской фасон № 1 кроится лишь из русских и романовских овчин с окраской бахтармы в черный или коричневый (карпатской дубки) цвет.

Разборка овчин перед раскроем производится на полы спинки, кокетки и рукава.

## **Раскрой женского жакета фасон № 2**

Женский жакет имеет большое количество сравнительно мелких деталей, поэтому метраж овчин при подборке партий для раскроя может быть понижен до 30—50 дм<sup>2</sup>.

Жакет, как и пиджак мужской фасон № 1, раскраивается исключительно из овчин русской и романовской пород, с окраской бахтармы в черный или коричневый (карпатской дубки) цвет.

Жакет женский фасон № 2 имеет 16 деталей (рис. 12); к ним относятся: две полы юбки, две кокетки пол, два клина кокеток пол, спинка, два бочка спинки, нижняя часть спинки, две верхние и две нижние половины рукавов, два боковых клина, соединяющие полы со спинкой.

Жакет раскраивается четырех размеров: 1/46, 2/48, 3/50, 4/52, которые определяются половиной объема груди.  
 Размер деталей устанавливается согласно действующим техническим условиям.

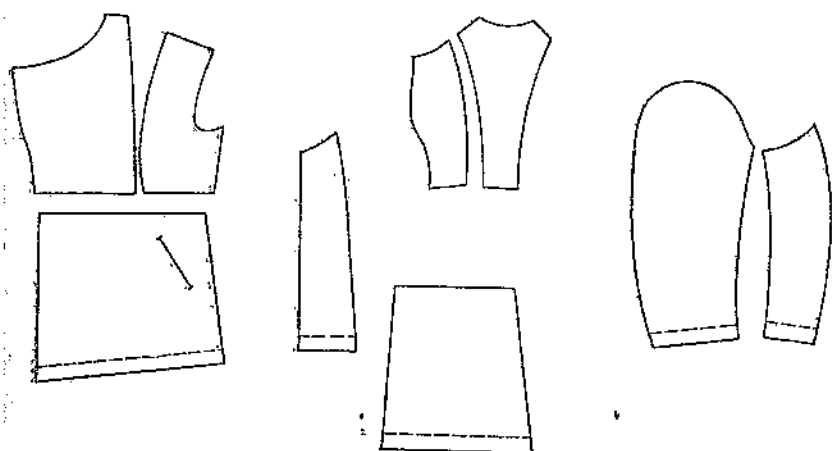


Рис 12. Чертежи лекал деталей женского жакета фасон № 2 (пунктирные линии означают допуски согласно действующим техническим условиям)

В табл. 11 показаны площади лекал деталей женского жакета фасон № 2 (в  $\text{дм}^2$ ).

Таблица 11

| Наименование деталей     | Размеры |       |       |       |
|--------------------------|---------|-------|-------|-------|
|                          | 1/46    | 2/48  | 3/50  | 4/52  |
| Кокетка спинки . . . . . | 8,12    | 8,32  | 8,57  | 8,86  |
| Бочок кокетки спинки:    |         |       |       |       |
| левый . . . . .          | 3,52    | 3,79  | 4,0   | 4,28  |
| правый . . . . .         | 3,52    | 3,79  | 4,0   | 4,28  |
| Низ спинки . . . . .     | 12,61   | 13,53 | 14,15 | 14,48 |
| Пола кокетки:            |         |       |       |       |
| левая . . . . .          | 8,93    | 9,29  | 9,67  | 9,97  |
| правая . . . . .         | 8,93    | 9,59  | 9,67  | 9,97  |
| Бочок полы кокетки:      |         |       |       |       |
| левый . . . . .          | 6,71    | 7,27  | 7,62  | 7,96  |
| правый . . . . .         | 6,71    | 7,27  | 7,62  | 7,96  |
| Пола юбки:               |         |       |       |       |
| левая . . . . .          | 19,55   | 20,94 | 21,81 | 22,1  |
| правая . . . . .         | 19,55   | 20,94 | 21,81 | 22,1  |
| Слин боковой:            |         |       |       |       |
| левый . . . . .          | 6,93    | 7,25  | 7,3   | 7,64  |
| правый . . . . .         | 6,93    | 7,25  | 7,3   | 7,64  |



этой цели подшивка пашин пока еще остается ручной операцией. Правда, были попытки разработки метода приклеивания заплаток на голые места, но эти попытки не привели к положительным результатам.

### Оборудование рабочего места

Поскольку подшивка пашин является ручной операцией, вопрос организации рабочего места здесь имеет особое значение. На этом участке рабочее место должно быть наиболее удобным и приспособленным к специфическим особенностям работы.

Работа по подшивке пашин производится на общем столе, разделенном на несколько рабочих мест, обычно 5—6, который может быть односторонним или двухсторонним. Размеры каждого рабочего места: ширина — 1 м, глубина — 0,5 м, высота — 0,60 м. Рабочие места отделяются одно от другого с обеих сторон планками.

Для каждого рабочего места имеется деревянный стул высотой по росту рабочего.

На рабочем месте устанавливается подставка, на которую укрепляется подушечка для игл с вдетыми в них нитками и укладываются следующие инструменты и материалы: ножницы № 6—8, наперсток, игла № 8, нитки льняные № 22/6 и хлопчатобумажные № 0 и 1.

### Характеристика работы и требования, предъявляемые к операции

После контроля кроя комплекты деталей изделий партия поступают в отделение пришивки пашин и подаются к рабочему месту. Рабочий берет комплект кроя, развязывает его, проверяет наличие всех деталей, складывает их на рабочем месте и на каждой проверяет наличие мест с пашинами и плешинами. Затем подбирает овчинный лоскут соответствующего цвета и характера волоса и подравнивает его ножницами до необходимой длины. После этого он подравнивает волос на детали в месте, где имеется пашина или плешина, накладывает лоскут на это место, берет иголку с ниткой из подушечки и производит пришивку.

Для экономии крупного лоскута, идущего в основном на изготовление приклада, на подшивку пашин применяется мелкий лоскут, который предварительно путем стачки на скорняжной машине должен быть подготовлен так, чтобы площадь его соответствовала площади пашин.

Направление волоса лоскута должно быть такое же, как и у основной детали.

Нитка для подшивки пашин должна быть короткая, не длиннее 0,5 м.

Требования, предъявляемые к данной операции, заключаются в следующем:

1. Главная задача при пришивке заплат из лоскута заключается в том, чтобы они были прочно закреплены и швы не были заметны со стороны бахтармы, поэтому стежки при пришивке должны проходить по краю лоскута, причем прокол кожаной ткани должен быть на половину ее толщины (потайной подшивочный шов через край).

Количество стежков — 9—10 на протяжении 5 см.

Концы шва должны быть закреплены.

2. Если мездра в местах пашин несколько вытянута, при подшивке лоскута она должна быть несколько припосажена.

3. Размер пашин и плешин, а также их количество на деталях комплекта не должны превышать норм, установленных техническими условиями.

Для поднятия производительности труда рабочих, занятых на подшивке пашин, на некоторых предприятиях эта операция выполняется путем разделения труда между двумя группами рабочих: одна группа подкраивает лоскут, соответствующий площади пашин и необходимого цвета и характера волоса, а другая группа только подшивает лоскут. Группу рабочих, занятых на этом процессе, обслуживает один подсобный рабочий, который постоянно вдвигает нитку в иглу и вкалывает ее в подушечку у рабочих мест.

Такое обслуживание является целесообразным при наличии в группе не менее 10 основных рабочих.

По выполнении операции рабочий помечает на паспорте свой рабочий номер, связывает комплект и складывает его у рабочего места.

### **Виды брака, получающегося при подшивке пашин**

Виды брака, получающегося при подшивке пашин и плешин, можно, так же как и при раскрое, разделить на две группы, относящиеся к качеству работы и качеству материала (овчинного лоскута), употребляемого для заплат.

Основными дефектами первой группы являются:

1. Уменьшение против установленного количества стежков.

## 2. Недостаточная утяжка стежков.

В результате пришивки заплат получается непрочной. Они могут ослабнуть и оторваться и будут заметными со стороны волоса.

3. Отсутствие закреплений на концах швов или непрочное их закрепление, в результате чего стежки распускаются.

Эти дефекты устраняются соблюдением установленных технических требований, касающихся количества стежков, утяжки их и прочности закрепления концов швов.

4. Одним из основных дефектов этой группы является сквозной прокол иглой кожаной ткани при образовании стежков, что делает их заметными со стороны бахтармы.

Для предупреждения этого дефекта необходимо при проколе кожаной ткани учитывать ее толщину (в местах пашин она не везде однородна), в зависимости от которой соответственно увеличивать или уменьшать глубину прокола.

5. Отсутствие посадки в оттянутых пашинах создает растянутость этих мест со стороны бахтармы и изменяет форму детали.

Ко второй группе дефектов относятся:

1. Несоответствие лоскута основной детали по цвету и характеру волоса.

2. Несоответствие площади лоскута (слишком велик или слишком мал).

3. Лоскут с дефектами волоса (волос свален, редкий, низкий, наличие плешин). Эти дефекты целиком зависят от невнимательности рабочего и легко могут быть устранены его добросовестным отношением к работе.

## Контроль работы

После подшивки пашин партия комплектов поступает на контроль. Контролер ведет учет брака согласно приведенным выше показателям.

Брак немедленно исправляется тем рабочим, который его допустил. Учет брака ведется по его характеру и для каждого рабочего в отдельности.

Проверенные комплекты партией вместе с паспортом направляются в комплектовочное отделение (о комплектовке будет сказано ниже), куда идет и раскрытый и сшитый приклад (воротники, клапаны, листочки, подборта и т. д.).

## 7. Изготовление приклада

Для пошивки овчинно-шубных изделий требуется значительное количество различного приклада, который изготавливается из меховой овчины и голины.

Ниже перечислены виды приклада для различных изделий.

### Полушубок-бекеша

Оторочка из голины шириной 4 см  
То же шириной 3 см  
Кант из голины шириной 2 см  
Ремешки к рукавам шириной 2 см  
Вешалка шириной 2 см  
Листочки с подлисточками (размер по ОСТ)  
Латки для закрытия петель и крючков  
Воротник верхний меховой  
Воротник нижний из голины  
Карманы текстильные (одна пара)

### Полушубок-пиджак ОСТ 3598

Оторочка из голины шириной 4 см  
То же шириной 3 см  
Провива из голины шириной 1 см  
Листочки к карманам (размер по ОСТ)  
Ремешки к проймам рукавов шириной 2 см  
Вешалка шириной 2 см  
Петли (при застёжке пуговицами)  
Хлястики (размер по ОСТ)  
Воротник верхний меховой  
Воротник нижний из голины  
Карманы текстильные (одна пара)

### Тулуп постовой

Оторочка из голины шириной 5 см  
То же шириной 3 см  
Петли  
Ремешки к проймам рукавов шириной 2 см  
Вешалка шириной 2 см  
Воротник верхний меховой  
Воротник нижний из голины

### Мужской пиджак фасон № 1

Подборта (размеры по ОСТ)  
Клапаны к карманам (размеры по ОСТ)  
Листочки (размеры по ОСТ)  
Вешалка шириной 2 см  
Воротник верхний меховой  
Воротник нижний из голины  
Карманы из ткани (две пары)

### Женский жакет фасон № 2

Листочки к карманам (размеры по ОСТ)  
Воротник верхний меховой шалью  
Воротник нижний из голины  
Опущь меховая по бортам и карманам шириной 4 см  
Опущь по подолу шириной 7 см  
Манжеты к рукавам меховые (размер по ОСТ)

Для изготовления приклада организуется специальное отделение, где производится раскрой, штамповка и сшивка всех указанных видов приклада; здесь же выполняются работы по бритью шерсти с лоскута.

Процесс изготовления приклада разделяется на три основные операции; к ним относятся:

- 1) сортировка и бритье лоскута,
- 2) раскрой лоскута и меховой овчины на приклад и штамповка деталей приклада;
- 3) сшивка и отделка приклада на универсальных швейных и скорняжных машинах.

### Сортировка лоскута

Весь шубный лоскут, получаемый как отход от раскроя овчин на основные детали изделий, поступает в сортировочное отделение, где сортируется по следующим признакам:

- 1) по цвету бахтармы,
- 2) по назначению.

На подшивку пашин и плешин отбирается лоскут мелкий и средний площадью до  $2 \text{ дм}^2$ , в первую очередь с дефектами бахтармы и вне зависимости от ее цвета.

На мелкий приклад (оторочки, клапаны, листочки, кант, латки) отбирается средний по площади лоскут (до  $3 \text{ дм}^2$ ).

На нижние половины воротников, подборта и хлястики предназначается средний и крупный лоскут с чистой бахтармой.

Отсортированный для приклада лоскут поступает на бритье волоса, весь остальной (мелочь, обрезки и крупный с грубой мездрой), не могущий быть использованным в овчинно-швейном производстве, направляется в утильцех, где используется по назначению.

Бритье овчинного лоскута производится на бритльных машинах, приводимых в движение от электромоторов.

Лоскут со снятым волосом (голина) поступает на дальнейшую обработку: резку и штамповку деталей приклада.

Перед резкой голина сортируется по следующим признакам:

1. Крупная и средняя идут на нижние половины воротников, хлястики, подборта, листочки и клапаны, причем лоскут-голина, употребляемый на подборта, может иметь некоторые дефекты по бахтарме (так как подборта в нижней части закрыты).

2. Верхняя часть хлястиков, листочек и клапанов изготавливается также из крупного и среднего лоскута, но исключительно чистого по бахтарме.

Оторочка для бекеш и левой полы тулупа и полушубка может иметь незначительные дефекты бахтармы (так как в бекеше она подшивается с внутренней стороны, а на полах тулупа и полушубка находится под запахом) и выкраивается также из крупного и среднего лоскута голины.

3. Более мелкий лоскут-голина употребляется на вешалки, ремешки к проймам рукавов, латки, петли.

### Раскрой лоскута

**Ручная резка лоскута.** Рабочие места для ручной резки голины на приклад состоят из деревянного стола длиной— по количеству рабочих мест (обычно 5—6). Размер каждого рабочего места: ширина—1 м, глубина—0,5 м, высота—0,8 м.

Из общей ширины рабочего стола 30 см выделяются под выдвижной ящик высотой 15 см; с краю по всей ширине стола устраивается подвесной мешок глубиной 15—20 см.

Стулья для рабочих—обычные, высотой по росту рабочего. Инструменты, применяемые при резке лоскута: ножницы № 6—8, лекала фанерные или металлические, метр или сантиметр, мелок для размеловки деталей.

Рабочие располагаются за столом последовательно, согласно резке деталей приклада, начиная с наиболее крупных и кончая мелкими.

Лоскут-голина соответствующих сортов подается на рабочее место. Рабочий берет его по одной штуке, расправляет, проверяет пригодность его для предназначенной детали, накладывает лекало и, придерживая его левой рукой, правой обводит мелком. Затем берет другой лоскут и повторяет операцию теми же приемами. Разметив несколько штук, рабочий берет ножницы и режет по намеченным линиям. Вырезанные детали складываются в выдвижной ящик стола.

Мелочь, получающаяся в результате обрезки, складывается в мешок, прикрепленный к борту стола.

Раскроенные детали приклада периодически вынимаются из ящика, подсчитываются для записи выработки и направляются на сшивку.

Указанным методом раскраиваются следующие детали: оторочки (широкая и узкая), клапаны, листочки подборта.

Мелкие детали вырезаются без лекал из мелкого лоскута. Сюда относятся: вешалки, ремешки к проймам рукавов, латки, петли.

**Машинная резка лоскута.** Раскрой приклада в настоящее время механизирован путем применения штамповальных

машин. Так, для штамповки латок применяется штамп „Момент“ завода „Вперед“, действующий от электромотора мощностью до 0,5 квт. Штамповка наиболее крупных деталей — листочек и клапанов — производится штампом „Идеал“ того же завода, действующим от электромотора той же мощности. Производительность этих машин чрезвычайно высока: достаточно указать, что два указанных выше штампа полностью обслуживают Кузнецкую швейно-шубную фабрику.

### Раскрой тканей

Раскрой льняных и хлопчатобумажных тканей на карманы и прокладки под воротник производится закройными машинами. Применяются два типа машин: ручная передвижная с вертикальным ножом и стационарная ленточная. Машины работают от электромоторов мощностью в 0,25—1 квт.

Работа по раскрою производится следующим образом. Ткань настилается в несколько рядов на раскройном столе. На верхнем полотне ткани производится размеловка деталей по лекалам. После размеловки ткань раскраивается по намеченным линиям.

### Раскрой нижних половинок воротника

Раскрой нижних половинок воротника производится из крупного лоскута-голины вручную, методом, близко подходящим к раскрою овчин на детали изделий.

Ввиду незначительности площади выкраиваемых деталей размеры рабочего места (стола) значительно меньше, чем при раскрое деталей изделий: длина — 1—2 м, ширина — 1 м, высота — 0,8 м.

Рабочее место оборудовано фанерными лекалами, точильным бруском, раскройным ножом, метром или сантиметром.

Рассортированный крупный лоскут-голина подается к рабочему месту закройщика. Рабочий берет по одному лоскуту, расправляет его, накладывает на него со стороны бахтармы лекало и раскраивает часть воротника, затем берет другой лоскут, выкраивает еще часть и т. д.

Количество частей на нижней половине воротника допускается не более шести.

По размерам воротник должен соответствовать лекалам, построенным по действующим техническим условиям.

В местах сшива закройщик делает пометки мелом, затем складывает все части и связывает шпагатом, после чего детали воротников (нижних половинок) поступают в пошивку.

## Раскрой меховых воротников и опуши

Раскрой меховых воротников и опуши производится из специально обработанной и отсортированной овчины. Овчина может применяться с натуральным волосом, а также покрашенным в черный, коричневый и серый цвет.

Оборудование и инструменты: деревянный стол (размеры: длина—1,2 м, ширина—1 м, высота—0,8 м), лекала из фанеры с обозначением на них норм затраты площади овчин разной сортности; точильный брусок, применяемый при раскрое, кроме своего прямого назначения, также в качестве груза, раскройный нож, метр или сантиметр.

Раскрой производится „по-скоряжному“, т. е. может быть использована овчина с дырами, плешинами и прочими дефектами.

При раскрое все места с указанными дефектами вырезаются и на их место вставляется лоскут соответствующего оттенка и характера, волоса. Дефекты мездры, поскольку они при пошивке изделий закрываются нижней половиной воротника, решающего значения для качества последнего не имеют.

Практически раскрой производится следующими приемами. Рабочий берет овчину и проверяет сначала качество мездры, затем, повернув овчину, проверяет качество волоса (наличие дефектов: плешин, переломов и пр.).

При обнаружении плешин рабочий прорезает их насквозь ножом со всех сторон, чтобы указать направление дефекта; перелом прорезается продольным сквозным разрезом по всей его длине. Одновременно вырезаются пашины.

После этого рабочий поворачивает овчину бахтармой вверх, накладывает на нее лекало, обычно половину воротника, с учетом сделанных разрезов и производит раскрой.

При наложении лекала и раскрое должно быть учтено направление волоса; волос должен лежать по направлению от пришива воротника к окату. Размеры воротников приведены в табл. 12, где показаны площади лекал основного приклада (в  $\text{дм}^2$ ).

В процессе раскроя закройщик производит вырезку дефектов (плешин и пр.) и вставку лоскута.

Каждый раскроенный воротник свертывается и связывается шпагатом. Партии скроенных воротников направляются на шивку и дальнейшую обработку.

Раскрой опуши (для женских жакетов) производится аналогично раскрою меховых воротников.

Таблица 12

| Наименование изделий<br>и приклада к ним | Количе-<br>ство де-<br>талей | Площадь лекал |       |       |       |       |
|------------------------------------------|------------------------------|---------------|-------|-------|-------|-------|
|                                          |                              | Р о с т       |       |       |       |       |
|                                          |                              | 1             | 2     | 3     | 4     | 5     |
| <b>Бекеша</b>                            |                              |               |       |       |       |       |
| Листочки . . . . .                       | 2                            | 3,62          | 3,62  | 3,62  | —     | —     |
| Нижняя половина воротника . . .          | 1                            | 9,76          | 10,10 | 10,46 | —     | —     |
| Верхний меховой воротник . . .           | 1                            | 10,4          | 10,76 | 11,16 | —     | —     |
| <b>Полушубок-пиджак</b>                  |                              |               |       |       |       |       |
| Листочки . . . . .                       | 2                            | 3,84          | 3,84  | 3,84  | 3,84  | 3,84  |
| Нижняя половина воротника . . .          | 1                            | 11,24         | 11,68 | 12,04 | 12,52 | 12,94 |
| Верхняя половина воротника . . .         | 1                            | 11,94         | 12,42 | 12,84 | 13,18 | 13,34 |
| <b>Тулуп постовой</b>                    |                              |               |       |       |       |       |
| Нижняя половина воротника . . .          | 1                            | 23,14         | 23,54 | 23,92 | —     | —     |
| Верхняя половина воротника . . .         | 1                            | 25,76         | 25,96 | 26,98 | —     | —     |
| <b>Мужской пиджак фасон № 1</b>          |                              |               |       |       |       |       |
| Листочки . . . . .                       | 2                            | 2,74          | 2,74  | 2,74  | 2,74  | 2,74  |
| Клапаны . . . . .                        | 2                            | 3,58          | 3,58  | 3,58  | 3,58  | 3,58  |
| Хлястик . . . . .                        | 1                            | 2,7           | 2,7   | 2,7   | 2,7   | 2,7   |
| Подборта . . . . .                       | 2                            | 19,72         | 19,72 | 20,56 | 21,22 | 22,44 |
| Нижняя половина воротника . . .          | 1                            | 9,6           | 10,32 | 10,64 | 11,48 | 11,88 |
| Верхний меховой воротник . . .           | 1                            | 10,46         | 10,9  | 11,28 | 11,76 | 12,10 |
| <b>Женский жакет фасон № 2</b>           |                              |               |       |       |       |       |
| Листочки (голина) . . . . .              | 2                            | 2,32          | 2,32  | 2,32  | 2,32  | —     |
| Пояс (голина) . . . . .                  | 1                            | 7,98          | 7,98  | 7,98  | 7,98  | —     |
| Нижняя половина воротника . . .          | 1                            | 15,76         | 15,76 | 16,74 | 16,74 | —     |
| Верхний меховой воротник . . .           | 2                            | 23,10         | 23,10 | 24,62 | 24,02 | —     |
| Манжеты . . . . .                        | 2                            | 7,92          | 7,92  | 7,92  | 7,92  | —     |

Сшивка как воротников, так и опуши производится на скорняжных машинах.

