МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
12807—
2003**

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

Классификация стежков, строчек и швов

Издание официальное

БЗ 12—2002/299

Москва
Стандартинформ
2006

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления, отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности» (ОАО «ЦНИИШП»)

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 5 декабря 2003 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт включает в себя идентичные нормативные положения (приложения) следующих международных стандартов:

- приложение 1 — ИСО 4915:1991 «Текстиль. Типы стежков. Классификация и терминология» (ISO 4915:1991 «Textiles. Stitch types. Classification and terminology», IDT);
- приложение 2 — ИСО 4916:1991 «Текстиль. Типы швов. Классификация и терминология» (ISO 4916:1991 «Textiles. Seam types. Classification and terminology», IDT)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 5 июля 2005 г. № 180-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12807—2003 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2006 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 12807—88

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе (каталоге) «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2005

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Термины и определения 1
3 Классификация стежков и строчек 1
4 Классификация швов 10
Приложение 1 (рекомендуемое) ИСО 4915—91 Текстиль. Типы стежков. Классификация и терминология 33
Приложение 2 (рекомендуемое) ИСО 4916—91 Текстиль. Типы швов. Классификация и терминология 65

к ГОСТ 12807—2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Библиографические данные. Код МКС	61.000	61.020

(ИУС № 12 2007 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

Классификация стежков, строчек и швов

Sewing goods. Classification of stitches, stitchings and seems

Дата введения — 2006—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает классификацию, условные и графические изображения и кодовые обозначения стежков, строчек и швов, применяемых при изготовлении швейных изделий.

Классификацию стежков, строчек и швов применяют при выборе способов соединения деталей и узлов швейных изделий, средств технологической оснастки, разработке карт инженерного обеспечения, при маркировке швейных машин и полуавтоматов и другой технологической и нормативной документации.

При необходимости классифицировать стежки и строчки, не вошедшие в основной текст настоящего стандарта, обозначения приводят по ИСО 4915 и ИСО 4916 (приложения 1, 2).

2 Термины и определения

2.1 В настоящем стандарте используют следующие термины с соответствующими определениями:

стежок: Элемент структуры, образовавшийся в результате:

- двух последовательных проколов материала иглой при ниточном способе соединения;
- двух последовательных контактов инструмента с соединяемыми материалами при безниточном способе соединения.

строчка: Последовательный ряд стежков.

шов: Последовательный ряд стежков на материале толщиной в один или несколько слоев.

швейное соединение: Соединение двух и более слоев материала с использованием одного или нескольких швов.

верхняя нить: Нить иглы.

нижняя нить: Нить челнока или петлителя.

классификация: Разделение множества стежков, строчек, швов на подмножество по их сходству или различию в соответствии с расположением слоев соединяемых материалов.

класс: Степень, разряд, группа способов соединений слоев материалов, стоящих по своему качеству или значению на определенном месте в ряду подобных.

код: Знак или совокупность знаков, принятых для обозначения классификационной группы и/или способа соединения слоев материалов.

3 Классификация стежков и строчек

3.1 Стежки подразделяют на:

- класс 100 — цепные стежки, образованные одной или более верхними нитками;
- класс 200 — ручные (машинные) стежки, образованные одной верхней ниткой;
- класс 300 — челночные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;
- класс 400 — цепные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;

Издание официальное

- класс 500 — цепные обметочные и стачивающе-обметочные стежки, образованные одной верхней или двумя и более верхними и нижними нитками;

- класс 600 — цепные плоские (с покровной нитью) стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;

- класс 700 — сварные стежки.

Наименования, графическое изображение, кодовое обозначение и применение стежков в изделиях приведены в таблице 1.

3.2 Стежки и строчки, состоящие из одного ряда стежков одного вида, обозначают кодом, состоящим из трех цифр. Первая цифра кода (от 1 до 7) определяет класс стежка, вторая и третья цифры (от 1 до 99) — порядковый номер (вид).

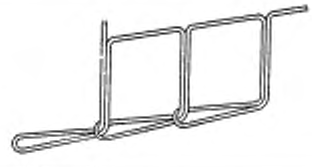
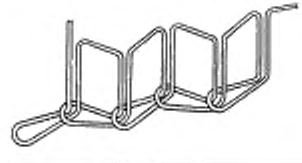
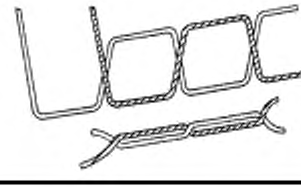
3.3 Строчки, образованные различными стежками или стежками одного вида, но расположенные в два и более ряда, обозначают кодами стежков, разделенными точкой. Строчки, выполняемые одновременно, обозначают в скобках.

Примеры

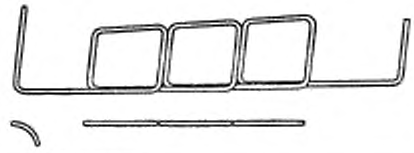
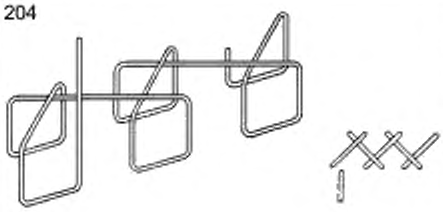
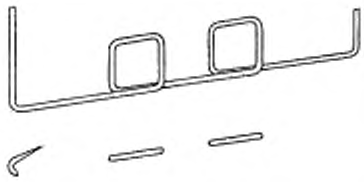
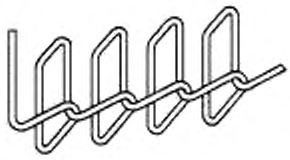
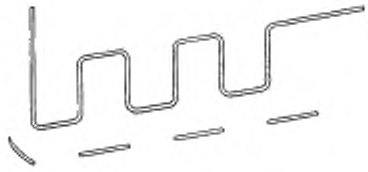
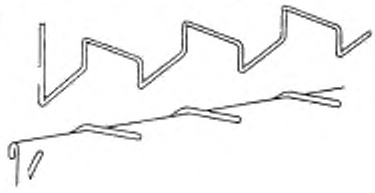
1 Строчка из двух стежков: двухниточного однолинейного прямого цепного (401) и двухниточного стачивающе-обметочного цепного (502). Обозначают следующим образом: 401.502.

2 Строчка из двух стежков: двухниточного однолинейного прямого цепного (401) и трехниточного обметочного цепного (505), выполняемая на одной швейной машине, обозначается следующим образом: (401.505).

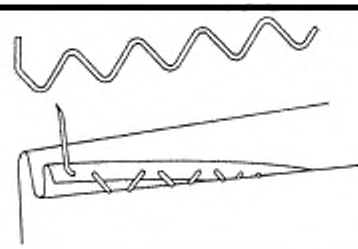
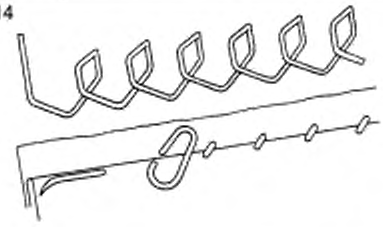
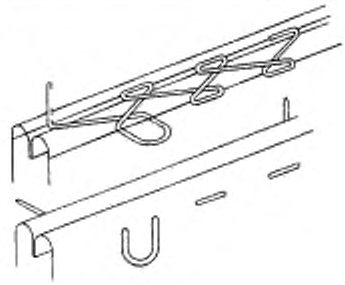
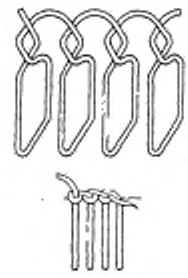
Таблица 1 — Наименования, графическое изображение, применение стежков

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Однониточный однолинейный прямой цепной	101 	Для выметывания краев деталей, для временного скрепления деталей и др.
Однониточный цепной потайной	103	Для подшивания краев деталей и низа изделий, для выстегивания деталей
Однониточный цепной	104	Для выполнения отделочных строчек
Однониточный зигзагообразный цепной	107 	Для обметывания петель, для пришивания пуговиц
Ручной двухниточный	201 	Для соединения деталей

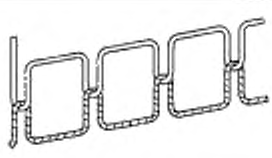
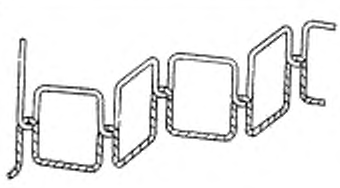
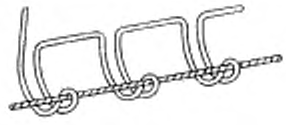
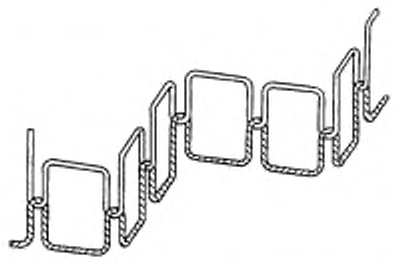
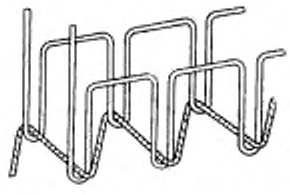
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Ручной петлеобразный	202 	Для соединения деталей
Ручной крестообразный	204 	Для подшивания краев деталей и низа изделий
Ручной петлеобразный	205 	Для прокладывания копировальных строчек
Ручной петельный	206 	Для обметывания петель
Ручной (машинный) прямой	209 	Для временного соединения деталей, для выполнения отделочных строчек
Ручной косой	211 	Для подшивания краев деталей и низа изделий

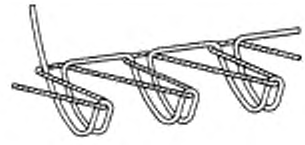
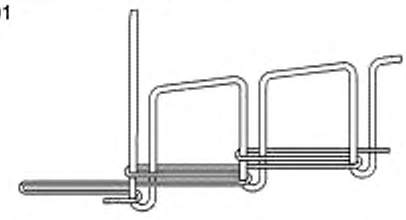
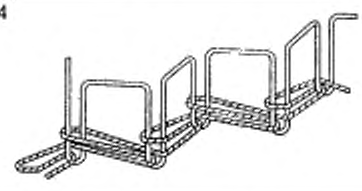
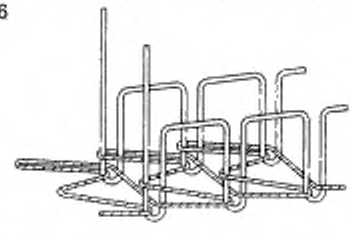
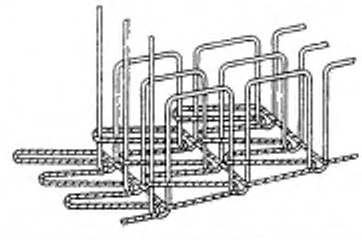
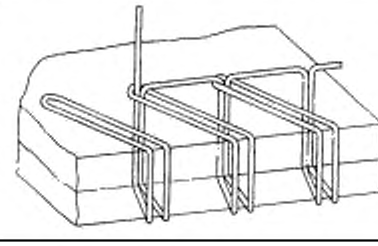
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Ручной потайной	213 	Для подшивания краев деталей и низа изделий
Ручной петлеобразный потайной	214 	Для подшивания краев деталей и низа изделий
Ручной петлеобразный	217 	Для соединения подогнутых краев деталей
Ручной косой	219	Для выстегивания деталей
Ручной петельный	220 	Для обметывания петель

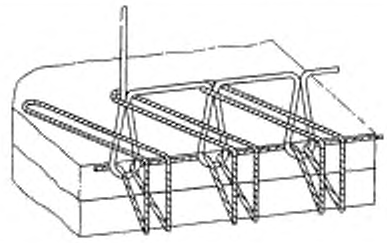
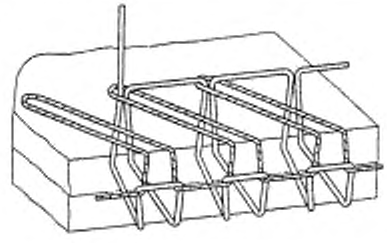
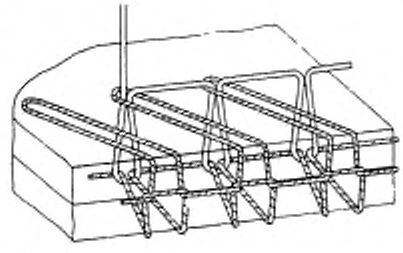
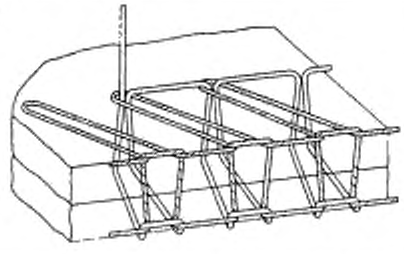
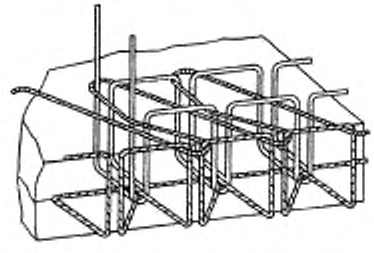
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Двухниточный однолинейный прямой челночный	301 	Для соединения деталей, для окантовывания срезов деталей и др.
Двухниточный однолинейный зигзагообразный челночный	304 	Для изготовления закрепок, обметывания петель, пришивания пуговиц, подшивания сторон листочек, соединения частей бортовой прокладки
Двухниточный потайной челночный	306 	Для подшивания краев деталей и низа изделий
Двухниточный однолинейный челночный из парных зигзагообразных стежков	308 	Для соединения деталей корсетных изделий и др.
Трехниточный двухлинейный челночный	309 	Для застрачивания краев деталей и низа изделий, для выполнения отделочных строчек
Трехниточный двухлинейный зигзагообразный челночный	310	Для выполнения отделочных строчек

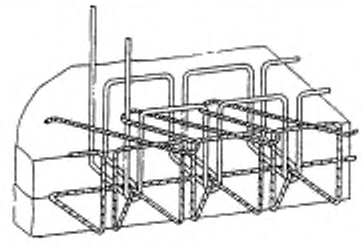
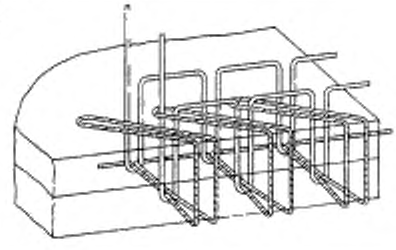
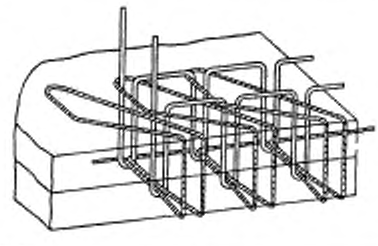
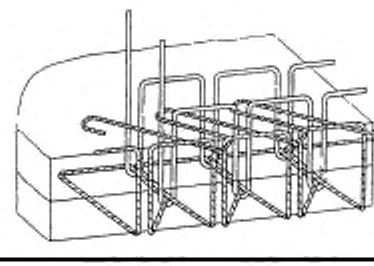
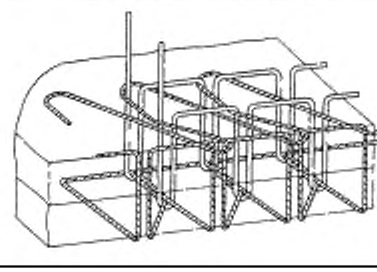
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Двухниточный потайной челночный	320 	Для подшивания краев деталей и низа изделий
Двухниточный однолинейный прямой цепной	401 	Для соединения деталей, окантовывания срезов деталей
Двухниточный зигзагообразный цепной	404 	Для выполнения отделочных строчек, пришивания кружев и др.
Трехниточный двухлинейный цепной	406 	Для изготовления шлевок, настрачивания подзора на подкладку кармана, для выполнения отделочных строчек
Четырехниточный трехлинейный цепной	407 	Для подшивания низа изделий, для настрачивания эластичной ленты и др.
Одноточный обметочный цепной	501 	Для соединения деталей из натурального меха и др.

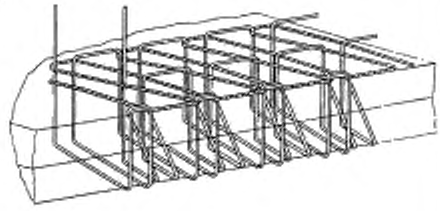
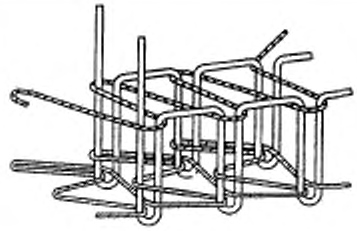
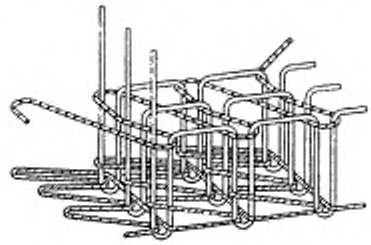
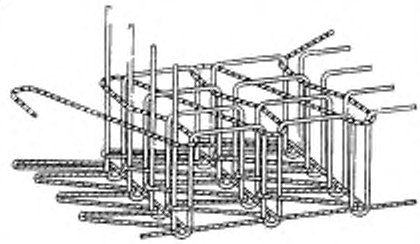
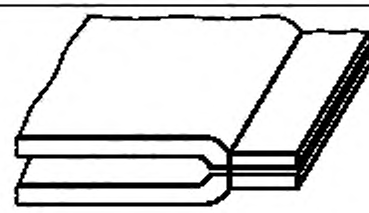
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Двухниточный стачивающе-обметочный цепной	502 	Для соединения деталей изделий с одновременным обметыванием срезов
Двухниточный обметочный цепной	503 	Для обметывания срезов деталей
Трехниточный стачивающе-обметочный цепной	504 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов
Трехниточный обметочный цепной	505 	Для обметывания срезов деталей
Четырехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	506 	Для обметывания срезов деталей

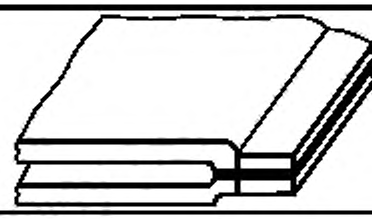
Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Четырехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	507 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов
Трехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	508 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов
Трехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	509 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов
Трехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	512 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов
Четырехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной	514 	Для соединения деталей с одновременным обметыванием срезов

Продолжение таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Трехниточный двухлинейный обметочный цепной	521 	Для обметывания срезов деталей
Четырехниточный двухлинейный плоский цепной	602 	Для настрачивания кружев, эластичной ленты, подшивания краев деталей и др.
Пятиниточный трехлинейный плоский цепной	605 	Для соединения деталей корсетных изделий, притачивания беек, кружев, подшивания краев деталей и др.
Шестиниточный четырехлинейный цепной стежок	607 	Для соединения корсетных изделий и др.
Сплошной сварной	701 	Для соединения деталей изделий, обработки петель, прикрепления отделок, обработки низа изделия и рукавов

Окончание таблицы 1

Наименование стежка	Графическое изображение и кодовое обозначение стежка	Применение
Точечный сварной	702 	Для выстегивания деталей, обработки низа изделия и рукавов и др.

3.4 Строчки, образованные с использованием перечисленных в 2.2.1 стежков, в зависимости от назначения подразделяют на следующие группы. Групповые наименования строчек, применяемых в швейных изделиях при их изготовлении, приведены в таблице 2.

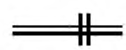
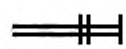
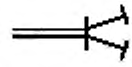
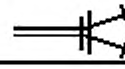
Таблица 2 — Групповые наименования строчек

Порядковый номер	Групповое наименование	Порядковый номер	Групповое наименование
1	Стачивающая	8	Выметочная
2	Стачивающе-обметочная	9	Вспушная
3	Обметочная	10	Копировальная
4	Подшивочная	11	Петельная
5	Стегальная	12	Закрепочная
6	Наметочная	13	Пуговичная
7	Разметочная	14	Отделочная

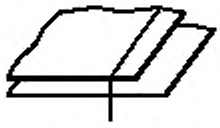
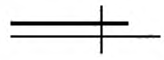
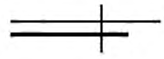
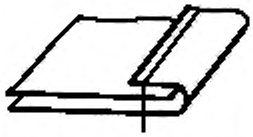
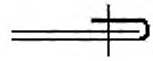
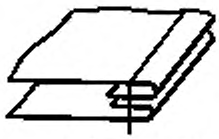
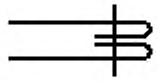
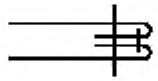
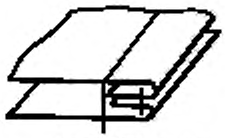
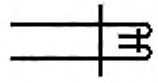
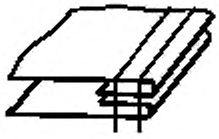
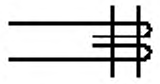
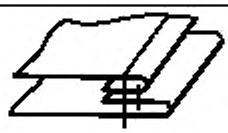
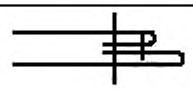
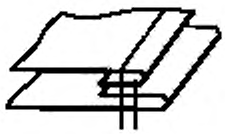
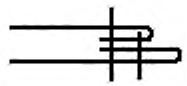
4 Классификация швов

Классификация швов, применяемых при изготовлении швейных изделий, содержит восемь классов. Основным классификационным признаком соединяемых материалов является расположение слоев. Графическое изображение видов швов, их кодовое и условное изображения приведены в таблице 3.

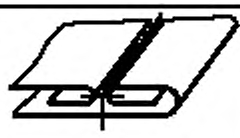
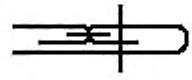
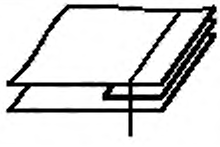
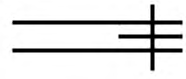
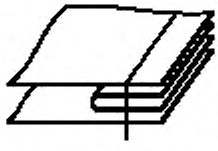
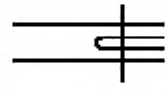
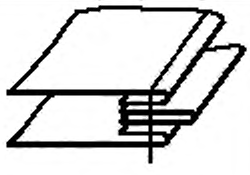
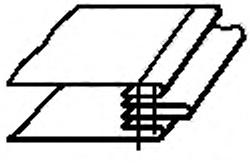
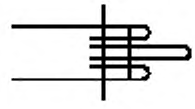
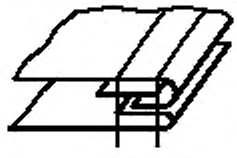
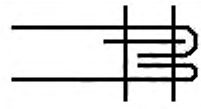
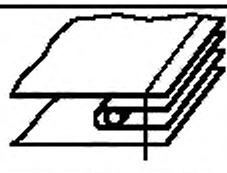
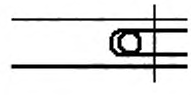
Таблица 3 — Графическое и условное изображения, кодовое обозначение швов

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
			Стачной (с совмещением срезов):
		1.01.01	выполненный одной строчкой без обметывания срезов
		1.01.02	выполненный одной строчкой с обметыванием срезов
		1.01.03	выполненный двумя строчками без обметывания срезов
		1.01.04	выполненный двумя строчками с обметыванием срезов
		1.01.05	выполненный одной строчкой с раздельным обметыванием срезов
		1.01.06	выполненный двумя строчками с раздельным обметыванием срезов

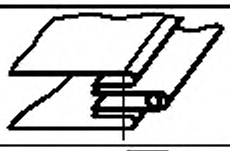
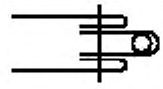
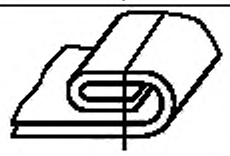
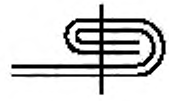
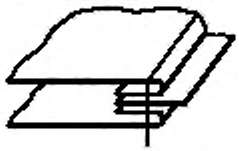
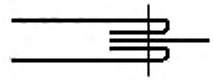
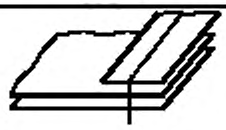
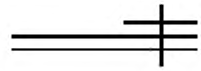
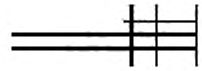
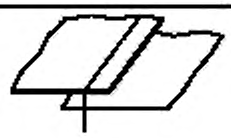
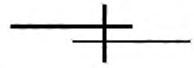
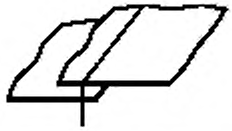
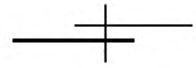
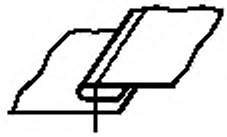
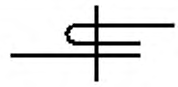
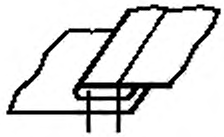
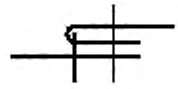
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
			Стачной (со смещением срезов):
		1.02.01	выполненный со смещением верхнего среза
		1.02.02	выполненный со смещением нижнего среза
		1.03.01	Вподгибку с открытым срезом
		1.06.01	Накладной с двумя закрытыми срезами
		1.06.02	Обтачной «в раскол»
		1.06.03	Двойной
		1.06.04	Накладной с двумя закрытыми срезами
		1.09.01	Обтачной «в кант»
		1.09.02	Стачивание деталей накладным швом с закрытым срезом с последующим настрачиванием шва стачивания

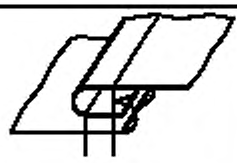
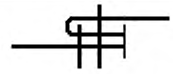
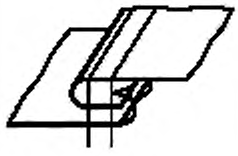
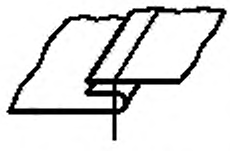
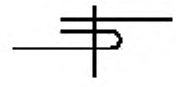
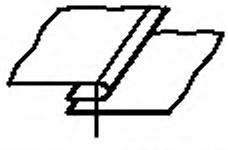
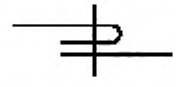
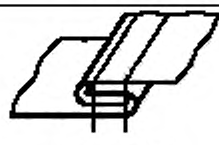
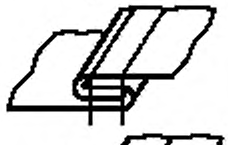
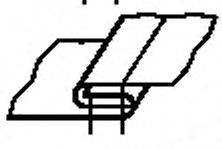
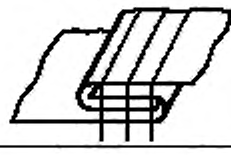
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		1.10.01	Обтачной «в рамку»
		1.10.02	То же
		1.11.01	Стачной (с тесьмой или кружевом)
		1.12.01	Стачной (с кантом)
		1.15.01	Накладной с двумя закрытыми срезами (с кантом)
		1.15.02	Обтачной (с кантом)
		1.16.01	Накладной с двумя закрытыми срезами (с кромкой)
		1.18.01	Стачной (с кантом и шнуром)

