

**СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ШУБНОЙ ОВЧИНЫ И МЕХОВОГО ВЕЛЮРА ***

**THE PERFECTION OF THE TECHNIQUE
OF ARTICLES MANUFACTURING
OF A FUR-COAT SHEEPSKIN AND FURRY VELOUR**

Е.Н. БОРИСОВА, Н.Н. ШАПОЧКА
E.N. BORISOVA, N.N. SHAPOCHKA

(Костромской государственный технологический университет)
(Kostroma State Technological University)
E-mail: tmchp@kstu.edu.ru

В статье приведен обоснованный выбор ниточных соединений для обработки изделий из шубной овчины и мехового велюра на основе исследования деформационных свойств овчин и различных ниточных соединений на них.

The well-founded choice of thread joints for processing of the articles from a fur-coat sheepskin and furry velour on the basis of research of the deformation properties of sheepskins and various thread joints on them is presented in the article.

Ключевые слова: овчина шубная, меховой велюр, группа растяжимости, технология изготовления, швы, тип стежка.

Keywords: a fur-coat sheepskin, furry velour, an extensibility group, manufacturing techniques, seams, a stitch type.

Технология пошива одежды из шубной овчины и мехового велюра имеет свои особенности, обусловленные прежде всего свойствами самого материала – изделия делают, как правило, без подкладки, однослойными, кожаной тканью наружу или двусторонними. Наибольшее распространение получила традиционная технология [1], [2], которая применяется ко всем видам шубных овчин без учета их специфических свойств, что приводит к возникновению различных дефектов при эксплуатации изделий. Одежда из овчин должна изготавливаться согласно требованиям различной нормативно-технической документации. Однако данная документация уже не соответствует современным моделям одежды, разнообразному ассортименту овчинного полуфабриката, обладающего

широким диапазоном свойств, и требованиям потребителей. В сложившихся условиях предприятия по пошиву меховой одежды, исходя из собственного опыта, предлагают новые методы обработки.

Поэтому целью работы являлось совершенствование технологии изготовления изделий из шубных овчин и мехового велюра на основе исследования деформационных свойств материалов.

В работах [3], [4] доказано, что современные овчинные полуфабрикаты могут иметь различную степень деформативности. Поэтому предложена градация овчинного полуфабриката по группам растяжимости в зависимости от показателя – относительная податливость (C , мм²/Н), – который определяется по диаграмме растяжения и рассчитывается по формуле:

* Работа выполнена под руководством проф., докт. техн. наук Ж.Ю. Койтовой.

$$C = \frac{1}{10} \left(\frac{10}{\sigma_{10}} - \frac{20}{\sigma_{20}} \right),$$

где σ_{10} и σ_{20} – напряжение, соответствующее удлинению 10 и 20%, МПа.

Существующая технология изготовления изделий из овчины предполагает однотипный подход к выбору типа ниточных соединений (чаще всего все соединительные швы выполняют настрочными швами челночного типа стежка).

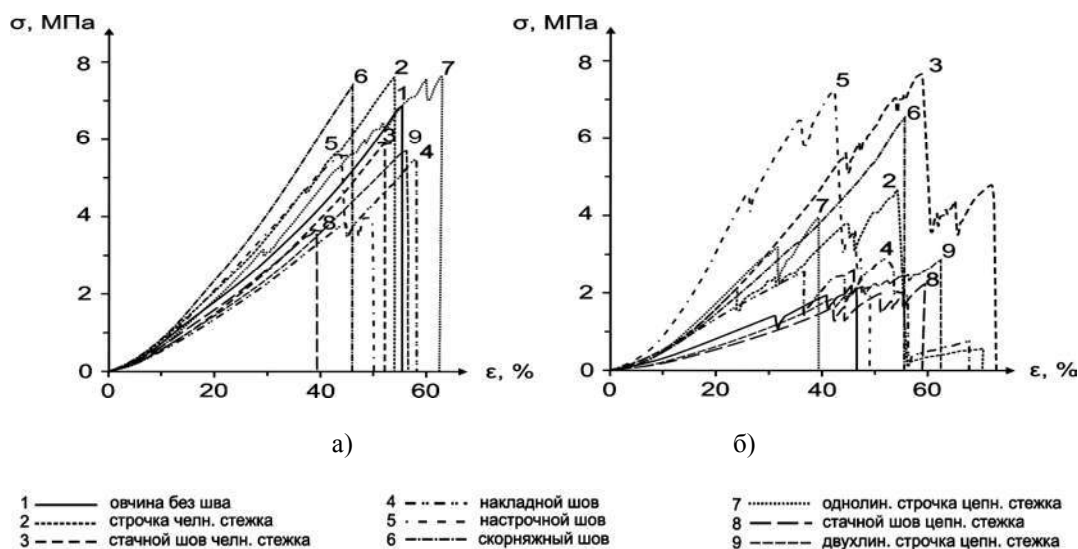


Рис. 1

Проведенные исследования растяжимости овчин и ниточных соединений на них (рис. 1: а) – жесткая и плотная овчина; б) – растяжимая овчина) показали значительные различия в их деформационных свойствах, что необходимо учитывать при выборе технологии изготовления изделий. Современные овчинные полуфабрикаты по степени растяжимости сопоставимы с тканями и трикотажем, поэтому для их обработки могут быть применены подходы, характерные для технологии изготовления изделий из текстильных материалов.

