

**ИССЛЕДОВАНИЕ НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ  
БЕСПОДКЛАДОЧНОЙ ОДЕЖДЫ**

**Е.В. Антимоник**

**Научные руководители – Р.Н. Филимонова,**

**Н.П. Гарская**

**УО «Витебский государственный технологический университет»**

Тенденции современной моды таковы, что определенную нишу в настоящее время занимает бесподкладочная одежда, изготавливаемая из различных видов материалов. Основной проблемой при этом является использование таких видов соединений, которые бы обеспечивали красивый внешний вид изделия, как с наружной, так и с внутренней стороны. Этому требованию больше всего отвечают ниточные соединения.

Проведенные на кафедре Конструирования и технологии одежды УО «ВГТУ» исследования показали, что наиболее приемлемы для изготовления данных видов изделий следующие виды швов: настрочной с открытым срезом, в котором первая строчка выполнена на краеобметочной машине, шов встык, выполненный зигзагообразной строчкой с подкладыванием отделочной тесьмы, шов взамок и шов встык, выполненный с использованием плоскошовной машины.

На первом этапе исследований были установлены необходимые параметры выбранных швов: частота строчки и величина зигзага. Оценка производилась органолептическим способом по эстетичности внешнего вида шва. Установлено, что наиболее приемлемой является частота обметочной строчки 3,5 стежка в 1 см, зигзагообразной – 3 стежка в 1 см с шириной зигзага 7 мм, стачивающей – 3 стежка в 1 см.

В качестве объекта исследования использовалась ткань «кашемир», обладающая мягкостью и пластичностью при определенной формоустойчивости. Характеристика свойств ткани представлена в таблице 1.

Таблица 1 – Характеристика свойств ткани.

Артикул	Содержание волокон, %	Поверхностная плотность г/м <sup>2</sup>	Плотность, кол-во нитей на 10 см		Прочность по полоски 50x100мм, кг		Удлинение полоски, 50x100мм, %		Усадка после ВТО, %	
			О	У	О	У	О	У	О	У
30823	Шесть –80 ПА - 20	380	173	130	29	28	63	62	3,5	1,9

Выполнение строчек производилось нитками 44ЛХ и иглами №90.

На первом этапе проводилось исследование прочностных характеристик выбранных швов. Для сравнения был выбран традиционно используемый при изготовлении одежды стачной шов. Исследование проводилось по стандартным методикам [1]. Ошибка эксперимента не превышала 5% [2]. Результаты исследований представлены в таблице 2.

Таблица 2 – Значения прочностных характеристик различных видов швов

Вид шва	Разрывная нагрузка вдоль шва, Н	Разрывное удлинение вдоль шва, %	Разрывная нагрузка поперек шва, Н
1	2	3	4
Настрочной с обметанным срезом	24,6	29,6	14,2
Встык с зигзагообразной строчкой	31,8	29,8	4,8
Встык с использованием плоскошовной машины	34,2	30,1	6,2
Стачной шов	31,8	28,2	19,4

Как видно из приведенных данных, настрочной шов с обметанным срезом имеет прочностные показатели такие же как и стачной шов. Поэтому его можно рекомендовать для соединения срезов деталей бесподкладочной одежды, имеющих членение как вдоль нитей основы, так и поперек и под углом к ним. Использование контрастных по сравнению с основной тканью ниток, позволит получить изделие, имеющее красивый внешний вид.

Литература.

1. ОСТ 17-739-78 «Изделия швейные. Метод определения разрывной нагрузки и удлинения ниточных швов».
2. Виноградов Ю.С. Математическая статистика и ее применение в текстильной и швейной промышленности. -М.: Легкая индустрия, 1970. -312с.