### Виды брака, получающегося при раскрое приклада

Виды брака, получающегося при раскрое приклада, мы будем описывать по группам приклада. Первая группа — это приклад, изготавливаемый из голины; вторая группа — текстильный приклад (карманы и подворотники) и третья группа — приклад, раскраиваемый из меховой овчины (воротники, опушь и меховая отделка).

К браку первой группы приклада относится: 1) неровность резки отдельных частей, 2) несоответствие отдельных частей по ширине (например в оторочке), 3) раскрой лоскута, непригодного на детали, например имеющего такие

пороки, как жесткость, безличины и пр.; наличие этих пороков на листочках и клапанах совершенно недопустимо. Верхняя часть этих деталей должна быть безукоризненно чиста по бахтарме; пятнистость, грубость, наличие безличин, прорезей, оспин на этих частях являются такими видами брака, при которых эти детали в производство не допускаются. На это нужно обратить особое внимание при ручной резке или механической штамповке листочек и клапанов.

Предупреждение приведенных видов брака зависит целиком и полностью от аккуратности и тщательности работы. Правильный подбор лоскута, проверка его качества перед раскроем, точное соответствие деталей лекалам, аккуратная подрезка частей оторочки — все это даст возможность избежать брака данной группы приклада.

Брак, появляющийся во второй группе приклада, раскрываемого из текстиля, может зависеть или от недоброкачественности материала или от неправильного раскроя машины (несоответствие деталей по размерам).

Появление первого вида брака должно быть предупреждено лабораторией предприятия, которая ведет проверку качества всех вспомогательных материалов, поступающих на производство; что же касается второго вида, то появление его зависит непосредственно от выполнения работы.

Правильный настил тканей, точная и ясная размеловка по лекалам создают нормальные условия для раскроя. Раскрой должен быть произведен точно по намеченным линиям. Необходимо также предварительный осмотр машины и точка ножей.

Виды брака, относящиеся к третьей группе приклада — меховым воротникам и опуши, — также имеют большое значение, как влияющие на внешний вид изделий. Основные виды брака третьей группы прикладка — это: 1) раскрой из овчин несоответствующего качества и вида волосяного покрова (это относится как к целым овчинам, так и к отдельным ее частям); 2) несоответствие раскроенных деталей по размерам; 3) допуск пороков волосяного покрова: плешин, разноцветных пятен и т. д.; 4) раскрой с неправильным направлением волоса.

Предупредить появление этих видов брака можно тщательной рассортировкой меховой овчины по степени ее пригодности для воротников или опуши и соответствующего вида изделий, а также и инструктированием мастеров.

## Контроль кроя

По группе приклада контролю после раскроя подлежат лишь меховые воротники и опушь; остальные виды приклада проверяются после сшивки. Это не относится к контролю, производимому постоянно мастерами и контролерами по ходу производственных процессов.

При контроле качества кроя мехового приклада проверяются: размеры деталей (путем наложения лекал) и отсутствие дефектов со стороны как бахтармы, так и волосяного покрова.

Забракованные детали немедленно исправляются рабочими, производившими этот раскрой.

Контролеры ведут учет брака по его характеру для каждого рабочего в отдельности.

## 8. Комплектование кроя

Комплект кроя составляет сумму всех деталей соответствующего размера, всех приставок, надставок и приклада (раскроенных из овчины и лоскута).

Комплекты кроя без приклада поступают в комплектовочное отделение после операции подшивки пашин партиями в 10 комплектов. Партия сопровождается партионным паспортом, а каждый комплект — порядковым номером этой партии.

Одновременно в комплектовочное отделение поступает весь приклад в сшитом и отработанном виде.

Комплектование партии имеет большое значение в шубно-швейном производстве.

Задачами комплектовочного отделения являются: комплектровка (проверка) всех деталей, подборка приклада, а также хранение партии в установленном количестве, необходимом для обеспечения запуска в пошивку (не менее сменной выработки пошивочного отделения).

Прежде всего особо тщательно проверяется наличие всех деталей определенного размера, так как, несмотря на предварительный контроль кроя, в производстве всегда имеется целый ряд случаев, когда в комплекте не хватает деталей. Особенно часто выявляется недостаток клиньев, которые по невнимательности работающих теряются. Подача комплекта в пошивочное отделение без одной хотя бы части или клина недопустима, так как это задерживает прохождение партий по швейному агрегату.

Большое внимание уделяется также проверке размеров

деталей, так как бывают случаи, что в комплекте некоторые детали не соответствуют размеру остальных и указанному в паспорте. Обычно это случается с мелкими деталями, как, например, бочок бекеш. При пропуске таких деталей в пошивку можно получить брак готового изделия.

Одной из серьезнейших работ по комплектовке является подбор основного приклада, как листочки, клапаны, подборта, воротники, хлястики. Если они будут различаться по оттенку бахтармы, это понизит сортность готового изделия.

Воротники подбираются точно по размеру и оттенку бахтармы со стороны нижней половины.

Подобранные комплекты деталей вместе с основным прикладом связываются шпагатом и партиями укладываются в специально подготовленные места, откуда, согласно ежесменному наряду, партии поступают в пошивку. Места для хранения представляют собой ящики-полки, расположенные гнездами, причем каждое гнездо предназначается для партии в 10 изделий.

## 9. Пошивочные операции (общие сведения)

Процессами пошивочного отделения являются не только непосредственно машинно-пошивочные, но также и утюжка, ручная отделка, пришивка крючков и петель, подравнивание изделий со стороны бахтармы и волосяного покрова и, наконец, чистка изделий.

Особыми операциями являются пошивка и обработка приклада, которые выполняются на одном участке с раскроем приклада.

Прежде чем приступить к описанию процессов пошивки овчинно-шубных изделий, необходимо дать общее описание шитья (стежки, строчки и швы) в том виде, как оно применяется в овчинно-шубном производстве.

### Основы ручного шитья

Процесс пошивки заключается в соединении и скреплении каких-либо материалов с помощью иглы и нитки путем переплетения их ниткой и затяжки последней. Каждое отдельное переплетение нитки называется стежком. Повторение стежков на сшиваемом материале образует строчку. Строчка, применяемая для скрепления двух или более частей материала, образует шов.

Весь процесс пошивки основан на построении различного вида швов, соединяющих отдельные части изделия.

Стежки разделяются на ручные и машинные.

По классификации, установленной в швейной промышленности<sup>1</sup>, ручные стежки в зависимости от способа их выполнения имеют целый ряд наименований.

Рассмотрим характер ручных стежков, применяемых в овчинно-швейном производстве, и основные приемы ручной работы.

Ручная пошивка еще занимает большое место в изготовлении овчинно-шубных изделий. Приводим перечень ручных швейных работ:

- 1) подшивка пашин,
- 2) пропушка воротников,
- 3) посадка рукавов (при вшивке рукавов с подборинами, т. е. ремешками),
- 4) отделочные операции: пришивка крючков и петель, обметка петель, пришивка латок к петлям и крючкам, постановка скрепок, подшивка верхнего воротника и подбортов; на некоторых предприятиях сохранилась ручная пришивка пуговиц.

Для ручной пошивки применяется металлическая игла. Иглы разделяются по номерам в зависимости от их толщины и длины.

Ниже приведены технические условия (ОСТ 3119) на ручные швейные иглы (табл. 13).

Таблица 13

| Номера<br>игл | Диаметр<br>(в мм) | Длина<br>(в мм) | Номера<br>игл | Диаметр<br>(в мм) | Длина<br>(в мм) |
|---------------|-------------------|-----------------|---------------|-------------------|-----------------|
| 1             | 0,6               | 35              | 7             | 0,9               | 45              |
| 2             | 0,7               | 30              | 8             | 1,0               | 40              |
| 3             | 0,7               | 40              | 9             | 1,0               | 50              |
| 4             | 0,8               | 30              | 10            | 1,2               | 50              |
| 5             | 0,8               | 40              | 11            | 1,6               | 75              |
| 6             | 0,9               | 35              | 12            | 1,8               | 80              |

Для перечисленных выше ручных работ применяются иглы № 8—10; иглы подбираются соответственно ниткам; в данном случае употребляются хлопчатобумажные нитки № 1—3 и льняные № 22/6.

При ручной пошивке применяются наперстки с до-

<sup>1</sup> См. „Технология массового производства одежды“ под ред. М. А. Архангельского.

нышком и без донышка. Последние считаются более удобными для работы.

Ножницы при ручной пошивке служат для обрезки ниток, а также для подравнивания кожаной ткани; обычно применяются ножницы № 6—8.

Основы ручной работы заключаются в правильном владении иглой и наперстком. Предварительное изучение рабочих приемов и знание всех видов стежков являются необходимыми при выполнении ручной пошивки, обеспечивающими в дальнейшем быстроту и хорошее качество работы.

Подготовительными операциями ручной пошивки являются: вдевание нитки в иглу и завязывание узла на конце нитки.

При ручной пошивке овчинно-шубных изделий применяются следующие виды стежков:

- 1) потайной,
- 2) подшивочный, который служит для скрепления верхней и нижней половины воротника,
- 3) шов через край в сборку, применяемый при посадке рукавов по окату,
- 4) стежок через край, употребляемый для подшивки воротника (пришивка крючков, петель и латок производится также стежком через край),
- 5) подшивочно-потайной стежок, которым подшиваются подборта,
- 6) петельный стежок для обметки петель.

Наиболее сложными стежками являются петельный и потайной, применяемые при подшивке подборов и пашин.

Концы карманов, петель, воротника закрепляются скрепками (тренчиками).

### Машинное шитье

Машины, применяемые в шубно-швейном производстве. Основным методом пошивки овчинно-шубных изделий является машинное шитье. Типы машин, применяемые при пошивке изделий, — универсальные швейные и специальные машины. К первым относятся машины следующих классов: 31-5-15, 16-К-33 и 21-Л-1, ко вторым — скорняжная машина класса 10 и пуговичная класса 69.

Из универсальных машины классов 16-К-33 и 31-К-15 применяются для более легких работ: сшивки и заготовки приклада, пришивки клиньев, надставок и приставок и соединения основных деталей; машина класса 21-Л-1 — для

грубых работ: заделки листочек и стачки лифа с юбкой (бекеш), втачки рукавов и воротника.

Первые машины являются наиболее производительными и быстроходными. Так, по прејскуранту машина класса 31-K-15 (класс 4) имеет 2200 об/мин. и класса 16-K-33—1800 об/мин., машина же класса 21-Л-1—900 об/мин.

В результате стахановского движения в овчинно-шубной промышленности на некоторых работах эти мощности увеличены. Внедрение специальных машин в промышленности пока еще недостаточно; не механизированы, например, такие трудоемкие операции, как пришивка крючков и закрытие их латками и целый ряд других ручных работ.

Для облегчения труда и улучшения качества работы при параллельных строчках и двойных стачных и настрочных швах применяются специальные линейки и лапки.

Работа машин производится от групповых и индивидуальных электромоторов.

В зависимости от характера обработки деталей машины группируются в отдельные агрегаты различных типов; к ним относятся: продольный, поперечный, односторонний и двухсторонний. Машинная пошивка состоит из целого ряда последовательных операций как по обработке отдельных деталей, так и монтажу изделия. Кроме того, на машинах производится сшивка приклада для изделий (оторочки, листочек, клапанов, воротников и т. д.).

Прежде чем перейти к изучению отдельных операций, необходимо знать элементарные правила обращения с машиной, ее заправки и ликвидации некоторых мелких недочетов без помощи механика. Одновременно необходимо изучить основы машинной работы (строчка, швы) и основные и вспомогательные рабочие приемы. Приобретение этих необходимых знаний обеспечивает в дальнейшем квалификацию рабочего, доброкачественную работу и высокую производительность при машинном шитье.

Все универсальные швейные машины, применяемые в овчинно-швейном производстве, относятся к машинам с челночным стежком и к группе машин с колеблющимся челноком (захватом).

Рабочими органами машин, т. е. деталями, которые принимают непосредственное участие в образовании стежка, являются: игла, челнок (захват), нитепритягиватель и двигатель ткани.

Назначение иглы—подойти к кожаной ткани овчины, проколоть ее, провести через ткань верхнюю нить и образовать из этой нити петлю для челнока. Для выпол-

нения этих функций игла в универсальных машинах производит прямолинейное движение вверх и вниз.

Назначение челнока (захвата) — подойти носиком к игле, захватить петлю, образованную иглой, расширить петлю и обвести ее вокруг половины шпульки.

В машинах с колеблющимся челноком для выполнения этой функции челнок совершает колебательные движения, поворачиваясь на угол, больший  $180^\circ$ .

Назначение нитепритягателя — подать нитку игле при ее движении вниз, подать нитку челноку, когда он расширяет петлю, и обвести ее вокруг шпульки, т. е. сдернуть нитку с челнока, когда петля обведена им вокруг половины шпульки, и обвести петлю вокруг второй половины шпульки; затянуть стежок, соединяющий ткани (овчины), и сматывать с катушки нитку для образования следующего стежка. Для выполнения этой функции нитепритягатель совершает колебательные движения вверх и вниз.

Назначение двигателя ткани заключается в том, чтобы схватить ткани (овчины), лежащие на платформе машины, и продвинуть их на величину стежка.

Двигателем ткани у универсальных машин является зубчатая пластинка, находящаяся под платформой машины и двигающая ткань от работающего вдоль строчки.

Двигатель не может захватить ткань без прижатия ее к игольной пластинке лапкой, поэтому лапку нужно считать деталью двигателя ткани. Лапка способствует также образованию петли иглой.

Перед извлечением ткани (овчины) и перед накладыванием ее на платформу машины лапка должна быть поднята и после заправки ткани опущена<sup>1</sup>.

Основные неполадки в работе машин, требующие немедленной ликвидации средствами самого работающего, перечислены в табл. 14.

Таблица 14

| Неполадки                                                    | Причины                                                                   | Способ устранения                           |
|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 1. Плохая (слабая) строчка; при расправлении шва видны нитки | 1. Неправильная заправка машины, неправильная регулировка натяжения нитки | 1. Усилить натяжение нижней и верхней ниток |

<sup>1</sup> Более детально ознакомиться с машиной можно по книге: С. И. Русаков, Швейное машиноведение, Гизлегпром, 1937.

| Неполадки                                                                                                                 | Причины                                                                                                                     | Способ устранения                                                                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Пролуски стежков                                                                                                          | 2. Неправильная работа иглы и челнока; ушко иглы расположено выше или ниже нормального; неправильное обращение желобка иглы | 2. Снять игольную пластинку, опустить иглу вниз или поднять ее в упор; ослабить винт игловодителя и повернуть иглу                      |
| Носик челнока затупился                                                                                                   | 3. Изношенность челнока                                                                                                     | 3. Отдать механику подточить носик челнока                                                                                              |
| Обрыв верхней нитки                                                                                                       | 4. Неправильное вращение катушки                                                                                            | 4. Если катушка вращается туго, расширить отверстие катушки; при слишком легком ее вращении сократить его путем подкладки кусочка ткани |
| Плохое качество ниток                                                                                                     | —                                                                                                                           | 5. Немедленно сменить катушку                                                                                                           |
| Между тарелочками имеется грязь, нитки, шерсть и т. д.                                                                    | 6. Плохой уход за машиной                                                                                                   | 6. Необходимо прочистить регулятор                                                                                                      |
| Игла неверно установлена                                                                                                  | —                                                                                                                           | 7. Поправить иглу                                                                                                                       |
| Плохое ушко иглы, или края желобков иглы остры, или имеют заусеницы; номер иглы не соответствует номеру нитки; тупая игла | —                                                                                                                           | 8. Сменить иглу или зачистить и отшлифовать                                                                                             |
| Нитка туго затянута между пружинкой и стенкой колпачка                                                                    | —                                                                                                                           | 9. Ослабить натяжение нитки                                                                                                             |
| Обрыв нижней нитки                                                                                                        | 10. Неправильная намотка нитки на шпульку (слабо или неравномерно); края шпульки сломаны или измяты                         | 10. Сменить шпульку                                                                                                                     |

**Основы машинного шитья.** Машинный стежок образуется путем переплетения двух ниток, заправленных в челнок и иглу. Целый ряд стежков при шитье образует строчку. При изучении основ машинного шитья необходимо провести упражнения в строчке параллельных прямых линий.

При этом, поскольку к частоте строчки тех или иных деталей предъявляются различные требования, необходимо путем регулирования винта провести упражнения при любой частоте, придерживаясь в основном нормальной частоты строчки, принятой по техническим условиям пошивки овчинно-шубных изделий, т. е. 10—12 стежков на 5 см.

Правильные параллельные линии строчки необходимы для отделки бортов и подола изделий. Для этого должны быть также проведены упражнения в строчке параллельно-ломаных и параллельно-овальных линий. Такие виды строчек особенно необходимы при сшивке спинки бекеш, шубы и деталей женского жакета фасон № 2. Необходимо также уметь производить машинные закрепки.

После изучения элементарных правил машинной пошивки приступают к практическим работам стачивания двух сложных овчинных деталей простым стачным швом, затем уже к изучению различных швов, применяемых в пошивке овчинно-шубных изделий.

Основным швом, применяемым в пошивке, является простой стачной: складываются два или более слоя овчины (в деталях) и пристрачиваются один к другому со стороны волоса швом шириной от 0,5 до 0,75 см.

Второй тип шва, применяющийся при пошивке бекеш и особенно „новых“ видов изделий, это настрочной шов. Детали стачиваются стачным швом, причем с одной стороны оставляется в шве ткань несколько шире (в зависимости от ширины накладного шва); затем детали поворачиваются на сторону бахтармы и по краю шва прострачивается настрочной шов.

Правильное изучение машинного шитья достигается практической работой под руководством инструктора.

## 10. Сшивка приклада

Сшивка приклада для изделий производится на швейных машинах в агрегатах преимущественно продольного, одно-стороннего или двухстороннего типа.

Агрегат оборудуется швейными универсальными машинами класса 31-K-15 (класс 4), приводящимися в действие от электромотора — группового с трансмиссией или индивидуального мощностью в 0,25 *квт*. Количество машин в агрегате зависит от производственной мощности предприятия.

В швейный агрегат наряду с универсальными машинами класса 31-K-15 (класс 4) включаются и скорняжные для сшивки частей верхнего мехового воротника и меховой опуши.

При выполнении работы рабочие располагаются группами по признаку технологической обработки. Первая группа производит сшивку оторочки (широкой и узкой), канта, вешалки, подлисточек, петель; вторая группа сшивает нижние половинки воротника, подборта, карманы (текстильные); третья группа производит строчку нижних воротников с текстильной подкладкой, заготовку воротников (соединение верхней и нижней частей), листочек и клапанов к карманам, а также хлястиков. Такое разделение труда при сшивке приклада наиболее целесообразно.

Сшивка оторочки (широкой и узкой) производится следующим образом.

Раскроенные части этого приклада подаются к рабочему месту. Рабочий берет по одной части и сшивает их между собой в ленту до 3—5 м длины стачным швом шириной 0,5 см без отрыва нитки, откладывает ее, берет следующие части и сшивает их тем же порядком.

Для сшивки оторочки применяются нитки № 20—30 цвета, однородного с бахтармой голины, и иглы № 22—24.

Сшитые ленты оторочки разъединяют путем обрезки ниток, швы выравнивают ножницами и разутюживают, после чего оторочку свертывают в клубок, и в таком виде она поступает в комплектовочное отделение.

Нижние половинки воротника, выкроенные из голины и состоящие из нескольких частей (до 6), последовательно сшиваются стачным швом; согласно указаниям, установленным при раскрое, шов должен быть не шире 0,5 см. Сшитые швы подравниваются и воротник разутюживается.