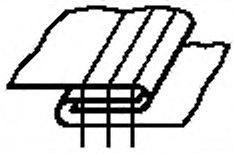
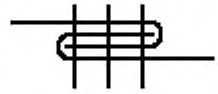
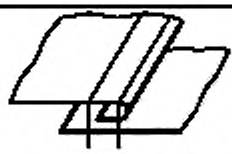
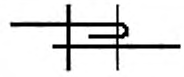
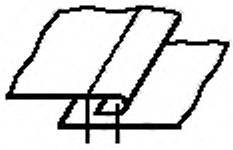
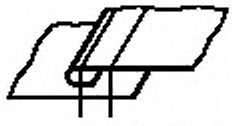
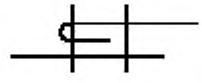
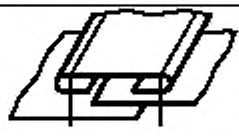
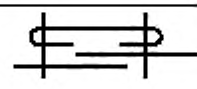
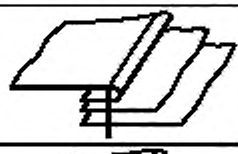
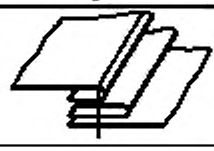
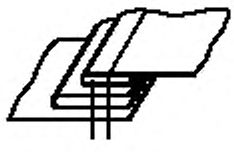
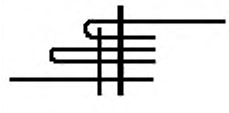
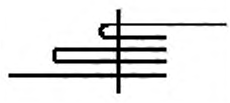
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		1.19.01	Накладной с двумя закрытыми срезами (с кантом и шнуром)
		1.21.01	Вподгибку с закрытыми срезами
		1.22.01	Накладной с двумя закрытыми срезами (с тесьмой или кружевом)
		1.23.01	Стачной (с тесьмой или кромкой)
		1.23.02	Стачной с обметанными срезами (с тесьмой или кромкой)
		2.01.01	Накладной с открытыми срезами
		2.01.02	То же
		2.02.01	Накладной с закрытым срезом
		2.02.03	Настрочной с необметанными срезами

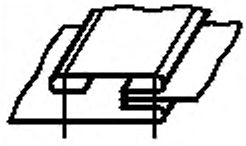
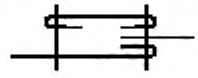
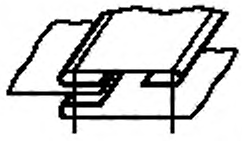
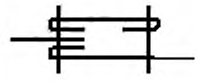
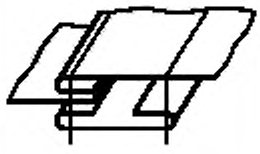
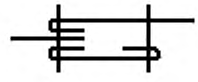
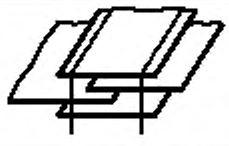
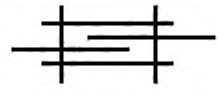
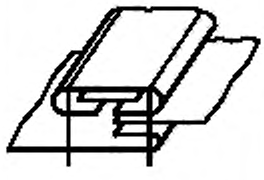
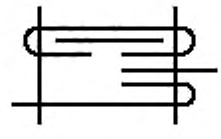
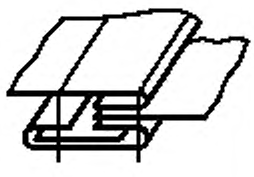
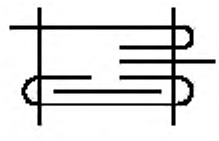
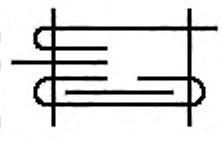
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		2.02.04	Настрочной с обметанными срезами
		2.02.05	Накладной с закрытым срезом
		2.02.06	Накладной
		2.02.07	Накладной
		2.04.03	Взамок
		2.04.04	То же
		2.04.05	Запошивочный
		2.04.06	То же
		2.04.07	Взамок

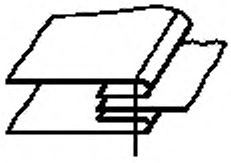
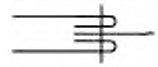
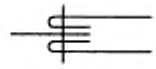
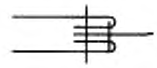
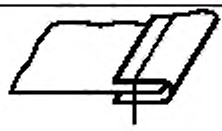
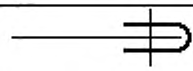
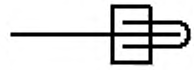
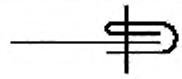
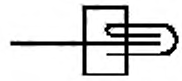
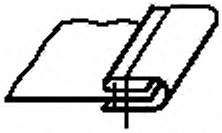
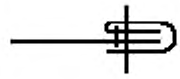
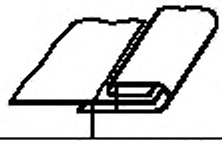
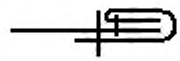
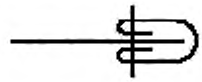
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		2.04.08	Взамок
		2.05.01	Накладной с закрытым срезом
		2.05.02	Настрочной с закрытым срезом
		2.05.03	Накладной с закрытым срезом
		2.14.01	Настрачивание полоски материала на соединяемые срезы деталей
		2.18.01	Накладной с закрытым срезом (с тесьмой или кружевом)
		2.19.01	Накладной с закрытым срезом (с кантом)
		2.19.02	Настрочной (с кантом)
		2.19.04	Накладной с закрытым срезом (с кантом)

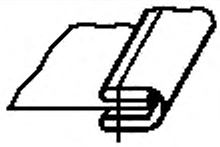
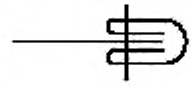
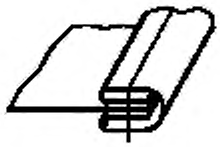
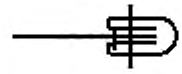
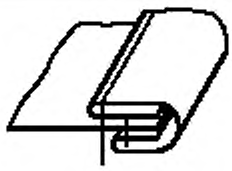
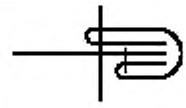
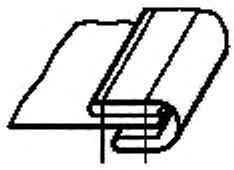
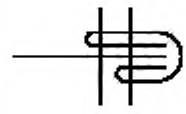
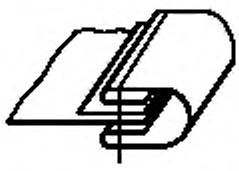
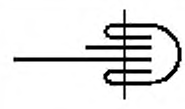
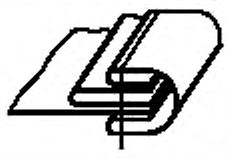
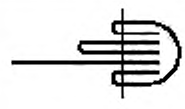
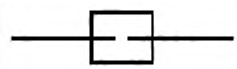
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		2.28.01	Соединение деталей с одновременным настрачиванием полоски материала
		2.28.02	То же
		2.28.04	»
		2.36.01	Соединение деталей с одновременным настрачиванием тесьмы
		2.38.01	Соединение с одновременным настрачиванием полоски материала и прокладыванием тесьмы
		2.38.03	То же
		2.38.04	»

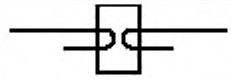
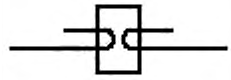
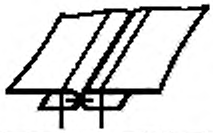
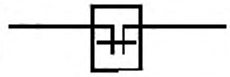
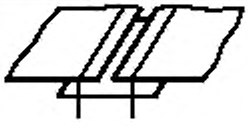
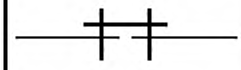
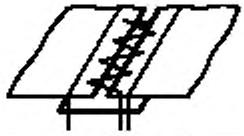
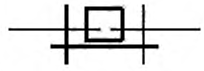
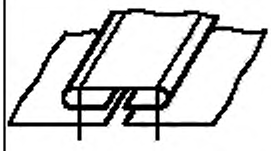
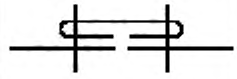
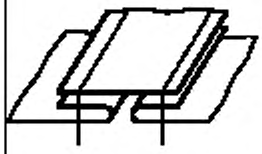
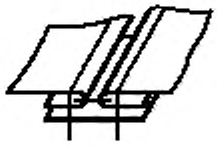
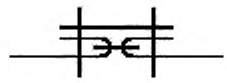
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		2.42.01	Накладной с закрытыми срезами
		2.42.02	То же
		2.42.03	Соединение воротника с изделием, манжеты с низом рукава и др.
		2.42.04	Настрочной
		3.01.01	Окантовочный (тесьмой или кожей)
		3.01.02	То же
		3.03.01	Окантовочный (полоской материала с закрытым срезом)
		3.03.02	То же
		3.03.06	»
		3.03.07	»
		3.05.01	Окантовочный (полоской материала с закрытыми срезами)

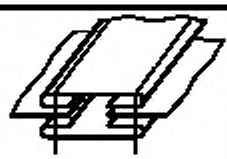
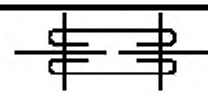
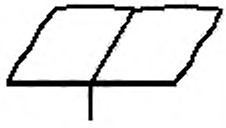
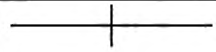
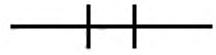
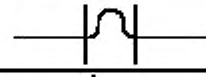
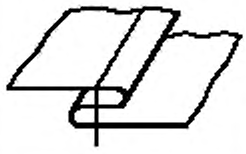
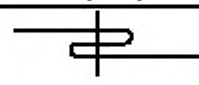
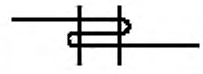
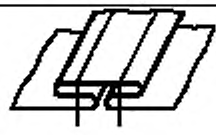
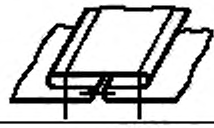
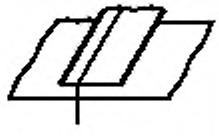
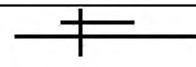
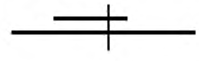
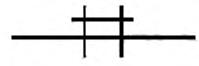
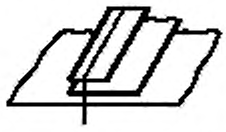
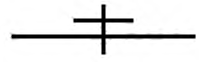
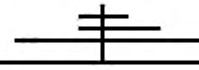
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		3.05.03	Окантовочный (полоской материала с закрытыми срезами)
		3.05.06	То же
		3.14.01	Окантовочный (полоской материала с закрытыми срезами)
		3.14.03	То же
		3.20.01	Окантовочный (тесьмой или кружевом)
		3.21.01	Окантовочный (с кантом)
		4.01.01	Встык (с открытыми срезами)

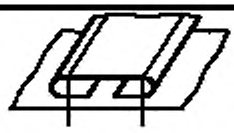
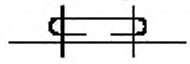
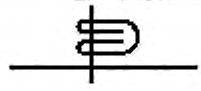
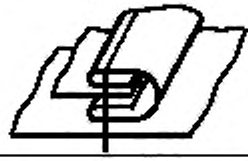
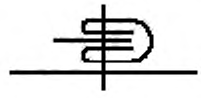
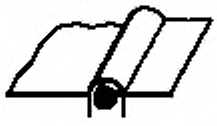
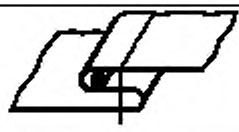
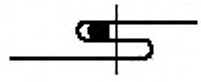
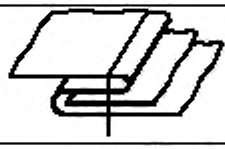
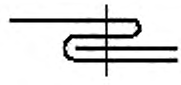
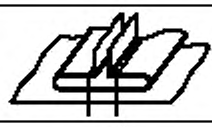
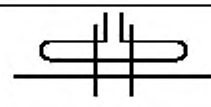
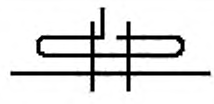
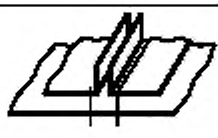
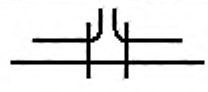
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		4.03.01	Встык (с закрытыми срезами)
		4.03.02	То же
		4.03.03	Расстрочной
		4.04.01	Распошивочный
		4.05.01	Встык (с одновременным прокладыванием тесьмы)
		4.05.02	То же
		4.05.03	»
		4.06.01	Встык (с одновременным прокладыванием полоски материала)
		4.07.01	Встык (с одновременным прокладыванием тесьмы или полоски материала)
		4.07.02	То же
		4.07.04	Расстрочной (с тесьмой или полоской материала)
		4.07.05	То же

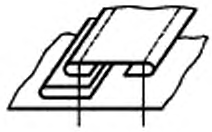
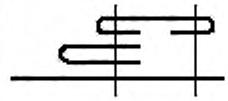
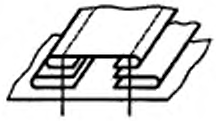
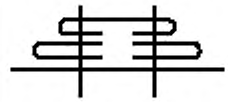
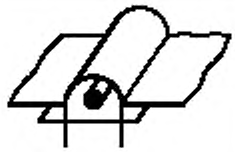
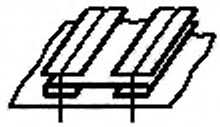
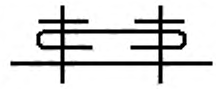
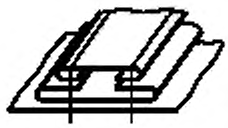
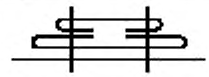
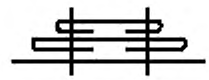
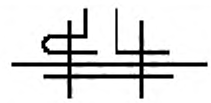
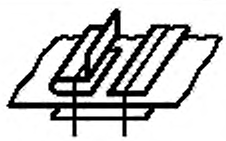
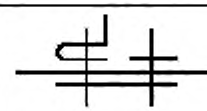
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		4.12.01	Встык (с одновременным настрачиванием полосок материала)
		5.01.01	Выполнение отделочных строчек
		5.01.02	То же
		5.01.03	»
		5.02.01	Застрачивание односторонней складки, защипа
		5.02.02	То же
		5.03.01	Застрачивание бантовой складки
		5.03.02	То же
		5.03.03	»
		5.04.01	Настрачивание тесьмы, кружев
		5.04.02	То же
		5.04.03	»
		5.04.07	»
		5.04.09	»
		5.04.11	»

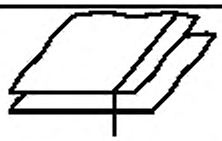
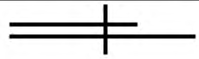
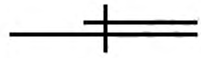
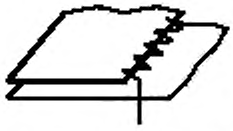
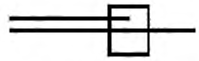
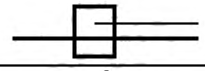
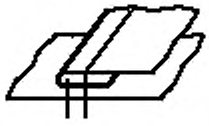
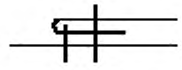
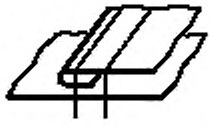
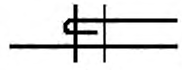
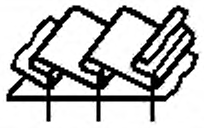
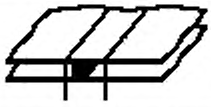
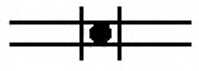
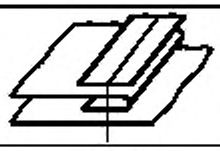
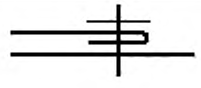
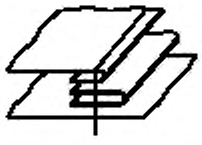
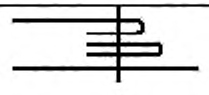
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		5.06.01	Настрачивание отделочных полосок материала
		5.07.01	Настрачивание канта
		5.07.02	Настрачивание канта с тесьмой или кружевом
		5.08.01	Выполнение отделочной строчки с одновременным вкладыванием шнура
		5.09.01	Застрачивание односторонней складки с одновременным вкладыванием шнура
		5.10.01	Застрачивание односторонней складки с одновременным вкладыванием тесьмы или кружева
		5.11.01	Застрачивание односторонней складки с одновременным вкладыванием канта
		5.12.01	Настрачивание обтачки для обработки прорезного кармана или петли
		5.13.01	Настрачивание обтачки для обработки прорезного кармана или петли
		5.16.01	Настрачивание обтачки для обработки прорезного кармана или петли

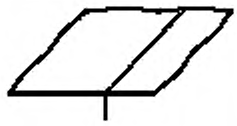
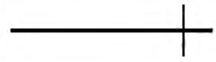
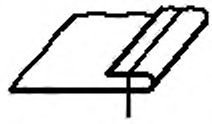
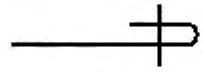
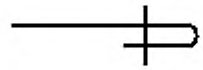
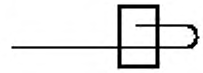
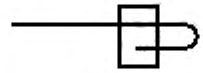
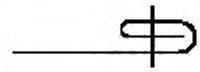
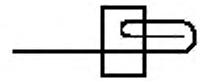
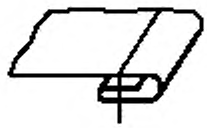
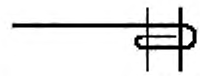
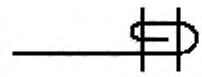
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		5.17.01	Настрачивание обтачки для обработки прорезного кармана или петли
		5.19.01	Настрачивание полоски материала с одновременным вкладыванием канта
		5.19.02	То же
		5.20.01	Рельефный шов (с одновременным вкладыванием шнура и настрачиванием полоски материала или тесьмы)
		5.23.02	Настрачивание полоски материала и тесьмы (кружева)
		5.24.01	Настрачивание отделочных полосок материала
		5.24.02	То же
		5.25.01	Настрачивание обтачек для обработки прорезного кармана с одновременным прокладыванием долевика
		5.26.01	Настрачивание обтачек для обработки прорезного кармана с одновременным прокладыванием долевика

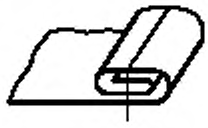
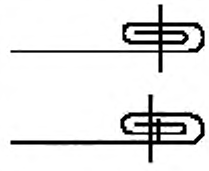
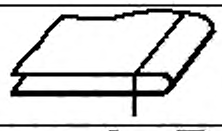
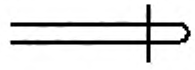
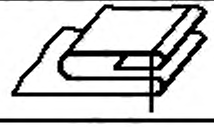
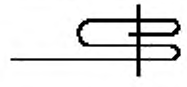
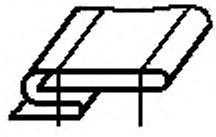
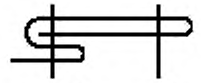
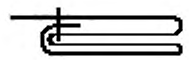
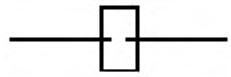
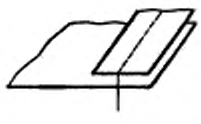
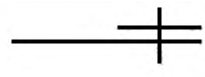
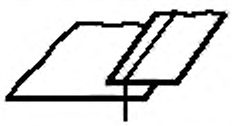
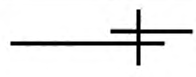
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		5.30.01	Настрачивание детали без подгибания срезов
		5.30.02	То же
		5.30.03	»
		5.30.04	»
		5.31.01	Настрачивание детали с подогнутыми срезами
		5.31.02	То же
		5.31.04	Притачивание детали и настрачивание шва притачивания
		5.31.05	То же
		5.31.06	Настрачивание детали с подогнутыми срезами двумя строчками
		5.31.07	То же
		5.32.01	Настрачивание детали с одновременным застрачиванием складок
		5.33.01	Выполнение отделочных строчек с одновременным вкладыванием шнура
		5.34.01	Настрачивание детали с подогнутыми срезами с одновременным прокладыванием тесьмы или кружева
		5.35.01	Настрачивание детали с подогнутыми срезами с одновременным вкладыванием канта
		5.35.02	То же

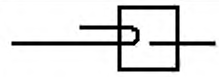
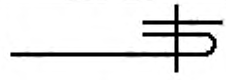
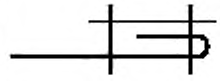
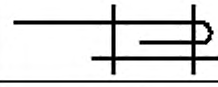
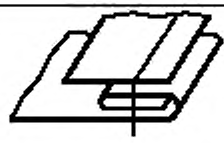
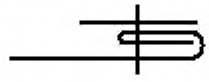
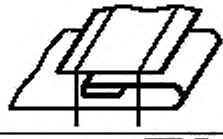
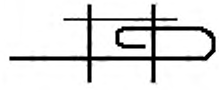
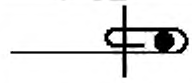
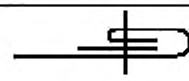
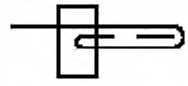
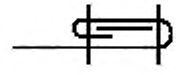
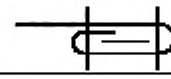
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		6.01.01	Выполнение строчки по краю детали (для образования сборки)
		6.02.01	Вподгибку с открытым срезом
		6.02.02	То же
		6.02.03	»
		6.02.06	»
		6.02.07	»
		6.03.01	Вподгибку с закрытым срезом
		6.03.02	То же
		6.03.04	»
		6.03.07	»
		6.03.08	»

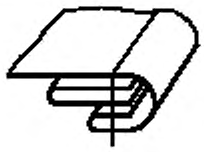
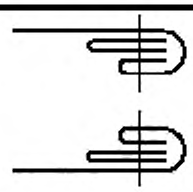
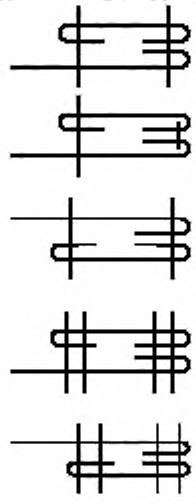
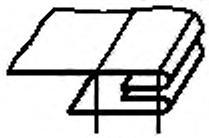
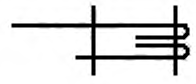
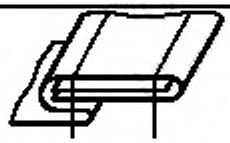
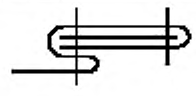
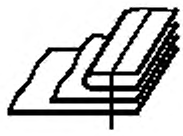
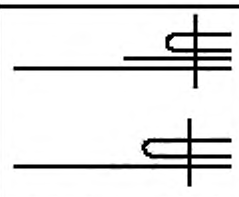
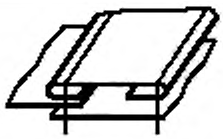
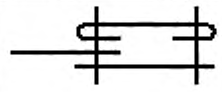
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		6.04.01	Застрачивание края детали
		6.04.02	То же
		6.05.01	Застрачивание складки, защипа
		6.07.01	Застрачивание низа коротких рукавов
		6.08.01	Обработка планки
		6.08.02	То же
		6.08.03	»
		6.08.04	Обработка планки, застрачивание низа коротких рукавов
		6.08.05	Обработка внутренней застежки
		7.01.01	Притачивание тесьмы или кружева к срезу детали
		7.02.01	Настрачивание тесьмы или кромки на деталь
		7.02.02	То же
		7.03.01	Настрачивание тесьмы или кружева на срез детали
		7.03.02	То же

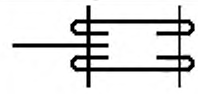
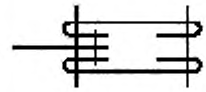
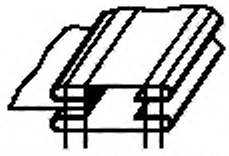
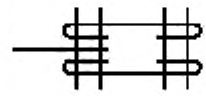
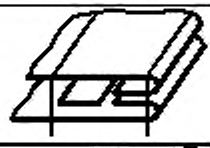
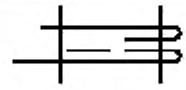
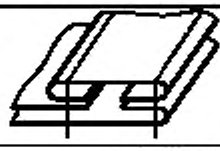
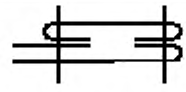
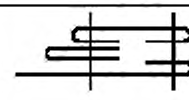
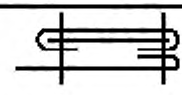
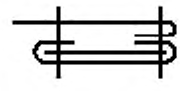
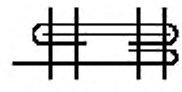
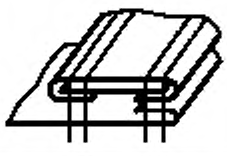
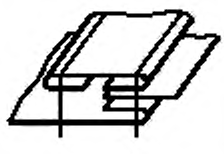
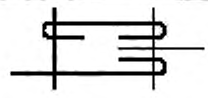
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		7.08.01	Притачивание тесьмы или кружева к подогнутому срезу детали
		7.09.01	Притачивание тесьмы или кружева на подогнутый срез детали
		7.09.03	То же
		7.09.05	»
		7.20.01	Настрачивание тесьмы или кружева на подогнутый срез детали
		7.20.03	То же
		7.23.01	Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным вкладыванием шнура)
		7.24.04	Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным втачиванием тесьмы или кружева)
		7.25.01	Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным вкладыванием тесьмы)
		7.26.01	Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным вкладыванием тесьмы)
		7.26.02	То же
		7.26.03	»

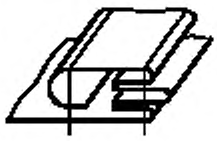
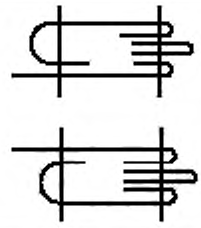
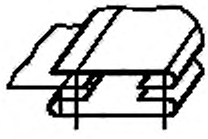
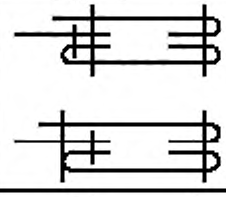
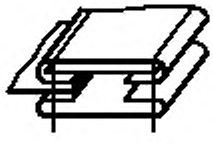
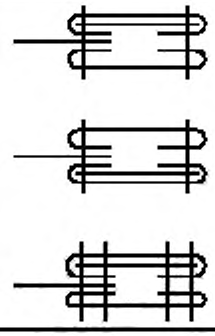
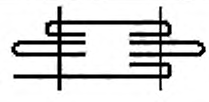
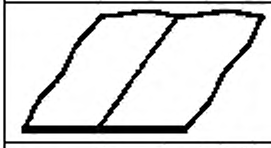
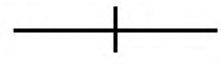
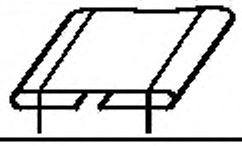
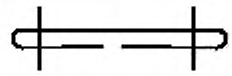
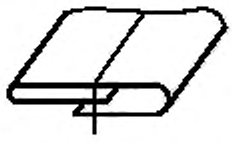
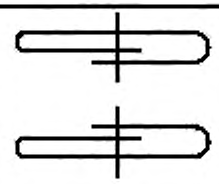
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		7.27.01	Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным вкладыванием канта)
		7.27.02	То же
		7.32.01	Настрачивание обтачки (подкладки пояса) на подогнутый срез детали или изделия
		7.32.02	То же
		7.32.03	»
		7.32.05	»
		7.32.06	»
		7.33.01	Настрачивание тесьмы на подогнутый срез детали или изделия
		7.37.01	Обработка планки с одновременным вкладыванием прокладки
		7.43.01	Настрачивание канта и тесьмы или кружева на срез детали
		7.43.02	То же
		7.54.01	Настрачивание пояса и тесьмы на верхний срез юбки (брюк) и др.

