

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2725038

Способ обработки цельновыкроенной внутренней застёжки изделий платьево-блузочного ассортимента

Патентообладатель: *Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Владивостокский государственный университет экономики и сервиса" (ВГУЭС) (RU)*

Авторы: *Зайцева Татьяна Александровна (RU), Королева Людмила Анатольевна (RU), Панюшкина Ольга Владимировна (RU)*

Заявка № 2019112663

Приоритет изобретения 25 апреля 2019 г.

Дата государственной регистрации в Государственном реестре изобретений Российской Федерации 29 июня 2020 г.

Срок действия исключительного права на изобретение истекает 25 апреля 2039 г.

Руководитель Федеральной службы по интеллектуальной собственности

Г.П. Ивлиев





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(52) СПК
A41D 1/18 (2020.02)

(21)(22) Заявка: 2019112663, 25.04.2019

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
25.04.2019

Дата регистрации:
29.06.2020

Приоритет(ы):
(22) Дата подачи заявки: 25.04.2019

(45) Опубликовано: 29.06.2020 Бюл. № 19

Адрес для переписки:
690014, г. Владивосток, ул. Гоголя, 41, ВГУЭС,
Бюро интеллектуальной собственности,
Карпова В.О.

(72) Автор(ы):
Зайцева Татьяна Александровна (RU),
Королева Людмила Анатольевна (RU),
Панюшкина Ольга Владимировна (RU)

(73) Патентообладатель(и):
Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
образования "Владивостокский
государственный университет экономики и
сервиса" (ВГУЭС) (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2025997 C1, 10.01.1995. RU
2605380 C1, 20.12.2016. RU 15161 U1, 27.09.2000.

(54) Способ обработки цельновыкроенной внутренней застежки изделий платьево-блузочного ассортимента

(57) Формула изобретения

1. Способ обработки цельновыкроенной внутренней застежки изделий платьево-блузочного ассортимента, при осуществлении которого на правой детали переда со стороны среза борта делают припуск с разметкой вертикальными линиями, размещенными параллельно срезу на одинаковом расстоянии друг от друга, равном ширине застежки в готовом виде, складывают изнаночной стороной две крайние справа и две ближние к линии полузаноса размеченные полосы припуска, перегибая их по соответствующим линиям разметки и заутюживают с получением цельновыкроенной вдвое сложенной планки, на нижней части которой обметывают вертикальные петли, отличающийся тем, что разметку припуска выполняют с помощью пяти вертикальных линий, при этом первую вертикальную линию разметки намечают слева от линии полузаноса на расстоянии, равном половине ширины застежки в готовом виде, по ближней справа к линии полузаноса линии разметки припуска настрачивают по внешнему сгибу цельновыкроенной вдвое сложенной планки, сформированной из двух крайних справа полос припуска, а цельновыкроенную вдвое сложенную планку, сформированную из двух ближних к линии полузаноса полос припуска, настрачивают вдоль ее основания, причем верхнюю часть после изготовления петель отгибают вправо и приутюживают, при этом на левой детали переда со стороны среза борта делают припуск с разметкой вертикальными линиями, первую из которых наносят с левой стороны от линии полузаноса на расстоянии, равном половине ширины застежки в

готовом виде, параллельно срезу борта, остальные три линии наносят справа от первой на одинаковом расстоянии друг от друга, равном ширине застежки в готовом виде, отгибают крайнюю правую полосу припуска по линии разметки на изнаночную сторону и приутюживают, после этого настрачивают внутренний сгиб сформированного цельновыкроенного припуска на левую часть переда и пришивают пуговицы.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что конфигурацию верхнего среза цельновыкроенной внутренней застежки оформляют в соответствии с конфигурацией горловины изделия.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что при настрачивании отступают от настрачиваемого края на 1-2 мм.

4. Способ по п. 1, отличающийся тем, что по одному краю либо по двум краям верхней планки выполняют отделочную строчку либо используют другой вид отделки.

5. Способ по п. 4, отличающийся тем, что при использовании в качестве отделки вышивки ее выполняют непосредственно после раскроя.

RU 2725038 C1