Тем же порядком производится сшивка частей подбортов.

Готовые подборта направляются в комплектовочное отделение, а нижние половинки воротника на дальнейшую обработку.

Карманы из ткани стачиваются по свободным краям на расстоянии 0,5 см, затем выворачиваются и прострачиваются по краям швом шириной 0,5 см от края.

Сшивка скроенных деталей подлисточек и подклапанов производится путем накладки края одной детали на край другой с лицевой стороны. Строчка проходит на расстоянии 0,5 см от края. Сшивка этих деталей

производится (без отрыва нитки) в длинные ленты, которые затем разъединяются; концы голины подравниваются ножницами и затем разутюживаются.

Сшивка канта производится тем же способом, но строчка должна проходить на расстоянии 0,3 см от края; обычно на кант идет наиболее тонкая и мягкая голина.

Сшивка частей верхнего мехового воротника и меховой опушки производится на скорняжной машине тонким швом.

После сшивки швы расправляются вручную и воротники и опушку направляют на обрезку, где по лекалам подравниваются все неровности, образовавшиеся в результате сшивки отдельных деталей, вставок и надставок.

Сшивка частей меховых воротников и опушки из лоскута меховой овчины производится также на скорняжной машине. После сшивки воротники и опушку слегка смачиваются водой со стороны мездры и набиваются бахтармой вверх на деревянные рамы, на которых обозначается мелом форма воротника и опушки. Края этих деталей натягиваются и по свободным краям закрепляются металлическими гвоздями. Рамы с набитыми на них деталями направляются в сушилку.

После достаточной сушки детали снимаются с рам и подравниваются ножом по лекалам до необходимых размеров.

Все меховые воротники (выкроенные как из целых овчин, так и из лоскута), а также опушку подравниваются по волосу ножницами вручную. Воротники и опушку должны иметь однотонный волос, ровный по всей площади.

Наиболее сложную работу представляет собой заготовка листочек и клапанов.

Листочки и клапаны изготавливаются из голины двойными; верхняя часть выкраивается цельной, а нижняя может быть и составной.

Техника заготовки заключается в следующем. К свободному краю продольной линии верхней части листочки с внутренней стороны накладывается нижняя часть. Затем верхняя часть загибается на 0,5 см и обе части сострачиваются. По свободному краю верхней стороны листочки (по продольной линии) прострачиваются две строчки: первая — на расстоянии 0,3 см и вторая — на 1 см от первой. Затем листочки поступают на утюжку и в комплектовочное отделение.

Заготовка воротников производится следующим образом. Нижняя половина воротника после подравнивания

утюжки поступает на стежку. С внутренней стороны нижней половины воротника накладывается раскроенная о той же форме мешковина, после чего воротник вместе мешковиной прострачивается по всей площади параллельными строчками на расстоянии 1 см одна от другой.

Строчка должна быть ровная, без пропусков. Количество техков — 12—16 на расстоянии 5 см.

После стежки нижняя половина воротника подравнивается ошниками вручную по лекалу.

Сшивка воротника производится путем соединения верхней и нижней (меховой) частей. Операция производится на швейной универсальной машине класса 31-K-15 (класс 4).

Обе части воротника ровно складывают вместе: верхнюю часть стороной волоса, нижнюю лицевой стороной, и стачивают по краю со стороны оката и его боков, оставляя свободный край по пришиву. Шов должен быть ровным и прочным, без пропусков, в край соединяемых деталей на расстоянии 0,75 см.

После сшивки верхней и нижней частей воротник вывертывают вручную на сторону волоса (особенно тщательно должны быть вывернуты уголки воротника).

Последней операцией по изготовлению воротника является крепление верхней и нижней частей — пропущка.

Пропущка производится вручную, иглой № 8 и льняными нитками № 22/6, со стороны бахтармы на расстоянии 5 см от края оката по всей длине воротника. Ширина стежка должна быть равной 2,5—3 см. Концы нитки должны быть закреплены. Нитка не должна быть заметна ни со стороны волоса, ни со стороны бахтармы.

Изготовленный приклад поступает в комплектовочное отделение для подборки к основным деталям изделий.

## **1. Пошивка основных видов овчинно-шубных изделий**

Пошивка овчинно-шубных изделий производится на швейных агрегатах. Количество и характер машин определяются специально разработанными технологическими схемами пошива (см. стр. 90), в которых производятся расчеты затраты времени на ту или иную операцию и на отдельный рабочий прием на основе хронометражных данных и фактической работы; одновременно указываются технические требования к каждой операции, частота строчки, характер шва и т. д. Оборудование (типы машин)

определяется технологической схемой в зависимости от характера операции.

Наиболее распространенным типом швейного агрегата является продольный двухрядный. Однако при проектировании новых шубно-швейных предприятий и реконструкции старых предусматривается оборудование поперечными двухсторонними агрегатами.

Размеры швейного поперечного агрегата: длина рабочего места — 1,125 м, ширина — 0,75 м, высота — 0,8 м; перекрытие между рабочими местами имеет ширину в 1,1 м, из которых 30 см с каждой стороны, примыкающей к рабочим местам, составляет дерево, середина же устраивается в виде металлического (железного) лотка глубиной 15—20 см. Детали изделий передаются с операции на операцию через это перекрытие.

Рабочие места оборудуются универсальными машинами классов 31-К-15 (класс 4) и 21-Л-1, скорняжными класса 10 и пуговичными. Все машины действуют от индивидуальных электромоторов мощностью в 0,25 квт.

Работа по пошивке овчинно-шубных изделий строится по принципу РНП (работа непрерывным потоком), причем в агрегате наряду с машинными работами производятся и ручные: подравнивание деталей, утюжка и другие, в зависимости от расположения и характера операций, установленных технологической схемой пошива.

### **Организация подготовительных работ перед пошивкой**

Комплекты деталей изделий вместе с прикладом поступают на швейный агрегат партиями по 10 изделий в сопровождении партионного паспорта. Ассортимент подаваемых комплектов по виду изделий должен соответствовать плановому заданию швейного агрегата на смену.

Как правило, агрегаты должны быть закреплены на пошивке определенных видов изделий; при невозможности такого закрепления после окончания сменной работы агрегат подготавливается к пошивке изделий другого типа, согласно технологической схеме, путем перестановки машин в соответствии с техническими требованиями, предъявляемыми к определенной операции. В течение работы смены швейный агрегат должен производить пошивку однородных изделий.

Запуск комплектов деталей на агрегат производится специальным рабочим, который обязан проверить

партии по индивидуальным талонам, прикрепленным к каждому комплекту, развернуть каждый комплект, проверив наличие отдельных деталей, записать в книгу запуска время начала и конца запуска комплекта и передать его на первую операцию. Запуск на агрегат производится по ходу технологических процессов. Организация запуска является мероприятием, упорядочивающим учет и обеспечивающим работу непрерывным потоком. По данным запуска, которые фиксируются для каждого отдельного комплекта, мастер агрегата всегда может проверить ход работы на своем участке.

### Пошивка полушубка-бекеша

При пошивке бекеша последовательно производится ряд описанных ниже операций.

**Притачка клиньев, надставок и приставок.** Как нам уже известно, по техническим условиям на бекеше в основных деталях допускается пришивка целого ряда клиньев.

Расчеты по затрате времени на эту операцию несколько усложнены тем, что количество клиньев и надставок на основных деталях неодинаково.

Пришивка надставок и клиньев производится хлопчатобумажными нитками № 3, ОСТ 8020, на универсальной швейной машине класса 31-К-15, иглами № 22—24. Цвет ниток должен быть однородным с цветом бахтармы. Обычно изделия из овчин сульфитцеллюлозного дубления пошиваются нитками белого цвета. Ножницы применяются № 5 и 6.

Операция пришивки производится следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет каждую отдельную деталь, а также клин или приставку и примеряет места сшива. Затем прикладывает клин (или надставку) бахтармой к лицевой стороне детали, выравнивает, подкладывает под лапку и притачивает стачным швом.

Ширина шва должна быть не более 0,75 см. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Строчка должна быть произведена равномерно, без посадки, крепко утянута, не должна иметь пропусков. Концы шва должны быть закреплены.

По окончании притачки всех приставок, надставок и клиньев рабочий свертывает комплект и передает на следующую операцию.

**Подравнивание деталей.** Подравнивание деталей изделия производится ножницами вручную. Операция имеет

целью выравнить линии деталей после пришивки клиньев, надставок и приставок. Подравнивание, как правило, производится без наложения лекал. В случаях, вызывающих сомнение в части размеров и формы, особенно в деталях, где притачены надставки, клинья и приставки, применяют наложение лекал и подравнивание производят в точном соответствии с формами соответствующего лекала.

Инструменты и приспособления, необходимые при этой операции: лекала, ножницы № 6—8 (по две пары: одна рабочая, другая запасная), метр или сантиметр.

Выполнение операций производится следующим образом. Комплект деталей поступает на рабочий стол. Рабочий разворачивает комплект, берет по одной детали, раскладывает их на столе вверх бахтармой и подравнивает ножницами неровности, образовавшиеся после пришивки надставок, приставок и клиньев.

При применении лекал сначала накладывают лекало и контуры его обводят мелом, затем лекало снимают и неровности обрезают ножницами.

После подравнивания со стороны бахтармы деталь поворачивают волосом вверх и подравнивают волосной покров (подрезают шерсть по краям).

После обработки все детали должны точно соответствовать лекалам.

По окончании операции комплект свертывают и передают на следующую операцию.

**Стачка и настрочка швов спинки.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглами № 22—24. Нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ОСТ 8020, ножницы № 5 и 6.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет спинку и два бочка. Сначала складывает бочок с одной стороны со спинкой (бахтарма к бахтарме) точно по сделанным при раскрое надсечкам, подкладывает детали под лапку и производит сшивку их стачным швом овальной формы, причем спинку в месте шва слегка посаживает. Затем деталь спинки с пришитым бочком он поворачивает на лицевую сторону, и со стороны бахтармы производит второй — настрочной шов.

Такие же операции производятся при соединении второго бочка с другой стороной спинки.

Технологические требования, предъявляемые к этой операции: строчка должна быть ровная, крепко утянутая,

без пропусков; количество стежков—10—12 на 5 см; ширина как стачного, так и настрочного швов—0,5 см.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка бочков с нагрудниками и притачка каната к лифу.** Операция производится на машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—23. Нитки применяются хлопчатобумажные № 5—3, ОСТ 8020, ножницы № 5—6.

Выполнение операции происходит следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет спинку с бочками и два нагрудника, складывает бочок с нагрудником (бахтарма с бахтармой) точно по намеченным надсечкам, подкладывает под лапку и производит сшивку стачным швом. Затем поворачивает детали на лицевую сторону и производит настрочный шов.

Те же операции производятся при соединении второго бочка с нагрудником.

Швы должны быть без посадки. Настрочный шов—от бочков на нагрудники.

После соединения бочков с нагрудниками рабочий берет кант (узкая голина), накладывает его на свободный край лифа с лицевой стороны, складывает кант вдвое подлине на лицевую сторону (цельная сложенная сторона канта должна быть вверху лифа), подкладывает под лапку и производит сшивку стачным швом (в три сложения).

Строчка должна проходить по краю сложенного канта ровно, без изгибов; при строчке делается посадка края лифа на кант.

Технологические требования, предъявляемые к этой операции: стачной и настрочной швы, соединяющие бочка с нагрудниками, должны быть прочными; строчка должна быть крепко утянута; ширина стачного и настрочного швов—0,5 см, количество стежков—10—12 на 5 см.

Особенно точной работы требует пришивка канта к свободному краю лифа: строчка должна быть ровная; расстояние от верхнего края канта до строчки—0,5 см; посадка края лифа должна быть произведена ровно, без морщин; концы шва должны быть прочно закреплены, неровности подстрижены ножницами.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Заделка листочки и пришивка кармана на правой поле.** Операция производится на швейной универсальной

машине класса 21-Л-1, иглами № 22—24. Нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ОСТ 8020, ножницы № 5 и 6. Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую полу, листочку и карман, накладывает листочку тыловой стороной на линию, намеченную при раскрое для кармана, и на ее край накладывает половину сшитого кармана, подкладывает под лапку и прострачивает стачным швом в четыре сложения (основная деталь, два слоя листочки и один карман). Затем берет ножницы, прорезает отверстие по намеченной линии и выворачивает карман, который пристрачивает к другому краю разреза. После этого отгибает листочку на лицевую сторону и прострачивает в месте сгиба одной вертикальной строчкой.

Нижний край листочки прострачивается двумя параллельными строчками, причем первая строчка проходит на расстоянии 0,5 см от края, а вторая — отступая на 1 см от первой.

Строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани. Концы швов должны быть закреплены. Количество стежков — 10—12 на 5 см.

Неровности кармана и голины (листочки) подстригаются ножницами.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, складывает комплект и передает его на другую операцию.

Как правило, если листочка недоброкачественна или имеет резкий разноцвет с основной деталью, рабочий пришивать ее не должен.

**Заделка листочки и пришивка кармана на левой поле.** Операция аналогична предыдущей.

**Стачка юбки.** Операция соединения деталей юбки производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3 ОСТ 8020, ножницы № 5—6.

Операция стачки юбки выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет полы юбки, два клина и среднюю шлицу (при разрезной юбке средняя шлица заменяется двумя — узкой и широкой, соединенными между собой). Затем складывает края полы юбки и клина бахтарма с бахтармой, подкладывает их под лапку и прострачивает со стороны волоса стачным швом. После этого он берет шлицу и пристрачивает ее таким же швом к краю клина. Затем берет вторую полу и пристрачивает к ней второй клин. Перед строчкой последнего

шва, соединяющего шлицу с клином, рабочий проверяет ширину шлицы по спинке лифа, если нужно, подравнивает ее ножницами и затем сшивает ее с клином стачным швом.

Строчка должна быть ровной, стежки крепко утянуты. Количество стежков—10—12 на 5 см. Ширина стачного шва—0,5 см. Концы швов должны быть закреплены.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, складывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка лифа с юбкой.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3 ОСТ 8020, ножницы № 5—6.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет и разворачивает комплект, затем берет верхнюю часть (лиф) и нижнюю (юбку), накладывает верхнюю на нижнюю по свободному краю бахтарма с бахтармой, подкладывает под лапку и прострачивает со стороны волоса стачным швом. При строчке должна быть произведена посадка юбки на лиф ровно, без складок. Требуется, чтобы шов был особо прочный. Строчка должна проходить по свободному краю лифа, в середине пришитого канта и быть ровной, крепко утянутой, без пропусков и разрывов. Количество стежков—10—12 на 5 см. После сшивки кант с лицевой стороны должен ровно выделяться в месте шва.

Ширина стачного шва—не более 0,75 см. После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Приточка оторочки к правой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4), иглами № 22—24; при этом применяются хлопчатобумажные нитки № 3 и 6, ножницы № 5—6.

Для выполнения операции рабочий берет изделие, разворачивает его, затем берет оторочку из голины.

Пришивка оторочки (ширина 3 см) на правой поле производится с внутренней стороны по борту, причем, оторочка загибается с обеих сторон на 0,5 см. Таким образом, ширина ее после загибки должна быть равной 2 см. Рабочий накладывает ее тыловой стороной на лицевую сторону борта, подкладывает под лапку и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края, затем подгибает ее внутрь и прострачивает с лицевой стороны двумя параллельными строчками; первая строчка должна проходить на расстоянии 0,5 см от края, вторая—на 1 см от первой.

При прострачивании оторочки делается небольшая посадка края полы на оторочку. Посадка должна быть произведена ровно, без складок.

Строчка должна быть ровной (для удобства получения ровной строчки применяется откидная линейка), без пропусков и обрывов. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, складывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Притачка оторочки к левой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглками № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3—6, ножницы № 5—6.

Пришивка оторочки (ширина 4 см) на левой поле изделия производится также по краю борта с внутренней стороны. При пристрачивании она подгибается с обеих сторон по 0,5 см. Таким образом, после пристрочки ширина должна быть равной 3 см.

Рабочий берет изделие, разворачивает его, затем берет оторочку и прикладывает ее к краю борта тыловой стороной, подкладывает под лапку и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края, слегка посаживая край борта на оторочку. Затем подгибает оторочку на лицевую сторону и прострачивает одной строчкой на расстоянии 0,2 см от края. После этого поворачивает изделие и прострачивает с лицевой стороны еще две параллельные строчки. Таким образом, с лицевой стороны по борту полы должны проходить три строчки, причем вторая строчка должна быть на расстоянии 1,4 см от первой и третья—на 1,4 см от второй.

Особое внимание обращается на заделку угла борта вверх; верхний угол должен быть гладким.

Требования, предъявляемые к этой операции, следующие: строчка должна быть ровной (для удобства получения ровной строчки применяется откидная линейка), без пропусков и разрывов; количество стежков—10—12 на 5 см; концы строчки должны быть закреплены.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Стачка плечевых швов и втачка воротника.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглками № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Для выполнения операции рабочий берет изделие, разворачивает его, соединяет края спинки и нагрудника в плечах (бахтарма с бахтармой), подкладывает под лапку и прострачивает со стороны волоса стачным швом (ширина шва должна быть равной 0,5 см). Затем поворачивает изделие на лицевую сторону и производит настрочной шов с нагрудника на спинку; ширина настрочного шва—0,5 см.

Стачив плечевые швы, рабочий берет воротник, накладывает его на горловину изделия, подкладывает под лапку и вшивает стачным швом, производя при этом припосадку горловины. Вшивается только нижняя часть воротника, верхняя же остается свободной. Затем он поворачивает изделие на лицевую сторону и прострачивает воротник по горловине настрочным швом, пристрачивая при этом и верхнюю часть воротника. Ширина шва—0,5 см.

Требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, прочно утянутой, без пропусков; количество стежков—то же, что и в предыдущей операции; воротник должен быть правильно посажен по горловине (без складок).

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Стачка рукавов.** Операция стачки рукавов—параллельная, т. е. не входящая в общую схему пошива по принципу РНП, и может быть выполнена на любом агрегате.

После операции пришивки клиньев и приставок двухшовный рукав состоит из двух деталей—нижней и верхней половин, а одношовный—из одной целой детали. Соответственно этому стачка рукавов производится в двух вариантах: 1) стачка одношовных и 2) стачка двухшовных рукавов.

При стачке одношовного рукава рабочий берет один рукав и оторочку, прикладывает последнюю тыловой стороной к нижней части рукава со стороны бахтармы, подкладывает все под лапку и прострачивает в край на расстоянии 0,3 см. Затем складывает рукав пополам и прострачивает его со стороны волосяного покрова стачным швом шириной в 0,5 см.

После этого подгибает оторочку внутрь и прострачивает кругом по краю тремя параллельными строчками на расстоянии: первая—0,2 см от края, вторая—1,4 см от первой и третья—на 1,4 см от второй.

Так же сшивается и второй рукав.

Этим стачка рукавов по первому варианту заканчивается.

При сшивке двухшовных рукавов сначала соединяют верхнюю и нижнюю половины рукавов по локтевому шву и сшивают их стачным швом шириной в 0,5 см, затем поворачивают рукав на сторону бахтармы и производят настрочной шов той же ширины.

После этого пришивают оторочку с внутренней стороны рукава тем же способом, как и при обработке одношовного рукава: прострачивается внутренний стачной шов, оторочка подгибается внутрь и низки рукава пристрачиваются с лицевой стороны тремя параллельными строчками на расстоянии: первая—0,2 см, вторая—на 1,4 см от первой и третья—на 1,4 см от второй.

Второй рукав обрабатывается в том же порядке, как и первый.

Требования, предъявляемые к данной операции: строчка должна быть ровной и крепко утянутой, без пропусков и разрывов; количество стежков то же, что и в предыдущей операции; ширина настрочного локтевого шва—0,5 см; низки рукавов должны быть заделаны аккуратно, без морщин.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы и складывает рукава у рабочего места, откуда они направляются на подборку к изделиям.

**Подравнивание низа и подборка рукавов.** Перед пришивкой оторочки по низу изделия необходимо подровнять неровности, образовавшиеся в результате монтажа изделия, и подобрать рукава по номеру талона.

Операция подравнивания низа—ручная. Применяемые при этом инструменты: ножницы № 7—8 и метр или сантиметр.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его на сторону бахтармы и ножницами подравнивает неровности низа. Затем поворачивает изделие на сторону волоса и подстригает последний снизу изделия на расстоянии 2 см по всей ширине. Длина волоса после стрижки должна быть не более 0,5 см.

После подравнивания низа изделия рабочий подбирает к нему рукава, вкладывает их в изделие и направляет на следующую операцию.

Требования, предъявляемые к данной операции: подравнивание со стороны бахтармы, а также и стрижка волоса должны быть ровными, без выступов и выхватов; рукава должны быть подобраны точно по сделанным пометкам; для самоконтроля размер их проверяется метром.

**Притачка оторочки по низу изделия.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15, иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3—6, ножницы № 5—6.

Пришивка оторочки (ширина 3 см) производится с внутренней стороны по всей ширине низа изделия. Оторочка при пришивке загибается с обеих сторон по 0,5 см, так что в готовом виде ширина ее должна быть равной 2 см.