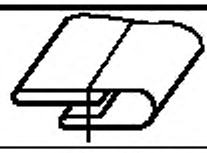
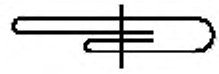
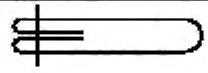
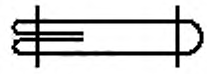
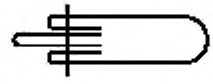
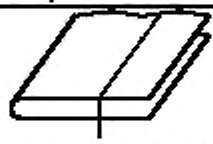
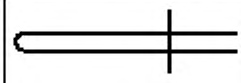
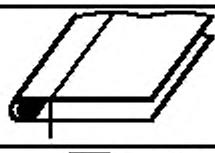
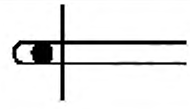
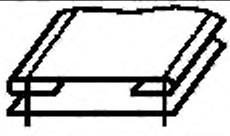
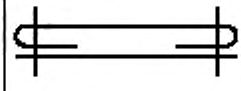
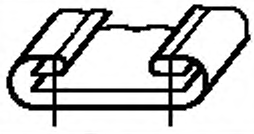
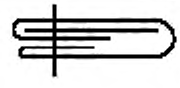
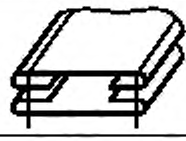
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		7.56.01	Настрачивание пояса и подкладки на верхний срез юбки (брюк) и др.
		7.56.03	То же
		7.56.04	»
		7.58.01	Обработка низа детали (изделия) с одновременным вкладыванием тесьмы
		7.60.01	Настрачивание обтачек на срез детали с одновременным вкладыванием тесьмы или кружева
		7.61.01	Настрачивание обтачек на подогнутый срез детали с одновременным вкладыванием канта
		7.62.01	Обработка планки с прокладкой и др.
		7.62.02	То же
		7.62.03	»
		7.62.04	»
		7.64.01	Настрачивание обтачки с одновременным вкладыванием тесьмы или кружева
		7.64.02	То же

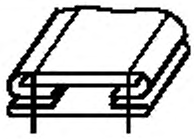
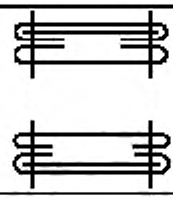
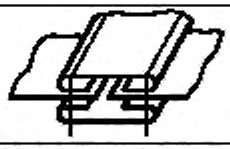
Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		7.65.01	Настрачивание обтачки с одновременным вкладыванием канта
		7.65.02	То же
		7.71.01	Обработка верхнего среза юбки (брюк) и др.
		7.71.02	То же
		7.76.01	Обработка верхнего среза юбки (брюк) и др.
		7.76.02	То же
		7.76.03	»
		7.78.01	Настрачивание обтачки на подогнутый срез детали с одновременным вкладыванием кантов
		8.01.01	Выполнение строчки по тесьме, кружеву, рюшу и др. (для образования сборок)
		8.02.01	Обработка шлевок, хлястиков и др.
		8.03.01	Обработка шлевок, хлястиков, поясов и др.
		8.03.03	То же

Продолжение таблицы 3

Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		8.05.01	Обработка шлевок, хлястиков, поясов, петель и др.
		8.06.01	Обработка поясов, хлястиков, петель, шлевок и др.
		8.06.02	То же
		8.06.03	Обработка поясов, хлястиков с одновременным втачиванием канта
		8.07.01	Стачивание срезов поясов, хлястиков и др.
		8.09.01	Стачивание срезов полоски материала для канта с одновременным вкладыванием шнура
		8.13.01	Обработка пояса с прокладкой
		8.15.01	Обработка пояса с прокладкой из кожи
		8.16.01	Обработка поясов, хлястиков, погон и др.
		8.17.01	Обработка пояса с прокладкой
		8.19.01	Обработка поясов, хлястиков, погон и др.

Окончание таблицы 3

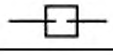
Графическое изображение шва	Условное изображение шва	Кодовое обозначение шва	Наименование шва или выполняемой операции
		8.30.01 8.30.02	Обработка пояса с прокладкой То же
		8.32.01	Обработка пояса, хлястика с тесьмой, кружевом и т. д.

Условные изображения:

 - сечение слоев материала в шве;

 - срез слоя материала, тесьмы и др.;

- сквозной прокол слоев иглой;

 - соединение деталей зигзагообразной строчкой;

- несквозной прокол слоев иглой;

- обметанный срез материала;

 - сечение шнура.

4.1 Швы обозначают кодом, состоящим из пяти цифр. Первая цифра кода (от 1 до 8) обозначает класс шва; вторая и третья цифры (от 1 до 99) конкретизируют конфигурацию слоев материалов шва; четвертая и пятая цифры кода (от 1 до 99) определяют различия в местонахождении точек прокола иглы и (или) зеркальное изображение конфигурации слоев материала, представленной второй и третьей цифрами. Полное обозначение применяемого соединения состоит из кодового обозначения шва и стежка, разделенных косой чертой. Например 1.01.01/301 или 1.06.02/301.301.

4.1.1 Класс 1 — швы, образованные, как минимум, из двух слоев материала, ограниченных с одной и той же стороны и расположенных на разных уровнях. Любой другой слой шва ограничен с той же стороны или с двух сторон (рисунок 1).

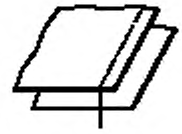


Рисунок 1

4.1.2 Класс 2 — швы, образованные из двух и более слоев материала, ограниченных с разных сторон и расположенных на разных уровнях. Любой другой слой шва ограничен с одной или с двух сторон (рисунок 2).

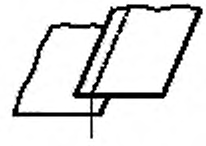


Рисунок 2

4.1.3 Класс 3 — швы, образованные, как минимум, из двух слоев материала, один из которых ограничен с двух сторон. Любой другой слой шва ограничен с одной или с двух сторон (рисунок 3).

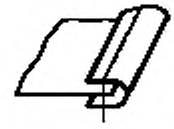


Рисунок 3

4.1.4 Класс 4 — швы, образованные, как минимум, из двух слоев материала, ограниченных с разных сторон и расположенных на одном уровне. Любой другой слой шва ограничен с одной или с двух сторон (рисунок 4).

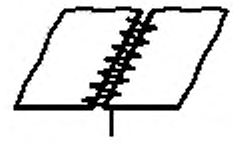


Рисунок 4

4.1.5 Класс 5 — швы, образованные, как минимум, из одного слоя материала, не ограниченного с двух сторон. Любой другой слой шва ограничен с одной или с двух сторон (рисунок 5).

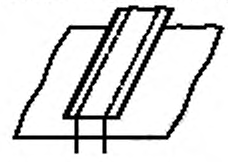


Рисунок 5

4.1.6 Класс 6 — швы, образованные из одного слоя материала, ограниченного с одной стороны (рисунок 6).

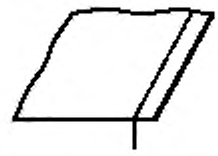


Рисунок 6

4.1.7 Класс 7 — швы, образованные, как минимум, из двух слоев материала, один из которых ограничен с одной стороны. Любой другой слой шва ограничен с двух сторон (рисунок 7).

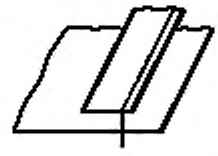


Рисунок 7

4.1.8 Класс 8 — швы, образованные, как минимум, из одного слоя материала, ограниченного с двух сторон. Любой другой слой шва также ограничен с двух сторон (рисунок 8).

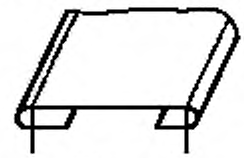


Рисунок 8

Приложение 1
(рекомендуемое)

ИСО 4915—91 Текстиль. Типы стежков. Классификация и терминология

Введение

Для анализа типа стежков, используемых в производстве швейных изделий, необходимо ясное понимание применяемых терминов. Номенклатура, определения типов стежков и система идентификационных символов, установленные в настоящем стандарте, предназначены для обеспечения информацией торгующие стороны, производителей швейных изделий, изготовителей текстильного оборудования, учебные, другие организации и иных лиц.

Настоящий стандарт следует считать не техническими условиями, а информационным справочником, предназначенным обеспечить удобство идентификации и ссылок. Настоящий стандарт взаимоувязан со стандартом ИСО 4916 «Текстиль. Типы швов. Классификация и терминология», который необходимо использовать для классификации типов швов». Текст ИСО 4916 приведен в приложении 2.

1.1 Область применения

В настоящем приложении приведены классификация, обозначения, описания и рисунки различных типов стежков, используемых в ручных и машинных швах.

1.2 Термины и определения

В настоящем стандарте используют следующие термины с соответствующими определениями:

1.2.1 **стежок:** Элемент структуры, образованный одной или несколькими одиночными нитями или петлями нити посредством однониточного или многониточного межпетельного соединения либо посредством введения нити в материал или протягивания сквозь материал.

Стежок может быть образован:

- без материала;
- внутри материала;
- сквозь материал;
- поверх материала.

1.2.1.1 **однониточное межпетельное соединение:** Соединение, полученное введением петли нити в другую петлю той же самой нити.

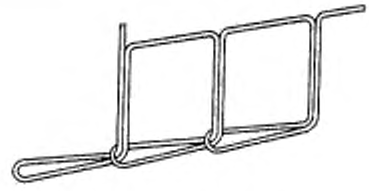


Рисунок 1.2.1.1

1.2.1.2 **многониточное межпетельное соединение:** Соединение, полученное введением петли нити в петлю, образованную другой нитью.

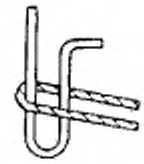


Рисунок 1.2.1.2

1.2.1.3 **прокладка:** Прокладка нити над или вокруг другой нити или петли другой нити.

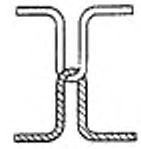


Рисунок 1.2.1.3

1.2.2 **тип стежка:** Структура повторяющихся стежков, выполненных по отношению к одному и тому же материалу и характеризуемых изменением направления. Указывают минимальное количество стежков, требуемых для описания типа стежка.

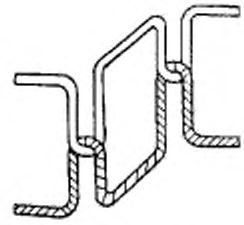


Рисунок 1.2.2

1.2.3 **группа нитей:** Несколько нитей, выполняющих идентичную функцию, например нити иглы или петлителя.

1.3 Классификация

Типы стежков разделены на шесть классов. Характеристики этих классов приведены ниже.

1.3.1 Класс 100 — цепные стежки

В этом классе типы стежков создаются одной или несколькими нитями иглы и характеризуются однониточным межпетельным соединением. Одну или несколько петель нити протягивают сквозь материал и закрепляют однониточным межпетельным соединением с помощью последующей петли или петель после их протяжки сквозь материал.

1.3.2 Класс 200 (стежки, называвшиеся ранее ручными)

В этом классе типы стежков, называвшихся ранее ручными, характеризуются тем, что их создают одной нитью, которую протягивают сквозь материал как одну прямую нить, и каждый стежок закрепляют одной прямой нитью, вводимой и выводимой из материала.

1.3.3 Класс 300 — закрытые стежки («локститч»)

В этом классе типы стежков создаются двумя или несколькими группами нитей, и их общей характеристикой является соединение прокладкой двух или нескольких групп нитей. Петли одной группы нитей протягивают сквозь материал и закрепляют нитью или нитями второй группы.

1.3.4 Класс 400 — многониточные цепные стежки

В этом классе типы стежков создаются двумя или несколькими группами нитей, и их общей характеристикой является многониточное межпетельное соединение двух групп нитей. Петли одной группы нитей протягивают сквозь материал и закрепляют прокладкой нити или многониточным межпетельным соединением с петлями другой группы нитей.

1.3.5 Класс 500 — обметочные цепные стежки

В этом классе типы стежков создаются одной или несколькими группами нитей, и их общей характеристикой является то, что петли по меньшей мере одной группы нитей обводят вокруг края материала. Петли одной группы нитей протягивают сквозь материал и закрепляют однониточным межпетельным соединением, прежде чем последующие петли будут протянуты сквозь материал, или закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлями одной или нескольких групп нитей, участвующих в многониточном межпетельном соединении, прежде чем последующие петли первой группы нитей будут снова протянуты сквозь материал.

1.3.6 Класс 600 — покрывные цепные стежки

В этом классе типы стежков создаются двумя или несколькими группами нитей, и их общей характеристикой является то, что петли двух групп нитей покрывают обе поверхности материала. Петли первой группы нитей протягивают через петли третьей группы нитей, уже проложенные на поверхности материала, а затем протягивают сквозь материал и закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлями второй группы нитей на нижней стороне материала. Исключением является тип стежков 601, в котором используются только две группы нитей, а функцию третьей группы выполняет одна из нитей первой группы.

1.4 Обозначения

1.4.1 Разновидности стежков

Класс типа стежков обозначают и идентифицируют первой цифрой трехзначного числа.

Типы стежков в пределах одного класса обозначают и идентифицируют второй и третьей цифрами.

1.4.2 Комбинация типов стежков

Комбинация типов стежков должна указываться обозначениями каждого типа стежков, разделенными точкой, например 401.502. Если комбинация типов стежков выполняется за одну операцию, то обозначение должно быть заключено в скобки, например (401.502).

1.5 Условные обозначения, используемые на рисунках

На рисунках, иллюстрирующих типы стежков (см. 1.6), использованы следующие условные обозначения.

1.5.1 На всех рисунках представлено объемное изображение стежка и угол зрения так, чтобы наиболее ясно показать все нити.

1.5.2 Направление выполнения последующих стежков — справа налево.

1.5.3 Типы стежков, представленные на рисунках, начинаются и заканчиваются одним концом каждой указанной нити, при этом нити иглы выходят из материала вертикально.

1.5.4 Все нити иглы изображены светлыми полосками, а нити других групп — заштрихованными.

1.5.5 Все нити иглы обозначены цифрами *1, 2, 3, ...* , все нити, расположенные под материалом, — буквами *a, b, c, ...*, а все застилочные нити — буквами *Z, Y, X ...*

1.5.6 Материал показан на рисунке только в том случае, когда это способствует пониманию рисунка, например для типов стежков класса 500.

1.6 Графические обозначения

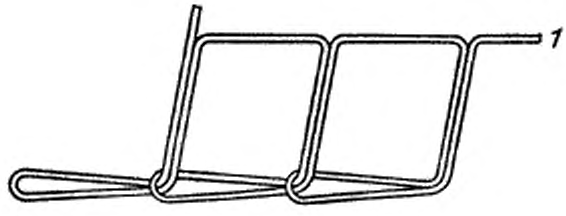
Перечень графических изображений, представленных в стандарте (приложение 1), приведен в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Класс стежка	Условное обозначение стежка
100	101 102 103 104 105 107 108
200	201 202 204 205 206 209 211 213 214 215 217 219 220
300	301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 351
400	401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417
500	501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 521 522
600	601 602 603 604 605 606 607 608 609

Класс 100

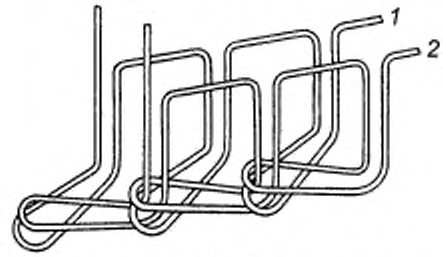
101



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой протягивают сквозь материал со стороны иглы и закрепляют однониточным межпетельным соединением с другой стороны.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

102



Данный тип стежков образован двумя нитями игл *1* и *2*, петли которых протягивают через материал со стороны иглы. Нить *2* закрепляют однониточным межлетельным соединением с нитью *1* на другой стороне материала.

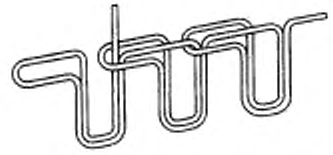
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

103

Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой вводят в материал со стороны иглы, протягивают сквозь часть материала и вытаскивают со стороны иглы, где ее закрепляют однониточным межлетельным соединением в точке следующего ввода иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

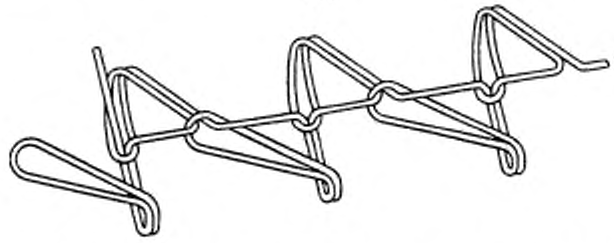
104



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой протягивают через материал со стороны иглы, протягивают обратно сквозь материал на сторону иглы на некотором расстоянии от предыдущего ввода иглы и закрепляют однониточным межлетельным соединением со стороны иглы в точке следующего ввода иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

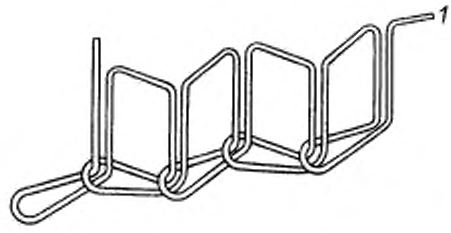
105



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой вводят в материал со стороны иглы, протягивают сквозь часть материала и вытаскивают со стороны иглы, где ее закрепляют однониточным межлетельным соединением в точке следующего ввода иглы по оси образования стежка.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

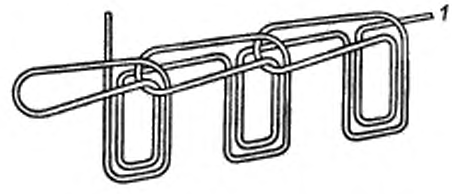
107



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой протягивают через материал со стороны иглы и закрепляют однониточным межлетельным соединением с другой стороны. Этот тип стежков аналогичен типу 101, за исключением того, что последовательные одиночные стежки создают симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

108

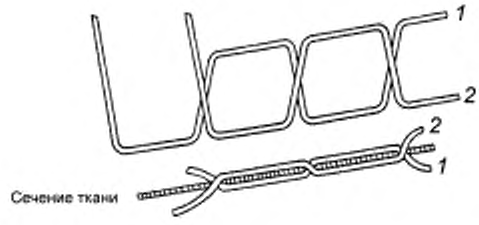


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой протягивают сквозь материал со стороны иглы на другую сторону материала, а затем протягивают обратно сквозь материал на сторону иглы на некотором расстоянии от предыдущего ввода иглы. Нить закрепляют однониточным межпетельным соединением в точке следующей протяжки петли сквозь материал.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

Класс 200

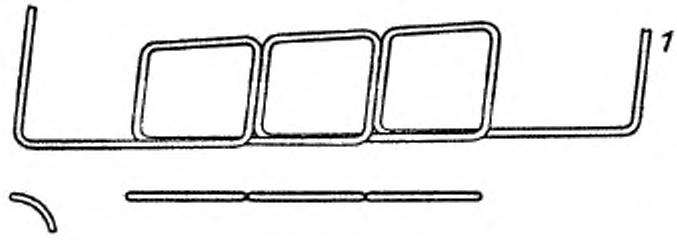
201



Данный тип стежков образован двумя нитями иглы *1* и *2*, которые протягивают сквозь материал в противоположном направлении через один и тот же прокол без закрепления многониточным межпетельным соединением или прокладкой нити. Затем нити перемещают вперед на требуемое расстояние, протягивают через материал в противоположном направлении через следующий прокол без закрепления многониточным межпетельным соединением или прокладкой нити.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

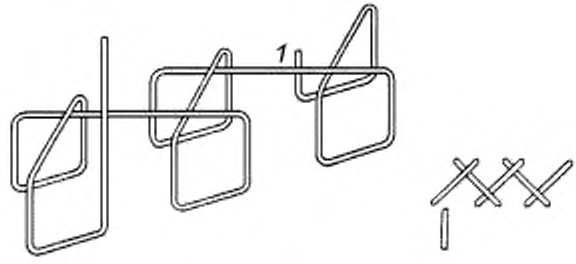
202



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через материал, перемещают вперед на требуемое расстояние, протягивают через материал обратно и перемещают назад в середину выбранного расстояния, прежде чем протянуть на обратную сторону сквозь материал в точке предыдущего появления нити. Этот тип стежков часто применяют в начале или конце других стежков.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

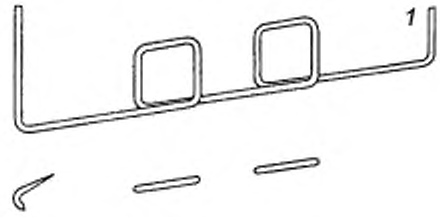
204



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через материал, перемещают на материале по диагонали на ширину стежка, протягивают через материал обратно и перемещают назад на требуемое расстояние прежде чем снова протянуть сквозь материал. Затем нить перемещают на материале по диагонали на ширину стежка в обратном направлении, протягивают через материал на другую сторону и перемещают назад на выбранное расстояние. Данный процесс повторяют для формирования параллельных рядов изолированных и смещенных относительно друг друга черточек со стороны иглы и ряда крестиков с обратной стороны. (При ручной работе данный тип стежков обычно выполняют слева направо).

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

205



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через материал, перемещают вперед на требуемое расстояние, протягивают через материал обратно и перемещают назад на одну треть выбранного расстояния, прежде чем снова протянуть на обратную сторону сквозь материал.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

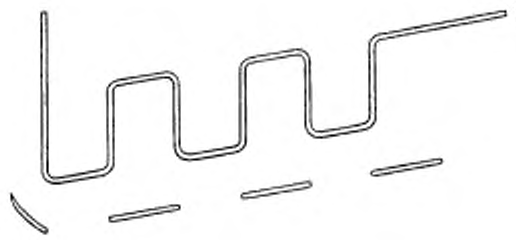
206

Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через материал дважды так, чтобы нить появлялась в положении под прямым углом к направлению образования последующего стежка и проходила над нитью предыдущего стежка, образующего петлю.

Последовательные стежки располагают через выбранные интервалы так, чтобы они были частыми или редкими (при ручной работе данный тип стежков обычно выполняют слева направо).

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

209

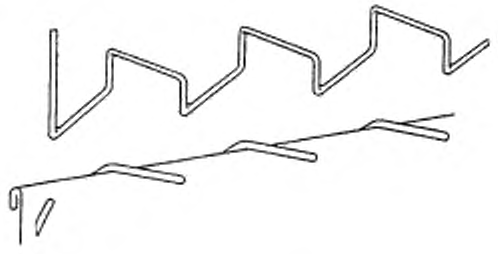


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают сквозь материал, перемещают вперед на требуемое расстояние и протягивают сквозь материал обратно.

Точки прокола иглой могут быть выбраны близко друг от друга для сборки материала короткими стежками или проведения измерений, далеко друг от друга, а также с произвольными интервалами.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

211



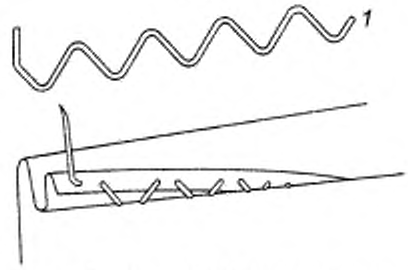
Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают сквозь материал и обводят вокруг сложенной кромки материала, перемещая ее вперед, чтобы ввести иглу по линии с точками предыдущего появления нити.

Данный тип стежков обычно применяют для обработки кромок тонких материалов. Когда работа выполняется слева направо, данный тип стежков применяется для обрубки краев, заделки швов и т. п.

Данный тип стежков можно выполнять с произвольными интервалами.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

213

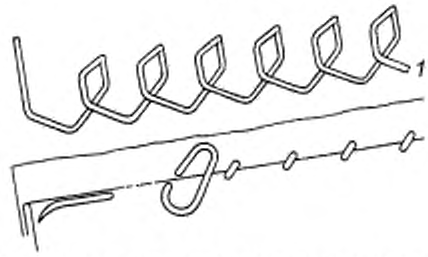


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через один слой материала, перемещают вперед над подвернутой кромкой (отогнутой для этой цели) и, захватывая очень небольшое количество материала, протягивают через материал так, чтобы нить слегка появлялась на лицевой поверхности по линии с точками предыдущего появления нити. Затем нить перемещают вперед и протягивают под подвернутой кромкой, чтобы повторить стежок. При работе захватывается очень небольшое количество материала.

Данный тип стежков применяют в тех случаях, когда особенно желательно, чтобы не было видно каких-либо стежков.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

214

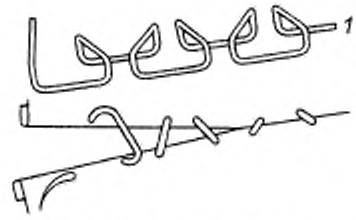


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают через складку материала и один слой материала так, чтобы нить появилась слегка выше и справа над складкой. Затем нить перемещают по диагонали назад и протягивают через складку и один слой материала так, чтобы нить появилась по линии с точками предыдущего появления нити.

Данный тип стежков применяют для сшивания одного материала с другим, например для пришивания подкладки к одежде и т. п.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

215



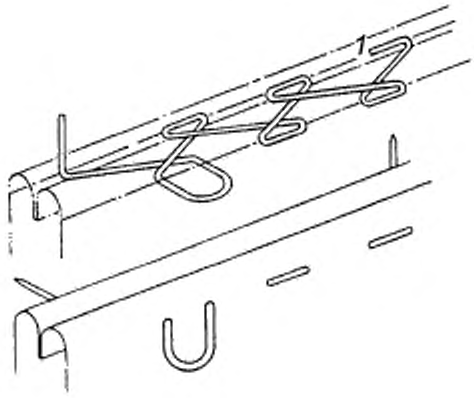
Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую вводят в подвернутую кромку материала, под подвернутой кромкой перемещают вперед на требуемое расстояние, прежде чем вытянуть ее из материала. Затем нить протягивают через противоположную подвернутую кромку материала, вводя иглу в точке, расположенной слегка сзади от точки появления нити.

Нить перемещают под подвернутой кромкой вперед на требуемое расстояние, прежде чем вытянуть ее из материала. Нить натягивают достаточно туго.

Данный тип стежков применяют портные для соединения двух подвернутых краев, например для пришивания воротника и лацканов.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

217

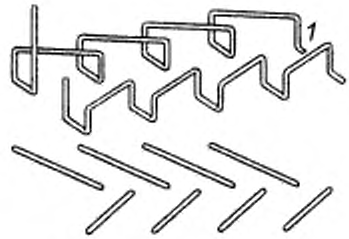


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают по диагонали сквозь слои материала, возвращают назад на требуемое расстояние за точкой появления нити и снова протягивают по диагонали сквозь материал так, чтобы пересекалась предыдущая диагональ.

Данный тип стежков виден с обеих сторон только как маленькие черточки и применяется для закрепления кромок одежды, сшитой по мерке.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

219



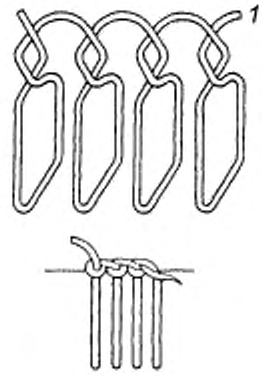
Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую протягивают горизонтально сквозь материал или часть материала, вытягивая на ту же сторону материала. Все протяжки нити производят под острым углом в направлении последовательных проколов иглы, которые делают в одну линию в направлении выполнения стежков.

Стежки представляют собой два ряда черточек, которые наклонены в противоположном направлении и расположены уступами.

Данный тип стежков применяется для прикрепления портновского приклада к наружному материалу воротника и лацканов с целью фиксации двух материалов. Его также применяют для прикрепления портновского приклада к бортовке, при этом нить полностью протягивают сквозь оба материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

220

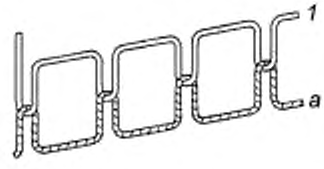


Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, которую вводят в материал рядом с разрезанной кромкой, перемещая ее вперед снизу материала под прямым углом к линии разреза для пуговицы, и вытягивают из материала сквозь петлю нити, образованную предыдущим стежком. Затем нить туго затягивают, поднимая петлю в направлении разрезанной кромки, где образуется узелок.