Сохранение стабильности размеров и формы изделия при его эксплуатации возможно при условии, что растяжимость самой овчины будет соответствовать растяжимости швов, выполненных на ней. Для жестких и плотных овчин швы по деформационным свойствам близки к растяжимости овчины. Мягкие и растяжимые овчины имеют значительно большую деформативность, чем участки с ниточными соединениями. Исследования показали, что наиболее близкими по растяжимости к образцу мягких овчин без шва являются накладной шов челночного стежка и швы

цепного стежка. Следовательно, изделие в процессе эксплуатации будет деформироваться примерно одинаково как вдоль указанных швов, так и на участке, не имеющем швов. Поэтому зрительно будет сохраняться форма изделия и ровнота линии низа.

В основу выбора типа ниточного соединения (табл. 1 – рекомендации по выбору вида ниточных соединений в изделиях из овчин различной степени растяжимости) положено соответствие деформационных свойств овчины и ниточных соединений, а также назначение ниточного соединения в изделии. Если первая и вторая группы растяжимости предполагают использование швов челночного стежка, то для изготовления изделий из овчин третьей и четвертой группы рекомендуется применение цепного стежка для обеспечения стабилизации размеров изделия в процессе носки. Данное условие в первую очередь необходимо учитывать в продольных швах стана для исключения появления неровной линии низа изделия из-за несоответствия деформационных свойств швов и овчин.

| Группа растяжимости | Соединительные швы | |
|--|---|--|
| | испытывающие воздействие значительных нагрузок | испытывающие воздействие незначительных нагрузок |
| I малорастяжимые (коэффициент С менее 0,5) | Настрочной, расстрочной и стачной швы челночного стежка | Настрочной, расстрочной, стачной и накладной швы челночного стежка |
| II среднерастяжимые (коэффициент С = 0,5-1,0) | Настрочной, расстрочной и стачной швы челночного стежка | Стачной и накладной швы челночного стежка, стачной шов с тесьмой или без, стачной скорняжный шов с тесьмой или без |
| III растяжимые (коэффициент С = 1,0-5,0) | Накладной шов челночного стежка, стачной шов цепного однолинейного стежка с тесьмой или без | Стачной шов цепного стежка с тесьмой или без, накладной шов челночного, цепного однолинейного или двухлинейного стежка, стачной скорняжный шов |
| IV особо растяжимые (коэффициент С более 5,0) | Накладной шов челночного стежка, накладной шов цепного стежка с тесьмой, стачной шов цепного однолинейного стежка | Стачной и накладной швы цепного однолинейного или двухлинейного стежка |

В связи с неодинаковым назначением ниточных соединений и различием в характере и величинах воспринимаемых нагрузок оптимальные качественные показатели ниточных соединений изменяются (графы 2 и 3). На участках, подверженных постоянным деформациям и растягивающим усилиям (спинка в области лопаток, полочка в области груди, рукав по линии локтя, нижние участки пройм), рекомендуется использовать более прочные швы с малой величиной остаточной деформации: преимущественно настрочной и стачной челночного типа стежка, в некоторых случаях – накладные швы различных стежков. Таким образом, швы цепных стежков, не используемые в традиционной технологии изготовления изделий из овчин, рекомендуются для более широкого применения в изделиях данного ассортимента.

ВЫВОДЫ

1. Установлено, что традиционная технология обработки изделий из овчины не соответствует современным требованиям качества в связи с расширением ассортимента овчин.

2. Сохранение стабильности размеров и формы изделия при его эксплуатации возможно при условии, что растяжимость са-

мой овчины будет соответствовать растяжимости швов, выполненных на ней.

3. Предложено проводить выбор ниточных соединений в зависимости от группы растяжимости овчины. Применять швы цепных стежков, не используемые в традиционной технологии изготовления изделий из овчин, для более широкого применения в изделиях данного ассортимента.

ЛИТЕРАТУРА

1. *Пармон Ф.М.* Одежда из кожи и меха: традиции и современность: Монография. – М.: Триада Плюс, 2004.
2. *Марсакова З.П., Петрова Е.М., Аннаков А.Ш.* Производство меховых и овчинно-шубных изделий: Учеб. для техникумов. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1991.
3. *Шапочка Н.Н.* Анализ диаграмм растяжения различных овчинных полуфабрикатов // Изв. вузов. Технология текстильной промышленности. – 2010, № 5. С.17...20.
4. *Шапочка Н.Н., Борисова Е.Н., Койтова Ж.Ю.* Сравнительные исследования свойств овчинных полуфабрикатов // Изв. вузов. Технология легкой промышленности. – 2010, № 3. С.36...39.

Рекомендована кафедрой технологии и материаловедения швейного производства. Поступила 03.06.11.