

(19)



**Евразийское
патентное
ведомство**

(21) **202391095** (13) **A1**

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОЙ ЗАЯВКЕ**

(43) Дата публикации заявки
2024.10.31

(51) Int. Cl. **D05B 93/00** (2006.01)
A41D 27/24 (2006.01)

(22) Дата подачи заявки
2023.04.26

(54) **СПОСОБ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

(96) **2023000070 (RU) 2023.04.26**

(74) Представитель:
Каштанова О.В. (RU)

(71)(72) Заявитель и изобретатель:
**ШЕВЧЕНКО ДМИТРИЙ
СЕРГЕЕВИЧ (RU)**

(57) Изобретение относится к легкой промышленности, а именно к способам обработки основных и отделочных деталей швейных изделий. Кроме того, изобретение относится к предмету быта и к способу обработки ткани для интерьера помещения. Техническим результатом данного способа обработки шва является уменьшение трудозатрат (времени на работы), увеличение производительности труда, отсутствие необходимости в дополнительном оборудовании. Задача обеспечивается с применением способа обработки ткани, характеризующегося тем, что шов выполнен по настилу из стежков, выполненных в одном направлении, одинаковым шагом стежка, одноигольной трехниточной строчкой, без узлов на протяжении всей линии шва, без стягивания и деформации ткани, без обрывов строчки, отличается тем, что включает обработку верха изделия со шторной лентой, включает строчку от 2 до 3 мм, пришивание шторной ленты шириной от 2,5 до 6 см на две строчки, частота стежка от 4 до 5 мм, ширина ленты составляет от 2,5 до 6 см, частота стежка от 4 до 5 мм.

A1

202391095

202391095

A1

Способ обработки швейных изделий

Изобретение относится к легкой промышленности, а именно к способам обработки основных и отделочных деталей швейных изделий. Кроме того, изобретение относится к предмету быта и к способу обработки ткани для интерьера помещения.

Известен способ для обработки швов, в котором измеряется нужное количество ткани, делается насечка. (<https://vopros-remont.ru/obshhie-voprosy/tyul/>) По ней рвется полотно бокового края ткани. Далее рванный закрученный шов срезается ножницами, примерно 1 см. Низ изделия также рвется по насечке и закрученный край ткани отрезается ножницами. Недостатком способа является то, что при его реализации необходимо срезать ножницами рванный край бока и низа, совершить лишнюю операцию.

Известен способ для обработки швов, в котором измеряется нужное количество ткани, делается насечка (https://www.redcost.ru/blog/kak_obrabotat_shov_bez_overloka_12_samykh_luchshikh_sposobov/). Вытягивается нитка, по нитке ткань бокового края отрезается ножницами. Недостатком данного способа является трудоемкость в силу обозначенных операций.

Известен способ для обработки швов, включающий нашивку ленты (https://mir-manufactura.ru/blog/advice/kak_pravilno_podshit_shtory/#:~:text=%D0%9F%D1%80%D0%B8%20%D0%BE%D0%B1%D1%80%D0%B0%D0%B1%D0%BE%D1%82%D0%BA%D0%B5%20%D0%BA%D1%80%D0%B0%D0%B5%D0%B2%20%D1%88%D1%82%D0%BE%D1%80%20%D1%87%D0%B0%D1%81%D1%82%D0%BE,%D0%BB%D1%83%D1%87%D1%88%D0%B5%20%D0%B2%D1%81%D0%B5%D0%B3%D0%BE%20%D0%BF%D0%BE%D0%B4%D1%88%D0%B8%D1%82%D1%8C%20%D0%B4%D0%B2%D0%BE%D0%B9%D0%BD%D0%BE%D0%B9%20%D0%BF%D0%BE%D0%B4%D0%B3%D0%B8%D0%B1%D0%BA%D0%BE%D0%B9)), способ не позволяет сделать шов незаметным, без сбора лишней ткани.

Известно решение по патенту № 2530369 от 25.06.2013 г., которое заключается в том, что в способе соединения деталей одежды, состоящем из складывания срезов деталей лицевой стороной друг к другу с совмещением срезов, стачивания строчкой параллельно срезу, окантовывания припуска шва, раскладывания соединенных деталей, настрачивания окантованного припуска шва на одну из соединяемых деталей двойной строчкой, соединение деталей одежды соединительной строчкой осуществляют за один прием с косой бейкой, наложенной лицевой стороной на изнаночную сторону одной из соединяемых деталей, с совмещением ее среза со срезами соединяемых деталей, после чего огибают на 180° свободным срезом косой бейки срезы припуска шва и настрачивают окантованный припуск шва на деталь, огибающую после раскладывания свободный срез косой бейки. Решение излишне трудоемко в исполнении.

Известна обработка ткани швом «кардане» или «ролевым» в изготовлении одежды: обработка низа у рукавов, юбок, рюшей, воланов. При пошиве штор данный вид обработки использовали только при пошиве ламбрекенов, свагов, декора.

Задачей предлагаемого способа является снижение материалоемкости; достижение аккуратности в отделке изделия.