Данный тип стежков применяется для обметывания разрезанного края пуговичной петли. Его можно выполнять разными способами: начиная слева или справа, вводя нить снизу или сверху, применяя декоративную нить для придания твердости.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

301

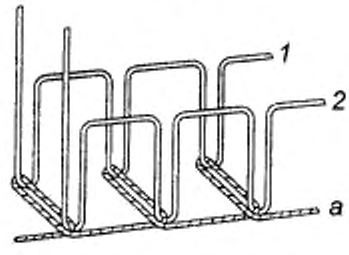


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *a*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через нее прокладывают нить *a* с другой стороны материала. Нить *1* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями прошиваемого материала.

Данный тип стежков иногда выполняют одной нитью, при этом первый стежок отличается от последующих.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

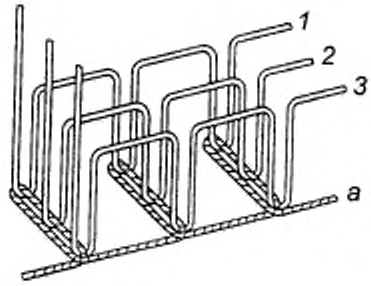
302



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *a*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *a* с другой стороны материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

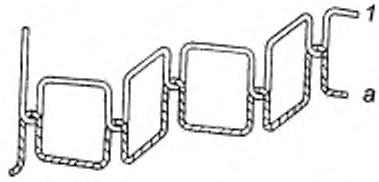
303



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: тремя нитями иглы *1*, *2* и *3* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1*, *2* и *3* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

304

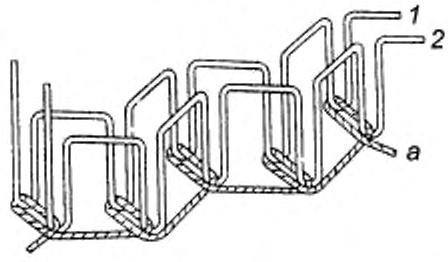


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через нее прокладывают нить *а* с другой стороны материала. Нить *1* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями прошиваемого материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 301, за исключением того, что последовательные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

305

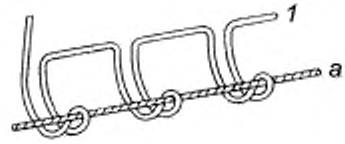


Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 302, за исключением того, что последовательные одиночные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

306

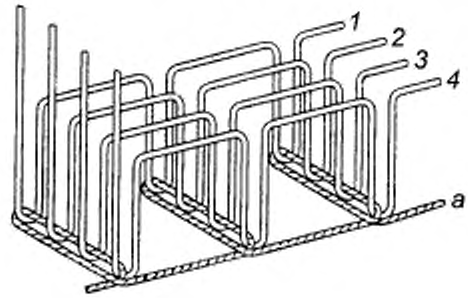


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь часть материала со стороны иглы и вытаскивают на сторону иглы, где через нее прокладывают нить *а*.

Прокол иглой производят перпендикулярно к направлению выполнения последующих стежков.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

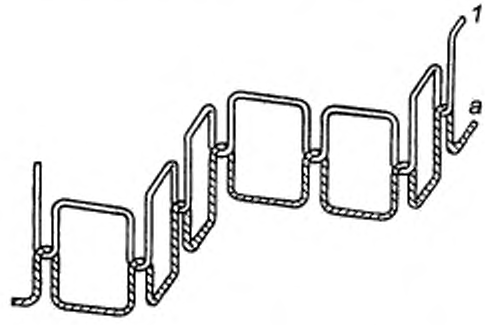
307



Данный тип стежков образован пятью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

308

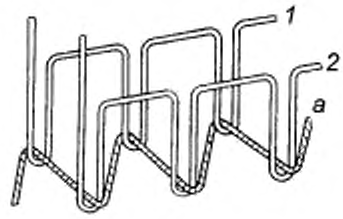


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через нее прокладывают нить *а* с другой стороны материала. Нить *1* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями прошиваемого материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 301, за исключением того, что последовательные пары стежков образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум четыре стежка.

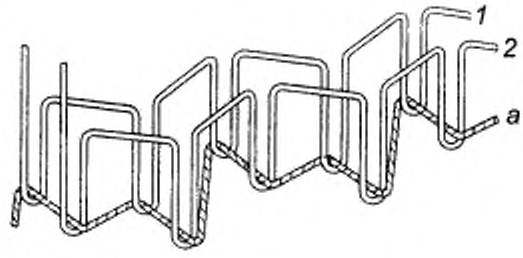
309



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

310

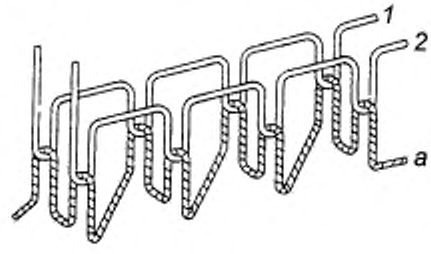


Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 309, за исключением того, что последовательные одиночные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

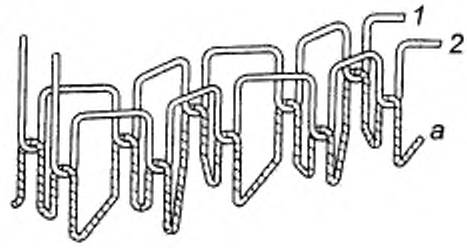
311



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала. Нити *1* и *2* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

312

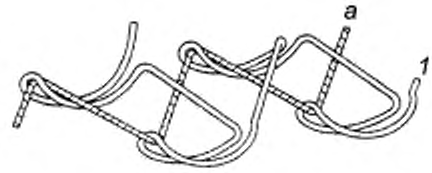


Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через них прокладывают нить *а* с другой стороны материала. Нити *1* и *2* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 311, за исключением того, что последовательные одиночные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

313



Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь часть материала со стороны иглы и вытаскивают на сторону иглы, где через нее прокладывают нить *а*.

Данный тип стежков аналогичен типу 317, за исключением того, что последовательные одиночные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок.

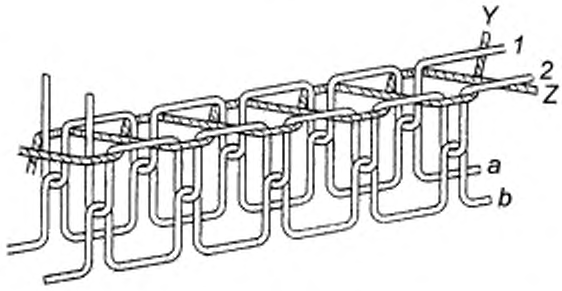
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

314

Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь часть материала со стороны иглы и вытаскивают на сторону иглы, где ее закрепляют однониточным межлетельным соединением той же нитью, а затем через нее прокладывают нить *а*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

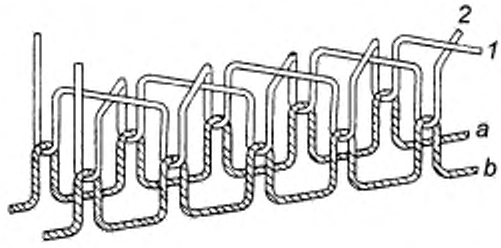
315



Данный тип стежков образован шестью нитями: двумя нитями иглы *1* и *2*, двумя нитями шпули *a* и *b* и двумя застилочными нитями *Z* и *Y*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *Z* и *Y*, затем их протягивают сквозь материал на другую сторону, где через петлю нити *1* прокладывают нить *a*, а через петлю нити *2* — нить *b*. Нити *1* и *2* вытаскивают обратно, чтобы соединение нитей располагалось в середине поверхности прошиваемого материала. Нити *Z* и *Y* укладывают в виде симметрично расположенных перекрещивающихся линий.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

316



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и двумя нитями шпули *a* и *b*. Петли нитей *1* и *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы на другую сторону, где через петлю нити *1* прокладывают нить *a*, а через петлю нити *2* — нить *b*. Нити *1* и *2* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями прошиваемого материала.

При следующем прокалывании иглой через петлю нити *1* прокладывают нить *b*, а через петлю нити *2* — нить *a*. Далее эта последовательность выполняется попеременно.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

317

Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *a*. Петлю нити *1* протягивают сквозь часть материала со стороны иглы и вытаскивают на сторону иглы, где через нее прокладывают нить *a*. Проколы иглой производят по одной линии в направлении выполнения последующих стежков.

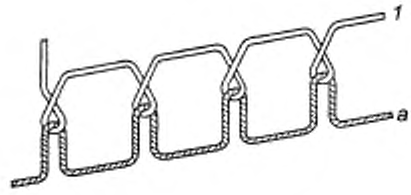
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

318

Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* вводят в петлю нити *а*, проложенную со стороны иглы, затем протягивают сквозь часть материала и вытаскивают на сторону иглы, где через нее прокладывают нить *а*. Проколы иглой производят по одной линии в направлении выполнения последующих стежков.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

319

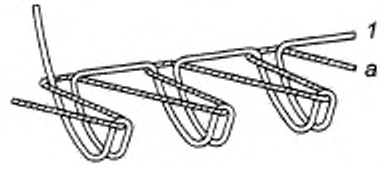


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через нее прокладывают нить *а* с другой стороны материала. Нить *1* вытаскивают обратно так, чтобы соединение нитей располагалось в середине между поверхностями прошиваемого материала.

Данный тип стежков аналогичен типу 301, за исключением того, что петля нити *1* перекручивается в точках соединения с нитью *а*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

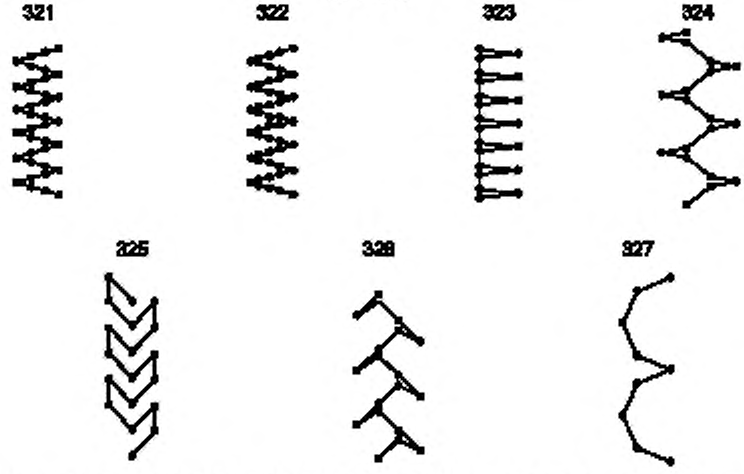
320



Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* вводят в петлю *а*, проложенную со стороны иглы, затем протягивают сквозь часть материала и вытаскивают на сторону иглы, где через нее прокладывают нить *а*. Проколы иглой производят перпендикулярно к направлению выполнения последующих стежков.

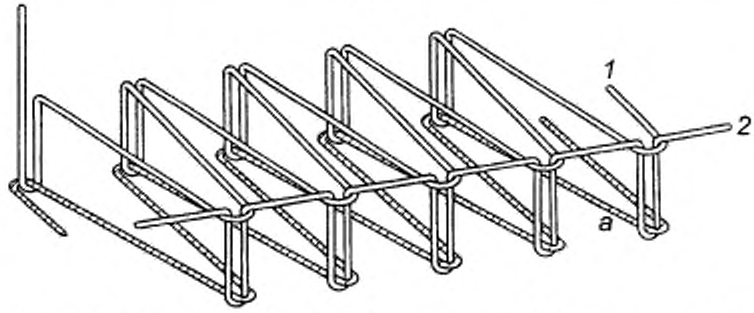
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

321—327



Данные типы стежков аналогичны типу 301, за исключением того, что позволяют получить различные рисунки шва, показанные на схеме.

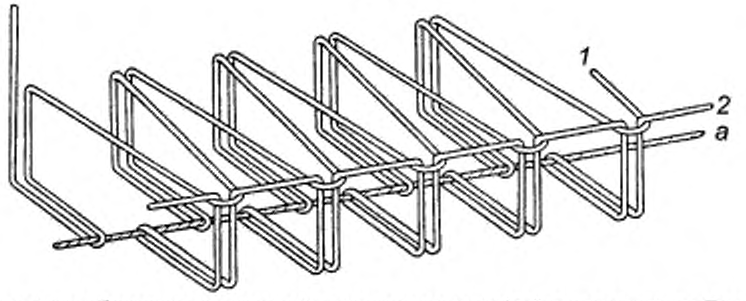
328



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петлю нити *2* вводят в петлю нити *1*, проложенную на материале со стороны иглы, и протягивают сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал. На другой стороне материала через петли нитей *1* и *2* прокладывают нить *а*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

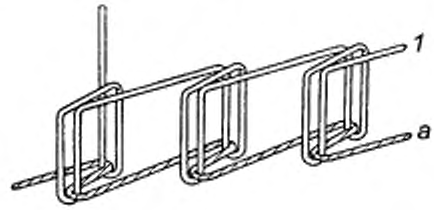
329



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью шпули *а*. Петлю нити *2* вначале вводят в петлю нити *1*, проложенную на материале со стороны иглы, а затем протягивают сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал. Нить *а* прокладывают через петли нитей *1* и *2* по линии, расположенной в середине между точками появления нитей на другой стороне материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

351

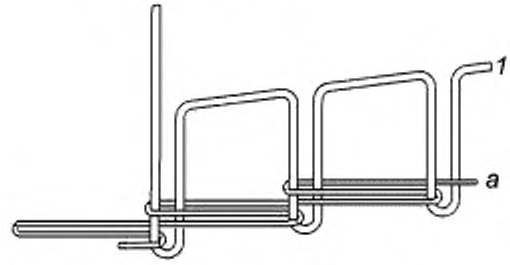


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью шпули *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через нее прокладывают нить *а* с другой стороны материала.

Расстояние от одного стежка до следующего варьируется в виде последовательности длинных стежков, выполняемых в направлении вперед, и коротких стежков, выполняемых в направлении назад.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

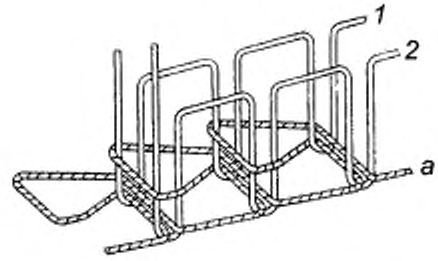
401



Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают со стороны иглы сквозь материал и одну петлю нити *а*, проложенную с другой стороны материала. Затем ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

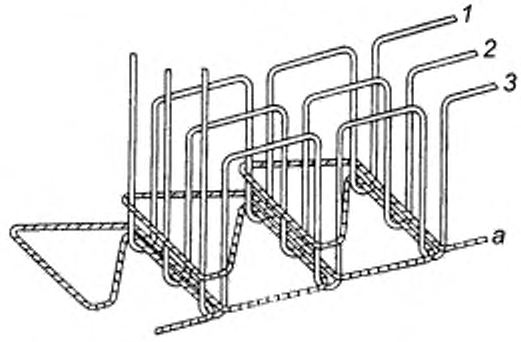
402



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают со стороны иглы сквозь материал и через одну петлю нити *а* с другой стороны материала. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

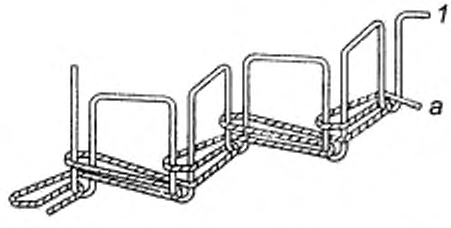
403



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: тремя нитями иглы *1*, *2* и *3* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1*, *2* и *3* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через одну петлю нити *а* с другой стороны материала. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

404

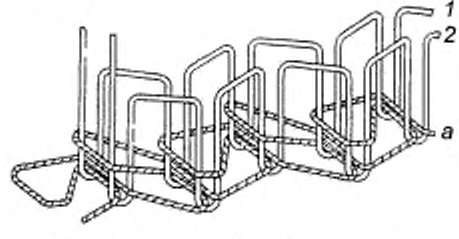


Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают со стороны иглы сквозь материал и одну петлю нити *а* с другой стороны материала. Затем ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Этот тип стежков аналогичен типу 401, за исключением того, что последовательные одиночные стежки создают симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

405

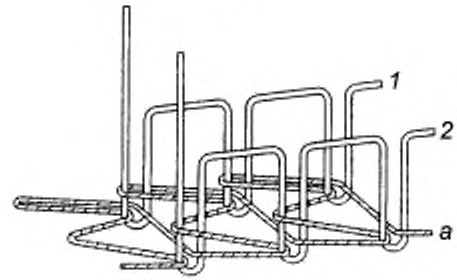


Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают со стороны иглы сквозь материал и через одну петлю нити *а* с другой стороны материала. Затем закрепляют многониточным межлетельным соединением со второй петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Этот тип стежков аналогичен типу 402, за исключением того, что последовательные стежки создают симметричный зигзагообразный рисунок.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

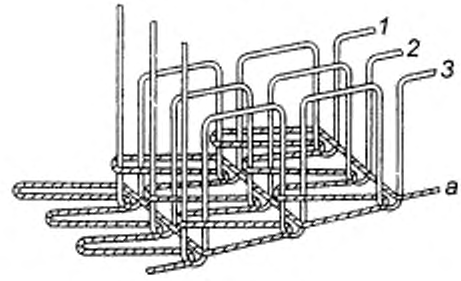
406



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *a*. Петли нитей *1* и *2* протягивают со стороны иглы сквозь материал и через две отдельные петли нити *a* с другой стороны материала. Затем закрепляют многониточным межлетельным соединением еще с одной петлей нити *a*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

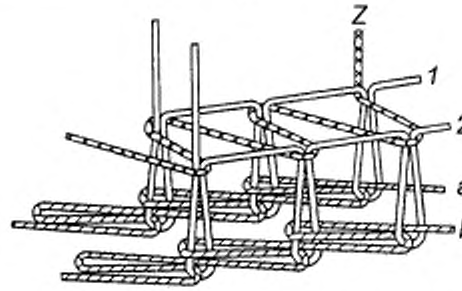
407



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: тремя нитями иглы *1*, *2* и *3* и нитью петлителя *a*. Петли нитей *1*, *2* и *3* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через три отдельные петли нити *a* с другой стороны материала. Затем закрепляют многониточным межлетельным соединением еще с одной петлей нити *a*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

408



Данный тип стежков образован пятью нитями: двумя нитями иглы *1* и *2*, двумя нитями петлителя *a* и *b* и одной застилочной нитью Z. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, затем их протягивают сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают через одну петлю нити *a*, а петлю нити *2* — через одну петлю нити *b* с другой стороны материала. Затем петлю нити *1* закрепляют многониточным межлетельным соединением со второй петлей нити *a*, а петлю нити *2* — со второй петлей нити *b*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

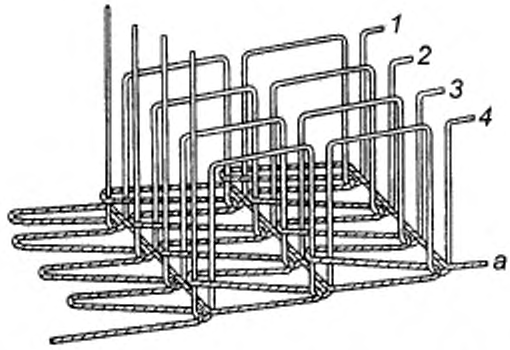
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

409

Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают со стороны иглы сквозь часть материала и вытаскивают со стороны иглы. Ее протягивают через одну петлю нити *а* и затем закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Проколы иглой выполняют под прямым углом к направлению образования последующего стежка.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

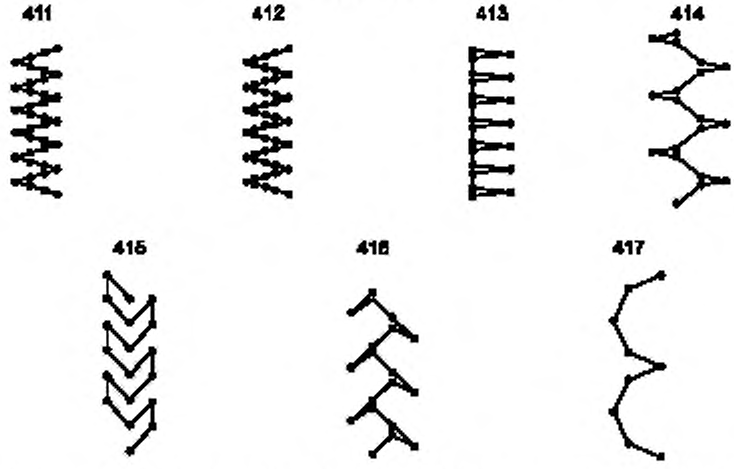
410



Данный тип стежков образован пятью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через четыре отдельные петли нити *а* с другой стороны материала. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением еще с одной петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

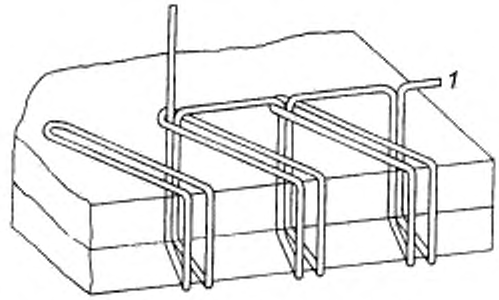
Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

411—417



Данные типы стежков аналогичны типу 401, за исключением того, что позволяют получить различные рисунки шва, показанные на схеме.

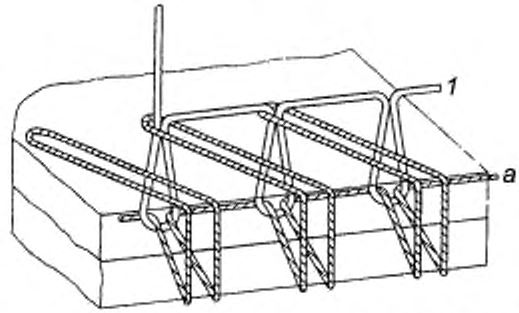
501



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*, петлю которой протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *1* и сквозь материал. Затем ее обводят вокруг кромки материала и перемещают в точку следующего прокола иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

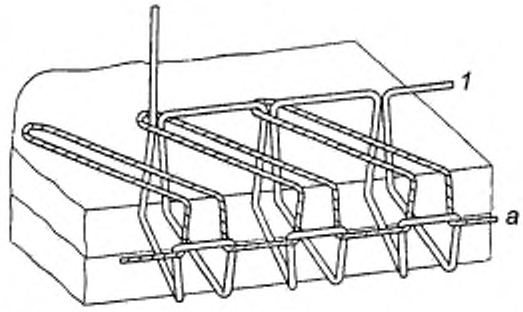
502



Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити а и сквозь материал. Петлю нити *1* закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а* в точке появления на другой стороне материала. Петлю нити *а* обводят вокруг кромки материала и перемещают в точку следующего прокола иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

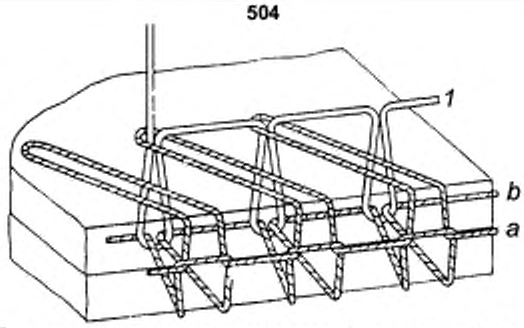
503



Данный тип стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *а* и сквозь материал. Петлю нити *1* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Петлю нити *а*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точку следующего прокола иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

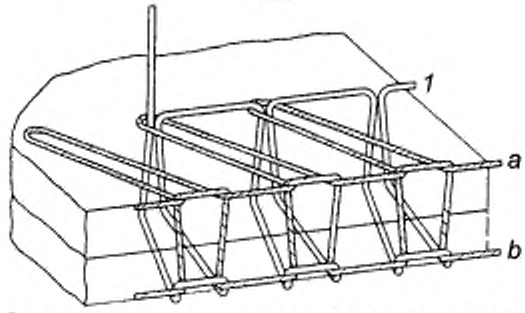
504



Данный тип стежков образован тремя нитями: нитью иглы *1* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петлю нити *1* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *b* в точке ее появления на другой стороне материала. Петлю нити *b* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *a*. Петлю нити *a*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точку следующего прокола иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

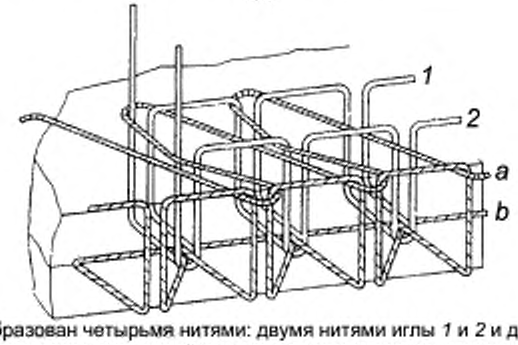
505



Данный тип стежков образован тремя нитями: нитью иглы *1* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петлю нити *1* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *b*. Петлю нити *b* закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *a* в области кромки материала. Петлю нити *a*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точку следующего прокола иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

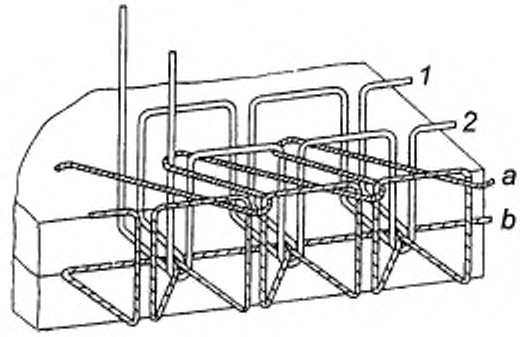
506



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* перемещают в точку появления петли нити 2. Петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *b* в этой точке. Петлю нити *b* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *a*. Петлю нити *a*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точки следующих проколов иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

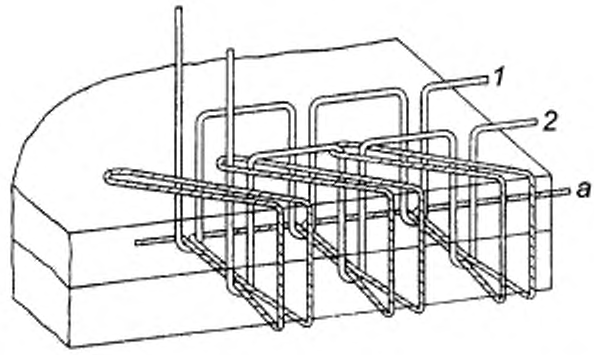
507



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петлю нити *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал и перемещают в точку появления петли нити *2*. Петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межлетельным соединением с петлей нити *b* в этой точке. Петлю нити *b* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межлетельным соединением со второй петлей нити *a*. Петлю нити *a*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точку следующего введения иглой нити *2*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

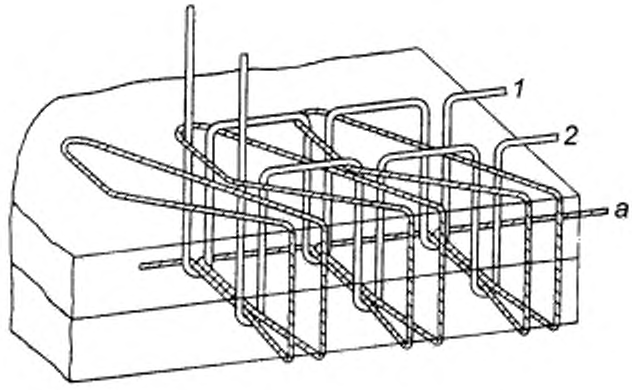
508



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя а. Петлю нити *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал. Петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межлетельным соединением со второй петлей нити *a* в точках их появления на другой стороне материала. Петлю нити *a* обводят вокруг кромки материала и перемещают в точку следующего введения иглой нити *2*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