Операция производится следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет оторочку и накладывает ее тыловой стороной на край низа изделия с лицевой стороны; затем подкладывает все под лапку и прострачивает стачным швом, производя при этом посадку низа изделия на оторочку. Строчка должна быть расположена на расстоянии 0,3 см от края. После этого он отгибает оторочку на лицевую сторону и прострачивает одной строчкой на расстоянии 1,5 см от края с тщательной заделкой уголков.

Требования, предъявляемые к данной операции: строчка должна быть ровная, без пропусков; количество стежков — 10—12 на 5 см; углы низа изделия должны быть аккуратно заделаны строчкой; низ изделия не должен быть вытянут.

По выполнении операций рабочий проверяет качество работы и передает изделие на следующую операцию.

**Посадка рукавов вручную.** Операция заключается в посадке оката рукавов на нитку, чтобы придать их верхней части форму, необходимую для вшивки рукавов в пройму. Посадка производится вручную иглой № 8; нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 5—6.

Для выполнения операции рабочий берет изделие, разворачивает его, берет рукава, подравнивает ножницами неровности по окату и производит посадку по краю сквозным стежком (ширина стежка — 1 см), после чего расправляет ее руками. Посадка должна иметь ровные сборки по всей линии оката, причем линия оката должна иметь нормальную форму. Конец нитки должен быть прочно закреплен.

Правильное выполнение этой операции в значительной степени влияет на качество вшивки рукавов, поэтому к ней предъявляются большие требования.

Второй рукав обрабатывается аналогично первому.

По исполнении операции рабочий проверяет качество работы, вкладывает рукава в изделие и передает его на следующую операцию.

**Заделка пройм вручную.** Заделка пройм заключается в

подравнивании их и пришивке по окружности ремешка из голины. Такая обработка пройм производится, чтобы подготовить их к прочной и правильной вшивке рукавов. При заделке пройм применяются: иглы № 8—10, нитки льняные № 22/6, наперсток и ножницы № 8.

При выполнении операции рабочий берет изделие, разворачивает его, подравнивает ножницами проймы кругом соответственно форме и размерам рукавов. Затем берет ремешок и пришивает его по краю проймы с внутренней стороны. Ширина стежка—1,2 см. Пришивку производится без посадки. Вторая пройма обрабатывается так же, как и первая.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, вкладывает рукава в изделие и передает его на следующую операцию.

К операции заделки пройм предъявляются большие требования, так как от правильного ее проведения, так же как и операции посадки рукавов, в значительной мере зависит качество вшивки рукавов. При заделке пройм должно быть обращено внимание, чтобы проймы по форме и размеру точно соответствовали верхней части рукава. Ремешок должен быть пришит прочно, и качество его должно соответствовать технологическим требованиям: он должен быть мягким и плотным.

**Межоперационный контроль.** Перед операцией втачки рукавов производится контроль работы предыдущих операций и соответствия деталей изделия техническим требованиям, предъявляемым к ним в зависимости от сортности изделия.

Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе и проверяет все соединяющие основные детали швы путем распределения их руками, правильность заделки бортов и подola оторочкой, соответствие размеров рукавов проймам. Размеры деталей проверяются метром или сантиметром.

О всех установленных недочетах в работе контролер немедленно сообщает мастеру, который передает изделие рабочему для исправления допущенного им брака.

Контролер ведет учет брака по его характеру для каждого рабочего.

По окончании проверки контролер свертывает изделие с рукавами и передает его на операцию втачки рукавов.

**Втачка рукавов.** Операция производится на швейной машине класса 21-Л-1 иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Операция производится следующим образом. Рабочий

берет рукав и ремешок из голины, соединяет края проймы и рукава (бахтарма с бахтармой), накладывает ремешок с краев рукава, подкладывает под лапку и производит сшивку стачным швом в четыре сложения (рукав, пройма и два ремешка, пришиваемые с обеих сторон).

Шов начинается на 1 см ниже линии, соединяющей бочок со спинкой, и локтевого шва рукава.

После втачки первого рукава рабочий его выправляет, проверяет качество работы и приступает к втачке второго рукава теми же приемами.

Требования, предъявляемые к операции: втачка рукава должна быть произведена так, чтобы направление рукава в готовом изделии было правильным: шов должен быть ровным и прочным, крепко утянутым, без пропусков и просечки кожаной ткани; количество стежков то же, что и в предыдущих операциях. При отгибе рукава под проймой не должно быть оскала шва.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает изделие и кладет его у рабочего места.

Описанной операцией оканчивается производственный цикл пошивки полущубка бекеши на швейном агрегате.

После этого изделие направляется в отделение ручной отделки.

Изложенный производственный процесс предусмотрен на пошивку бекеши с юбкой без разреза. В случае же, если юбка бекеши имеет разрез, прибавляется еще одна операция — заделка шлицы, которая производится после операции пришивки клиньев в случае смешанного ассортимента (юбка с разрезом и без разреза) обычно на резервной машине.

**Заделка шлицы.** Операция производится на швейной универсальной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

В операцию заделки шлицы включается обработка шлицы: широкой — путем пришивки по ее краю узкой оторочки из голины и узкой — путем пришивки широкой оторочки. В том и другом случае оторочка пришивается с внутренней стороны. Обработанные шлицы скрепляются между собой в верхней части строчками.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет широкую шлицу и оторочку, которую прикладывает тыловой стороной к краю шлицы, подкладывает все под лапку машины и прострачивает стачным швом на расстоя-

нии 0,3 см от края. Затем загибает оторочку внутрь лицевой стороной и пристрачивает двумя параллельными строчками, располагая первую строчку на расстоянии 0,5 см от края, а вторую — на 1,5 см от первой.

После этого он берет узкую шлицу и широкую оторочку, прикладывает последнюю тыловой стороной к краю шлицы, подкладывает все под лапку и прострачивает стачным швом на расстоянии 0,3 см от края. Затем загибает оторочку внутрь на лицевую сторону и пристрачивает тремя параллельными строчками, причем первая должна быть на расстоянии 0,2 см от края, вторая — на 1,4 см от первой и третья — на 1,4 см от второй.

Узкая шлица накладывается на широкую сверху на расстоянии 6 см и внизу на расстоянии 12 см, после чего шлицы скрепляются между собой сверху двумя вертикальными строчками на расстоянии 3 см одна от другой, длиной 12 см (от верха). Кроме этого, между строчками внизу для закрепления строчат две параллельные строчки.

Требования, касающиеся строчки и количества стежков, те же, что и в других операциях; концы строчки должны быть закреплены.

Скрепление шлиц между собой в нижней части (двумя параллельными строчками) должно быть произведено особо прочно.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы и передает изделие на дальнейшую обработку.

**Примерная технологическая схема на пошивку бекеш**  
**Делитель процесса—180 сек. Расчетный выпуск—20 изделий в час**

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                          | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма в час (в штуках) | Количество рабочих |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| <b>Запуск комплектов изделий на агрегат</b><br>Проверить партию комплектов по паспортам. Взять и развернуть каждый комплект. Проверить наличие деталей. Записать в книгу запуска и передать комплект на первую операцию | Ручная            | —            | 5      | 180                              | 20                               | 1                  |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма в час (в штуках) | Количество рабочих |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| <p><b>Стачка и настрочка спинки</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Притачать спинку к бочкам, втачать ее посаживая, настроить накладным швом в 0,5 см. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть изделие и отложить.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Машинная          | 21-Л-1       | 5      | 180                              | 20                               | 1                  |
| <p><b>Стачка (и настрочка) бочков нагрудниками и пристрочка канта к лифу</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Притачать бочка с нагрудниками, настроить их швом в 0,5 см. Притачать кант и пристрочить по краю лифа с небольшой подкой. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть изделие и отложить.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                        | Машинная          | 16-33        | 6      | 180                              | 20                               | 1                  |
| <p><b>Посадка листочки, пришива кармана на правой поле и притачка шлицы (один шов)</b></p> <p>Взять изделие и развернуть, приготовить карман и листочку. Взять правую полу и притачать карман и листочку одной строчкой. Прорезать отверстие, перевернуть карман и простроить край кармана одной строчкой; листочку отогнуть на лицевую сторону и пристрочить одной строчкой на расстоянии 1 см от линии пришива. Загладить уголки листочки двумя строчками: первой—в край, второй—на расстоянии 1 см от первой. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть изделие и отложить.</p> | Машинная          | 21-Л-1       | 5      | 180                              | 20                               | 1                  |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Характер операции                                               | Класс машины                                          | Разряд                              | Расчетная норма времени (в сек.)            | Расчетная норма в час (в штуках)          | Количество рабочих                  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------|-------------------------------------------|-------------------------------------|
| <p><b>Заделка листочки на левой поле и притачка шлицы одной строчкой</b></p> <p>То же, что для предыдущей операции, только на левой поле.</p> <p><b>Пришивки оторочки к рукавам и стачка локтевых швов</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Взять рукава и оторочку. Наложить оторочку на край низков рукавов тыловой стороной и прострочить одной строчкой. Стачать локтевые швы швом втачку. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие</p> <p><b>Стачка лифа с юбкой</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Сложить лиф с юбкой и стачать швом втачку в край по канту. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть изделие и отложить</p> <p><b>Пришивки оторочки к правой поле</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Приготовить оторочку, наложить ее на край правой полы и прострочить по краю на расстоянии 0,3 см, слегка посаживая борт. Отогнуть оторочку на лицевую сторону, повернуть изделие и прострочить одной строчкой на расстоянии 1,5 см от края. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать. Свернуть и отложить изделие</p> | <p>Машинная</p> <p>Машинная</p> <p>Машинная</p> <p>Машинная</p> | <p>21-Л-1</p> <p>16-33</p> <p>21-Л-1</p> <p>16-33</p> | <p>5</p> <p>5</p> <p>6</p> <p>6</p> | <p>180</p> <p>174</p> <p>180</p> <p>180</p> | <p>20</p> <p>18,6</p> <p>20</p> <p>20</p> | <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма в час (в штуках) | Количество рабочих |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| <p><b>Пришивка оторочки к левой поле</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Приготовить оторочку. Наложить ее тыловой стороной на край полы и пристрочить швом в 0,3 см от края, слегка посаживая борт. Подогнуть оторочку и прострочить в край борса первой строчкой на расстоянии 0,2 см от края. Повернуть изделие и прострочить двумя строчками, из них одна на расстоянии 1,4 см от первой и другая—на 1,4 см от второй. Стачать плечевые швы. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Просмотреть и написать работу. Свернуть и отложить изделие</p> <p>То же, что и предыдущая операция, только на другой машине</p> | Машинная          | 21-Л-1       | 6      | 360                              | 10                               | 2                  |
| <p><b>Настрочка плечевых швов, пристрочка бортиков и втачка воротника</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Настрочить плечевые швы шириной 0,5 см настрочным швом. Взять оторочку и прострочить тыловой стороной к бортику одной строчкой. Взять воротник и втачать его в горловину изделия. Взять оторочку и прострочить ее тыловой стороной ко второму бортику. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Просмотреть и написать работу. Свернуть и отложить изделие</p>                                                                                                                                                  | Машинная          | 21-Л-1       | 6      | 360                              | 10                               | 2                  |
| <p><b>Заделка бортика и настрочка воротника</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Отогнуть оторочку на бортике изнутри и прострочить двумя</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Машинная          | 21-Л-1       | 6      | 180                              | 20                               | 1                  |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма в час (в штуках) | Количество рабочих |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| строчками: первая—в край, вторая—на расстоянии 1,0 см от первой. Настрочить воротник. Заделать второй бортик аналогично. первому. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие                                                                                                                                                                           | Машинная          | 21-Л-1       | 6      | 172                              | 21                               | 1                  |
| <b>Подравнивание низа изделия</b><br>Взять изделие и развернуть. Подрезать неровности мездры по низу изделия, повернуть изделие и подстричь шерсть по низу на расстоянии 2 см. Вывернуть рукава. Просмотреть и записать работу. Свернуть и отложить изделие                                                                                                                                                 | Ручная            | —            | 5      | 229                              | 15,7                             | 1,3                |
| <b>Заделка низков рукавов</b><br>Взять изделие и развернуть. Взять рукава, отогнуть оторочку внутрь и прострочить тремя строчками; первая—в край на расстоянии 0,2 см, вторая—на расстоянии 1,4 см от первой, 3-я—на 1,4 см от второй. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие                                                                      | Машинная          | 21-Л-1       | 5      | 360                              | 10                               | 2,0                |
| <b>Заделка низа изделия оторочкой</b><br>Взять изделие и развернуть. Приложить оторочку к краю низа изделия тыловой стороной и прострочить по краю на расстоянии 0,3 см от края. Повернуть изделие, отвернуть оторочку внутрь и прострочить одной строчкой на расстоянии 1,5 см от края с заделкой уголков. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие | Машинная          | 16-33        | 5      | 336                              | 10,7                             | 1,9                |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма в час (в штуках) | Количество рабочих |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| <b>Посадка рукавов вручную</b><br>Взять изделие и развернуть. Взять рукава, подрезать неровности и произвести посадку стежком в 1 см. Разравнивать посадку. Просмотреть и записать работу. Свернуть изделие и отложить                                                                                                                                                                                     | Ручная            | —            | 5      | 296                              | 12,1                             | 1,65               |
| <b>Заделка проймы</b><br>Взять изделие и развернуть. Взять ремешок из голины и пришить по краю проймы с внутренней стороны штыковой в 1,2 см. Ремешки предварительно смерить по рукаву. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие                                                                                                                                                           | Ручная            | —            | 5      | 296                              | 12,1                             | 1,65               |
| <b>Межоперационный контроль</b><br><b>Вшивка рукавов</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                   |              |        | Работа повременная               |                                  |                    |
| Взять изделие и развернуть. Взять рукав и вложить в пройму. Втачать рукав швом в 0,5 см (с голиной). Те же приемы со вторым рукавом. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Проверить и записать работу. Свернуть и отложить изделие                                                                                                                                                                       | Машинная          | 21-Л-1       | 6      | 411,5                            | 8,7                              | 2,8                |
| <b>Заделка шлицы</b><br>Взять изделие и развернуть. Взять широкую шлицу, пришить оторочку по краю тыловой стороной, загнуть ее внутрь и прострочить. Ширина строчки—1,5 см. Взять узкую шлицу и притачать планку по краю тыловой стороной. Повернуть ее внутрь и прострочить тремя строчками: первая—по краю на расстоянии 0,2 см, вторая на 1,4 см от первой и третья на 1,4 см от второй. Наложить узкую |                   |              |        |                                  |                                  |                    |

| Характеристика работы и технические требования                                                                                                                     | Характер операции | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в сек.) | Расчетная норма (в штуках) | Количество рабочих |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|--------|----------------------------------|----------------------------|--------------------|
| шлицу на широкую и закрепить, прострочив сверху двумя строчками. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Просмотреть и записать работу. Свернуть и отложить изделие | Машинная          | 16-33        | 5      | 194                              | 18,6                       | 1                  |

Примечание. Машины класса 16-33 могут быть заменены машинами класса 31-K-15 (класс 4).

#### Расчет рабочей силы по разрядам

| № п. п.   | Наименование специальностей | Разряды |      |     | Всего рабочих | Затрата времени на 1 изделие (в сек.) |
|-----------|-----------------------------|---------|------|-----|---------------|---------------------------------------|
|           |                             | 4       | 5    | 6   |               |                                       |
| 1         | Мотористы на машинах . .    | —       | 7,9  | 9,3 | 17,2          | 3093                                  |
| 2         | Ручники . . . . .           | —       | 5,8  | —   | 5,8           | 1001                                  |
| Итого . . |                             | —       | 13,7 | 9,3 | 23,0          | 4094 (68,2 мин.)                      |

- Примечания. 1. Заделка шлицы в расчет не включена.  
2. Производительность одного рабочего в час—0,87 изделия.

#### Пошивка полушубка-пиджака ОСТ 3598

Пошивка полушубка производится на швейном агрегате, оборудованном универсальными швейными машинами классов 31-K-15 (класс 4) и 21-Л-1, по разработанной технологической схеме операций с расчетом работы непрерывным потоком (РНП).

Комплекты изделий вместе с прикладом поступают на агрегат партиями по 10 изделий в сопровождении партионного паспорта (запуск комплектов изделий на агрегат см. стр. 78).

**Притачка клиньев, надставок и приставок.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ОСТ 8019, ножницы № 5—6.

Операция заключается в притачке всех клиньев и приставок к основным деталям: полам, спинке, верхней и нижней частям рукавов; кроме того, при наличии разрезной или перерезной спинки производят соединение ее деталей между собой. Все соединения производятся стачным швом. Рабочий берет комплект, разворачивает его, затем берет по одной основной детали. Складывает ее с клином (или приставкой) бахтармой к бахтарме и прострачивает стачным швом. Ширина шва должна быть не более 0,75 см.

В результате этой операции получаются цельные основные детали: спинка, две полы, две верхних и две нижних половины рукавов — при двухшовном рукаве и две детали рукавов — при одношовном.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и крепко утянутой; сшивка производится без посадки; количество стежков — 10—12 на 5 см. Особое внимание должно быть обращено на правильность пришивки клиньев по раскроенной форме.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, свертывает комплект и передает на следующую операцию.

**Подравнивание деталей.** Назначение операции — подравнять все неровности основных деталей, образовавшиеся в результате пришивки клиньев, надставок и приставок. Операция производится вручную на столе ножницами № 8. Подравнивание, как правило, производится без лекал. В случаях, вызывающих сомнение в конфигурации детали, в местах пришивки клиньев и надставок накладывается лекало, по которому мелом намечаются линии, и затем по этим линиям производится подравнивание деталей. Одновременно с подравниванием производится подстрижка волоса по всем свободным краям деталей.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет одну деталь, кладет ее на стол на сторону бахтармы и подравняет кругом неровные места; затем поворачивает деталь на другую сторону и подстригает по краям все неровности волоса, заходящие за край бахтармы, после чего откладывает обработанную деталь, берет другую и обрабатывает ее так же, как и первую, и т. д.

Технические требования, предъявляемые к операции: размеры деталей после обработки должны точно соответствовать размерам лекал; подравнивание должно быть произведено ровно, без выхватов и выступов; размеры клиньев и надставок и их расположение должны соответствовать техническим условиям.

После выполнения операции рабочий складывает детали в свернутом виде у рабочего места, откуда они направляются на следующую операцию.

**Притачка оторочки к левой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Оторочка пришивается по краю борта с наружной стороны. Ширина ее должна быть равной 3 см, при пришивке оторочку загибают с обеих сторон на 0,5 см, так что в готовом виде ширина ее составляет 2 см.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет правую полу и накладывает на нее оторочку тыловой стороной, подкладывает под лапку и прострачивает на расстоянии 2 см от края борта швом в 0,5 см, посаживая при этом полу в груди. Затем отгибает оторочку на лицевую сторону по направлению к краю борта, подгибает ее на 0,5 см, подкладывает под лапку машины и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной и прочной, без пропусков и просечки кожаной ткани (чтобы получить более ровную строчку, применяют линейку). Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Концы швов должны быть закреплены. Борт полу не должен быть растянут.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Притачка клапана и кармана к левой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглами № 22—24; нитки применяются при этом хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Клапан изготавливается двойным из голины и пришивается в горизонтальном положении в местах, помеченных при раскрое деталей. Одновременно с пришивкой клапана вшивается и карман из ткани.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую

полу и клапан с карманом, накладывает видную часть клапана тыловой стороной на линию разреза, а сверху клапана одну сторону кармана, подкладывает все под лапку машины и прострачивает швом на расстоянии не более 0,75 см от края. Затем прорезает ножницами отверстие для кармана, вывертывает его и пристрачивает вторую сторону кармана к другому краю разреза, после чего отгибает клапан на лицевую сторону и с боков прострачивает его двумя параллельными строчками: одной — в край, а другой — на расстоянии 1 см от первой.

Технические требования, предъявляемые к операции: клапан должен быть пришит точно по намеченной линии; никаких изменений его направления не допускается. Требования, касающиеся строчки и количества стежков, те же, что и в других случаях.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Притачка оторочки к правой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; при этом применяются хлопчатобумажные нитки № 10 и ножницы № 5—6 (как пособие применяется линейка).

Оторочка из голины пришивается по краю бортов полы с наружной стороны. Ширина оторочки должна быть равной 5 см; из них по 0,5 см с каждой стороны загибается пришивке, так что в готовом виде ширина оторочки составляет 4 см.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает, берет левую полу и накладывает на нее по длине борта, на расстоянии 4 см от края, оторочку тыловой стороной, подкладывает детали под лапку машины и прострачивает их швом в 0,5 см, легка посаживая борт в груди. Затем отгибает оторочку на лицевую сторону по направлению к краю борта, подгибает на 0,5 см вровень с краем и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края.

Если полубок застегивается на пуговицы, то одновременно с заделкой полы оторочкой пристрачиваются четыре петли из голины на расстоянии одна от другой: для 1-го юста — в 14 см, 2-го — 15 см, 3-го — 16 см, 4-го — 17 см и 5-го — 18 см, причем первая петля пристрачивается у верхнего угла борта.