Техническим результатом заявляемого способа обработки шва является уменьшение трудозатрат (времени на работы), увеличение производительности труда, отсутствие необходимости в дополнительном оборудовании.

Задача обеспечивается с применением способа обработки ткани, характеризующегося тем, что шов выполнен по настилу из стежков, выполненных в одном направлении, одинаковым шагом стежка, одноигольной трехниточной строчкой, без узлов на протяжении всей линии шва, без стягивания и деформации ткани, без обрывов строчки, отличается тем, что включает обработку верха изделия со шторной лентой, включает строчку от 2 до 3 мм, пришивание шторной ленты шириной от 2,5 до 6 см на две строчки, частота стежка от 4 до 5 мм, ширина ленты составляет от 2,5 до 6 см, частота стежка от 4 до 5 мм.

Ранее предполагались следующие действия: по варианту 1 было необходимо вытягивать нитку и отрезать ножницами. По варианту 2 ткань отрывалась, утюжилась утюгом, затем рваный край срезался ножницами.

В предлагаемом к патентованию способе рваный край обрабатывается на оверлоке, путем и срезания, и одновременно обработки края изделия ролевым швом кардане. Из-за того, что рваный край срезается, убирается натяжение нити и не нужно утюжить бока и низ изделия.

Способ поясняется следующими чертежами: Фиг. 1 Эскизный макет готового изделия. Фиг. 2 Ролевой шов кардане. Фиг.3 Схема соединения шторы со шторной лентой. Фиг. 4 Общий вид изделия после обработки по способу, предлагаемому к патентованию.

Боковые швы и швы низа изделия 1 делаются ровными, обработанными швом по настилу из стежков, выполненных в одном направлении, одинакового шага стежка, одноигольной трехниточной строчкой 2-3 мм 2, без узлов на протяжении всей линии шва, без стягивания и деформации ткани, без обрывов строчки, торчащих и необработанных концов ниток. Концы ниток должны быть либо зафиксированы и опалены, либо прошиты ровно с переходом с бокового шва на низ изделия, без отверстий и повреждений изделий в местах швов.

Линия шва - ровная, отклонение от прямолинейности не более 0,1%. Строчки швов - прочные, ровные без петлистости и пропусков стежков, с равномерным натяжением ниток. Нитки для пошива должны быть подобраны в цветовой фон и плотность ткани, не должны деформировать и/или стягивать ткань.

Обработка верха изделия со шторной тесьмой шириной 2,5-6 см., для крючков, пришивание шторной ленты шириной 2,5-6 см на две строчки, частота стежка 3-6 мм.

Первая строчка -настрачивание шторной ленты на лицевую сторону на 0,1 мм. От края ткани отступаем на ширину кромки, либо края 3 см, но не более 3 см.

Вторая строчка – отогнуть шторную и настроить ленту по второму краю на 0,1 мм, оставляя боковые срезы не застроченными, для вдевания карниза внутрь. Концы нитей для фиксации ленты должны быть завязаны узлом с двух сторон.

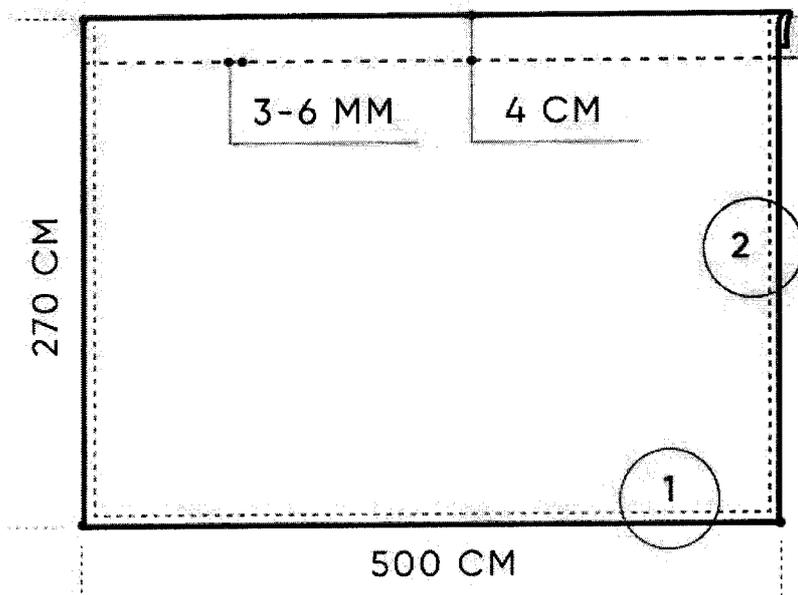
Сокращение трудозатрат происходит в том числе за счет того, что ткань рвется, а не режется ножницами.