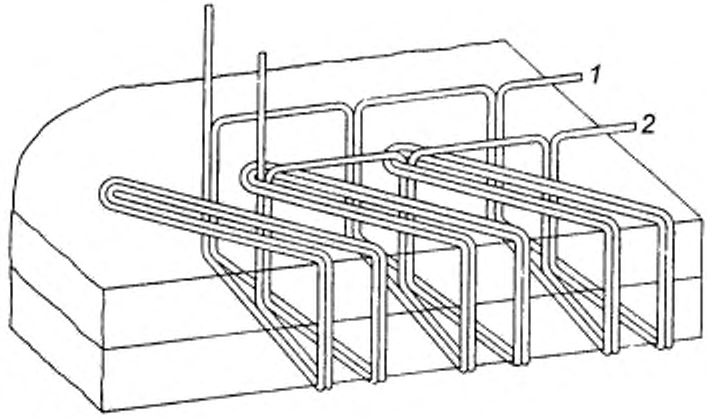
509



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *а* и сквозь материал. Петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а* в точках их появления на другой стороне материала. Петлю нити *а* обводят вокруг кромки материала и перемещают в точки следующих проколов иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

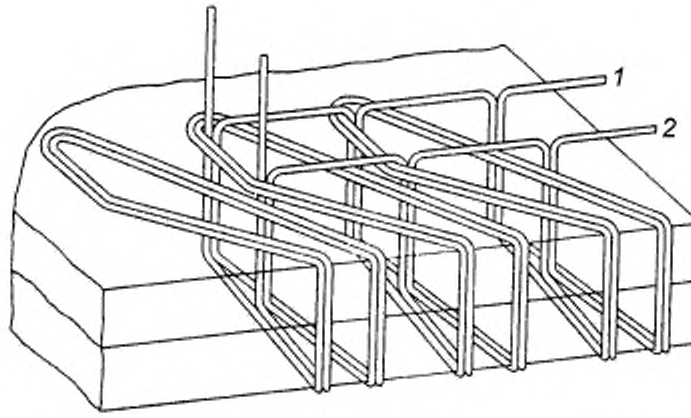
510



Данный тип стежков образован двумя нитями иглы *1* и *2*. Петлю нити *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *1* и *2* и сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал, затем петли нитей *1* и *2* обводят вокруг кромки материала и перемещают в точку следующего введения иглой нити *2*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

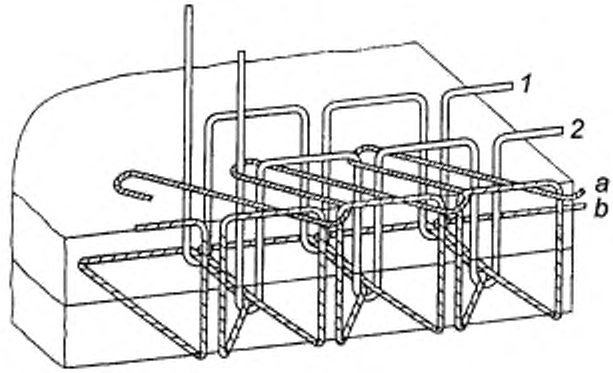
511



Данный тип стежков образован двумя нитями иглы *1* и *2*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *1* и *2* и сквозь материал. Затем петли обводят вокруг кромки материала и перемещают в точки следующих проколов иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

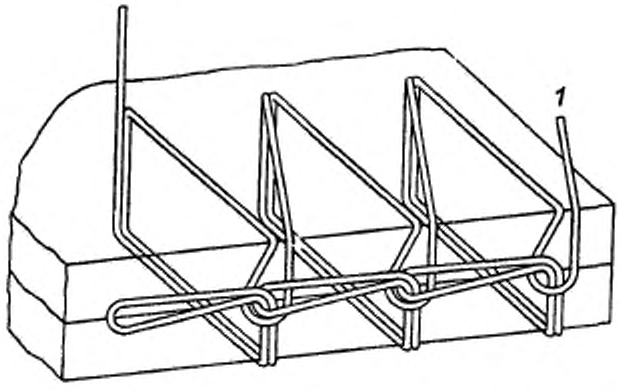
512



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петлю нити *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал, и петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *b* в точках появления нитей на другой стороне материала. Петлю нити *b* обводят вокруг кромки материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *a*. Петлю нити *a*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точку следующего введения иглой нити *2*.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

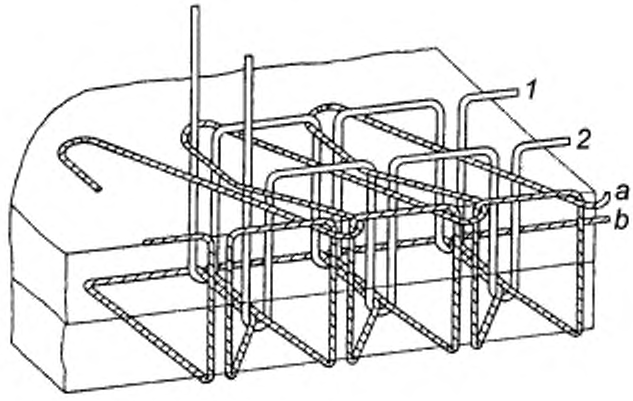
513



Данный тип стежков образован одной нитью иглы *1*. Петлю этой нити протягивают сквозь материал со стороны иглы и перемещают к кромке материала, где ее закрепляют однониточным межпетельным соединением со второй петлей, которую обводят вокруг кромки материала со стороны иглы, и с петлей от предыдущего стежка.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

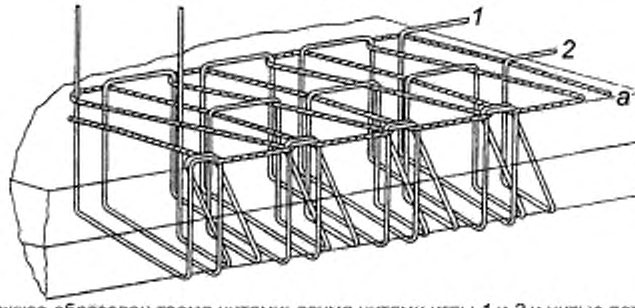
514



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и двумя нитями петлителя *a* и *b*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *a* и сквозь материал. Петли нитей *1* и *2* закрепляют многониточным межпетельным соединением с петлей нити *b* в точках их появления на другой стороне материала. Петлю нити *b* перемещают в кромке материала, где ее закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *a*. Петлю нити *a* перемещают в точки следующих проколов иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

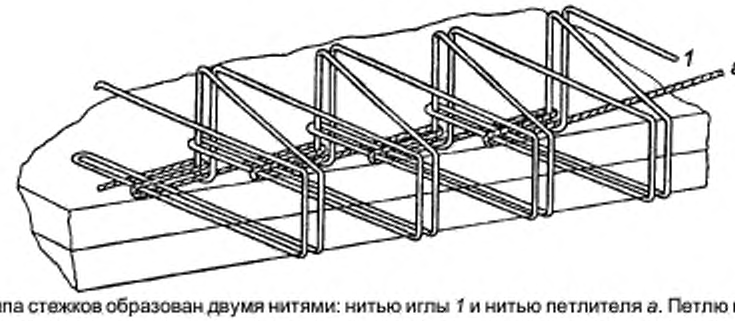
521



Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *а*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *а* и сквозь материал. Петли нитей *1* и *2* перемещают к кромке материала, где их закрепляют многониточным межпетельным соединением со второй петлей нити *а*. Петлю нити *а*, участвовавшую в этом соединении, перемещают в точки следующих проколов иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

522



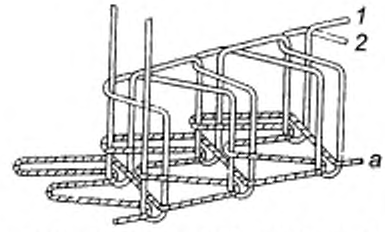
Данный типа стежков образован двумя нитями: нитью иглы *1* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *1* протягивают сквозь материал со стороны иглы и через вторую петлю нити *1*, а затем закрепляют многониточным межпетельным соединением с нитью *а* на другой стороне материала. Вторую петлю нити *1* перемещают на другую сторону вокруг кромки материала и также закрепляют многониточным межпетельным соединением с нитью *а*.

Последовательные одиночные стежки образуют симметричный зигзагообразный рисунок на материале со стороны иглы.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

Класс 600

601

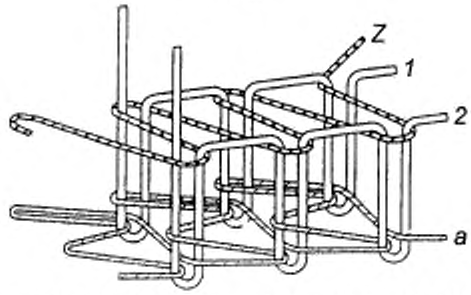


Данный тип стежков образован тремя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2* и нитью петлителя *а*. Петлю нити *2* протягивают сквозь материал со стороны иглы. Петлю нити *1* одновременно протягивают через уже проложенную на материале со стороны иглы петлю нити *2* и сквозь материал. Петли нитей *1* и *2* затем протягивают через две отдельные петли нити *а* и закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *а*. Места соединения нитей подтягивают к материалу.

Данный тип стежков можно применять на кромке материала.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

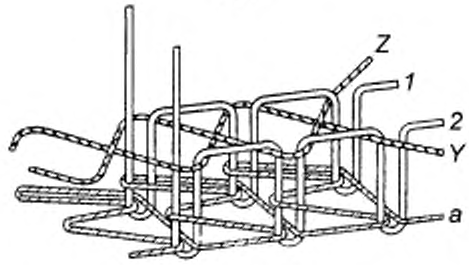
602



Данный тип стежков образован четырьмя нитями: двумя нитями иглы *1* и *2*, одной нитью петлителя *а* и одной застилочной нитью *Z*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, сквозь материал и через две отдельные петли нити *а*. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *а*, и места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

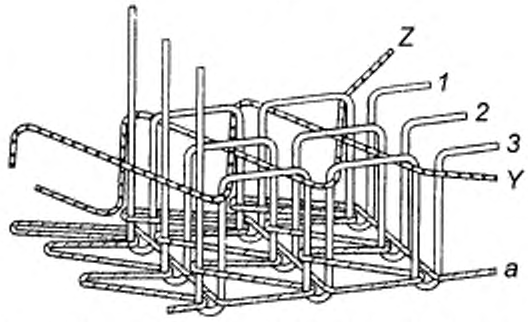
603



Данный тип стежков образован пятью нитями: двумя нитями иглы *1* и *2*, одной нитью петлителя *а* и двумя застилочными нитями *Z* и *Y*. Петли нитей *1* и *2* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *Z* и *Y*. Затем их протягивают сквозь материал и через две отдельные петли нити *а*. После этого их закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *а*, и места соединения нитей подтягивают к материалу. Нити *Z* и *Y* укладывают в виде симметрично расположенных перекрещивающихся линий.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

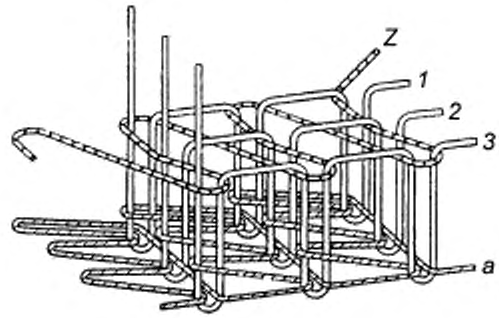
604



Данный тип стежков образован шестью нитями: тремя нитями иглы *1*, *2* и *3*, одной нитью петлителя *а* и двумя застилочными нитями *Z* и *Y*. Петли нитей *1*, *2* и *3* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *Z* и *Y*, сквозь материал и через три отдельные петли нити *а*. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *а*, и места соединения нитей подтягивают к материалу. Нити *Z* и *Y* укладывают в виде симметрично расположенных перекрещивающихся линий.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

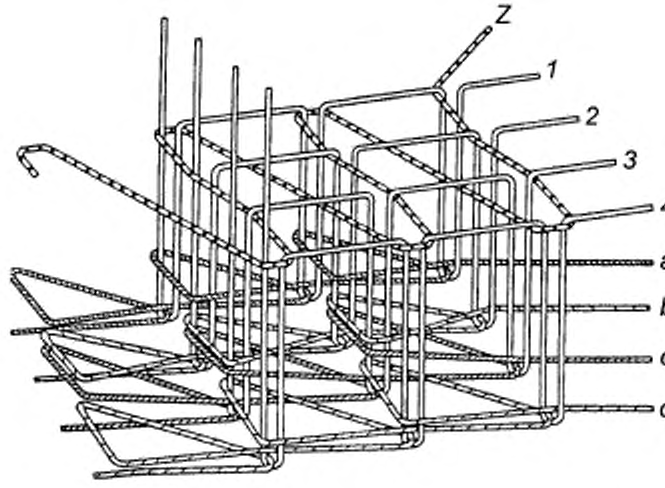
605



Данный тип стежков образован пятью нитями: тремя нитями иглы *1*, *2* и *3*, одной нитью петлителя *a* и одной застилочной нитью *Z*. Петли нитей *1*, *2* и *3* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, сквозь материал и через три отдельные петли нити *a*. Затем их закрепляют многониточным межлетельным соединением с другой петлей нити *a* и места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

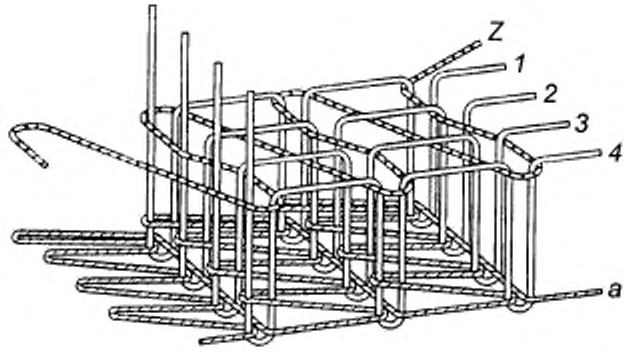
606



Данный тип стежков образован девятью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4*, четырьмя нитями петлителя *a*, *b*, *c* и *d* и одной застилочной нитью *Z*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, сквозь материал и через петли нитей *a*, *b*, *c* и *d* на другой стороне материала следующим образом: нить *1* протягивают через петлю нити *a*, нить *2* — через петли нитей *a*, *b* и *c*, нить *3* — через петли нитей *b*, *c* и *d*, а нить *4* — через петлю нити *d*. Затем их закрепляют многониточным межлетельным соединением с другими петлями нитей *a*, *b*, *c* и *d* следующим образом: нить *1* — с петлей нити *a*, нить *2* — с петлей нити *b*, нить *3* — с петлей нити *c*, а нить *4* — с петлей нити *d*, и места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

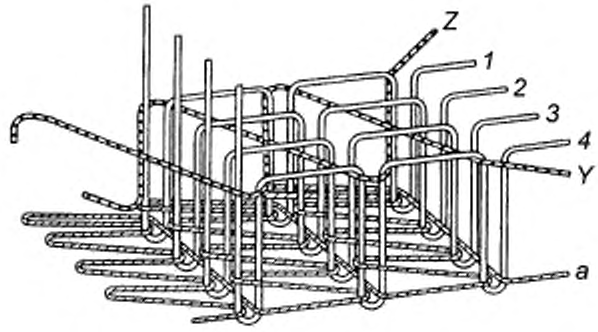
607



Данный тип стежков образован шестью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4*, одной нитью петлителя *a* и одной застилочной нитью *Z*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, сквозь материал и через четыре отдельные петли нити *a*. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *a*, и места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

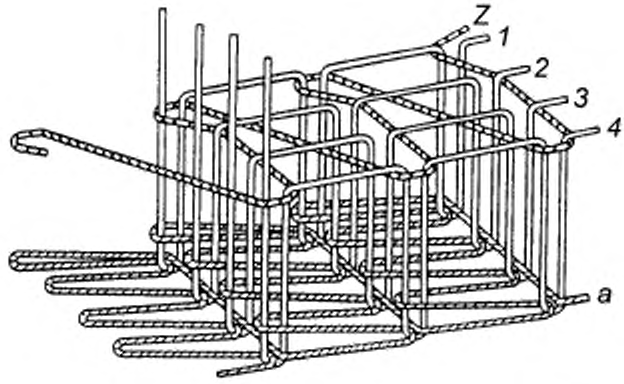
608



Данный тип стежков образован семью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4*, одной нитью петлителя *a* и двумя застилочными нитями *Z* и *Y*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нитей *Z* и *Y*, сквозь материал и через четыре отдельные петли нити *a*. Затем их закрепляют многониточным межпетельным соединением с другой петлей нити *a* и места соединения нитей подтягивают к материалу. Нити *Z* и *Y* укладывают в виде симметрично расположенных перекрещивающихся линий.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

609



Данный тип стежков образован шестью нитями: четырьмя нитями иглы *1*, *2*, *3* и *4*, одной нитью петлителя *a* и одной застилочной нитью *Z*. Петли нитей *1*, *2*, *3* и *4* протягивают через уже проложенные на материале со стороны иглы петли нити *Z*, сквозь материал и через четыре отдельные петли нити *a*. Затем их закрепляют многониточным межлетельным соединением с другой петлей нити *a* и места соединения нитей подтягивают к материалу.

Для описания этого типа стежков требуются минимум два стежка.

Приложение 2
(рекомендуемое)

ИСО 4916—91 Текстиль. Типы швов. Классификация и терминология

2.1 Назначение

Настоящий стандарт классифицирует, иллюстрирует и определяет различные виды стачных швов. В нем приведены графические и условные обозначения наиболее распространенных типов швов. Стандарт применим к швам, которые большей частью используют при изготовлении швейных изделий. Все графические изображения швов показывают конфигурацию ткани только в поперечном сечении.

Настоящий стандарт взаимоувязан со стандартом ИСО 4915 Текстиль. Типы стежков. Классификация и терминология (приложение 1).

2.2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ИСО 4915—91 Текстиль. Типы стежков. Классификация и терминология

2.3 Термины и определения

В настоящем стандарте используют следующий термин с соответствующим определением:

шов: Серия стежков или типов стежков по однослойному или многослойному материалу.

2.4 Классификация

Стачные швы подразделяют на восемь классов в соответствии с типами и минимальным числом деталей, соединяемых швов. Детали бывают «ограниченной» или «неограниченной» ширины (см. 6.3).

Характеристики каждого класса представлены в таблице 21 и описаны ниже.

2.4.1 Класс 1

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на двух деталях, ограниченных с одной и той же стороны.

Любая другая деталь либо подобна одной из этих двух, либо ограничена с двух сторон.

2.4.2 Класс 2

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на двух деталях, одна из которых ограничена с одной стороны, а вторая — с другой. Эти две детали располагаются противоположно друг другу на разных уровнях и частично перекрывают друг друга.

Любая другая деталь либо подобна одной из этих двух, либо ограничена с двух сторон.

2.4.3 Класс 3

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на двух деталях, одна из которых ограничена с одной стороны второй деталью, ограниченной с обеих сторон и охватывающей край первой детали. Любая другая деталь подобна одной из этих двух.

2.4.4 Класс 4

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на двух деталях, одна из которых ограничена с одной стороны, а вторая — с другой. Обе эти детали располагаются противоположно друг другу и находятся на одном уровне.

Любая другая деталь либо подобна одной из этих двух, либо ограничена с обеих сторон.

2.4.5 Класс 5

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на одной детали, не ограниченной с двух сторон. Любая другая деталь может быть ограничена либо с одной стороны, либо с двух.

2.4.6 Класс 6

Согласно этому классу швы выполняются только на одной детали, ограниченной с одной стороны (справа или слева).

2.4.7 Класс 7

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на двух деталях, одна из которых ограничена с одной стороны (справа или слева), а все другие ограничены с двух сторон.

2.4.8 Класс 8

Согласно этому классу швы выполняются как минимум на одной детали, ограниченной с двух сторон. Любая другая деталь также ограничена с двух сторон.

2.5 Обозначение

Каждый стачной шов идентифицируется цифровым обозначением, состоящим из пяти цифр:

- первая цифра — номер класса с 1-го по 8-й;
- вторая и третья цифры — порядковые номера 01 ... 99 указывают на различия в конфигурации материала;
- четвертая и пятая цифры — последующие порядковые номера 01... 99 указывают на различия в расположении проколов или проходов швейной иглы и/или в симметричном представлении конфигурации материала (как указано второй и третьей цифрами).

2.6 Условные обозначения, используемые на рисунках (см. 2.6.1—2.6.8)

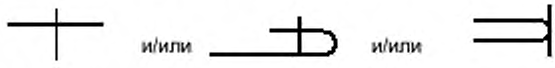
2.6.1 На рисунках показано минимальное число деталей, необходимых для получения шва.

2.6.2 Слои материала обозначаются толстой линией

2.6.3 Неограниченный край материала обозначается волнистой линией

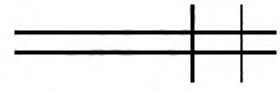
2.6.4 Ограниченный край материала обозначается прямой линией

2.6.5 Прокол или проход иглы обозначается прямыми линиями, например

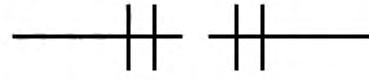


Есть два возможных варианта прохода.

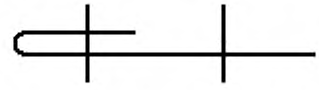
2.6.5.1 Игла проходит сквозь материал; в этом случае линия показана проходящей через каждую сторону материала:



- пример шитья стежком типа 602 или 401.401;



- пример шитья стежком типа 606 или 607;



- пример шитья стежком типа 302.

2.6.5.2 Игла не проходит сквозь материал; в этом случае линия показана остановившейся на материале или касательной к нему:

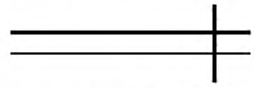
Пример шитья стежком типа 103.

2.6.6 Поперечное сечение шнура обозначается большой точкой •

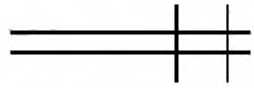
2.6.7 Все показательные швы выполнены на машине.

В случае многочисленных операций они показаны выполненными после окончательной операции.

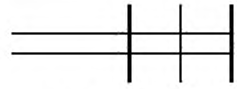
2.6.8 Примеры цифровых обозначений типов швов:



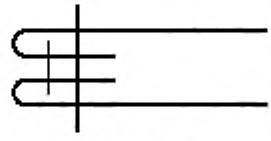
1.01.01/301
или
1.01.01/401
или
1.01.01/504



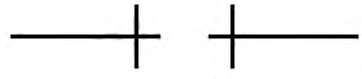
1.01.03(401.503)



1.01.04/401.602

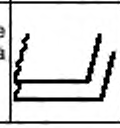
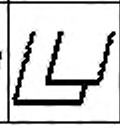
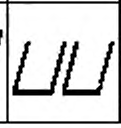
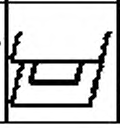
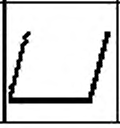


1.06.02/301.301



4.01.01/602
или
4.01.01/404

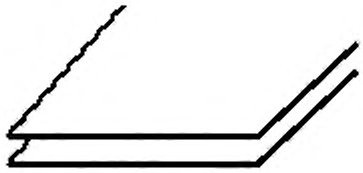
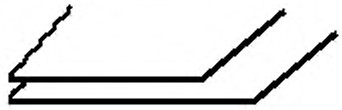
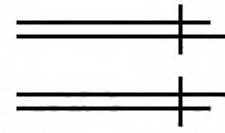
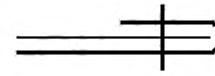
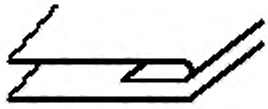
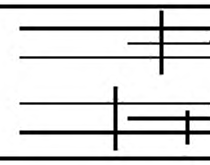
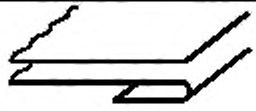
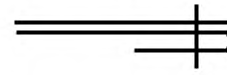
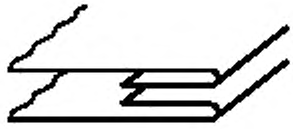
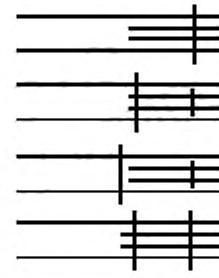
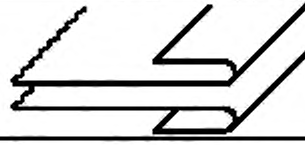
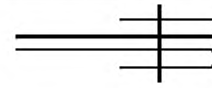
Таблица 2.1 — Классификация стачных швов

Отличительный признак класса	Класс							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Минимальное число слоев материала	2 или более	2 или более	2 или более	2 или более	1 или более	1	2 или более	1 или более
Расположение слоев материала относительно друг друга								

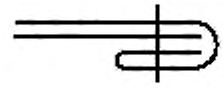
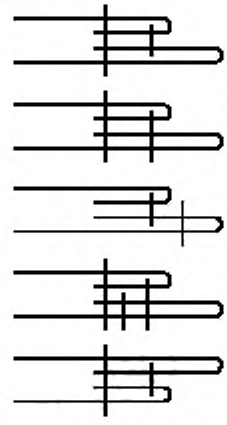
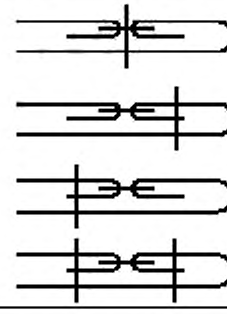
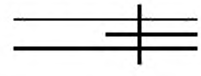
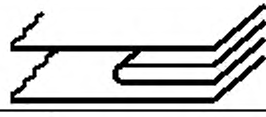
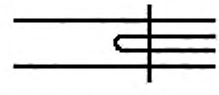
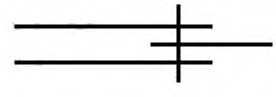
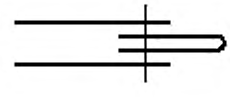
2.7 Графическое и условное обозначения швов

Графическое и условное обозначения швов представлены в таблице 2.2.