Технические требования, предъявляемые к строчке и количеству стежков, те же, что и в предыдущей операции;

расстояние между строчками должно быть точно выдержано; петли должны быть пришиты точно в соответствующих местах и прочно закреплены.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее, свертывает комплект и передает на следующую операцию.

**Притачка клапана и кармана к правой поле.** Операция производится аналогично операции притачки клапана и кармана к левой поле, с соблюдением тех же технических требований.

**Стачка правого бокового и плечевого швов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Назначение операции—соединить с правой стороны спинку с полкой по боковой и плечевой линиям. Соединение по боковой линии производится стачным швом, а по плечевой—стачным с прокладкой прошвы (ремешка из голины).

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую полу и спинку, соединяет их по боковой линии бахтарма с бахтармой, подкладывает со стороны волоса под лапку машины и прострачивает шов шириной в 0,75 см. При наличии хлястика одновременно вкладывает один его конец в намеченное место по линии талии и пришивает при строчке бокового шва. По окончании строчки бокового шва рабочий берет прошву, прокладывает ее по краю плечевой линии между соединенными деталями и прострачивает в три сложения.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной и прочной, без пропусков и просечки кожаной ткани; концы швов должны быть прочно закреплены; частота строчки—10—12 стежков на 5 см; прошва должна быть вложена в плечевой шов ровно, и строчка должна проходить по ее середине; край хлястика должен быть пришит прочно и ровно.

По окончании операции рабочий проверяет работу, записывает выполнение операции, свертывает комплект и передает на следующую операцию.

**Стачка левого бокового и плечевого швов.** Операция производится аналогично только что описанной, с соблюдением тех же технических требований; особое внимание должно быть обращено на правильную вшивку хлястика.

**Подравнивание низа изделия и подборка рукавов.** Операция подравнивания низа изделия производится вручную ножницами № 8. Одновременно подбираются рукава к изделию по партионному паспорту и порядковому номеру.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе со стороны бахтармы и от края полы начинает подравнивание. Выровнив низ изделия со стороны бахтармы, переворачивает его на другую сторону и подрезает неровности волоса, выходящие за линию бахтармы низа.

По окончании подравнивания рабочий производит подборку рукавов по номеру, проверяя одновременно соответствие их размера размеру изделия.

Технические требования, предъявляемые к операции: подравнивание должно быть произведено аккуратно, без выступов и выхватов; рукава должны быть подобраны точно по номеру и размеру соответствующего изделия.

По окончании операции рабочий свертывает изделие и складывает его у рабочего места, откуда оно направляется на следующую операцию.

**Притачка оторочки по низу изделия.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Оторочка пришивается по низу изделия с внешней стороны. Ширина ее — 3 см; после загибки при пришивке с обеих сторон по 0,5 см она должна составлять 2 см.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие и оторочку, накладывает последнюю тыловой стороной на низ со стороны бахтармы на расстоянии 2 см от края, подкладывает под лапку машины и пристрачивает швом в 0,5 см, слегка припосаживая низ на оторочку. Затем отворачивает оторочку на лицевую сторону по направлению к краю низа, подгибает на 0,5 см вровень с краем низа и пристрачивает швом в 0,3 см.

Технические требования, предъявляемые к строчке и количеству стежков, те же, что и в других операциях; низ изделия не должен быть вытянутым, он должен иметь правильную форму.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает выполнение операции, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Стачка и отделка рукавов.** Операция является параллельной, не связанной непосредственно с общим технологическим процессом пошивки изделия. После операции

пришивки клиньев и надставок двухшовный рукав состоит из двух деталей: верхней и нижней половины, одношовный же рукав представляет собой одну целую деталь. В зависимости от этого сшивка двухшовного рукава производится двумя стачными швами по локтевой и по внутренней линии, одношовный же рукав соединяется по одной внутренней линии. При сшивке рукавов, кроме того, производится пристрочка оторочки из голины шириной в 5 см к их низкам. Вследствие загибки оторочки в процессе строчки по 0,5 см с двух сторон в готовом виде она имеет ширину в 4 см.

Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3—6, ножницы № 5—6.

Выполнение операции при двухшовном рукаве производится следующим образом. Рабочий берет сначала один рукав, складывает его нижнюю и верхнюю части по бахтарме, подкладывает со стороны волоса под лапку и производит скрепление их стачным швом шириной в 0,5 см, стачивая сначала внутренний, затем локтевой шов.

Таковыми же приемами сшивается и второй рукав. При одношовном рукаве, как было указано выше, соединение его частей производится лишь по внутренней линии.

После стачки рукава рабочий вывертывает его на сторону бахтармы, берет оторочку, накладывает ее на низ рукава тыловой стороной на расстоянии в 4 см от края и прострачивает швом в 0,5 см; после этого он отгибает оторочку на лицевую сторону по направлению к свободному краю рукава, подгибает ее внутрь на 0,5 см и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края.

Таковыми же приемами обрабатывается и второй рукав. Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной и крепко утянутой; частота строчки—10—12 стежков на 5 см; швы, соединяющие части рукавов, должны быть особо прочны; строчка на низках должна быть ровной.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает выполнение операции и складывает рукава у рабочего места, откуда они направляются на дальнейшую обработку.

**Посадка рукавов на кант.** Перед втачкой верхняя часть рукавов (окат) должна быть соответственно обработана. Эта обработка заключается в посадке оката соответственно размеру и форме окружности проймы.

Подготовка к втачке рукавов полущубка ОСТ 3598 может

быть произведена двумя методами. Первый метод был уже приведен выше, при описании пошивки бекеш. Он заключается в пришивке к рукавам со стороны проймы вручную двух ремешков при машинной втачке.

Здесь мы дадим описание второго метода — посадки рукава (оката) на кант из голины (двойной).

Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15, иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5 и 6.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет рукав, затем голину, складывает ее пополам по длине на лицевую сторону и прикладывает к краю оката рукава. Затем подкладывает все под лапку машины и прострачивает по середине наложенного канта. При пришивке производится посадка оката рукава на кант.

Тем же способом производится посадка второго рукава и т. д.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает выполнение операции и складывает рукава у рабочего места, откуда они направляются на операцию подравнивания низа и подборки рукавов.

Технические требования, предъявляемые к операции: голина, применяемая для канта, должна быть мягкой и прочной; сложение голины должно быть произведено ровно по краям; основное внимание должно быть уделено тому, чтобы посадка оката рукава была произведена равномерно по всей окружности, без грубых складок.

**Межоперационный контроль.** Цель межоперационного контроля — проверка качества работы предыдущих операций и предупреждение выпуска недоброкачественных изделий путем немедленного исправления всех недостатков машинной работы. Изделие поступает на контроль после операции подравнивания низа и подборки рукавов.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его и проверяет ровноту строчек, отсутствие пропусков и проколов кожаной ткани, прочность швов, качество обработки рукавов и соответствие верхней части их проймам изделия по размеру и форме. О всех недостатках в работе он сообщает мастеру, который направляет изделие на исправление.

Контролер ведет учет брака по его характеру для каждого рабочего.

Проверенное изделие передается на следующую операцию.

**Втачка рукавов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1, иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Втачкой рукавов заканчивается цикл машинных операций. Выполнение операций производится следующим образом. Рабочий берет изделие, затем рукав, соединяет верхнюю часть рукава с проймой, подкладывает под лапку машины и пристрачивает со стороны волоса точно в край стачным швом шириной до 1 см. Строчка должна проходить по середине пришитого к рукаву канта. Затем рабочий выправляет рукав и проверяет качество работы. Тем же способом производится вшивка второго рукава. По исполнении операции рабочий записывает выполнение работы, свертывает изделие и складывает у рабочего места, откуда оно направляется на отделочные операции.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть прочной и ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; окат рукава должен равномерно распределяться по пройме без складок; при расправлении шва, соединяющего рукав с проймой, кант должен равномерно выделяться по всей окружности; направление рукава в изделии должно соответствовать правилам операции втачки рукавов.

**Втачка воротника.** Втачка воротника в горловину изделия производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Для выполнения операции рабочий берет изделие и воротник с пришитым к нему по пришиву кантом из голины, соединяет край воротника с краем горловины, подкладывает под лапку машины и пристрачивает со стороны волоса стачным швом в 0,5 см. Строчка должна проходить по середине канта.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки—10—12 стежков на 5 см; концы швов должны быть закреплены; при отвертывании воротника кант должен быть ровно расположен по стачному шву.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее, складывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Примерная технологическая схема на пошивку  
полущубка ОСТ 3598**

Делитель процесса—158 сек. Расчетный выпуск—23 изделия в час

| Характеристика работы и<br>технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Характер<br>опера-<br>ции | Класс<br>машин | Разряд | Расчетная нор-<br>ма времени<br>(сек.) | Расчетная нор-<br>ма в час<br>(в штуках) | Количество<br>рабочих |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|----------------|--------|----------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------|
| <p><b>Запуск комплектов<br/>изделий на агрегат</b></p> <p>Проверить подающую партию комплектов по паспортам. Взять и развернуть каждый комплект. Проверить наличие деталей, прилада. Записать комплекты в книгу запуска и передать на первую операцию</p>                                                                                                                        | Ручная                    | —              | 5      | 158                                    | 23                                       | 1                     |
| <p><b>Пришивка оторочки<br/>к рукавам</b></p> <p>Взять изделие, развернуть. Притачать оторочку к рукавам на расстоянии 4 см от края тыловой стороной. Отвернуть оторочку на лицевую сторону к низу рукавов и настроить ее по краю швом в 0,3 см. Ширина оторочки в готовом виде 4 см. Частота строчки 0—12 стежков на 5 см. Звернуть изделие и отложить</p>                      | Машинная                  | 16-33          | 5      | 158                                    | 23                                       | 1                     |
| <p><b>Притачка оторочки<br/>к левой доле</b></p> <p>Взять изделие и развернуть. Притачать оторочку тыловой стороной к левой доле на расстоянии 2 см от края, слегка посаживая попку в груди. Отвернуть оторочку на лицевую сторону и настроить по краю юрта швом в 0,3 см. Подогнуть край оторочки внутрь на 0,5 см. Оторочка в готовом виде должна иметь ширину в 2 см. Ча-</p> |                           |                |        |                                        |                                          |                       |

| Характеристика работы<br>и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Характер<br>операции | Класс<br>машины | Разряд | Расчетная нор-<br>ма времени<br>(в сек.) | Расчетная нор-<br>ма в час<br>(в штуках) | Количество<br>работ |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------|--------|------------------------------------------|------------------------------------------|---------------------|
| Частота строчки—10—12 стеж-<br>ков на 5 см. Свернуть из-<br>делие и отложить                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Машин-<br>ная        | 16-33           | 6      | 158                                      | 23                                       | 1                   |
| <b>Притачка кармана<br/>и клапана на левой поле</b><br>Взять изделие и развер-<br>нуть. Притачать листочку и<br>карман к намеченной линии<br>швом в 0,75 см. Прорезать<br>отверстие для кармана, вы-<br>вернуть его и прострочить<br>второй край. Отогнуть ли-<br>сточку и пристрочить двумя<br>строчками на концах; закреп-<br>лить концы строчек Частота<br>строчки—10—12 стежков<br>на 5 см. Свернуть изделие<br>и отложить                                                                                | Машин-<br>ная        | 21-Л-1          | 5      | 158                                      | 23                                       | 1                   |
| <b>Притачка кармана<br/>и клапана к правой поле</b><br>То же, что для левой<br>полю                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Машин-<br>ная        | 21-Л-1          | 5      | 158                                      | 23                                       | 1                   |
| <b>Притачка оторочки<br/>к правой поле</b><br>Взять изделие и развер-<br>нуть. Притачать оторочку<br>к левой поле на расстоянии<br>4 см от края тыловой сто-<br>роной, слегка посаживая по-<br>лочку в груди. Отвернуть<br>притаченную оторочку на<br>лицевую сторону, подо-<br>гнуть край ее внутрь на<br>0,5 см и настрочить ее по<br>краю борта швом в 0,3 см.<br>Оторочка в готовом виде<br>должна быть шириной в<br>4 см. Частота строчки—<br>10—12 стежков на 5 см.<br>Свернуть изделие и отло-<br>жить | Машин-<br>ная        | 16-33           | 5      | 158                                      | 23                                       | 1                   |

| Характеристика работы<br>технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                 | Характер<br>операции | Класс<br>машины | Разряд | Расчетная<br>норма времени<br>(в сек.) | Расчетная<br>норма в час<br>(в штуках) | Количество<br>рабочих |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------|--------|----------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------|
| <b>Втачка правого бокового и плечевого швов</b><br>Взять изделие и развернуть. Стачать правый боковой шов, соединяющий спинку с полкой, правый плечевой шов с прокладкой капта. При втачке плечевого шва гривенка спинки легка посаживается. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Свернуть изделие и отложить | Машинная             | 16-33           | 5      | 158                                    | 23                                     | 1                     |
| <b>Втачка левого бокового и плечевого швов</b><br>То же, что и для втачки правого бокового и плечевого швов. Передать на следующую операцию                                                                                                                                                                     | Машинная             | 16-33           | 5      | 158                                    | 23                                     | 1                     |
| <b>Втачка воротника</b><br>Взять изделие и развернуть. Втачать воротник в горловину изделия швом в 0,5 см. Воротник должен быть с пришитым по краю пришива каптом. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Свернуть изделие и отложить                                                                           | Машинная             | 21-Л-1          | 6      | 168                                    | 21,5                                   | 1                     |
| <b>Подрезка рукавов по низу и втачка локтевых швов</b><br>Взять изделие и развернуть. Подрезать низки рукавов по обтачке и стачать локтевые швы втачку швом в 0,5 см. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Свернуть изделие и отложить                                                                        | Машинная             | 16-33           | 5      | 158                                    | 23                                     | 1                     |

| Характеристика работы<br>и технические требования                                                                                                                                                                                                                                                                                | Характер<br>операции | Класс<br>машины | Разряд | Расчетная<br>норма времени<br>(в сек.) | Расчетная<br>норма в час<br>(в штук.) | Количество<br>рабочих |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------|--------|----------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------|
| <b>Заделка бортиков<br/>вверху</b><br>Взять изделие и развернуть. Притачать оторочку к бортикам швом в 0,3 см. Отвернуть оторочку и настрочить ее в край, подгибая внутрь на 0,5 см. Оторочка в готовом виде должна быть шириной в 2 см. Частота строчки—10—12 стежков на 5 см. Свернуть изделие и отложить                      | Машинная             | 21-Л1-1         | 6      | 168                                    | 21,5                                  | 1                     |
| <b>Подравнивание низа<br/>изделий и вывертывание<br/>рукава</b><br>Взять изделие, развернуть, подравнять низ изделия вручную и подрезать шерсть по низу. Вывернуть и выправить рукава. Свернуть изделие и передать на следующую операцию                                                                                         | Ручная               | —               | 5      | 158                                    | 23                                    | 1                     |
| <b>Пришивки оторочки<br/>по низу</b><br>Взять изделие и развернуть. Притачать оторочку к низу изделия тыловой стороной на расстоянии 2 см от края. Отогнуть ее на лицевую сторону и настрочить по краю швом в 0,3 см, подгибая внутрь на 0,5 см. Оторочка в готовом виде должна быть шириной в 2 см. Свернуть изделие и отложить | Машинная             | 16-33           | 5      | 180                                    | 20                                    | 1                     |
| <b>Посадка рукавов</b><br>Взять изделие и развернуть. Подрезать неровности в рукавах (в верхней ча-                                                                                                                                                                                                                              |                      |                 |        |                                        |                                       |                       |

| Характеристика работы<br>и технические требования                                                                                                                                                                                              | Характер<br>операции | Класс<br>машин | Разряд | Расчетная<br>норма времени<br>(в сек.) | Расчетная<br>норма в час<br>(в штуках) | Количество<br>рабочих |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------|--------|----------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------|
| сти) и произвести посадку<br>зручную стежком в 1 см.<br>Разравнять посадку. Свер-<br>нуть изделие и отложить                                                                                                                                   | Ручная               | —              | 5      | 296                                    | 12,1                                   | 1,65                  |
| Заделка пройм ремешком<br>Взять изделие и развер-<br>нуть. Подрастить пройму<br>южницами. Пришить реме-<br>шок из голины по краю<br>проймы штыком в 0,2 см.<br>Голину перед пришивом из-<br>мерить по рукаву. Свер-<br>нуть изделие и отложить | Ручная               | —              | 5      | 296                                    | 12,1                                   | 1,65                  |
| Межоперационный<br>контроль<br>Втачка рукавов<br>Взять изделие и развер-<br>нуть. Втачать рукава швом<br>в 0,5 см с ремешком из го-<br>лины. Частота строчки—10—<br>12 стежков на 5 см. Свер-<br>нуть изделие и отложить                       | Машин-<br>ная        | 21-Л-1         | 6      | 411,5                                  | 8,7                                    | 2,3                   |

Работа повременная

Примечание. Машина класса 16-33 может быть заменена ма-  
шиной класса 31-5-15 (класс 4).

## Расчет рабочей силы по разрядам

| Наименование специальностей  | Разряды |      |     | Всего<br>рабо-<br>чих | Затрата<br>времени<br>(в сек.) |
|------------------------------|---------|------|-----|-----------------------|--------------------------------|
|                              | 4       | 5    | 6   |                       |                                |
| Мотористы на швейных машинах | —       | 7,1  | 6,3 | 13,4                  | 2191,5                         |
| Ручники . . . . .            | —       | 5,3  | —   | 5,3                   | 908                            |
| Итого . . . . .              | —       | 12,4 | 6,3 | 18,7                  | 3099,5                         |

(51,65 мин.)

Примечание. Производительность на одного рабочего в час  
1,23 изделия.

## Пошивка тулупа ОСТ 3597

Пошивка тулупа производится на швейном агрегате, оборудованном универсальными швейными машинами классов 31-К-15 и 21-Л-1, по установленной технологической схеме операций с расчетом работы непрерывным потоком (РНП).

Комплекты изделий вместе с прикладом поступают на агрегат партиями по 10 изделий в сопровождении партийного паспорта.

Пошивка тулупа в большинстве операций аналогична пошивке полушубка ОСТ 3598 с некоторым упрощением за счет операции заделки карманов, так как в тулупах они отсутствуют.

Партия комплектов деталей тулупа поступает в количестве 10 штук вместе с партийным паспортом (запуск комплектов изделий на агрегат — см. стр. 78).

**Притачка клиньев и надставок.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Назначение операции — притачка всех клиньев (в пределах допуска техническими условиями), надставок и приставок, а также соединение частей пол и спинки; у тулупа каждая из них, как правило, составляется из двух и более овчин.

Так как раскрой овчин на детали тулупа производится в различных вариантах, по затрате времени эта операция неравномерна.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет одну полу, соединяет ее в соответствующих местах с имеющимися клиньями и надставками и прострачивает стачным швом шириной в 1 см. Затем берет другую полу и притачивает к ней клинья и надставки тем же способом, как и к первой, и т. д.

Комплект состоит из цельных основных деталей: двух пол, спинки и двух одношовных рукавов или четырех половин (двух верхних и двух нижних) двухшовных рукавов.

По исполнении операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее, свертывает и передает на следующую операцию.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, прочно утянутой, без пропусков и просечки кожаной тканью; пришивки клиньев должна быть произведена соответственно наметкам закройщика; частота строчки — 10—12 стежков на расстоянии в 5 см.

**Подравнивание деталей.** Операция производится вручную ножницами № 8; кроме того, для измерений применяется метр или сантиметр.

Назначение операции — выровнять неровности по мездре, особенно в местах пришивки клиньев и надставок, и подравнивать волос по краям деталей.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект, разворачивает его и последовательно кладет детали на стол стороной бахтармы, после чего выравнивает ножницами все неровности; при необходимости проверяет размеры деталей метром. Затем повертывает деталь вверх волосом и подравнивает его по краям.

Технические требования, предъявляемые к операции: все детали после обработки должны точно соответствовать площади и форме лекал; подстрижка и подравнивание должны быть произведены ровно, без выхватов и выступов.

По окончании операции рабочий свертывает изделие, записывает работу и складывает комплект у рабочего места, откуда он направляется на следующую операцию, причем рукава идут на обработку отдельно.

**Притачка оторочки к левой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; при этом применяются хлопчатобумажные нитки № 10, ножницы № 5—6 и линейка для направления строчки.

Оторочка из голины пришивается по краю борта поля с наружной стороны. Ширина оторочки — 3 см; так как при пришивке ее загибают с двух сторон по 0,5 см, в готовом виде ширина оторочки составляет 2 см.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет левую полу и затем оторочку, которую накладывает на край борта тыловой стороной на расстоянии 2 см от свободного края, подкладывает все под лапку машины и прострачивает швом шириной в 0,5 см, слегка посаживая борт полы. Затем отгибает оторочку на лицевую сторону, подгибает ее на 0,5 см и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края.

Технические требования, предъявляемые к качеству строчки и количеству стежков, те же, что в операции притачки клиньев; борт полы не должен быть вытянут.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает выполнение операций, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Притачка оторочки к правой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4),

иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Для выравнивания строчки употребляется линейка.