Способ применяется при пошиве и производстве тканых изделий, применим в текстильной промышленности.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ обработки ткани, характеризующийся тем, что шов выполнен по настилу из стежков, выполненных в одном направлении, одинаковым шагом стежка, одноигольной трехниточной строчкой, без узлов на протяжении всей линии шва, без стягивания и деформации ткани, без обрывов строчки, отличается тем, что включает обработку верха изделия со шторной лентой, включает строчку от 2 до 3 мм, пришивание шторной ленты шириной от 2,5 до 6 см на две строчки, частота стежка от 4 до 5 мм, ширина ленты составляет от 2,5 до 6 см, частота стежка от 4 до 5 мм.

Способ обработки швейных изделий

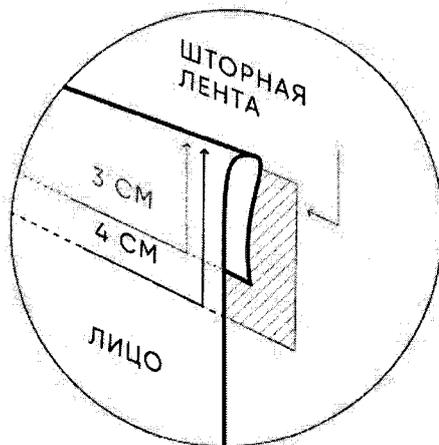


Фиг. 1

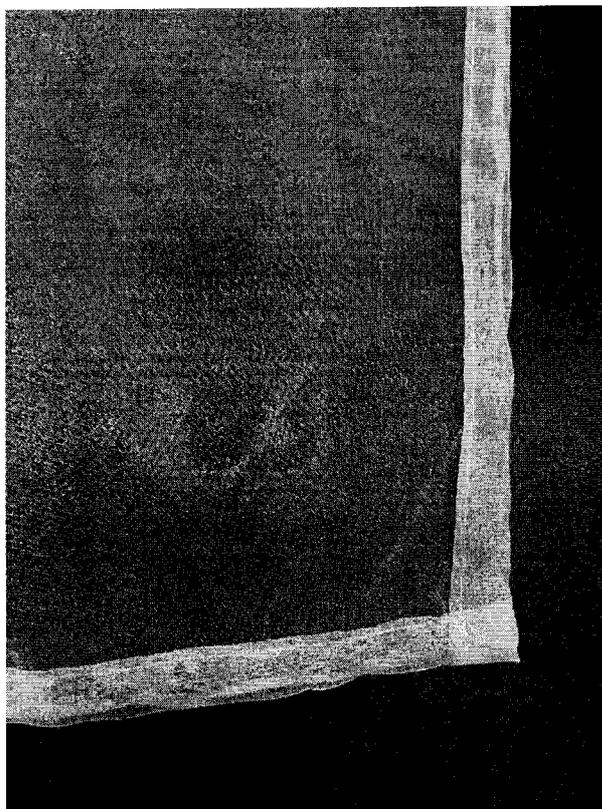


Фиг. 2

Способ обработки швейных изделий



Фиг. 3



Фиг. 4

ОТЧЕТ О ПАТЕНТНОМ ПОИСКЕ
(статья 15(3) ЕАПК и правило 42 Патентной инструкции к ЕАПК)

Номер евразийской заявки:
202391095

А. КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДМЕТА ИЗОБРЕТЕНИЯ:
D05B 93/00 (2006.01)
A41D 27/24 (2006.01)

Согласно Международной патентной классификации (МПК)

Б. ОБЛАСТЬ ПОИСКА:
Просмотренная документация (система классификации и индексы МПК)
D05B35/06, 35/08, 93/00, A41D27/24

Электронная база данных, использовавшаяся при поиске (название базы и, если, возможно, используемые поисковые термины)
Espacenet, ЕАПАТИС, Google Patents

В. ДОКУМЕНТЫ, СЧИТАЮЩИЕСЯ РЕЛЕВАНТНЫМИ

Категория*	Ссылки на документы с указанием, где это возможно, релевантных частей	Относится к пункту №
A	NL7606424 A (MIRACLE SEAM INC) 1977.12.16, см. реферат	1
A	CN105970490 B (YKK CORP; GOTALIO CO LTD) 2016.09.28, см. фигуры, реферат	1
A	US3151588 A (MAX WOLKOWITZ) 1964.10.06, см. описание, фигуры	1

последующие документы указаны в продолжении

* Особые категории ссылочных документов:
«А» - документ, определяющий общий уровень техники
«D» - документ, приведенный в евразийской заявке
«E» - более ранний документ, но опубликованный на дату подачи евразийской заявки или после нее
«O» - документ, относящийся к устному раскрытию, экспонированию и т.д.
"P" - документ, опубликованный до даты подачи евразийской заявки, но после даты испрашиваемого приоритета"

«Т» - более поздний документ, опубликованный после даты приоритета и приведенный для понимания изобретения
«X» - документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий новизну или изобретательский уровень, взятый в отдельности
«Y» - документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий изобретательский уровень в сочетании с другими документами той же категории
«&» - документ, являющийся патентом-аналогом
«L» - документ, приведенный в других целях

Дата проведения патентного поиска: **16/08/2023**

Уполномоченное лицо:
Зам. начальника отдела механики, физики и электротехники


М.Н. Юсупов