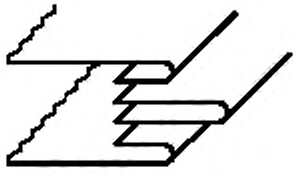
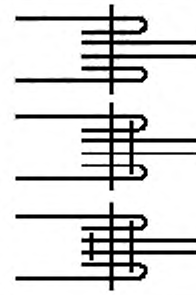
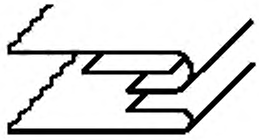
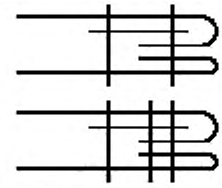
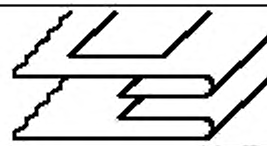
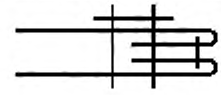
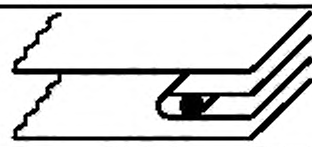
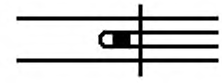
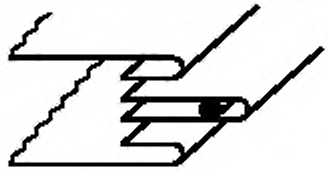
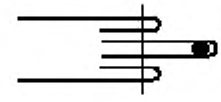
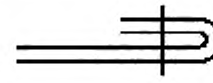
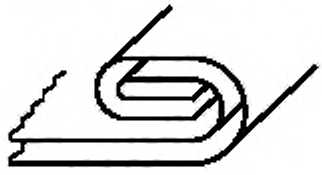
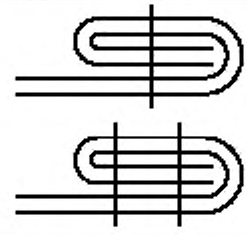
Таблица 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
1.01 		1.01.01 1.01.02 1.01.03 1.01.04 1.01.05
1.02 		1.02.01 1.02.02
1.03		1.03.01
1.04 		1.04.01 1.04.02
1.05 		1.05.01
1.06 		1.06.01 1.06.02 1.06.03 1.06.04
1.07 		1.07.01

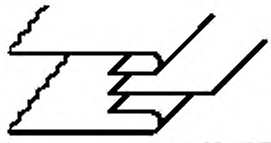
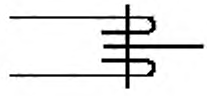
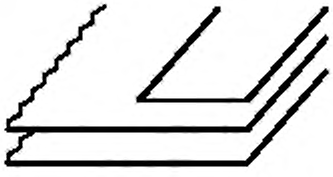
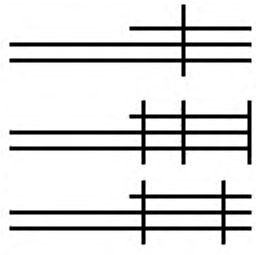
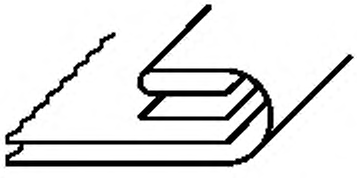
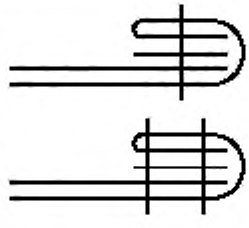
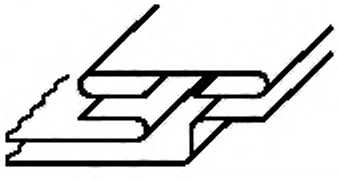
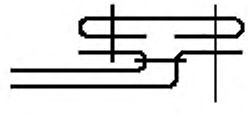
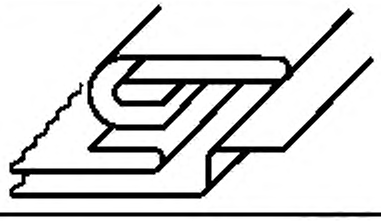
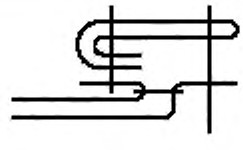
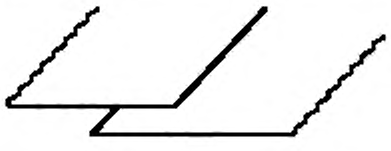
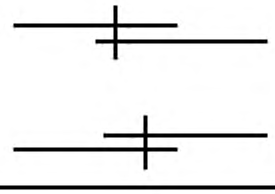
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
1.08		1.08.01
1.09		1.09.01 1.09.02 1.09.03 1.09.04 1.09.05
1.10		1.10.01 1.10.02 1.10.03 1.10.04
1.11		1.11.01
1.12 		1.12.01
1.13		1.13.01
1.14		1.14.01

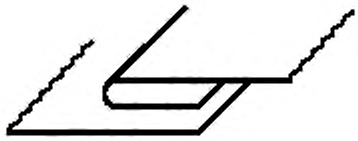
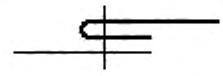
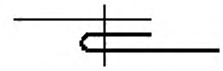
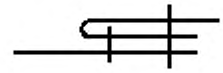
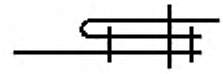
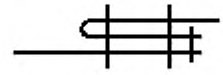
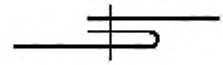
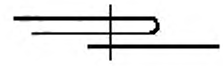
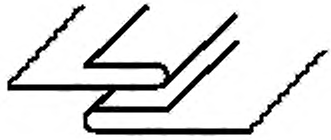
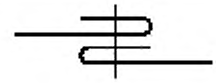
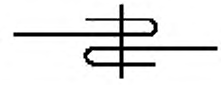
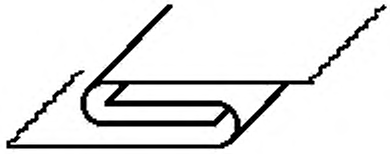
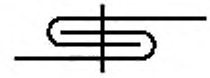
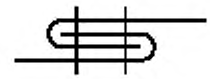
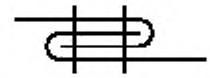
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
1.15 		1.15.01 1.15.02 1.15.03
1.16 		1.16.01 1.16.02
1.17 		1.17.01
1.18 		1.18.01
1.19 		1.19.01
1.20		1.20.01
1.21 		1.21.01 1.21.02

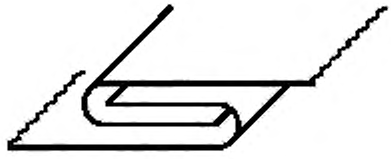
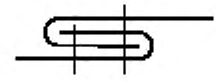
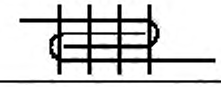
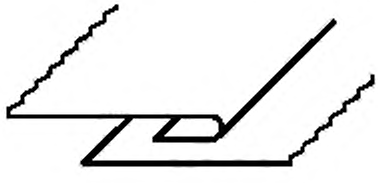
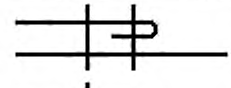
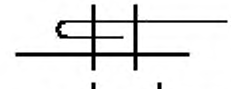
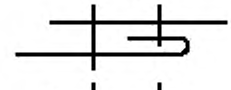
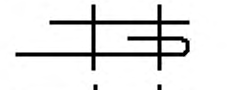
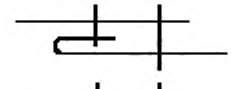
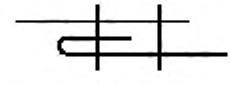
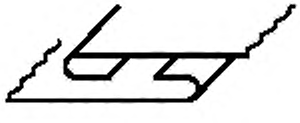
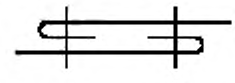
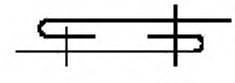
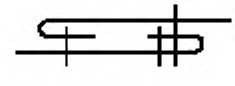
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
1.22 		1.22.01
1.23 		1.23.01 1.23.02 1.23.03
1.24 		1.24.01 1.24.02
1.25 		1.25.01
1.26 		1.26.01
2.01 		2.01.01 2.01.02

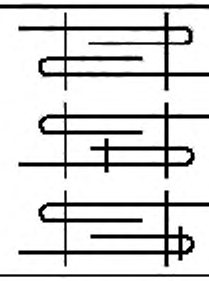
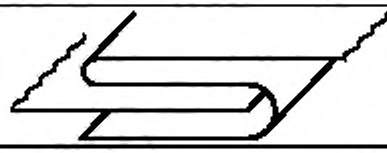
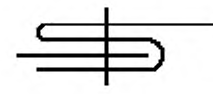
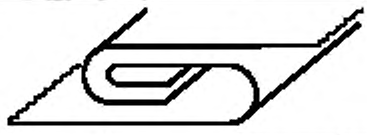
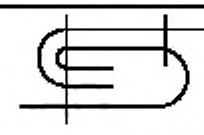
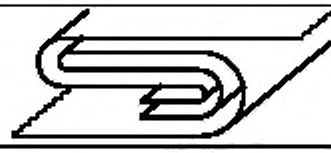
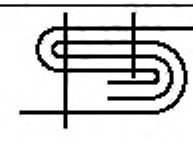
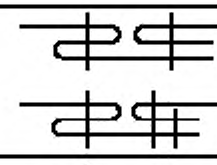
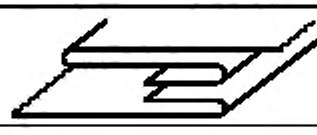
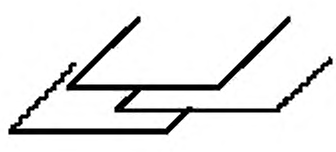
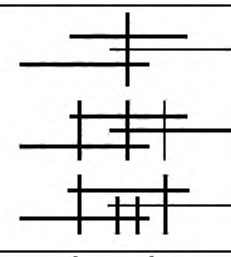
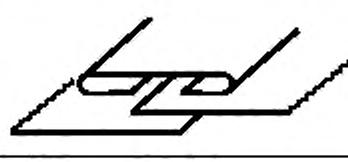
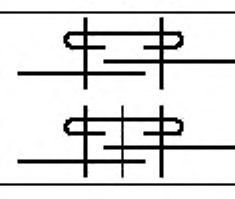
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.02 		2.02.01
		2.02.02
		2.02.03
		2.02.04
		2.02.05
		2.02.06
		2.02.07
2.03 		2.03.01
		2.03.02
2.04 		2.04.01
		2.04.02
		2.04.03
		2.04.04

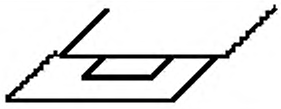
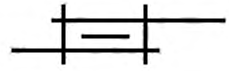
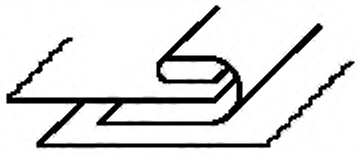
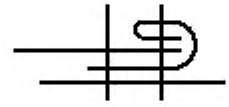
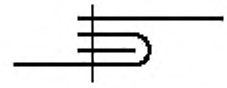
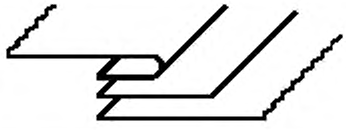
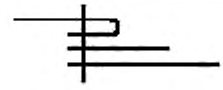
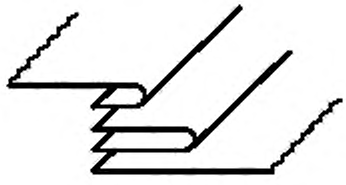
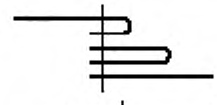
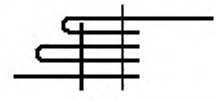
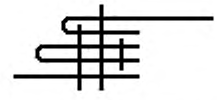
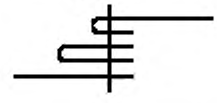
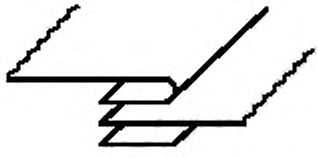
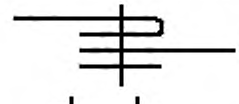
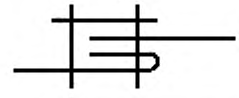
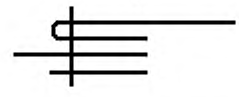
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.04 		2.04.05
		2.04.06
		2.04.07
		2.04.08
		2.04.09
2.05 		2.05.01
		2.05.02
		2.05.03
		2.05.04
		2.05.05
		2.05.06
		2.05.07
2.06 		2.06.01
		2.06.02
		2.06.03

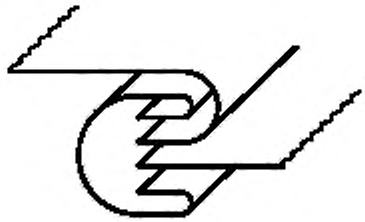
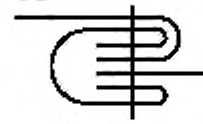
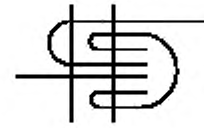
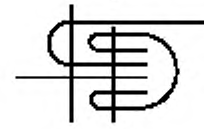
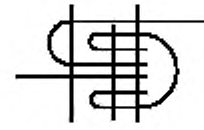
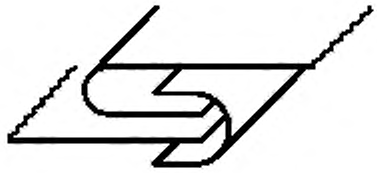
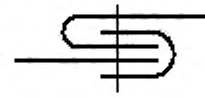
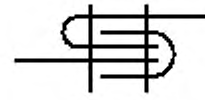
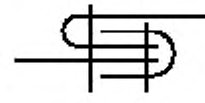
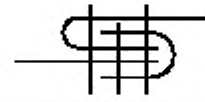
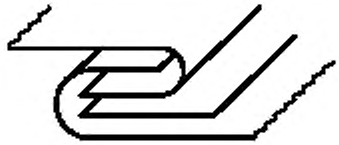
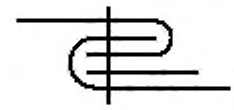
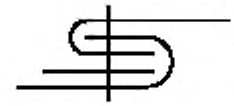
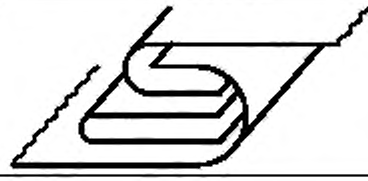
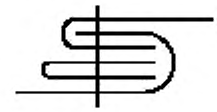
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.07		2.07.01 2.07.02 2.07.03
2.08 		2.08.01
2.09 		2.09.01
2.10 		2.10.01
2.11		2.11.01 2.11.02
2.12 		2.12.01
2.13 		2.13.01 2.13.02 2.13.03
2.14 		2.14.01 2.14.02

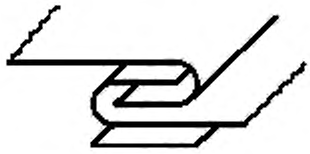
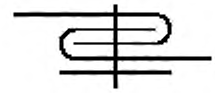
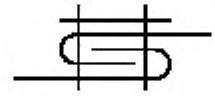
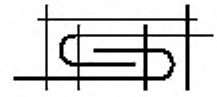
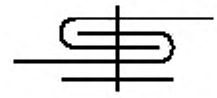
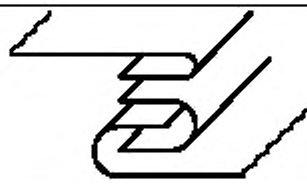
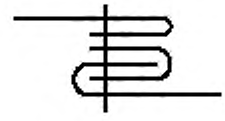
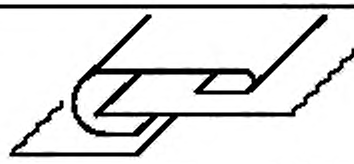
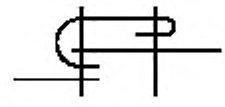
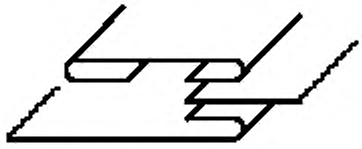
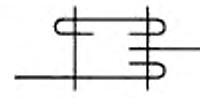
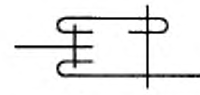
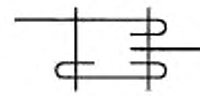
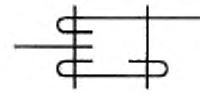
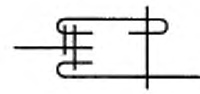
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.15 		2.15.01
2.16 		2.16.01
2.17		2.17.01
2.18 		2.18.01
2.19 		2.19.01
		2.19.02
		2.19.03
		2.19.04
2.20 		2.20.01
		2.20.02
		2.20.03

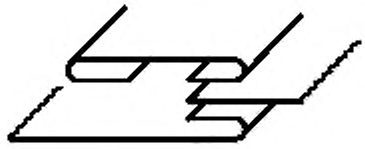
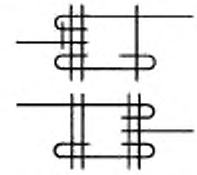
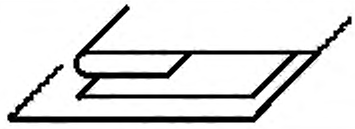
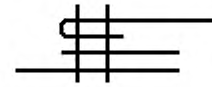
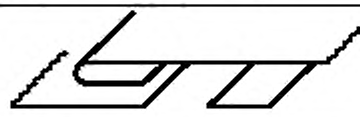
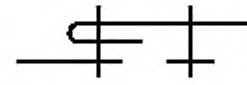
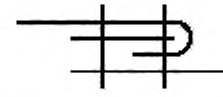
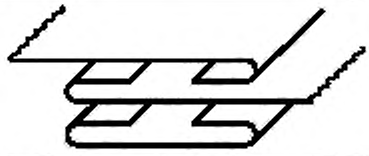
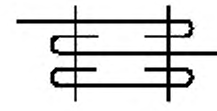
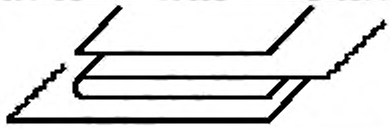
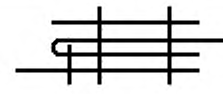
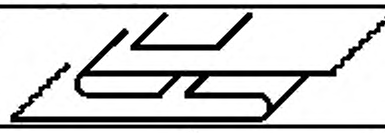
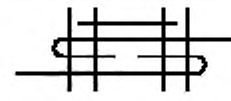
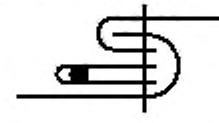
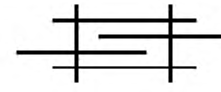
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.21 		2.21.01
		2.21.02
		2.21.03
		2.21.04
2.22 		2.22.01
		2.22.02
		2.22.03
		2.22.04
2.23 		2.23.01
		2.23.02
2.24 		2.24.01

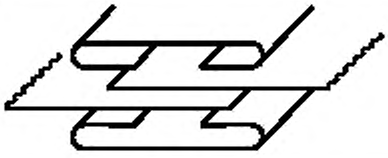
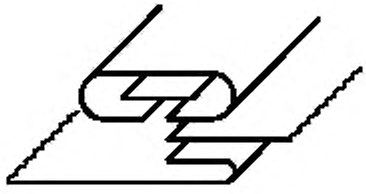
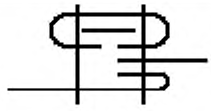
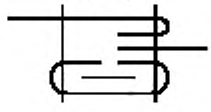
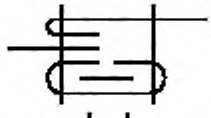
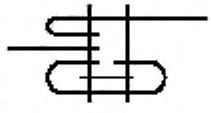
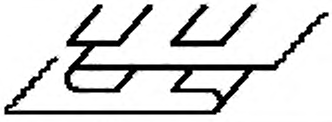
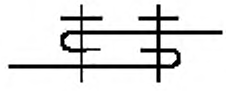
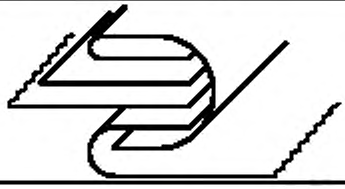
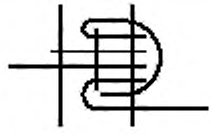
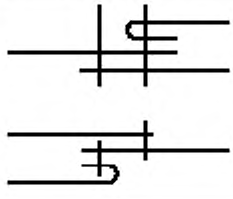
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.25 		2.25.01
		2.25.02
		2.25.03
		2.25.04
2.26 		2.26.01
2.27 		2.27.01
2.28 		2.28.01
		2.28.02
		2.28.03
		2.28.04
		2.28.05

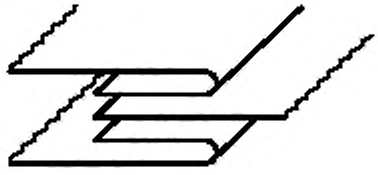
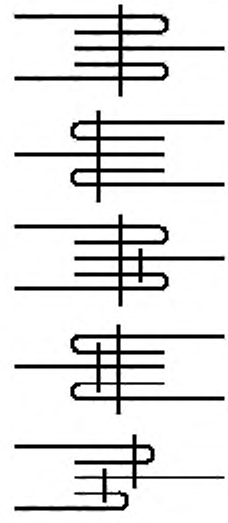
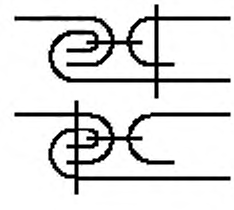
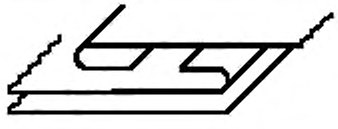
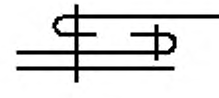
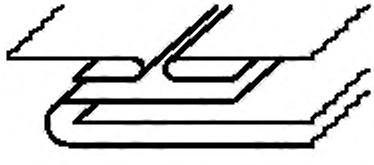
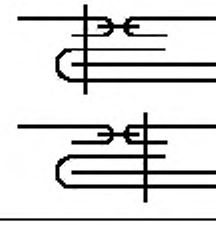
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.28 		2.28.06 2.28.07
2.29 		2.29.01
2.30 		2.30.01
2.31		2.31.01
2.32 		2.32.01
2.33 		2.33.01
2.34 		2.34.01
2.35		2.35.01
2.36		2.36.01

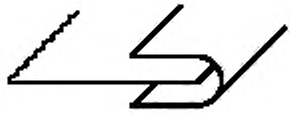
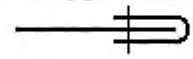
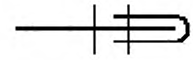
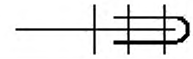
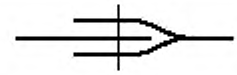
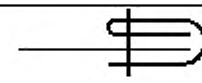
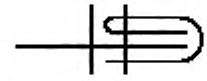
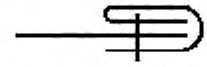
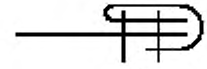
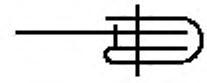
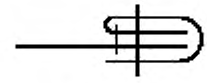
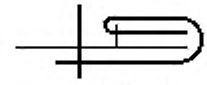
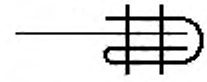
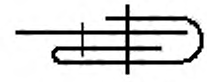
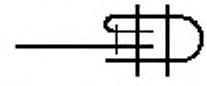
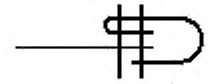
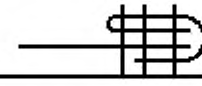
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.37 		2.37.01
2.38 		2.38.01
		2.38.02
		2.38.03
		2.38.04
		2.38.05
		2.38.06
2.39 		2.39.01
2.40 		2.40.01
2.41		2.41.01
		2.41.02

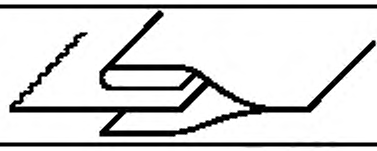
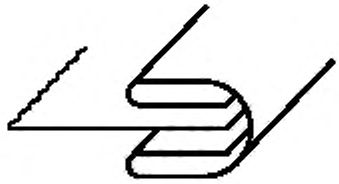
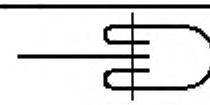
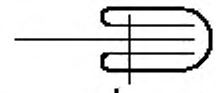
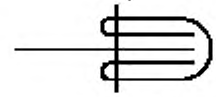
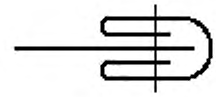
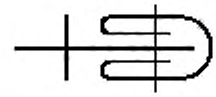
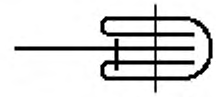
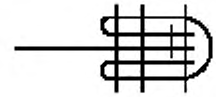
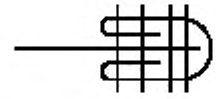
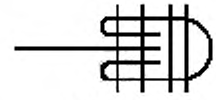
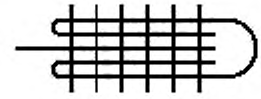
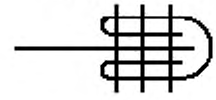
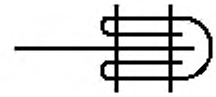
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
2.42 		2.42.01 2.42.02 2.42.03 2.42.04 2.42.05
2.43		2.43.01 2.43.02
2.44 		2.44.01
2.45		2.45.01
2.46 		2.46.01 2.46.02

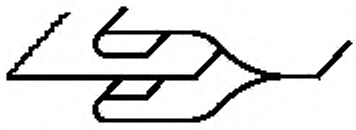
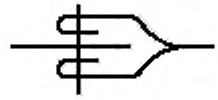
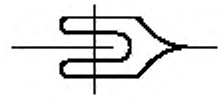
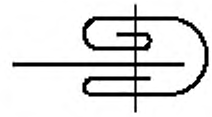
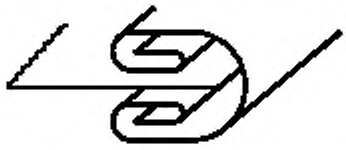
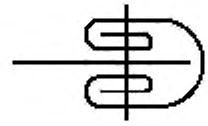
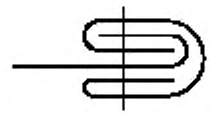
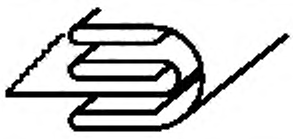
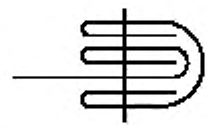
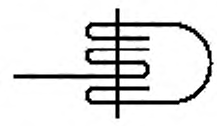
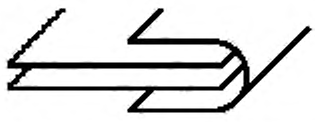
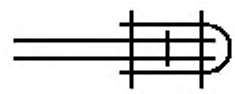
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.01 		3.01.01
		3.01.02
		3.01.03
3.02		3.02.01
3.03		3.03.01
		3.03.02
		3.03.03
		3.03.04
		3.03.05
		3.03.06
		3.03.07
		3.03.08
		3.03.09
		3.03.10
		3.03.11
		3.03.12

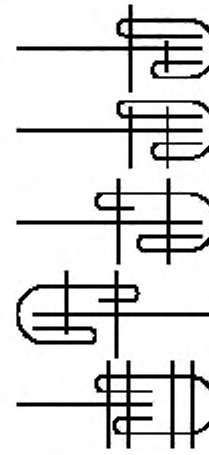
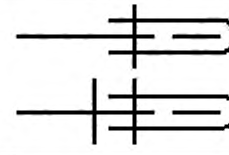
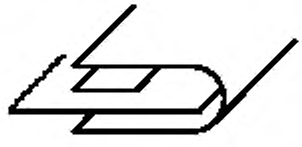
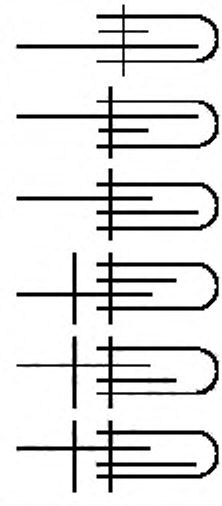
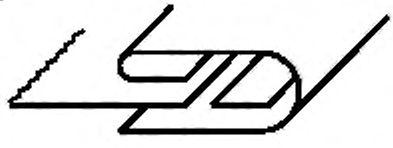
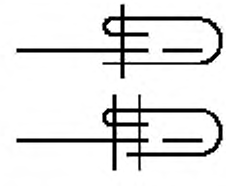
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.04 		3.04.01
3.05 		3.05.01
		3.05.02
		3.05.03
		3.05.04
		3.05.05
		3.05.06
		3.05.07
		3.05.08
		3.05.09
		3.05.10
		3.05.11
		3.05.12