Оторочка из голины пришивается по борту правой полы с наружной стороны. Ширина оторочки — 5 см; при пришивке оторочка подгибается с двух сторон по 0,5 см, так что в готовом виде ширина ее составляет 4 см.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет правую полу и оторочку, накладывает последнюю на борт полы тыловой стороной на расстоянии 4 см от края, подкладывает под лапку машины и прострачивает швом шириной в 0,5 см, слегка посаживая борт. Затем отгибает оторочку на лицевую сторону, подгибает на 0,5 см и еще раз прострачивает строчкой, параллельной первой, на расстоянии 0,3 см от края.

Технические требования, предъявляемые к операции: частота и качество строчки должны быть те же, что и в предыдущей операции; расстояние первой строчки от края борта и второй строчки от первой должно соответствовать техническим условиям; концы швов должны быть закреплены; борт полы не должен быть вытянутым.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает выполнение операции, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка левого бокового и плечевого швов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15, иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция заключается в соединении полы тулупа со спинкой по боковой и плечевой линиям. Соединение по боковой линии производится стачным швом, а плечевой — стачным швом с прокладкой прошвы (голины).

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет спинку и левую полу, складывает их бахтарма с бахтармой, подкладывает со стороны волоса под лапку и стачивает. Затем берет прошву, вкладывает ее по линии соединения плечевого шва, подкладывает под лапку машины и стачивает в три сложения.

Технические требования, предъявляемые к этой операции: прошва, вложенная в шов, должна ровно выделяться со стороны бахтармы. Качество и частота строчки те же, что и в предыдущих операциях.

По окончании операции рабочий проверяет качество ра-

боты, фиксирует выполнение операции, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка правого бокового и плечевого швов.** Работа выполняется так же, как и в предыдущей операции.

После ее выполнения комплект направляется на подравнивание низа вручную и подборку рукавов.

**Стачка и отделка рукавов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), иглами № 22—24; нитки применяются хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Одношовные рукава стачиваются одним внутренним швом, двухшовные — двумя: внутренним и локтевым; локтевой шов стачивается с прокладкой прошвы (голины) в три сложения.

Отделка рукавов заключается в пришивке к их низу с наружной стороны оторочки шириной в 5 см; в процессе работы оторочка загибается по 0,5 см с каждой стороны, поэтому в готовом виде ширина ее равна 4 см.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет детали рукава. Если рукав одношовный, он складывает его по линии соединения и стачивает швом шириной не более 0,75 см; при двухшовном рукаве после стачки внутреннего шва рабочий складывает рукав по соединению локтевого шва, вкладывает в шов голину и прострачивает стачным швом.

После сшивки рукава рабочий выворачивает его на сторону бахтармы и отделяет его нижнюю часть. Он берет оторочку, накладывает ее тыловой стороной на низ рукава на расстоянии 4 см от края и прострачивает швом шириной в 0,5 см. Затем отгибает оторочку на лицевую сторону, подгибает ее на 0,5 см ровно по краю и прострачивает швом шириной в 0,3 см.

Таким же способом обрабатывается второй рукав.

Технические требования, предъявляемые к операции: расстояния строчек по оторочке от края и одна от другой должны точно соответствовать; прошва, прокладываемая по локтевому шву, должна быть ровной. Требования к качеству и частоте строчки аналогичны предъявляемым при других операциях сточки деталей.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение операции и складывает рукава с рабочего места, откуда они направляются на подборку к основному изделию.

**Подравнивание низа и подборка рукавов.** Операция производится вручную ножницами № 7—8 путем выравнивания

низа изделия со стороны бахтармы и волоса; рукава подбирают к основному изделию по номеру, обозначенному на изделии и рукавах.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его вверх бахтармой и ножницами выравнивает нижние свободные края.

Технические требования, предъявляемые к операции: подравнивание низа изделия должно быть произведено ровно, без выступов и выхватов; рукава должны быть подобраны точно (при сомнении в размерах они должны быть предварительно обмерены метром или сантиметром).

После подборки рабочий вкладывает рукава в изделие и передает его на следующую операцию.

**Посадка рукавов.** Посадка верхней части (оката) рукавов на нитку производится вручную иглами № 8—10, нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 5—6. Эта операция необходима для придания формы рукаву при вшивке в проймы.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет рукав, подравнивает ножницами неровности верхней части и производит посадку сквозным стежком. Ширина стежка—1 см. Произведя посадку, рабочий выравнивает ее руками. Теми же приемами обрабатывается и другой рукав.

Технические требования, предъявляемые к операции: посадка должна иметь ровные сборки по всей верхней части рукавов; концы ниток должны быть закреплены.

После выполнения операции рабочий проверяет работу, фиксирует выполнение операции, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Заделка пройм.** Заделка пройм заключается в подравнивании их и пришивке к ним по окружности ремешка из голины. Такая подготовка пройм необходима для правильной и прочной сшивки рукавов.

Операция производится вручную, иглы применяются № 8—10, нитки—льняные № 22/6, ножницы № 7—8.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его и подравнивает кругом ножницами пройму соответственно форме и размерам рукава. Затем берет ремешок из голины и пришивает его с внутренней стороны по краю проймы. Ширина стежка—1—2 см. Пришивка производится без посадки.

Так же обрабатывается и вторая пройма.

По окончании операции рабочий проверяет качество ра-

боты, фиксирует выполнение операции, складывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Притачка оторочки по низу изделия.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Оторочка пришивается по низу изделия с внешней стороны. Ширина оторочки — 3 см; вследствие загибки при пришивке на 0,5 см с каждой стороны в готовом виде ширина ее должна быть равной 2 см.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет изделие и оторочку, накладывает последнюю тыловой стороной на низ со стороны бахтармы на расстоянии 2 см от края, подкладывает под лапку и прострачивает, слегка посаживая низ изделия на оторочку. Ширина шва — 0,5 см. Затем он отгибает оторочку на лицевую сторону по направлению к краю низа, подгибает внутрь на 0,5 см вровень с краем и прострачивает на расстоянии 0,3 см от края.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, прочной, без пропусков и просечки кожаной ткани; концы строчки должны быть прочно закреплены; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см; низ изделия не должен быть вытянутым и должен иметь правильную форму.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение операции и передает изделие на следующую операцию.

**Межоперационный контроль.** Цель межоперационного контроля — проверка качества работы предыдущих операций и предупреждение выпуска недоброкачественных изделий путем немедленного исправления всех обнаруженных недостатков в работе.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его и проверяет ровноту строчки, отсутствие пропусков и проколов кожаной ткани, прочность швов, соединяющих отдельные детали, качество обработки рукавов и соответствие их размеру троймы. О всех недостатках он доводит до сведения мастера, который немедленно направляет изделие на исправление рабочему, допустившему брак. Контролер ведет учет обнаруженных недостатков по их характеру для каждого рабочего.

Проверенные и исправленные изделия передаются на следующую операцию.

**Втачка рукавов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Рукава вшиваются стачным швом в четыре сложения (рукав, пройма и два ремешка из голины, пришиваемые с обеих сторон).

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет рукав и ремешок, вкладывает рукав в пройму выравнивает их края, прикладывает ремешок к краю рукава, подкладывает четыре сложения под лапку машины и производит втачку стачным швом шириной 0,75 см.

После вшивки рабочий выправляет рукав, проверяет качество работы и приступает к вшивке второго рукава теми же приемами.

Требования, предъявляемые к операции: окат рукава должен быть точно распределен по пройме без складок; при расправке рукава шов не должен иметь оскала; направление рукавов в изделии должно быть правильное. Требования к частоте и качеству строчки те же, что в других операциях.

По окончании операции изделие свертывается и передается на следующую операцию.

**Втачка воротника.** Втачка воротника в горловину изделия производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет воротник, по пришиву которого притачен кант (двойная голина), и притачивает его к горловине изделия стачным швом шириной в 0,5 см.

Требования, предъявляемые к операции: шов должен быть ровным и прочным и проходить по середине пришитого к воротнику канта; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см; после втачки воротника при его отгибе кант должен ровно выделяться.

Цикл машинной обработки на этой операции заканчивается.

По окончании операции рабочий проверяет работу, фиксирует ее выполнение и направляет изделие на отделочные операции.

### **Пошивка мужского пиджака фасон № 1**

Пошивка мужского пиджака фасон № 1 производится по установленной технологической схеме операций работы непрерывным потоком.

Пошивка пиджака значительно отличается от пошивки других изделий. Основное отличие заключается в том, что пиджак не имеет большого количества допусков (клиньев, задставок и приставок) и составляется преимущественно из цельных деталей; кроме того, основные детали пиджака соединяются между собой стачным и настрочными швами. Несколько сложна также заделка бортов, которая при двубортности изделия имеет большое значение для его внешнего вида. (Запуск комплектов на швейный агрегат — см. выше, стр. 78).

Одновременно с проверкой комплектов производится наметка линии пришивки карманов мелом по лекалу.

**Заделка двух верхних карманов листочками.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Листочки изготавливаются двойными из голины.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, развѣртывает его, берет сначала одну полу и листочку с готовым карманом, накладывает листочку тыловой стороной вместе с одним краем кармана на полу по намеченной линии разреза, подкладывает под лапку машины и прострачивает. Затем прорезает ткань овчины, выворачивает карман и пристрачивает его край к другому краю разреза. После этого отгибает листочку на лицевую сторону и прикрепляет ее к поле сверху и снизу двумя параллельными строчками на расстоянии: первая—0,2 см от края, вторая—1 см от первой.

Так же производится пришивка листочки и кармана к другой поле.

Технические требования, предъявляемые к операции: листочки должны быть притачены точно по линиям наметки, строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки—10—12 стежков за 5 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение операции, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Заделка нижнего кармана клапаном на правой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, развѣртывает его, берет правую полу, клапан и карман с притаченной к нему обтачкой из

голины, накладывает клапан вместе с краем кармана на полу по линии разреза отверстия для кармана и прострачивает стачным швом; затем отворачивает клапан и пристрачивает его настрочным швом. К нижней части наметки разреза пристрачивает другую часть кармана с обтачкой из голины. Затем рабочий прорекает кожаную ткань, выворачивает карман и по линии обтачки прострачивает его с лицевой стороны швом в 1 см.

Технические требования, предъявляемые к качеству и частоте строчки, те же, что в предыдущей операции. Клапан должен быть пристрочен точно по наметке разреза. По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение операции, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Заделка нижнего кармана клапаном на левой поле.** Операция выполняется так же, как на правой поле, с соблюдением тех же требований.

**Стачка кокетки со спинкой и полками.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Назначение операции — соединить части спинки: кокетку и нижнюю часть, а также в случае, если нижняя часть спинки составляется из двух частей (под хлястик), соединить и эти части.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет спинку и кокетку, складывает их и стачивает простым стачным швом со стороны волоса, затем поворачивает спинку на сторону бахтармы и прострачивает настрочным швом шириной в 0,8 см по направлению сверху вниз.

Тем же способом производится соединение пол с кокетками.

Требования, предъявляемые к качеству строчки и количеству стежков, те же, что и в предыдущих операциях; ширина настрочного шва должна быть во всех случаях равна 0,8 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение операции, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Прищипка боков к спинке и закрепление хлястика.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6; цель операции — соединить боковые клинья (бочка) со спинкой с

одновременным закреплением (по намеченной линии) двух частей хлястика. Соединение производится стачным и настрочным швами шириной в 0,8 см.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет спинку и бочок, соединяет их, подкладывает под лапку и сшивает сначала стачным, затем настрочным швом шириной в 0,8 см одновременно втачивая в шов хлястик.

Технические требования, предъявляемые к операции: частота и качество строчки те же, что и в предыдущих операциях; ширина настрочного шва должна быть точной; хлястик должен быть шит точно по линии наметки, если же спинка сшивная, он должен закрывать шов, причем по шву должна проходить линия хлястика.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Подравнивание бортов и наметка петель.** Операция производится вручную ножницами № 5—6. Подравнивание бортов необходимо для притачки подбортов. Наметка петель производится после операции посадки бортов пол на кромку.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его; берет полы, раскладывает их последовательно на столе и ножницами выравнивает по краям все неровности кожаной ткани. После этого передает их на машину для посадки бортов на тесьму и затем на утюжку, откуда они снова поступают на то же рабочее место; рабочий опять раскладывает полы на столе вверх бахтармой, накладывает на них специальное лекало и мелом намечает места для петель.

Технические требования, предъявляемые к операции: борта пол должны быть ровно подстрижены соответственно необходимой форме; петли должны быть ясно намечены в местах, установленных действующими техническими условиями.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение и передает комплект на следующую операцию.

**Посадка бортов на тесьму.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки—хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Посадка на тесьму бортов пол придает им необходимую

форму, и наметка петель после посадки получается более точной.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет переданные ему полы и тесьму, берет одну полу, накладывает на нее (по борту) с внутренней стороны тесьму и пристрачивает ее, производя при этом посадку.

Так же производится обработка и другой полы.

Технические требования, предъявляемые к операции: посадка бортов на тесьму должна производиться равномерно по всей длине. Качество и частота строчки те же, что и в других описанных выше операциях.

По окончании операций рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает полы на утюжку бортов.

**Утюжка бортов.** Утюжка бортов пол производится для расправки неровностей, образовавшихся при посадке на тесьму. Операция производится электроутюгом с лицевой стороны пол через хлопчатобумажную ткань на столе, установленном в системе швейного агрегата.

Утюжка должна быть произведена тщательно, так, чтобы борта приняли необходимую форму.

По окончании утюжки рабочий фиксирует выполнение работы и передает полы на наметку петель.

**Пришивка обтачек к местам прореза петель.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки—хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет одну полу и обтачки и притачивает с лицевой стороны полы в местах, предназначенных для петель, предварительно сложенные (пополам) на лицевую сторону обтачки. Для каждой петли притачиваются две обтачки.

Обработка другой полы производится теми же приемами, как и первой.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть прочной, без пропусков и просечки кожаной ткани, концы строчки должны быть закреплены; обтачка должна быть пристрочена точно в местах, обозначенных для отверстия петли.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует выполнение и передает комплект на следующую операцию.

**Прорезка петель, вывертывание и околачивание об-**

**гачек.** Операция производится вручную, прорезка петель — ножницами № 5—6, околачивание обтачки — молотком.

Петли прорезаются посредине между краями обтачек до конца рамки; назначение вывертывания и околачивания обтачек — придать петлям правильную форму.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет полы и последовательно их обрабатывает. Для этого он раскладывает полы на столе и со стороны бахтармы вручную ножницами прорезает отверстия для петель; в концах петли вырезаются язычками.

После прорезки отверстий рабочий вывертывает обтачки на тыловую сторону полы, берет молоток и околачивает их кругом отверстия.

По окончании операции рабочий проверяет работу, записывает ее и передает детали на следующую операцию.

**Приметка, вывертывание и околачивание подбортов.** Приметка подбортов производится вручную и является предварительной операцией перед притачкой их на швейной машине. Иглы применяются № 5—8, нитки — хлопчатобумажные № 10. Длина стежка — 0,5 см; шов — на расстоянии 1 см от края. Околачивание производится молотком.

Вывертывание и околачивание подбортов производятся после притачки их на машине.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет полы и подборта и вручную пристегивает последние тыловой стороной к поле (по бахтарме), после чего передает полы на операцию притачки подбортов.

После притачки он берет полы, выдергивает нитку наметки и вывертывает подборта лицевой стороной внутрь полы. Затем берет молоток и выравнивает шов, выправляя его одновременно руками.

Технические требования, предъявляемые к операциям: приметка должна быть прочной и ровной по всей длине борта; при вывертывании подбортов должен быть расправлен шов, причем особо тщательно в углу борта.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает комплект деталей на следующую операцию.

**Закрепление обтачек и притачка подбортов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Закрепление

обтачек придает правильную форму рамкам отверстия для петель.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет полы и последовательно закрепляет обтачки в концах отверстий поперечным машинным швом. Затем притачивает к полам пристегнутые к ним вручную подборта на расстоянии 0,3 см от края.

Технические требования, предъявляемые к операции: язычки обтачек и концы строчек должны быть прочно закреплены; строчка при притачке подбортов должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает обработанные детали на операцию вывертывания и околачивания подбортов.

**Утюжка бортов.** Операция производится электроутюгом. Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет полы, последовательно каждую из них раскладывает на столе и заутюживает борта по лицевой стороне через хлопчатобумажную ткань.

Технические требования, предъявляемые к операции: борта пол должны быть разутюжены тщательно, без складок, особенно шов по краю борта и верхняя часть полы.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее, складывает комплект деталей и передает его на следующую операцию.

**Расстрочка борта и петель на правой поле.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую полу и прострачивает по краю борта на расстоянии 1 см. Затем последовательно расстрочивает кругом каждую из четырех петель, образуя рамку.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна проходить от борта точно на расстоянии 1 см; ее качество и частота те же, что и в других операциях.

Те же требования к качеству строчки предъявляются и при расстрочке петель. Петли должны быть расположены на расстоянии 2,5 см от борта; длина петли — 4 см.

По выполнении операции рабочий проверяет качество

работы, фиксирует ее выполнение, складывает детали и передает их на следующую операцию.

**Расстрочка борта и петель на левой поле.** Операция производится аналогично только что описанной при том же оборудовании и соблюдении тех же технических требований.

**Притачка бочков к полам.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Этой операцией бочка, уже соединенные со спинкой, стачиваются с полами изделия.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект, разворачивает его, берет спинку с бочком и полу, соединяет их в край, подкладывает под лапку машины и прострачивает стачным швом. Затем поворачивает детали на сторону бахтармы, прострачивает настрочным швом шириной в 0,8 см.

После соединения одной полы со спинкой он берет другую полу и теми же приемами присоединяет ее к спинке стачным и настрочным швами.

Технические требования, предъявляемые к качеству и частоте строчки, те же, что и в других предыдущих операциях; ширина настрочного шва должна быть равна точно 0,8 см.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка плечевых швов и втачка воротника.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-J-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект, разворачивает его, соединяет со стороны волоса точно по краю полу и спинку (в гривенке), подкладывает под лапку и прострачивает, производя посадку. Затем поворачивает изделие на сторону бахтармы и расстрачивает по той же линии настрочным швом (направленным на спинку).

После строчки плечевых швов рабочий берет воротник, соединяет его с горловиной изделия и втачивает с посадкой горловины точно в установленном месте; затем поворачивает изделие и со стороны бахтармы пристрачивает настрочным швом (направленным на спинку).

Технические требования, предъявляемые к операции: частота и качество строчки те же, что и в других опе-

рациях, ширина настрочного шва 0,8 см; посадка при стачке плечевых швов и втачке воротника должна быть произведена равномерно, без складок.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Подравнивание низа изделия и пройм.** Операция производится вручную ножницами № 5—6. Проймы подравниваются для придания им формы, соответствующей форме рукавов.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его на сторону бахтармы и ножницами подрезает все неровности низа. Затем последовательно подравнивает сначала одну, затем другую проймы.

Технические требования, предъявляемые к операции: низ должен быть подрезан ровно, без выступов и выхватов, проймы должны быть ровными по всей окружности и соответствующими форме рукавов.

При выполнении операции рабочий одновременно проверяет качество работы предыдущих операций в части ровноты и правильности строчки и прочности швов. При обнаружении недочетов в работе он через мастера направляет изделие рабочему, допустившему брак, для немедленного исправления.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Посадка низа изделия на кромку и подшивка низа.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет кромку из хлопчатобумажной ткани и притачивает ее по всей длине низа со стороны волоса, посаживая низ на кромку. Затем подгибает низ на 1 см и пристрачивает в край одной строчкой на расстоянии 0,5 см.

Технические требования, предъявляемые к операции: посадка низа изделия на кромку производится равномерно по всей длине; после посадки низ должен иметь правильную форму; он не должен быть вытянутым; строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество ра-

боты, фиксирует ее выполнение, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Притачка приставок рукавов и стачка локтевых швов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4), при этом применяются иглы № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Задача операции — притачка приставок, допускаемых действующими техническими условиями, к нижним половинкам рукавов, а также стачка и настрочка локтевого шва.

Рабочий берет детали рукавов, проверяет наличие приставок и стачивает их стачным швом. Затем складывает нижнюю и верхнюю части рукава, стачивает локтевой шов со стороны волоса, после чего переворачивает рукав на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов (направленный на нижнюю половину рукава) шириной в 0,8 см.

Так же точно обрабатывается и второй рукав.

Требования к частоте и качеству строчки те же, что и для других операций; настрочный шов 0,8 см.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает рукава на следующую операцию.

**Стачка передних швов рукавов и заделка низков кромкой.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4) иглами № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет рукав и кромку из хлопчатобумажной ткани, накладывает ее на низ рукава с внутренней стороны и прострачивает, слегка посаживая рукав; затем подгибает на 1 см низ рукава и прострачивает его на расстоянии 0,5 см от края. После заделки низа рабочий складывает верхнюю и нижнюю части рукава и соединяет их стачным швом.