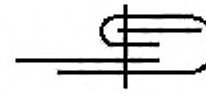
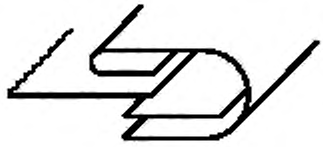
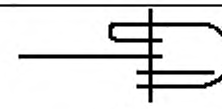
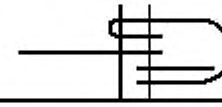
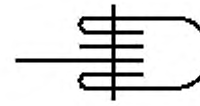
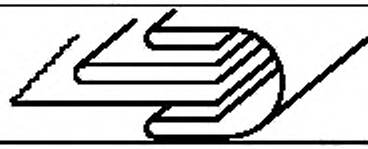
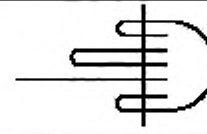
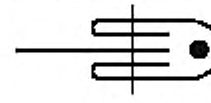
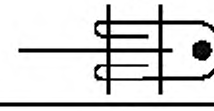
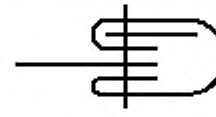
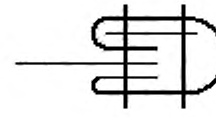
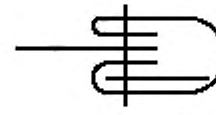
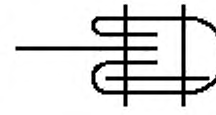
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.06 		3.06.01
3.07		3.07.01
3.08		3.08.01
3.09 		3.09.01
3.10		3.10.01
3.11 		3.11.01
3.12		3.12.01
3.13 		3.13.01

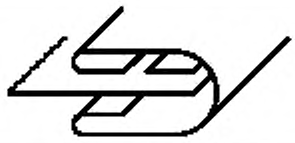
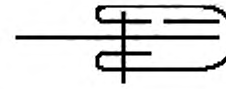
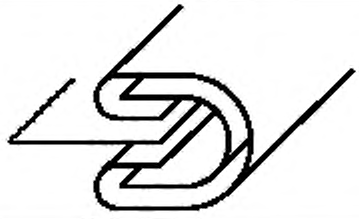
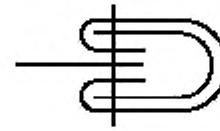
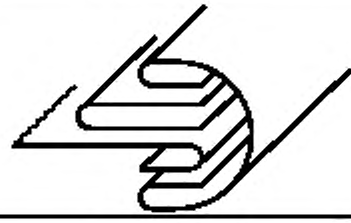
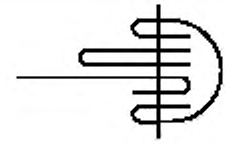
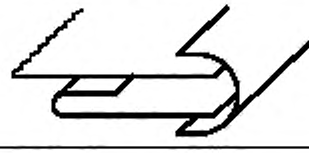
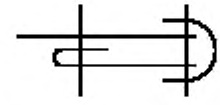
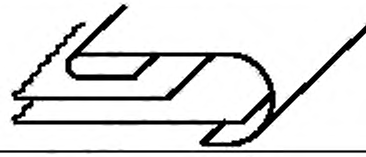
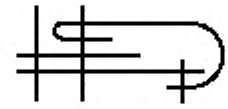
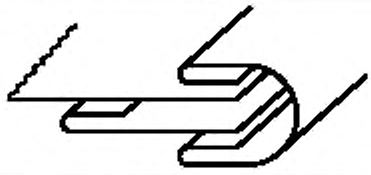
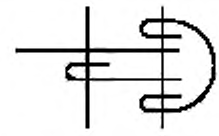
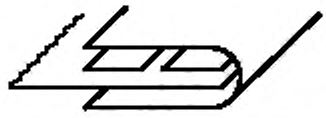
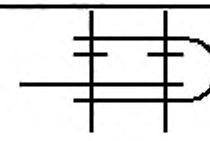
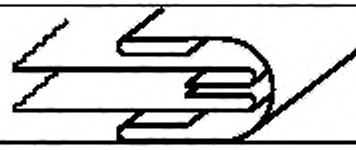
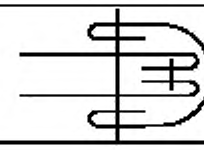
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.14		3.14.01 3.14.02 3.14.03 3.14.04 3.14.05
3.15		3.15.01 3.15.02
3.16 		3.16.01 3.16.02 3.16.03 3.16.04 3.16.05 3.16.06
3.17 		3.17.01 3.17.02

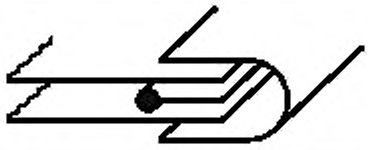
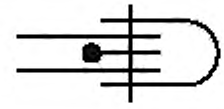
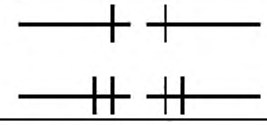
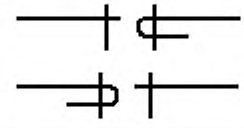
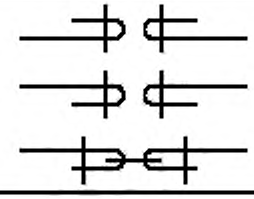
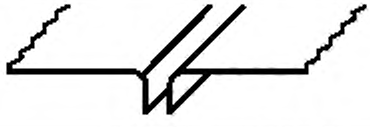
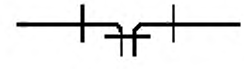
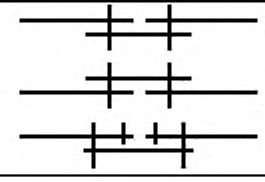
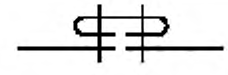
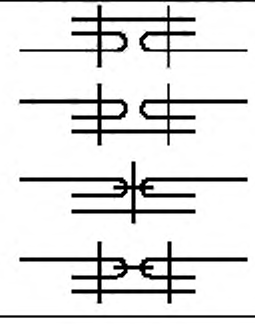
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.18		3.18.01
3.19 	 	3.19.01 3.19.02
3.20		3.20.01
3.21 		3.21.01
3.22	 	3.22.01 3.22.02
3.23	   	3.23.01 3.23.02 3.23.03 3.23.04

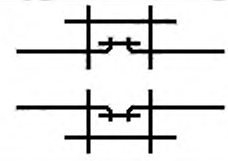
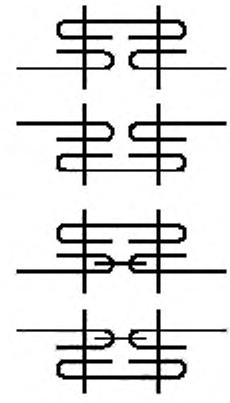
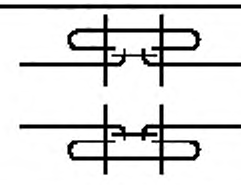
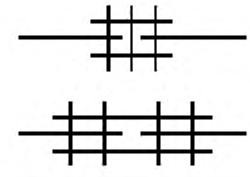
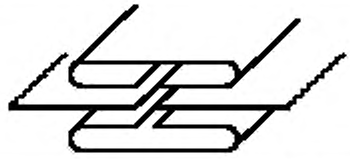
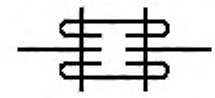
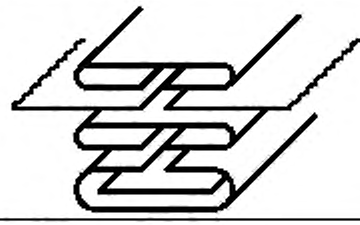
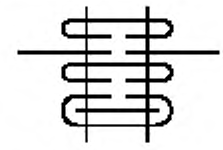
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.24 		3.24.01
3.25 		3.25.01
3.26 		3.26.01
3.27 		3.27.01
3.28 		3.28.01
3.29 		3.29.01
3.30 		3.30.01
3.31 		3.31.01

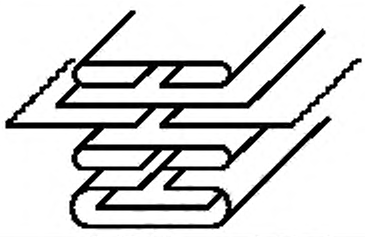
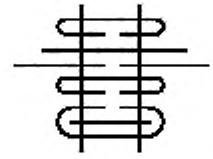
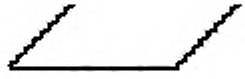
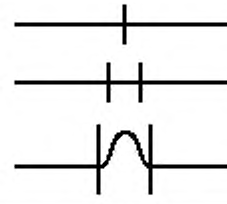
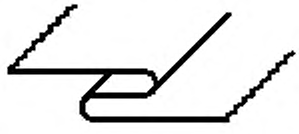
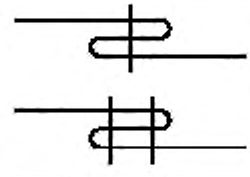
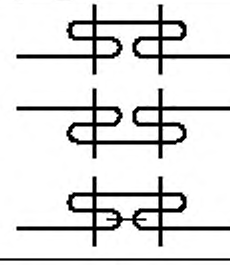
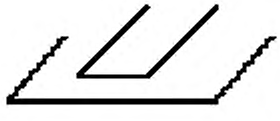
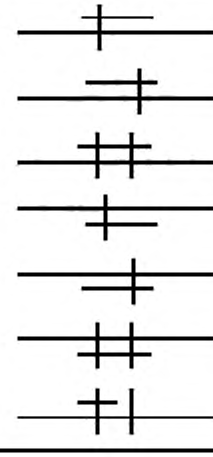
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
3.32 		3.32.01
4.01		4.01.01 4.01.02
4.02		4.02.01 4.02.02
4.03		4.03.01 4.03.02 4.03.03
4.04 		4.04.01
4.05		4.05.01 4.05.02 4.05.03
4.06		4.06.01
4.07		4.07.01 4.07.02 4.07.03 4.07.04

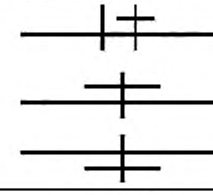
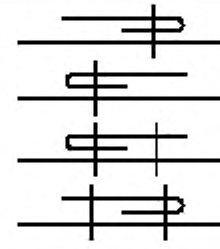
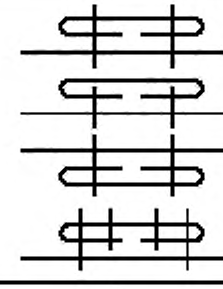
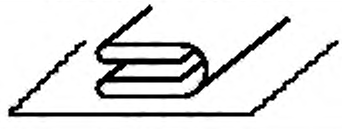
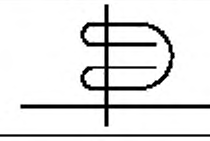
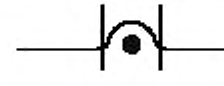
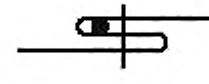
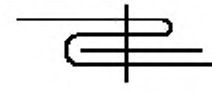
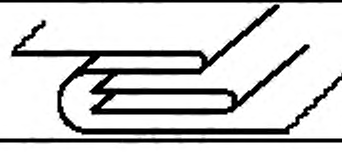
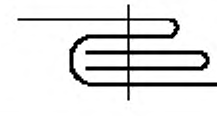
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
4.08		4.08.01 4.08.02
4.09		4.09.01 4.09.02 4.09.03 4.09.04
4.10		4.10.01 4.10.02
4.11		4.11.01 4.11.02
4.12 		4.12.01
4.13 		4.13.01

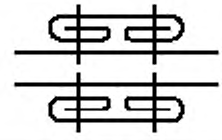
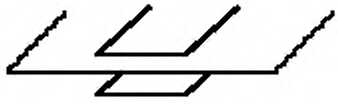
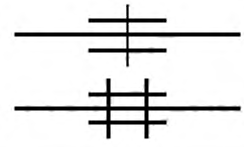
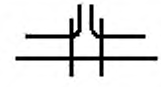
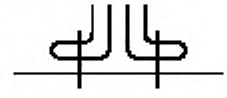
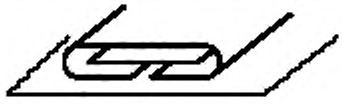
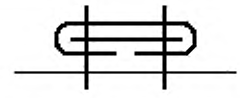
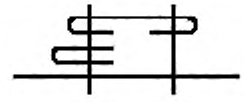
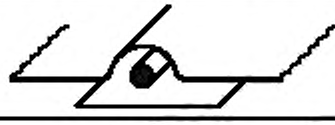
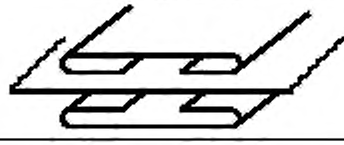
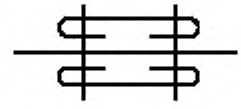
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
4.14 		4.14.01
5.01 		5.01.01 5.01.02 5.01.03
5.02 		5.02.01 5.02.02
5.03		5.03.01 5.03.02 5.03.03
5.04 		5.04.01 5.04.02 5.04.03 5.04.04 5.04.05 5.04.06 5.04.07

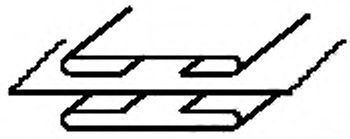
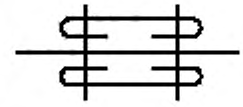
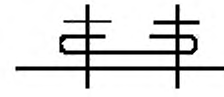
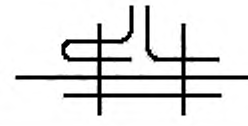
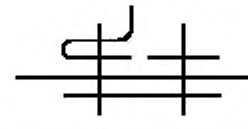
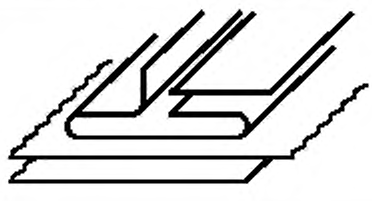
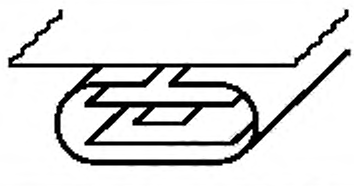
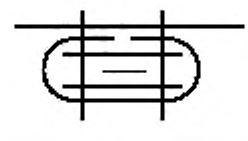
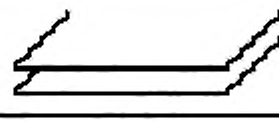
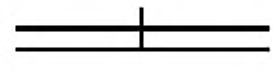
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
		5.04.08 5.04.09 5.04.10
5.05		5.05.01 5.05.02 5.05.03 5.05.04
5.06		5.06.01 5.06.02 5.06.03 5.06.04
5.07 		5.07.01
5.08		5.08.01
5.09		5.09.01
5.10		5.10.01
5.11 		5.11.01

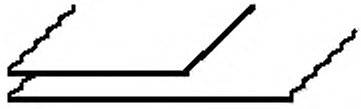
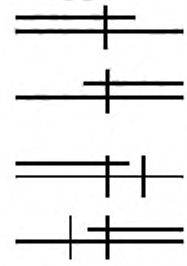
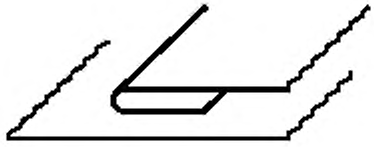
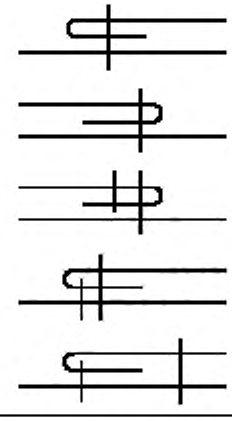
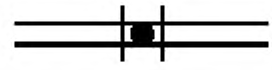
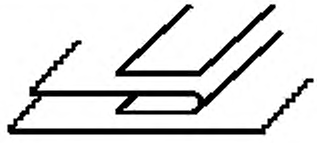
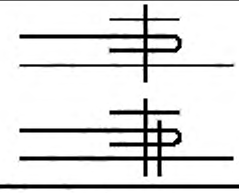
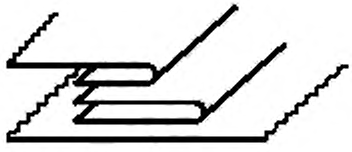
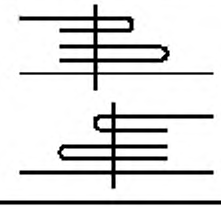
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
5.12		5.12.01
5.13		5.13.01
5.14		5.14.01 5.14.02
5.15 		5.15.01 5.15.02
5.16		5.16.01
5.17		5.17.01
5.18 		5.18.01
5.19		5.19.01
5.20 		5.20.01
5.21 		5.21.01

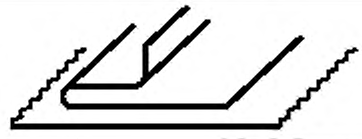
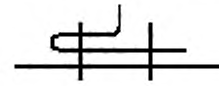
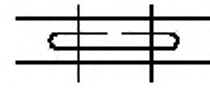
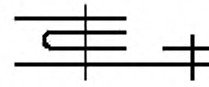
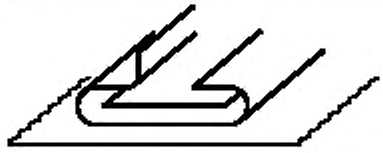
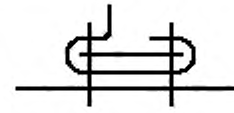
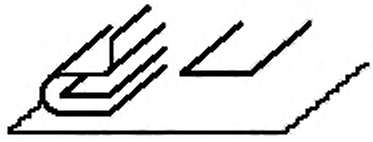
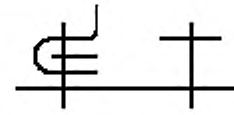
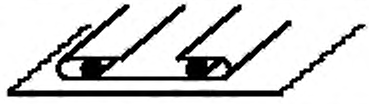
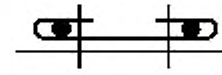
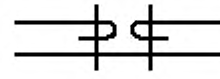
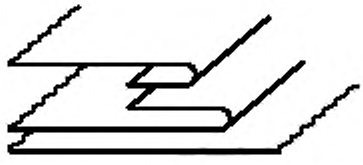
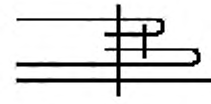
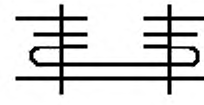
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
5.22 		5.22.01
5.23		5.23.01
5.24		5.24.01
5.25		5.25.01
5.26		5.26.01
5.27 		5.27.01
5.28 		5.28.01
5.29 		5.29.01

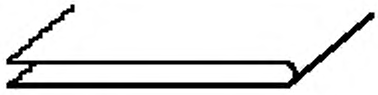
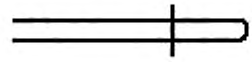
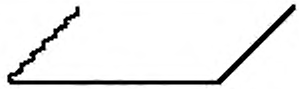
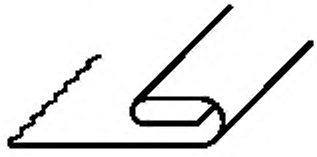
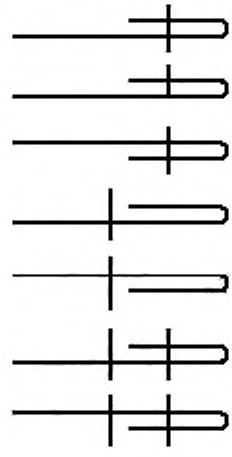
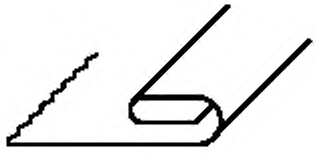
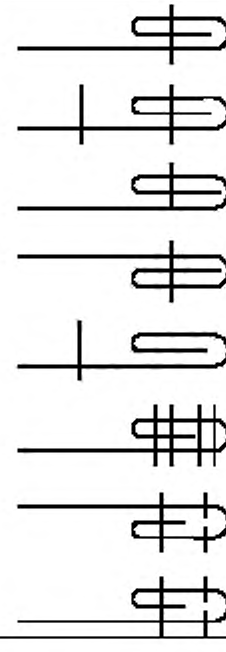
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
5.30 		5.30.01 5.30.02 5.30.03 5.30.04
5.31 		5.31.01 5.31.02 5.31.03 5.31.04 5.31.05
5.32		5.32.01
5.33		5.33.01
5.34 		5.34.01 5.34.02
5.35 		5.35.01 5.35.02

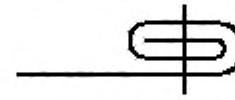
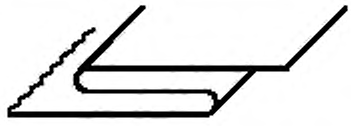
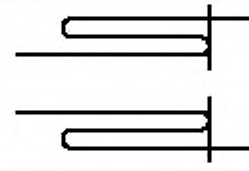
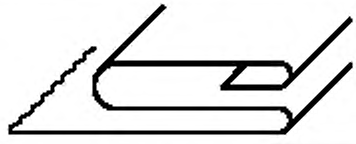
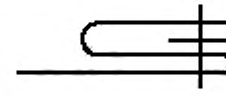
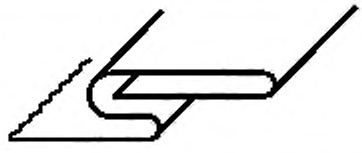
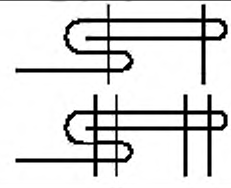
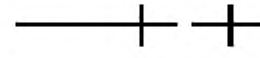
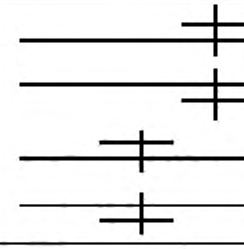
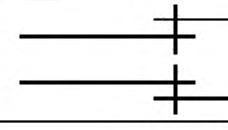
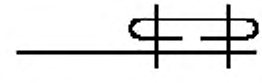
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
5.36 		5.36.01
5.37		5.37.01
5.38		5.38.01
5.39 		5.39.01
5.40 		5.40.01
5.41 		5.41.01
5.42		5.42.01
5.43 		5.43.01
5.44		5.44.01

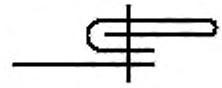
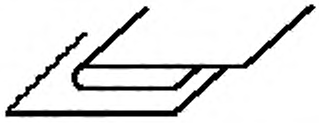
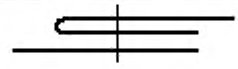
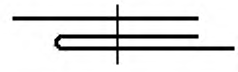
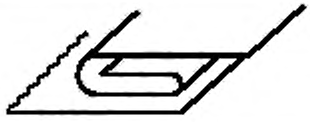
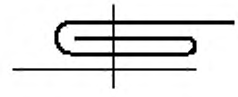
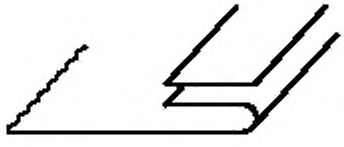
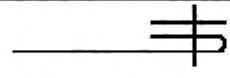
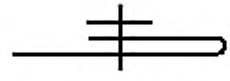
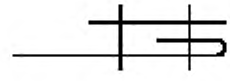
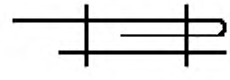
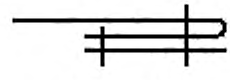
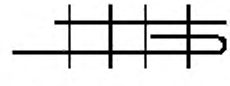
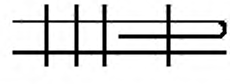
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
5.45 		5.45.01
6.01 		6.01.01
6.02 		6.02.01 6.02.02 6.02.03 6.02.04 6.02.05 6.02.06 6.02.07
6.03 		6.03.01 6.03.02 6.03.03 6.03.04 6.03.05 6.03.06 6.03.07 6.03.08

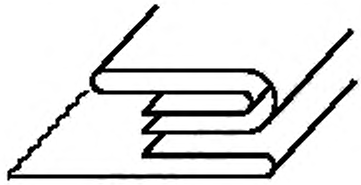
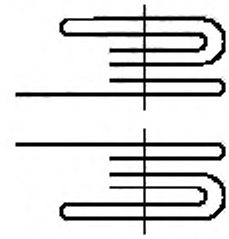
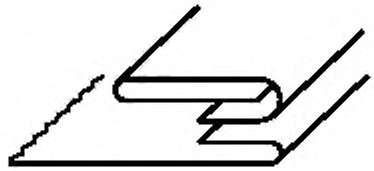
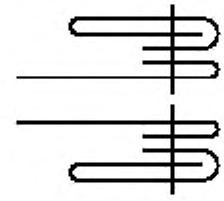
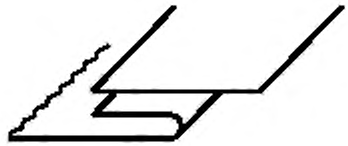
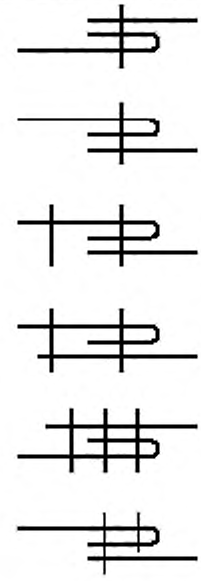
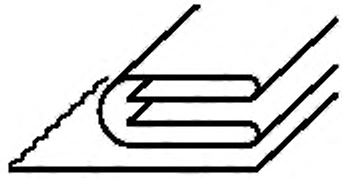
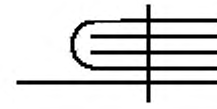
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
6.04		6.04.01
6.05 перенесено в 5.45		
6.06 		6.06.01 6.06.02
6.07 		6.07.01
6.08 		6.08.01 6.08.02
7.01		7.01.01
7.02		7.02.01 7.02.02 7.02.03 7.02.04
7.03		7.03.01 7.03.02
7.04		7.04.01

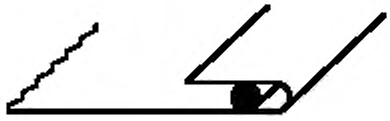
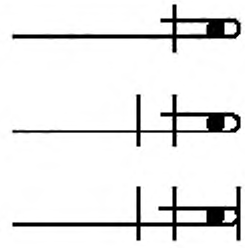
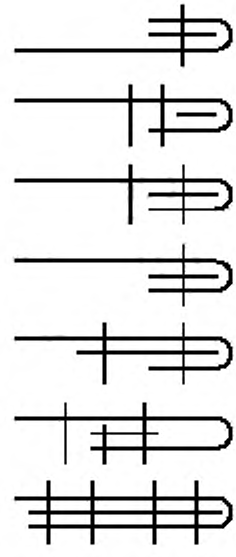
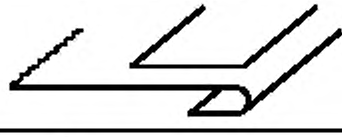
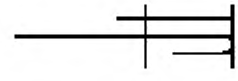
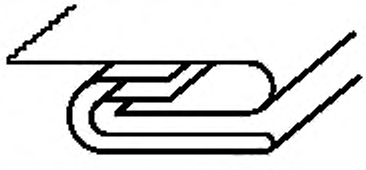
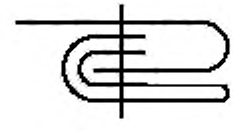
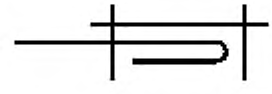
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.05		7.05.01
7.06 		7.06.01
		7.06.02
7.07 		7.07.01
7.08		7.08.01
7.09 		7.09.01
		7.09.02
		7.09.03
		7.09.04
		7.09.05
		7.09.06
		7.09.07
		7.09.08
		7.09.09

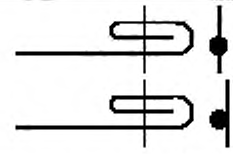
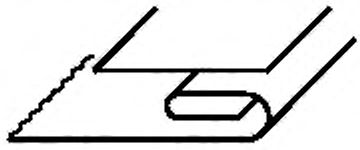
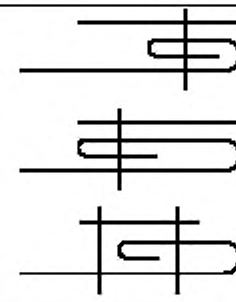
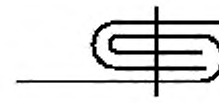
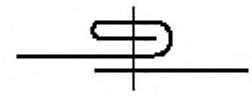
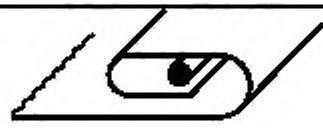
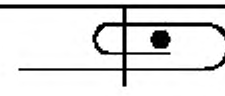
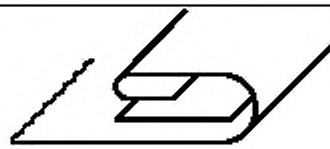
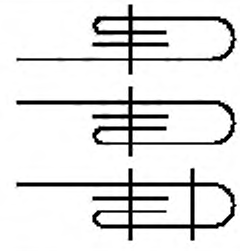
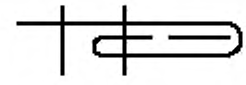
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.10 		7.10.01 7.10.02
7.11 		7.11.01 7.11.02
7.12 		7.12.01 7.12.02 7.12.03 7.12.04 7.12.05 7.12.06
7.13 		7.13.01

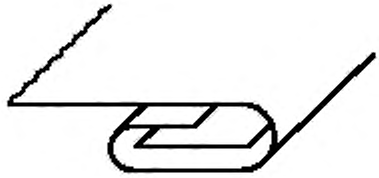
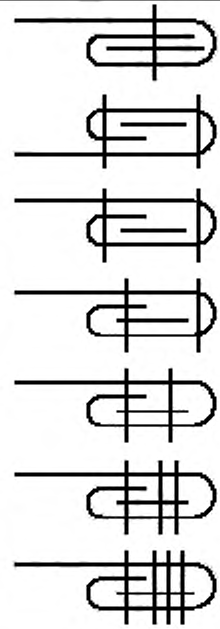
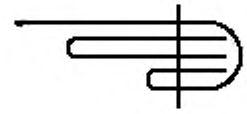
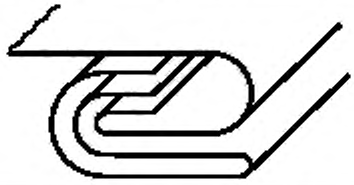
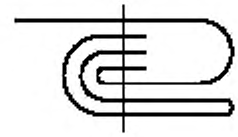
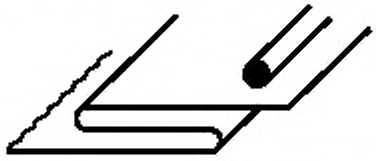
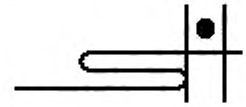
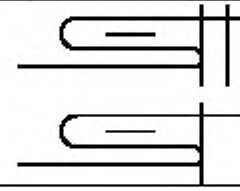
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.14 		7.14.01 7.14.02 7.14.03
7.15		7.15.01 7.15.02 7.15.03 7.15.04 7.15.05 7.15.06 7.15.07
7.16 		7.16.01
7.17 		7.17.01
7.18		7.18.01

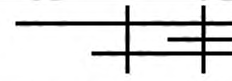
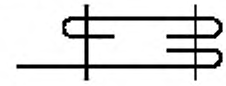
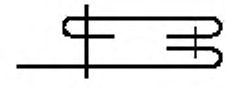
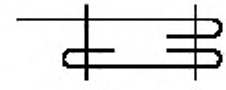
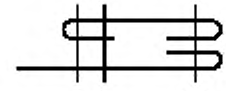
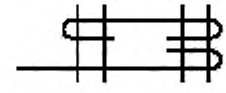
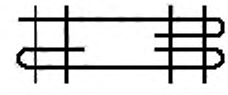
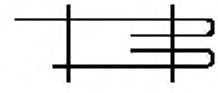
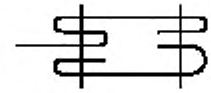
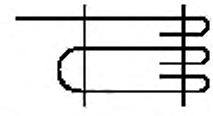
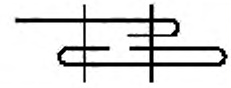
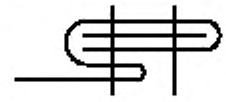
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.19		7.19.01 7.19.02
7.20 		7.20.01 7.20.02 7.20.03
7.21		7.21.01
7.22		7.22.01
7.23 		7.23.01
7.24 		7.24.01 7.24.02 7.24.03
7.25		7.25.01

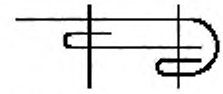
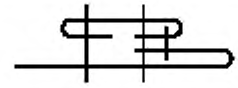
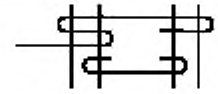
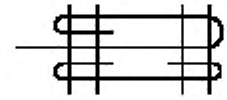
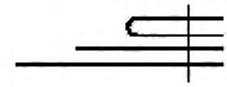
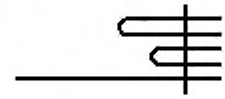
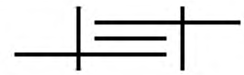
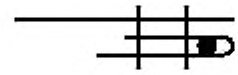
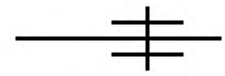
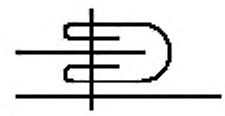
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.26 		7.26.01 7.26.02 7.26.03 7.26.04 7.26.05 7.26.06 7.26.07
7.27		7.27.01
7.28 		7.28.01
7.29 		7.29.01
7.30		7.30.01 7.30.02

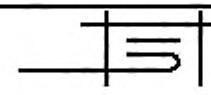
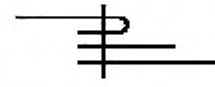
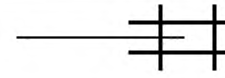
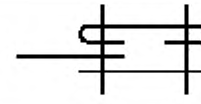
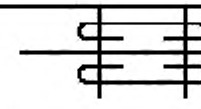
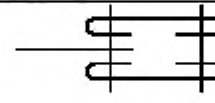
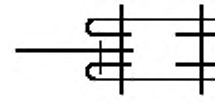
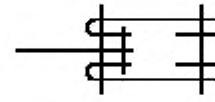
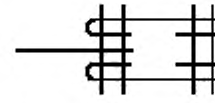
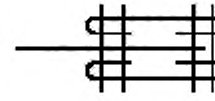
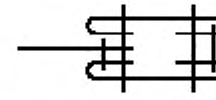
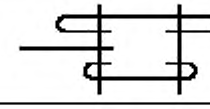
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.31		7.31.01
7.32		7.32.01
		7.32.02
		7.32.03
		7.32.04
		7.32.05
		7.32.06
7.33		7.33.01
7.34		7.34.01
7.35		7.35.01
7.36		7.36.01
7.37		7.37.01
7.38		7.38.01

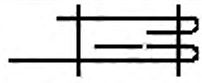
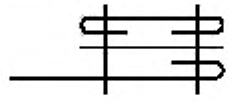
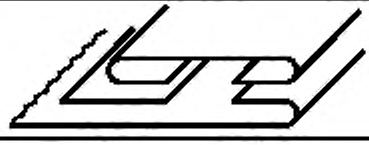
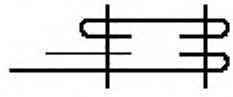
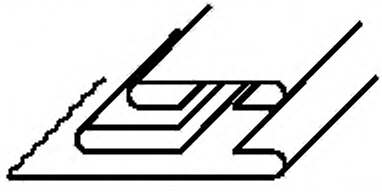
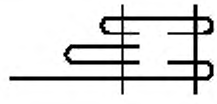
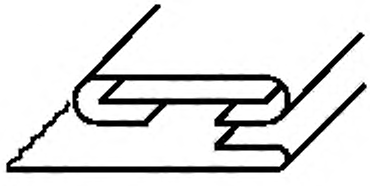
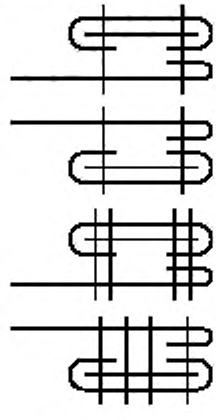
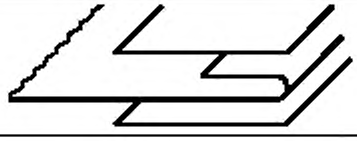
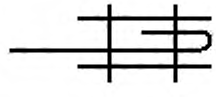
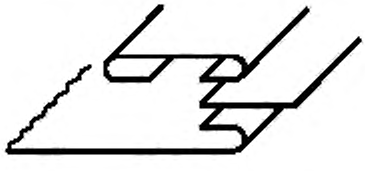
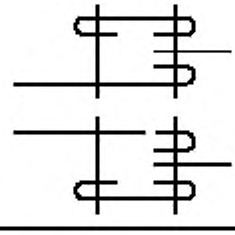
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.39		7.39.01
7.40		7.40.01
7.41		7.41.01
7.42		7.42.01
7.43		7.43.01
7.44		7.44.01
7.45		7.45.01
7.46		7.46.01
7.47		7.47.01
7.48		7.48.01
7.49		7.49.01
7.50		7.50.01

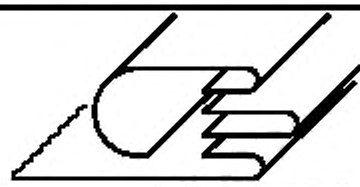
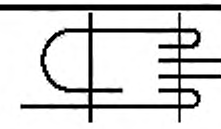
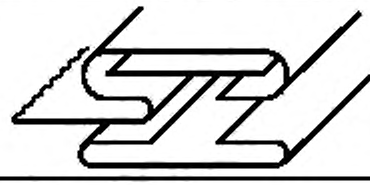
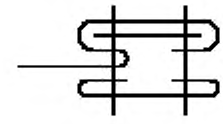
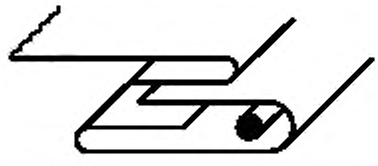
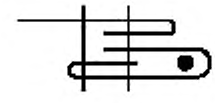
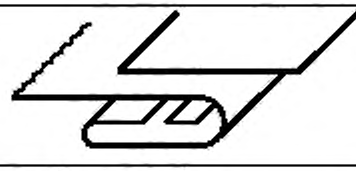
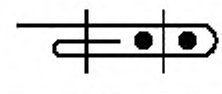
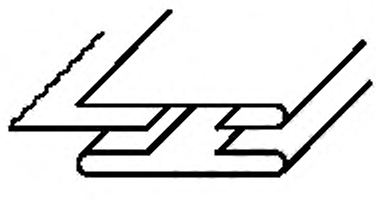
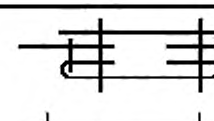
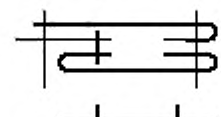
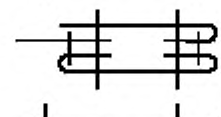
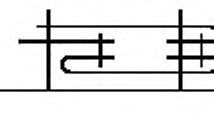
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.51		7.51.01
		7.51.02
7.52		7.52.01
7.53		7.53.01
7.54		7.54.01
7.55		7.55.01
7.56		7.56.01
		7.56.02
		7.56.03
		7.56.04
		7.56.05
		7.56.06
7.57		7.57.01

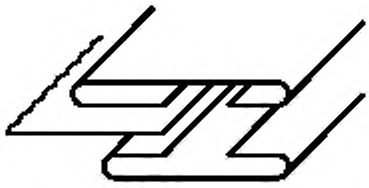
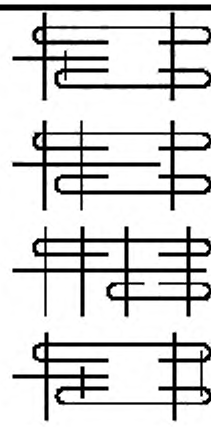
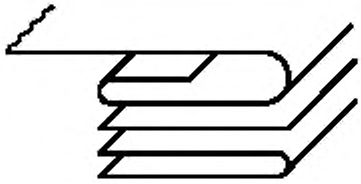
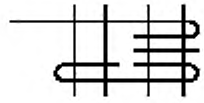
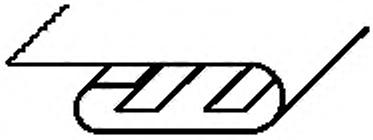
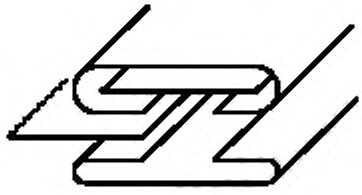
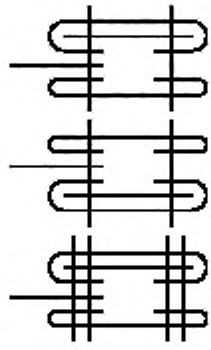
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.58		7.58.01
7.59		7.59.01
7.60 		7.60.01
7.61 		7.61.01
7.62 		7.62.01 7.62.02 7.62.03 7.62.04
7.63 		7.63.01
7.64 		7.64.01 7.64.02

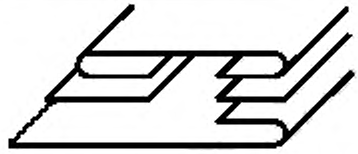
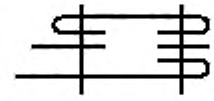
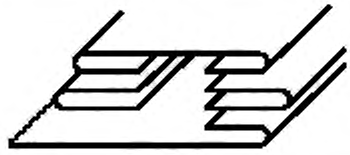
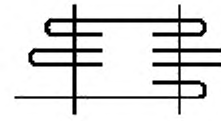
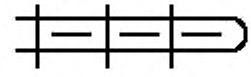
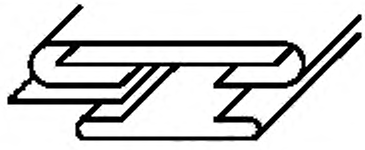
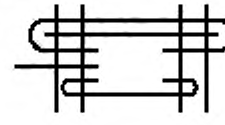
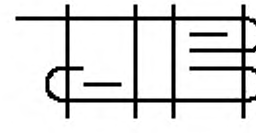
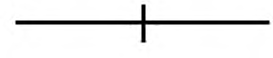
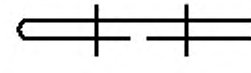
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.65 		7.65.01
7.66 		7.66.01
7.67 		7.67.01
7.68		7.68.01
7.69 		7.69.01
7.70		7.70.01
7.71 		7.71.01
		7.71.02
		7.71.03
		7.71.04

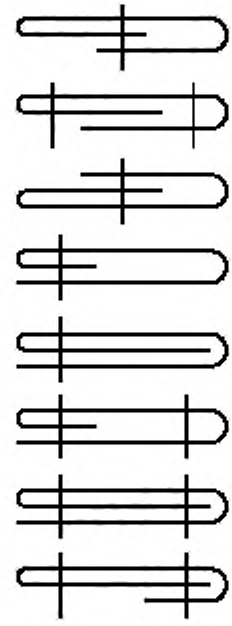
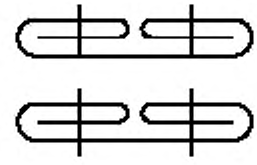
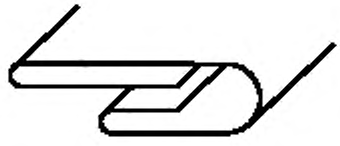
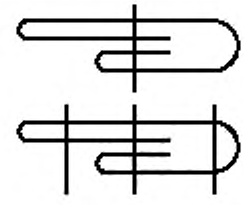
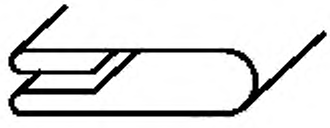
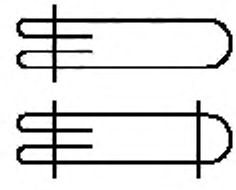
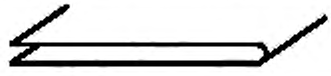
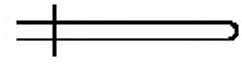
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.72 		7.72.01 7.72.02 7.72.03 7.72.04
7.73 		7.73.01
7.74		7.74.01
7.75 		7.75.01
7.76 		7.76.01 7.76.02 7.76.03

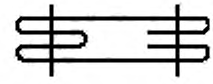
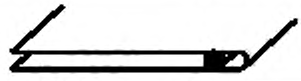
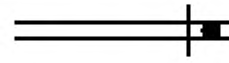
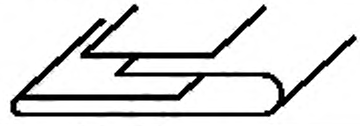
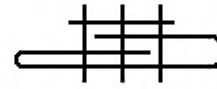
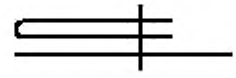
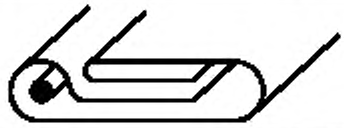
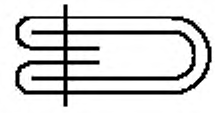
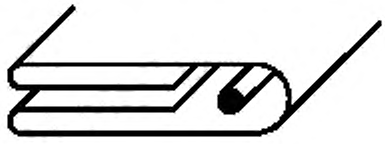
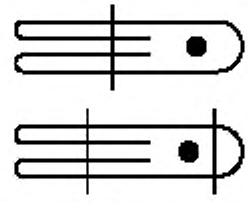
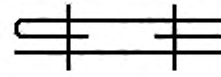
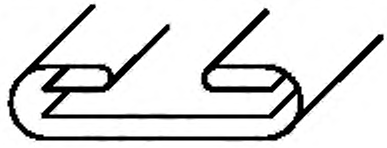
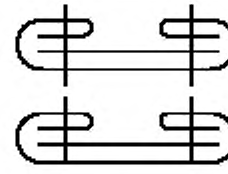
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
7.77 		7.77.01
7.78 		7.78.01
7.79		7.79.01
7.80 		7.80.01
7.81		7.81.01
7.82		7.82.01
8.01		8.01.01
8.02		8.02.01

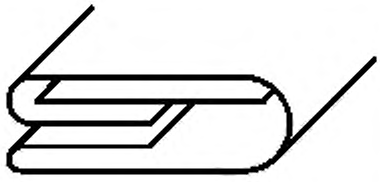
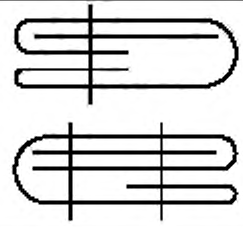
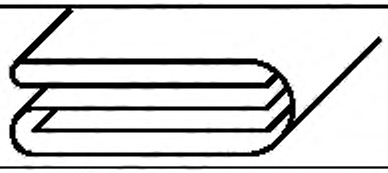
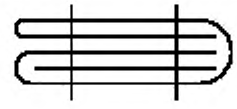
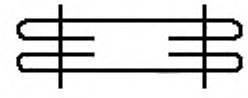
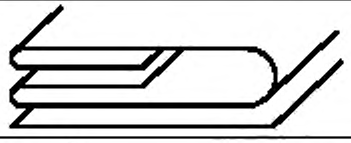
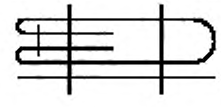
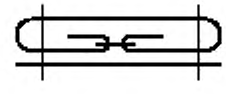
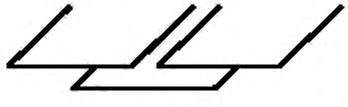
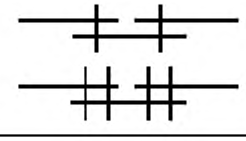
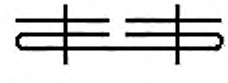
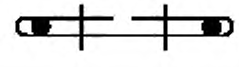
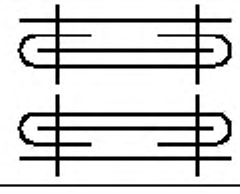
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
8.03		8.03.01 8.03.02 8.03.03 8.03.04 8.03.05 8.03.06 8.03.07 8.03.08
8.04		8.04.01 8.04.02
8.05 		8.05.01 8.05.02
8.06 		8.06.01 8.06.02
8.07 		8.07.01

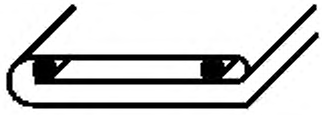
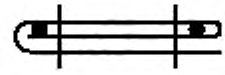
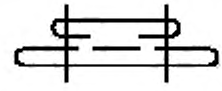
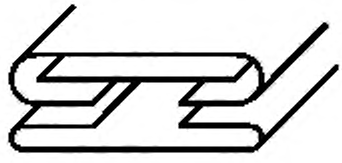
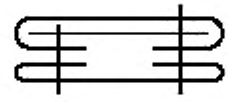
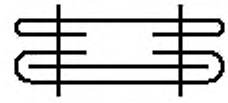
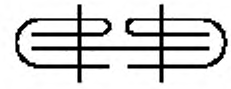
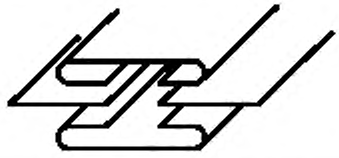
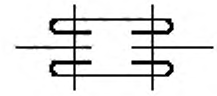
Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
8.08		8.08.01
8.09 		8.09.01
8.10 		8.10.01
8.11		8.11.01
8.12 		8.12.01
8.13		8.13.01
8.14 		8.14.01 8.14.02
8.15		8.15.01
8.16 		8.16.01 8.16.02

Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
8.17 		8.17.01 8.17.02
8.18 		8.18.01
8.19		8.19.01
8.20 		8.20.01
8.21		8.21.01
8.22 		8.22.01 8.22.02
8.23		8.23.01
8.24		8.24.01
8.25		8.25.01 8.25.02

Продолжение таблицы 2.2

Конфигурация материала	Расположение прохода или прокола иглы	Цифровое обозначение
8.26 		8.26.01
8.27		8.27.01
8.28		8.28.01
8.29		8.29.01
8.30 	 	8.30.01 8.30.02
8.31		8.31.01
8.32 		8.32.01

Приложение А
(справочное)

Соответствие обозначений по ИСО 4916 прежним национальным обозначениям

Таблица А.1

Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916	Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916	Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916
BSa-1	3.01.01	FSb-1	4/02/01	LSbn-2	2.28.02
BSb-1	3.03.01	FSc-1	4/03/02	LSbo-3	2.07.03
BSc-1	3.05.01	FSd-1	4/05/03	LSbq-2	2.44.01
BSf-2	3.03.07	FSe-1	4/05/01	LSbr-3	2.28.05
BSg-2	3.14.01	LSa-1	2/01/01	LSbs-1	5.34.01
BSh-3	3.13.01	LSaa-3	2.13.02	LSbu-2	7.09.06
BSj-2	3.05.06	LSaa-4	2.13.03	LSbv-3	7.73.01
BSk-1	3.21.01	LSab-3	7.72.02	LSbw-3	2.40.01
BSl-4	3.05.07	LSac-2	3.27.01	LSbx-3	2.45.01
BSm-3	7.40.01	LSad-2	3.29.01	LSby-2	1.09.03
BSp-2	3.03.06	LSae-1	5.32.01	LSbz-3	1.09.04
BSr-3	3.03.10	Lsaf-2	7.15.05	LSc-1	2.04.01
BSs-1	3.12.01	LSag-2	7.34.01	LSc-4	2.04.09
BSq-2	3.31.01	LSah-1	2.18.01	LSca-2	1.09.02
EFa-1	6.02.01	Lsaj-1	2.19.01	LScc-2	5.43.01
EFaa-1	8.03.05	LSal-2	7.34.01	LSce-2	5.31.03
EFac-1	8.16.02	LSam-2	7.66.01	LScf-2	2.42.03
EFac-2	8.16.01	LSan-2	7.38.01	LScg-2	2.02.06
EFad-1	8.17.01	LSap-1	7.17.01	LSch-2	2.01.03
EFah-1	6.07.01	LSaq-1	7.28.01	LScj-3	7.71.02
Efb-1	6.03.01	LSar-2	4.12.01	LSck-3	7.71.01
Efc-1	6.06.02	LSas-2	2.07.01	LScl-3	5.56.02
Efd-1	6.01.01	LSat-2	2.39.01	LScm-3	5.56.03
Eff-1	7.24.02	LSau-2	2.25.02	LScn-3	7.72.01
EFg-2	7.24.03	LSav-4	2.34.01	LSco-4	7.56.06
Efj-1	8.05.01	LSaw-3	2.06.03	LScp-4	7.72.04
Efk-2	6.08.01	LSax-4	2.28.06	LScq-4	7.71.03
Efl-1	6.02.02	LSay-4	7.74.01	LScr-4	7.71.04
EFm-1	6.03.03	LSaz-4	2.13.03	LScs-2	2.09.01
EFn-2	8.19.01	LSb-1	2.02.01	LSct-2	7.32.02
EFp-1	8.06.01	LSba-2	2.05.01	LScu-2	1.04.02
EFq-2	7.26.05	LSbb-4	2.25.03	LScw-2	8.21.01
EFr-2	7.26.03	LSbc-2	7.56.01	LScx-2	8.20.01
EFs-2	8.04.02	LSbd-2	2.46.01	LScy-3	2.33.01
EFt-2	6.03.08	LSbe-2	2.46.02	LSc-1	2.04.01
EFu-1	8.07.01	LSbf-2	3.14.03	LSc-4	2.04.01
EFv-2	7.37.01	LSbh-1	3.20.01	LSbt-2	5.34.02
EFx-1	6.04.01	LSbj-1	5.30.01	LSce-2	5.31.03
EFy-1	8.03.03	LSbk-2	5.31.04	LScf-2	2.42.03
EFz-1	8.03.04	LSbl-2	5.31.05	LScg-2	2.02.06
FSa-1	4/01/01	LSbm-3	2.02.04	LSch-2	2.01.03

Окончание таблицы А.1

Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916	Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916	Национальное обозначение	Обозначение по ИСО 4916
LScj-3	2.71.02	LSg-2	7.57.01	LSy-2	2.21.03
LSck-3	2.71.01	LSh-2	7.32.03	LSz-3	2.14.02
LScl-3	7.56.02	SSad-3	4.07.04	OSa-1	5.01.01
LScm-3	7.56.03	SSae-2	1.06.03	OSb-1	5.08.01
LScn-3	7.72.01	SSaf-2	7.68.01	OSc-1	5.01.03
LSco-4	7.56.06	SSag-3	4.10.02	OSd-2	5.20.01
LScp-4	7.72.04	LSca-2	1.09.02	OSe-1	5.02.01
LScq-4	7.71.03	LSj-2	7.76.01	OSf-1	6.05.01
LScr-4	7.71.04	LSk-2	7.32.03	OSh-1	5.09.01
LScs-3	2.09.01	LSl-2	2.28.03	SSa-1	1.01.01
LSct-2	7.32.02	LSm-2	7.62.01	SSaa-1	7.02.01
LScu-2	1.04.02	LSn-1	7.27.01	SSab-1	1.23.01
LScw-2	8.21.01	LSp-2	4.05.02	SSac-3	1.25.01
LScx-2	8.20.01	LSq-2	2.02.03	SSbf-3	2.19.03
LScy-2	2.33.01	LSr-2	2.06.02	SSbg-3	1.15.03
LSc-1	5.31.01	LSs-2	2.05.02	SSc-1	1.06.01
LScb-2	3.14.04	LSt-2	2.22.02	SSct-2	7.32.02
LScc-3	2.07.02	LSu-2	2.21.02	SSah-3	1.16.02
LScd-2	7.37.01	LSv-2	7.39.01	SSd-1	1.07.01
LSc-1	1.22.01	LSx-2	2.22.03		

УДК 687.023.001.33:006.354 МКС 61.000 М30 ОКП 85 000

Ключевые слова: стежок, шов, строчка, элемент структуры, верхняя нить, нижняя нить, класс, классификация, код, игла, челнок, петлитель, слои материала

Редактор В.Н. Копысов
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 04.08.2005. Подписано в печать 19.10.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать офсетная. Усл. печ. л. 13,49. Уч.-изд. л. 11,50. Тираж 500 экз. Зак. 1606. С 2088.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в Калужской типографии стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.

к ГОСТ 12807—2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Библиографические данные. Код МКС	61.000	61.020

(ИУС № 12 2007 г.)