Так же обрабатывается и другой рукав.

Требования, касающиеся качества строчки и количества стежков, аналогичны указанным выше.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает рукава на подсобную операцию (подборки к основному изделию), после чего изделие вместе с рукавами направляется на операцию посадки рукавов на кант.

**Посадка рукавов на кант.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Посадка рукавов на кант (двойная голина) придает верхней части рукавов необходимую для их вшивки форму.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет рукав и кант из голины, накладывает последний на край оката рукава и пристрачивает, производя посадку рукава на кант.

Так же точно обрабатывается и второй рукав.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна проходить ровно по середине канта; посадка должна производиться равномерно по всей окружности оката рукава. Частота и качество строчки должны отвечать указанным выше требованиям.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Межоперационный контроль.** Перед втачкой рукавов производится межоперационный контроль. Назначение и выполнение операции те же, что и для описанных выше изделий.

**Втачка рукавов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—23, нитки — хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Поскольку от выполнения этой операции зависят внешний вид изделия и прочность его в носке, она является одной из наиболее ответственных в цикле операций пошивки изделия.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет рукав, соединяет его край с краем проймы и втачивает стачным швом шириной в 0,75 см.

Так же точно втачивается и второй рукав.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, прочной, без пропусков и просечки кожаной ткани; направление рукавов при проверке по отвесу должно быть правильным; при расправлении шва не должно быть оскала; кант должен ровно выделяться по всей окружности.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее выполнение и складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на отделочные операции.

**Примерная технологическая схема  
на пошивку мужского пиджака фасон № 1**  
**Делитель процесса—280 сек. Расчетный выпуск—13 изделий в час**

| Перечень операций                                                   | Характер операций | Класс машины         | Разряд | Расчетная норма агрегата (в секундах) | Расчетная норма выпуска изделий в час (в штуках) | Количество рабочих |
|---------------------------------------------------------------------|-------------------|----------------------|--------|---------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------|
| Запуск комплектов изделий на агрегат                                | Ручная            | —                    | 5      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Заделка двух верхних карманов листочками                            | Машинная          | 31-K-15<br>(класс 4) | 4      | 342                                   | 10                                               | 1,3                |
| Заделка нижнего кармана клапаном на правой поле                     | "                 | 21-JI-1              | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Заделка нижнего кармана клапаном на левой поле                      | "                 | 21-JI-1              | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Стачка кокетки с полкой и спинкой                                   | "                 | 31-K-15<br>(класс 4) | 4      | 315                                   | 11,5                                             | 1,1                |
| Притачка бочков к спинке и закрепление хлястика                     | "                 | 31-K-15<br>(класс 4) | 4      | 252                                   | 14                                               | 0,9                |
| Подравнивание бортов и наметка петель                               | Ручная            | —                    | 5      | 265                                   | 13,5                                             | 1                  |
| Посадка бортов на тесьму                                            | Машинная          | 31-K-15<br>(класс 4) | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Утюжка бортов                                                       | Ручная            | —                    | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Пристрочка обтачек к местам прорезки петель (16 обтачек)            | Машинная          | 31-K-15              | 5      | 340                                   | 10,5                                             | 1,2                |
| Прорезка петель (8 петель), вывертывание и околачивание обтачек     | Ручная            | —                    | 4      | 296                                   | 12                                               | 1                  |
| Притачка подбортов и закрепление обтачек                            | Машинная          | 31-K-15<br>(класс 4) | 5      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Приметка, вывертывание и выколачивание подбортов (после пришивки)   | Ручная            | —                    | 4      | 315                                   | 11,5                                             | 1,1                |
| Утюжка бортов                                                       | "                 | —                    | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Расстрочка борта и петель на правой поле                            | Машинная          | 31-K-15<br>(класс 4) | 5      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Расстрочка борта и петель на левой поле                             | "                 | То же                | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Притачка бочков к полам                                             | "                 | "                    | 4      | 252                                   | 14                                               | 0,9                |
| Подравнивание низа изделия и проймы                                 | Ручная            | —                    | 6      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Стачка плечевых швов и втачка воротника                             | Машинная          | 21-JI-1              | 4      | 315                                   | 11,5                                             | 1,1                |
| Присадка низа изделия на кромку и подшивка низа                     | "                 | 31-K-15              | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |
| Стачка локтевых швов рукавов (притачка приставок, если они имеются) | "                 | То же                | 4      | 280                                   | 13                                               | 1                  |

| Перечень операций                                                                        | Характер операций  | Класс машины | Разряд | Расчетная норма времени (в секундах) | Расчетная норма выпуска изделий в час (в штуках) | Количество рабочих |
|------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------|--------|--------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------|
| Стачка передних швов рукавов и заделка низков кромкой. Посадка рукавов на кант           | Машинная           | 31-K-15      | 4      | 280                                  | 13                                               | 1                  |
| Межоперационный контроль                                                                 | Работа повременная |              |        |                                      |                                                  |                    |
| Врачка рукавов                                                                           | Машинная           | 21-Л-1       | 7      | 280                                  | 13                                               | 1                  |
| Подшивка подбортов                                                                       | Ручная             | —            | 4      | 840                                  | 4,3                                              | 3                  |
| Подшивка воротника по пришиву. Пришивка одного крючка и одной петли и постановка скрепок | Ручная             | —            | 5      | 280                                  | 13                                               | 1,0                |
| Прорезка петель, постановка скрепок на карманы, наметка пуговиц                          | „                  | —            | 4      | 280                                  | 13                                               | 1                  |
| Пришивка пуговиц (12 шт.) на бортах и хлястике                                           | Машинная           | Спец. машина | 4      | 140                                  | 26                                               | 0,5                |
| Обрезка концов ниток, подрезка швов низа и рукавов и пришивка вешалки                    | Ручная             | —            | 3      | 280                                  | 13                                               | 1                  |
| Утюжка изделий                                                                           | „                  | —            | 4      | 280                                  | 13                                               | 1                  |
| Чистка изделий на механической щетке                                                     | „                  | —            | 3      | 280                                  | 13                                               | 1,0                |

## Расчет рабочей силы по разрядам

| Наименование специальностей   | Разряды |      |     |   |   | Всего рабочих | Затрата времени (в сек.) |
|-------------------------------|---------|------|-----|---|---|---------------|--------------------------|
|                               | 3       | 4    | 5   | 6 | 7 |               |                          |
| Мотористки на швейных машинах | —       | 13,3 | 3,2 | — | — | 16,5          | 4616                     |
| Спецмотористки                | —       | 0,5  | —   | — | — | 0,5           | 140                      |
| Ручники                       | 2       | 6,1  | 3,0 | 1 | — | 12,1          | 3396                     |
| Утюжильщики                   | —       | 3    | —   | — | — | 3             | 840                      |
| Итого                         | 2       | 22,9 | 6,2 | 1 | — | 32,1          | 8992<br>(2,5 часа)       |

Примечание. Производительность одного рабочего — 0,4 изделия в час.

## Пошивка женского жакета фасон № 2

Женский жакет фасон № 2 принадлежит к „новым“ в овчинно-шубном производстве видам изделий. Жакет, так же как и мужской пиджак фасон № 1, имеет в основном цельные детали, без допусков в виде клиньев, надставок и приставок, за исключением нижних половин рукавов. Этот вид изделия имеет большое количество отдельных деталей (до 16), соединение которых производится стачным и настрочным швами шириной в 0,3 см.

Большое значение для внешнего вида изделия имеет меховая отделка по низу изделия, рукавам и карманам и воротнику.

Пошивка жакета производится на швейном агрегате по установленной технологической схеме операций с расчетом работы непрерывным потоком.

Запуск комплектов на агрегат производится так же, как и для описанных выше изделий.

**Стачка спинки.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Назначение операции — соединение верхней части спинки, которая составляется из трех частей (средней и двух боковых), а также верхней части с нижней.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет детали верхней части спинки, складывает среднюю ее часть с правым бочком и прострачивает стачным швом, слегка посаживая бочок; затем поворачивает сшитые детали на сторону бахтармы и настрачивает настрочным швом шириной в 0,3 см.

Так же точно производится соединение спинки с левым бочком.

Перед стачкой верхней и нижней частей спинки рабочий подравнивает ножницами верхнюю часть по линии талии, затем берет нижнюю часть спинки и соединяет ее с верхней стачным швом.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см; ширина настрочных швов должна быть равной точно 0,3 см.

После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка пол жакета.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Задачей операции является соединение передних полочек лифа с задними и верхней части полы с нижней.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей изделия, разворачивает его, берет переднюю и заднюю полочки, складывает их и сшивает со стороны волоса стачным швом с посадкой передней части полочки. Затем повертывает сшитые детали на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см.

Стачав верхнюю часть полы, рабочий подравнивает ее ножницами по линии талии, после чего соединяет верхнюю и нижнюю части полы стачным швом.

Таковыми же рабочими приемами обрабатывается вторая пола жакета.

Технические требования, предъявляемые к операции, те же, что и в предыдущем случае.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Заделка карманов листочками.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-K-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция заключается в притачке к местам разреза отверстия для кармана листочек из голины и вшивке карманов из хлопчатобумажной ткани; одновременно на листочки пристрачивается меховая опушь.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую полу и листочку, накладывает ее тыловой стороной на полу по линии разреза (для кармана) и пристрачивает вместе с краем половины кармана; затем прорезает ножницами по намеченной линии отверстие, выворачивает карман и пристрачивает другую его половину к противоположному краю разреза. После этого он отгибает листочку на лицевую сторону и прострачивает ее в верхней и нижней частях двумя параллельными строчками.

На расстоянии 3 см от свободного края на листочку накладывается стороной бахтармы меховая опушь (размер опуши должен быть таким, чтобы она закрывала листочку по всей длине и ширине), которая затем пристрачивается на машине.

Теми же приемами производится заделка листочкой кармана левой полы.

Требования, касающиеся качества и частоты строчки, аналогичны указанным выше; листочки должны быть притачены по линии разреза точно в намеченных местах.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект деталей и передает его на следующую операцию.

**Притачка спинки к полам.** Притачка спинки к полам производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4) иглами № 22—24; нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция заключается в притачке боковых клиньев со спинкой к правой и левой полам жакета.

Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет правую полу и спинку, соединяет их и прострачивает со стороны волоса стачным швом, затем поворачивает сшитые детали на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см.

Теми же приемами производится притачка спинки к левой поле. К качеству и частоте строчки предъявляются указанные выше требования.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Притачка продольных бочков к спинке.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6. Задача операции — соединение продольных боковых клиньев (бочков) со спинкой с двух сторон.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, берет спинку и правый бочок, складывает их по краю бахтармы с бахтармой и соединяет со стороны волоса стачным швом; затем поворачивает сшитые детали на бахтарму и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см. Концы швов должны быть закреплены.

Теми же приемами притачивается левый бочок.

Частота и качество строчки должны отвечать указанным выше требованиям.

По окончании операции рабочий проверяет качество

работы, фиксирует ее выполнение, свертывает комплект и передает его на следующую операцию.

**Стачка плечевых швов и втачка нижней половины воротника.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 6—10, ножницы № 5—6.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет комплект деталей, разворачивает его, соединяет верхние части спинки и полы (в гривенках) и прострачивает стачным швом.

Затем поворачивает сшитые детали на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см.

Так же обрабатывается и второй плечевой шов.

После стачки плечевых швов рабочий берет воротник и втачивает его в горловину изделия стачным швом, слегка посаживая горловину на воротник. Затем поворачивает воротник на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см; стачка плечевых швов должна быть произведена с необходимой равномерной посадкой; втачка воротника должна быть произведена прочно, причем воротник должен быть распределен равномерно по горловине с посадкой без складок.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение, свертывает изделие и передает его на следующую операцию.

**Подравнивание свободных краев изделия.** Подравнивание производится вручную ножницами № 6—7, чтобы придать правильную форму свободным краям изделия (борта, низ, проймы).

Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе бахтармой вверх и ножницами выравнивает все неровности, полученные в результате соединения основных деталей (монтажа изделия).

Подравнивание должно быть произведено без выхватов и выступов по всем свободным краям.

**Притачка опуши по бортам пол и низу изделия.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет меховую опушь

для бортов, накладывает ее тыловой стороной на левую полу по краю борта на расстоянии 4 см от края и притачивает стачным швом, слегка посаживая борт на опушь.

Аналогично производится притачка опуши на правую полу и низ изделия с той разницей, что опушь пришивается на расстоянии 7 см от края.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани и проходить точно на указанном расстоянии от краев (4 см) и низа (7 см) борта; частота строчки — 10—12 стежков на 5 см; посадка должна производиться равномерно по всей длине строчки; особенное внимание должно быть обращено на правильность посадки на груди; борты пол и низ изделия не должны быть вытянутыми.

По окончании операции рабочий проверяет работу, фиксирует ее выполнение и передает изделие на следующую операцию.

**Заготовка рукавов.** Операция заготовки рукавов не включается в общую схему пошивки изделия и, как параллельная, может быть проведена на дополнительных специальных агрегатах. При выполнении этой операции непосредственно на основном агрегате она производится перед втачкой рукавов.

Операция выполняется на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Заготовка рукавов заключается в притачке приставок (если таковые имеются) к их нижним половинкам, соединении их по локтевой линии стачным и настрочным швами и по внутренней линии — стачным швом.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет рукав и надставку к нижней половинке и соединяет их стачным швом, затем складывает рукав бахтармой внутрь по локтевой линии и стачивает стачным швом, после чего поворачивает рукав на сторону бахтармы и прострачивает настрочный шов шириной в 0,3 см.

После стачки локтевого шва рабочий сшивает рукав по внутренней линии стачным швом.

Так же обрабатывается и второй рукав.

К качеству и частоте строчки предъявляются указанные выше требования. Ширина настрочного шва — 0,3 см.

По окончании операций рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и передает рукава на следующую операцию.

**Посадка рукавов на кант.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 31-К-15 (класс 4); иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 10, ножницы № 5—6.

Посадка рукавов заключается в притачке по всей окружности их верхней части канта из сложенной вдвое (по длине) голины, причем, чтобы придать окату форму, необходимую для втачки в пройму, производится посадка рукавов на кант. Наличие канта увеличивает также крепость швов.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет рукав и кант, накладывает последний на край верхней части рукава со стороны бахтармы и притачивает его, производя посадку рукава на кант.

Так же обрабатывается и второй рукав.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани; посадка рукава на кант должна производиться равномерно, без складок.

По окончании операции рабочий проверяет работу, фиксирует ее выполнение и складывает рукава у рабочего места, откуда они направляются на подборку к основному изделию.

**Межоперационный контроль.** Операция производится перед втачкой рукавов. Характер и назначение ее те же, что и для других изделий.

**Втачка рукавов.** Операция производится на универсальной швейной машине класса 21-Л-1; иглы применяются № 22—24, нитки — хлопчатобумажные № 3, ножницы № 5—6.

Втачка рукавов является одной из наиболее ответственных операций пошивки изделия, так как от правильности ее выполнения зависят как прочность, так и внешний вид изделия.

Втачка рукавов в проймы производится простым стачным швом.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие и правый рукав, соединяет верхний край рукава с краем проймы и прострачивает их со стороны волоса.

Так же втачивается и левый рукав.

После втачки каждого рукава рабочий проверяет качество работы.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть ровной, без пропусков и просечки кожаной ткани и особо прочной; частота строчки — 10—12

стежков на 5 см; строчка должна проходить по середине канта; при отгибе рукавов не должно быть оскала, и кант должен ровно выделяться по шву.

По окончании операции рабочий фиксирует ее выполнение, складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на отделочные операции.

### **Организация рабочего места и стахановские методы труда швей-мотористки**

Размеры рабочего места швей-мотористки при громоздкости обрабатываемых изделий имеют большое значение, поэтому первым и неперемнным условием правильной организации рабочего места являются нормальные размеры стола, дающие возможность свободно разместить обрабатываемые детали.

Размеры продольного швейного агрегата двухстороннего типа: ширина — не менее 2 м, длина — в зависимости от количества рабочих мест, с расчетом по 1,25 м на каждое.

Рабочий стул должен быть по росту рабочего, удобной конструкции и устойчивый.

Одним из основных требований правильной организации рабочего места является освещенность. Наряду с общим освещением производственного помещения должно быть установлено местное освещение у машин с направлением света на место прокола иглой.

Производительность труда и качество работы швей-мотористки обеспечиваются хорошей работой швейной машины. Поэтому необходимо ее хорошо изучить, тщательно следить за ее чистотой и смазывать.

В процессе работы необходимо проверять состояние отдельных деталей машины и изношенные части своевременно заменять.

Знание работы механизмов машины дает возможность быстро ликвидировать мелкие неполадки без помощи механика, что сокращает простой, увеличивает производительность и улучшает качество работы. Значительно влияют на повышение производительности труда правильные рабочие приемы швей-мотористки. В этом отношении необходимо внедрение опыта стахановцев в практику работы всей бригады рабочих, путем изучения приемов лучших стахановцев и инструктирования отстающих рабочих.

При проверке затраты времени на отдельные рабочие приемы по пошивке бекеш установлено, что на основную

работу в среднем затрачивается 60—65%, остальные 40—35% времени уходят на выполнение подготовительно-заключительных и вспомогательных работ. Сокращение затраты времени на подготовительно-заключительные и вспомогательные работы путем совершенствования рабочих приемов является неперменным условием повышения производительности труда. В качестве примера можно указать на работу по пошивке бекеш на Кузнецкой шубно-швейной фабрике.

Работница т. Солодовникова работает на операции стачки и настрочки спинки. По хронометражным данным, затрата времени на эту операцию составляет 140 сек. при норме в 20 штук в час. Тов. Солодовникова, с трудом выполнявшая норму, после рационализации своих приемов начала перевыполнять норму. Это произошло за счет сокращения времени, затрачиваемого на вспомогательные работы и основные приемы. В результате т. Солодовникова стала в ряды стахановцев фабрики. Прежде она стачивала спинку с бочками овальной формы длиной 40 см в 4—5 перехватов. Это требовало большой затраты времени, которая значительно сократилась, когда работница начала выполнять эту операцию в два перехвата. Производительность т. Солодовниковой повысилась до 26 штук в час.

Необходимо отметить опыт работы стахановского швейного агрегата Кузнецкой шубно-швейной фабрики. Расчетный выпуск агрегатом изделий составляет 17—20 в час. Количество обслуживающих рабочих—20—24. Агрегат обслуживают бригады тт. Поляковой и Федосеевой. Обе бригады являются стахановскими. Производительность агрегатов—24—26 изделий в час.

Повышение производительности агрегата связано с продуманной четкой организацией процесса, выполнением его по специально разработанной технологической схеме. Схема была составлена на основе хронометражных данных затрат времени на отдельные операции и рабочие приемы, учета фактического выполнения норм рабочими-стахановцами. Она дала возможность установить правильный и систематический запуск комплектов деталей на агрегат и построить процесс по технологическому признаку, объединяя операции, однородные по характеру выполнения.

До введения технологической схемы только 50% рабочих агрегата выполняли норму, а перевыполняющих было всего 10—15 человек; остальное количество рабочих норм не выполняло. Это объяснялось неправильной системой построения процесса. Например, в течение смены рабочий выполнял до 5 отдельных операций, требующих работ

разной квалификации. Примерная технологическая схема приведена при описании процесса пошивки бекеши и др.

## 12. Отделочные операции

Операции отделки изделий занимают большое место в технологических процессах овчинно-шубного производства, причем характер отделочных операций в зависимости от того или иного вида изделия различен.

Основными операциями отделки являются: 1) пришивка крючков и петель, 2) пришивка пуговиц, 3) запошивка воротников, 4) постановка скрепок, 5) подравнивание неровностей мездры и волоса, 6) обрезка концов ниток, 7) подшивка опуши (на изделиях с меховой отделкой).

После перечисленных операций производятся утюжка и чистка изделий.

Некоторая часть отделочных операций механизирована; к ним относятся: пришивка пуговиц на спецмашинах и чистка изделий на чистильных машинах. Остальные операции пока еще остаются ручными; из них особо трудоемкими являются операции пришивки крючков и петель, а также закрытие их латками из голины на полушубке-бекеше. Попытки механизации этих процессов привели к положительным результатам только в части пришивки петель, которые могут быть прикреплены на пуговичной машине, что же касается механизации пришивки крючков, то эта задача еще в овчинно-шубном производстве не разрешена.

Описание отделочных операций приведено последовательно по каждому виду изделий. Что же касается утюжки и чистки, то описание этих процессов дано для всех видов изделий, поскольку эти операции для каждого вида изделия производятся одинаково.

### Операции отделки полушубка-бекеши

**Подшивка воротника.** Подшивка воротника (соединение меховой части с нижней) по горловине производится вручную; иглы применяются № 8 и 10, нитки — льняные № 22/6, ножницы № 5—6.

Операция выполняется следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет иголку с ниткой из подушечки, прикрепленной у рабочего места, и соединяет верхнюю и нижнюю части воротника стежками через край. После подшивки делает закрепы и пришивает вешалку из голины.

Технические требования к операции: подшивка должна быть прочной; шов должен быть гладким и незаметным с лицевой стороны; частота строчки—9—10 стежков на 5 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на следующую операцию.

**Постановка скрепок и пришивка крючков и петель у воротника.** Операция производится вручную; иглы применяются № 8 и 10, нитки—льняные № 22/6, ножницы № 5—6, крючки и петли металлические № 3, ОСТ 2560. Скрепки устанавливаются в местах наибольшего растяжения при носке: в углах карманных листочек и воротника; в углах воротника пришиваются также с правой стороны крючок, а с левой — петля.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет иглу с ниткой из подушечки и делает скрепки в углах листочек карманов вверх и вниз (скрепка производится в 4 стежка); затем берет крючок и петлю, подкладывает их ушки под край воротника между верхней и нижней его частью и пришивает. Количество стежков в каждое отверстие должно быть не менее четырех, причем они должны быть прочно закреплены. Одновременно с пришивкой петли и крючка ставятся скрепки в углах воротника.

Технические требования, предъявляемые к операции: скрепки должны быть прочны и не должны выделяться; крючок и петля должны быть пришиты прочно (не должны отрываться при рывке рукой).

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на следующую операцию.

**Пришивка крючков и петель на бортах.** Пришивка крючков и петель производится вручную; иглы применяются № 8—10, нитки—льняные суровые № 22/6, крючки и петли—металлические № 3, ОСТ 2560, ножницы № 5—6.

Согласно требованию ОСТ на готовые изделия, крючки пришиваются на левой, а петли на правой поле.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его и в намеченных местах производит пришивку крючков и петель. Крючки и петли находятся на рабочем столе в специальных ящиках; иглы с нитками—в подушечках, укрепленных у рабочего места.

Ушки после пришивки крючков и петель закрываются

латками из голины, которые закрепляются вручную стежками через край.

Технические требования, предъявляемые к операции: крючки и петли должны быть укреплены прочно (при сильном рывке рукой они не должны отрываться); количество стежков (проколов) в каждое отверстие ушка не должно быть менее четырех; концы стежков должны быть закреплены; латки должны быть пришиты прочно и аккуратно; нитки стежков не должны резко выделяться; количество стежков при пришивке латок — 9—10 на 5 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на следующую операцию.

**Обрезка концов ниток и голины.** Операция производится вручную ножницами № 5—6, чтобы придать изделию внешний вид, соответствующий требованиям ОСТ. Рабочий берет изделие, разворачивает его и производит обрезку концов ниток во всех швах, а также неровности мездры и волоса; в случае, если рукава втачены в четыре сложения (с ремешками), он обрезает края голины.

Технические требования, предъявляемые к операции: изделие полностью должно быть освобождено от концов ниток и неровностей мездры.

По выполнении операции рабочий проверяет качество работы и складывает изделие у рабочего места. После этой операции изделия направляются на утюжку и чистку.

### Операции отделки полушубка ОСТ 3598

**Подшивка воротника.** Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка-бекеши.

**Постановка скрепок и пришивка крючка и петли у воротника.** Операция аналогична описанной выше для полушубка-бекеши.

**Пришивка крючков и петель на бортах пол.** Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка-бекеши.

**Пришивка пуговиц на борту полы.** Данная операция вводится при наличии застежки полушубка на пуговицы.

Пришивка пуговиц производится на специальной пуговичной машине, действующей от индивидуального электромотора мощностью в 0,25 квт.

Рабочий последовательно вкладывает пуговицы в зажим машины, подводит места полы, намеченные для пришивки

пуговиц, и нажимает педаль. Пуговицы пришиваются автоматически. Для выполнения этой операции нужно знать обращение с машиной, уметь заправить нитку и правильно вкладывать пуговицы в зажим.

Подрезка концов ниток и голины. Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка-бекеша.

По выполнении операции изделия направляются на утюжку и чистку.

### Операции отделки тулупа ОСТ 3597

Подшивка воротника. Операция выполняется так же, как и для полушубка-бекеша.

Пришивка пуговиц. Операция производится на специальной пуговичной машине. Рабочие приемы те же, что при отделке полушубка ОСТ 3598.

Подрезка концов ниток и голины. Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка-бекеша.

По окончании операции изделия направляются на утюжку и чистку.

### Операции отделки мужского пиджака фасон № 1

Подшивка воротника. Операция аналогична описанной для полушубка-бекеша.

Подшивка подбортов. Подшивка подбортов с внутренней стороны производится вручную; иглы применяются № 8—10, нитки — хлопчатобумажные № 3, ОСТ 8020.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет иглу с ниткой и подшивает подборт потайным стежком через край. Прокол иглы при образовании стежка должен проходить на половину толщины кожаной ткани борта пиджака.

Так же подшивается и другой подборт.

Технические требования, предъявляемые к операции: частота строчки — 9—10 стежков на 5 см, проколы иглы при образовании стежка не должны быть заметны с лицевой стороны борта пиджака; стежки должны быть крепко утянуты; концы строчки должны быть закреплены.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места, откуда оно направляется на следующую операцию.

Прорезка петель. Операция производится вручную ножницами № 5—6. Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе и прорезает последовательно все восемь петель.

Технические требования, предъявляемые к операции: прорезка должна быть произведена аккуратно, без захвата строчки и оставления излишка годины. По окончании операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее и складывает изделие у рабочего места.

**Размеловка мест для пуговиц.** Операция производится вручную. Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе бахтармой вверх и намечает мелом места для пришивки пуговиц; расстояния от одной пуговицы до другой он измеряет метром. Наметка должна быть произведена соответственно требованиям ОСТ на готовые изделия.

По окончании операции рабочий фиксирует выполнение работы и направляет изделие на следующую операцию.

**Пришивка пуговиц на бортах и хлястике.** Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка ОСТ 3598. После выполнения этой операции изделие направляется на утюжку и чистку.

## **Операции отделки женского жакета фасон № 2**

**Подшивка воротника.** Операция выполняется аналогично описанной выше для полушубка-бекеши.

**Подшивка опуши на карманах и постановка скрепок.** Операция производится вручную; иглы применяются № 8 и 9, нитки—льняные № 22/6, ножницы № 5 и 6. Выполнение операции производится следующим образом. Рабочий берет изделие, разворачивает его, отгибает на сторону меха опушь на листочках карманов и притачивает ее к свободному краю листочки швом через край. Одновременно в углах листочки ставится прочная скрепка.

Технические требования, предъявляемые к операции: стежки должны быть крепко утянуты и не должны быть заметны с внешней стороны изделия; количество стежков—9—10 на 5 см; концы строчки должны быть закреплены.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места.

**Подшивка опуши по бортам и низу изделия.** Операция производится вручную иглами № 8—10; нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 6—8.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет иглу с ниткой, отвертывает опушь по борту на сторону меха сначала на левой поле, затем на правой. Производит подшивку

опуши в край борта. После обработки бортов такими же приемами производится подшивка опуши по низу изделия.

Технические требования, предъявляемые к операции: стежки должны быть крепко утянуты и не должны быть заметны с внешней стороны изделия; количество стежков—9—10 на 5 см; концы строчек должны быть закреплены.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места.

**Притачка манжет.** Операция производится на скорняжной машине и заключается в скреплении нижней части манжет с нижней частью рукавов.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его, берет манжеты, вывернутые на тыловую сторону, соединяет края манжеты и рукава, вкладывает их в зажим машины и протачивает.

Технические требования, предъявляемые к операции: строчка должна быть крепко утянута, без пропусков; частота строчки—12—18 стежков на 5 см. После выполнения операции рабочий проверяет качество работы, записывает ее и складывает изделие у рабочего места.

**Выворачивание и закрепление манжет.** Операция производится вручную иглами № 8—10; нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 5—6. Рабочий берет изделие, разворачивает его и вывертывает манжеты на сторону меха, затем берет иглу с ниткой и прикрепляет манжеты с внутренней стороны к рукавам, причем в каждой скрепке должно быть по 2—3 стежка и концы их должны быть закреплены. Технические требования, предъявляемые к операции: манжеты должны быть правильно расположены по нижней части рукавов и прочно закреплены. По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места.

**Пришивка петель по борту.** Операция производится вручную, иглами № 8—9; нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 5—6.

Выполняя операцию, рабочий берет изделие, разворачивает его, берет петли из голины и последовательно пришивает их к краю борта с внутренней стороны.

Технические требования, предъявляемые к операции: петли должны быть пришиты прочно; количество стежков для закрепления каждой петли устанавливается не менее шести; расположение петель должно соответствовать расположению пуговиц и требованиям технических условий.

По окончании операции рабочий проверяет качество ра-

боты, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места.

**Пришивка пуговиц.** Операция аналогична описанной выше для полущубка ОСТ 3598.

Расположение пуговиц: первая—на уровне нижней части кармана, вторая—на расстоянии 11 см от первой и третья на 11 см от второй; от края борта пуговицы пришиваются на расстоянии 17 см.

**Пришивка на боковых швах ремешков для пояса.** Операция производится вручную иглами № 8—10; нитки применяются льняные № 22/6, ножницы № 5—6.

Выполняя операцию, рабочий берет изделие, разворачивает его и пришивает в установленных местах с обеих сторон жакета на боковых швах два ремешка.

Технические требования, предъявляемые к операции: ремешки должны быть пришиты прочно; размер отверстия для пояса должен быть равным 3,5—4 см.

По окончании операции рабочий проверяет качество работы, фиксирует ее выполнение и складывает изделие у рабочего места.

**Обрезка концов ниток и голины.** Операция выполняется аналогично описанной для полущубка-бекеши.

### Утюжка изделий

Утюжка изделий производится на специально приспособленных столах размером: длина—1,5 м, ширина—1,2 м, высота—0,8 м, электроутюгом весом в 5—6 кг.

Выполнение операции заключается в следующем. Рабочий берет изделие, разворачивает его на столе бахтармой вверх и разутюживает по всей площади через хлопчатобумажную ткань. Особое внимание при этом должно быть обращено на утюжку бортов.

Рукава разутюживаются на специальных приспособлениях.

Технические требования, предъявляемые к операции: утюжка бортов должна быть произведена тщательно, без складок; рукава в верхней части должны иметь правильную форму.

По окончании операции рабочий свертывает изделие пополам на сторону волоса и складывает его у рабочего места.

### Механическая чистка изделий

Чистка изделий производится на специальных чистильных машинах. Наиболее рациональный тип действующих чистильных машин установлен на Кузнецкой шубно-швей-

ной фабрике. Машина имеет форму ящика размером  $1,25 \times 1,25$  м. В верхней части ящика установлен металлический вал длиной 80 см, на котором укреплены щетки из конского волоса; диаметр вала со щетками—30 см, вал приводится в действие электромотором мощностью 0,5 кат.

Изделие накладывается на вал сначала со стороны волоса, затем со стороны бахтармы и движением рук очищается от пыли и прочих примесей по всей площади.

Для выполнения операции нужно уметь обращаться с машиной и знать правила техники безопасности.

Требования, предъявляемые к операции: изделия после очистки на чистильной машине не должны пылить при встряхивании и должны иметь внешний вид, соответствующий требованиям технических условий.

Этой операцией заканчивается технологический процесс изготовления овчинно-шубных изделий.

### 13. Виды брака машинных и отделочных операций

Все основные виды брака, получающегося при машинной работе, можно разделить на две группы: к первой группе относится брак, влияющий на прочность изделия в носке, и ко второй — изменяющий его внешний вид.

Виды брака первой группы: пропуски стежков в строчке швов, соединяющих основные детали, просечка кожаной ткани при строчке, слабая утяжка швов, что делает их непрочными, особенно в местах особого растяжения (в проймах рукавов, в локтевом шве).

Пропуск стежков происходит в основном при неправильной работе иглы и челнока.

Просечка кожаной ткани при строчке может произойти при применении иглы несоответствующей толщины и номера, а также при ненормальной частоте строчки.

Предупреждение этих недостатков зависит исключительно от рабочего, выполняющего ту или иную операцию. Изучение швейной машины, ее неполадок и своевременная их ликвидация в значительной степени могут предупреждать брак машинной работы. Указания по ликвидации некоторых неполадок в работе машины были приведены выше, в разделе „Основы машинного шитья“.

К видам брака второй группы, влияющим на внешний вид изделия, относятся: кривая строчка, вытянутость бортов пол и низа изделия, неправильное расположение петель у пиджака фасон № 1, неравномерность ширины

настрочных швов, неправильное направление рукавов, грубый, толстый шов, соединение деталей разных размеров.

Причиной этих видов брака может быть невнимательная работа или недостаточная квалификация работающего. Рабочему, допускающему систематически кривую строчку, требуются производственное обучение и практическая работа для приобретения навыков в строчке прямых линий на лоскуте; в качестве пособия можно применять специальные линейки.

При заделке бортов и низа изделия требуется осадка основной детали на оторочку. Посадка бортов производится равномерно с некоторым увеличением в груди. При отсутствии посадки борты пол и низ изделия вытягиваются, при излишней посадке образуются складки, которые не могут быть удалены утюжкой.

Для правильного расположения и направления петель в пиджаке фасон № 1 в технологический процесс обработки введены операции: предварительная посадка борта на тесьму и утюжка; в этом случае обработанные петли располагаются точно в намеченных местах.

Настрочные швы должны быть равны по ширине во всех частях изделий; ширина их установлена: для бекеш — 0,5 см, для женского жакета фасон № 2 — 0,3 см, для пиджака фасон № 1 — 0,8 см. Равномерность ширины настрочных швов достигается внимательной работой и применением приспособлений к швейной машине: специальных лапок и линеек.

Неправильное направление рукавов, кроме ухудшения внешнего вида изделия, оказывает влияние и на прочность его в носке. Поэтому необходимо втачивать рукава, соединяя их с проймой точно в установленных местах.

Грубый, толстый шов, во-первых, создает неудобства при носке, во-вторых, является причиной обуживания изделия; в результате при сортировке-приемке изделия относят к меньшему размеру.

Грубые швы обычно подлежат распорке и обрезке, после чего изделие снова сшивается, вследствие чего оно уменьшается в размере. Переделка изделия приносит убытки производству.

При строчке швов требуется точное соблюдение правила, по которому толщина шва не должна превышать 0,75 см.

Нередки случаи соединения деталей разных размеров; это особенно относится к рукавам, например к изделию 2-го роста пришиваются рукава: один 2-го, другой 3-го роста. Это влечет за собой выпаривание рукава. Для пре-

предупреждения этого недостатка работы при подборке рукавов к основному изделию нужно не только проверять рукава по номеру, указанному в этикетке, но и промерять их длину сантиметром.

Основные виды брака, получающегося при отделочных операциях: непрочная пришивка крючков, петель, пуговиц, недостаточная прочность скрепок в углах листочек карманов и воротника, небрежная чистка и стрижка волоса меховой опушки и воротника, недостаточная очистка изделия от концов ниток, обрезок мездры и пр.

В результате непрочной пришивки крючков, петель и пуговиц они быстро отрываются при носке. Поэтому при их пришивке необходимо точно соблюдать установленные технические требования относительно количества проколов при ручной пришивке и закрепления концов; льняные или хлопчатобумажные нитки перед пуском в производство должны быть проверены в лаборатории на прочность на разрыв. В результате непрочности скрепок в углах листочек карманов и воротника шов при натяжении (в носке) распускается. Для предупреждения этого недостатка необходимо точное соблюдение установленных технических требований к количеству стежков, а также обязательное закрепление концов ниток.

Недочеты меховой отделки воротника и опушки заключаются в небрежной чистке и стрижке волоса, в результате чего волосаной покров получается неровным.

При пришивке отделки требуется тщательное подравнивание волоса ножницами; кроме того, пришивка должна быть произведена аккуратным тонким швом, который должен быть скрыт волосаным покровом.

Недостаточная очистка изделия от концов ниток, мездры и пр. зависит исключительно от точного соблюдения технологических правил, установленных для данного рабочего места.

## 14. Приемка готовых изделий

Приемка готовых овчинно-шубных изделий производится точно в соответствии с требованиями, предъявляемыми действующими ОСТ и техническими условиями.

Основные правила приемки следующие.

Сначала проверяются размеры основных частей изделия. Размеры частей бекеши определяются измерением длины юбки и рукава, ширины спинки и груди и длины спинки. Соответственно производятся измерения и в других изделиях. Затем проверяется качество волосаного покрова

как в основных деталях изделий, так и внутри рукавов. Проверяются: отсутствие пашин, плешин, прочность закрепления лоскута на пашинах и их количество.

После этого производится проверка: 1) качества воротника (качество волосяного покрова, прочность скрепок в углах воротника и вешалки); 2) толщина швов, соединяющих основные детали и рукава с основными деталями; 3) прочности швов со стороны бахтармы (особенно соединяющих рукава с основными деталями); 4) количества надставок и вставок; 5) качества и частоты строчки; 6) правильности заделки бортов и низа изделия (посадка, растянутость).

После проверки контролер ставит клеймо предприятия (обычно на кармане), отмечает рост и сорт изделия.

Контролер должен точно знать все действующие ОСТ и технические условия, все допуски, предусмотренные для разного вида изделий и отдельных сортов, и умело эти знания применять в практической работе.

## ВН. ОТХОДЫ ШУБНО-ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Отходы в шубно-швейном производстве занимают большое место; достаточно указать, что в среднем после раскроя по всем видам изделий и сортам овчин получается 30—35% лоскута.

В результате работ по раскрою овчин на основной вид овчинно-шубных изделий (полущубок-бекешу) получается следующее количество отходов (лоскута) (в  $m^2$  на  $100 m^2$  площади).

При раскросе овчин I сорта:

|                          |                |
|--------------------------|----------------|
| Лоскут крупный . . . . . | 22,4           |
| "    средний . . . . .   | 4,2            |
| "    мелкий . . . . .    | 1,4            |
|                          | <hr/>          |
|                          | 28,0 (или 28%) |

При раскросе овчин II сорта:

|                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| Лоскут крупный . . . . . | 24,8            |
| "    средний . . . . .   | 4,65            |
| "    мелкий . . . . .    | 1,55            |
|                          | <hr/>           |
|                          | 31,00 (или 31%) |

При раскросе овчин III сорта:

|                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| Лоскут крупный . . . . . | 26,4            |
| "    средний . . . . .   | 4,95            |
| "    мелкий . . . . .    | 1,65            |
|                          | <hr/>           |
|                          | 33,00 (или 33%) |

При раскрое овчин IV сорта (брак):

|                          |                      |
|--------------------------|----------------------|
| Лоскут крупный . . . . . | 36,0                 |
| „ средний . . . . .      | 6,75                 |
| „ мелкий . . . . .       | 2,25                 |
|                          | <hr/> 45,0 (или 45%) |

При нормальном наборе овчин на раскрой бекеш в ассортименте: I сорт—5%, II сорт—45%, III сорт—45%, IV сорт—5%, средний процент отходов (лоскута) получается равным 32,45. Из этого количества крупный лоскут составляет 25,96%. При среднем весе 1  $\text{дм}^2$  в 18 г вес крупного лоскута составляет 46,8 кг.

Как уже было упомянуто выше, шубный лоскут используется: крупный и средний—в основном на приклад (оторочку, листочки, нижние половинки воротника и прочие мелкие детали); часть крупного лоскута с дефектами по бахтарме—на подшивку пашин и утильные изделия (рукавицы и изделия, крытые хлопчатобумажной тканью).

Лоскут мелкий и средний применяется на подшивку пашин. Особо мелкий лоскут-утиль используется после съемки шерсти для химической переработки.

Крупный и средний лоскут, пригодный на приклад, обрабатывается на брильных машинах, снимающих с него шерсть. Голина (лоскут без шерсти) поступает на обработку приклада (раскрой, штамповку и пошивку).

В крупном шубном лоскуте русских и степных овчин соотношение шерсти и голины получается в среднем: 40% шерсти и 60% голины.

Кроме отходов, получаемых в результате раскроя овчин на детали изделий, лоскут может получаться и при дальнейшей обработке как деталей, так и изделий. Такие отходы составляют на одно изделие (в г) в среднем:

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Шубный лоскут мелкий . . . . . | 65  |
| „ „ голяк . . . . .            | 175 |
| Шерсть после строжки . . . . . | 340 |

Шерсть, полученная в результате обработки овчин, хранится в надлежащем порядке на предприятии, упаковывается и направляется на переработку в валяльно-войлочную промышленность.

Сокращение количества отходов, их рациональное использование составляет одну из серьезнейших задач работников шубно-швейных предприятий. Это может быть достигнуто путем применения рациональных методов раскроя и увеличения тем самым полезной площади овчин.

Книгохранилище 15/57 34/65

0-32  
Цена 3-р. 20 к.

1940

RLST



0000000151467

32033

47980

# ГИЗЛЕГПРОМ — КНИГА — ПОЧТОЙ

Книги по отраслям:

текстильной, кожевенно-обувной, трикотажной, швейной, полиграфической и силикатной промышленности,

высылаются наложенным платежом  
без задатка

Заказы адресуйте:

Москва, Кузнецкий мост, 22, Гизлегпром  
Ленинград, пр. 25 Октября, 28, Гизлегпром

Требуйте книги также во всех магазинах  
и киосках КОГИЗА