

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж

Рекомендации по выбору проектных решений

Таблица Ж.1. – Выбор проектных решений в зависимости от степени драпируемости материала

№ п/п	Этап проектирования	Хорошая	Удовлетворительная	Плохая
1	Выбор покрова рукава	Втачной Цельновыкроенный мягкой формы Цельновыкроенный отвесной формы (с ластовицей) Реглан Рубашечный Комбинированный		Втачной Рубашечный Комбинированный
2	Выбор покрова юбки	Прямая двухшовная Коническая В складку		Прямая двухшовная В складку
3	Выбор КДЭ	Шлевки Погоны Паты Хлястики Рюши Оборки Разрезы Шлицы Пояс	Шлевки Погоны Паты Хлястики Разрезы Шлицы Пояс	

Таблица Ж.2. – Выбор проектных решений в зависимости от степени несминаемости материала

№ п/п	Этап проектирования	Несминаемая	Малосминаемая	Среднесминаемая
1	Выбор покрова рукава	Ограничений нет		Минимальная длина рукава
2	Выбор объемно-силуэтной формы	Ограничений нет		Полуприлегающий Прямой силуэты, умеренного объема
3	Выбор способа и режимов ВТО	Соблюдение режимов ВТО		Выбор максимального усилия прессования при образовании складок, заутюживании и разутюживании припусков швов
4	Выбор длины изделия	Ограничений нет		За икру, До середины икры, На уровне колена

Таблица Ж.3. – Выбор проектных решений в зависимости от степени осыпаемости материала

№ п/п	Этап проектирования	Легкоосыпающиеся	Средней осыпаемости	Неосыпающиеся
1	2	3	4	
1	Выбор конструктивно-технологических средств формообразования	Минимально-необходимое количество членений для создания требуемой объемно-силуэтной формы		Нет ограничений
2	Выбор величин припусков	Максимальные значения из Инструкции «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий»	Средние значения из Инструкции «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий»	Минимальные значения из Инструкции «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий»

Продолжение табл. Ж.3

1	2	3	4
3	Выбор скрепляющих материалов	Для обметывания срезов применять тонкие швейные нитки, линейной плотности не более 31 текс	Соблюдение рекомендаций по выбору швейных ниток
4	Выбор методов технологической обработки (видов соединения)	<p><u>4.1 Выбор вида шва</u> - швы вподгибку с обметанным и закрытым срезом, бельевые и окантовочные швы.</p> <p><u>4.2 Выбор методов обработки припусков и срезов</u> - обметывание срезов; - настрачивание разутюженных припусков швов вподгибку; - применение окантовочной тесьмы при обметывании срезов легкоосыпающихся материалов, при одновременном с обметыванием срезов; - закрепление срезов пропиткой клеевыми полимерными композициями; - оплавление срезов тканей, содержащих свыше 65% термопластичных синтетических волокон и нитей, если эти срезы не будут контактировать с поверхностью тела человека.</p>	<p><u>4.1 Выбор вида шва</u> Ограничений нет</p> <p><u>4.2 Выбор методов обработки припусков и срезов</u> - обметывание срезов; - настрачивание разутюженных припусков швов вподгибку; - применение окантовочной тесьмы при обметывании срезов легкоосыпающихся материалов, при одновременном с обметыванием срезов; - отсутствие обметочной строчки в случае, если материал не осыпается или изделие проектируется на подкладке.</p>

Окочание табл. Ж.3

1	2	3	4
5	Выбор дополнительных операций	Дополнительные операции по подрезке припусков, обметывание припусков с одновременной подрезкой.	Соблюдение последовательности изготовления
6	Выбор параметров соединения	Увеличение ширины обметочной строчки (с 3 до 6 мм) и количества стежков на 1 см длины среза (от 3 до 6 в 1 см строчки).	Ограничений нет

Таблица Ж.4. – Выбор проектных решений в зависимости от степени прорубаемости материала

№ п/п	Этап проектирования	I (малая прорубаемость)	II (средняя прорубаемость)	III (большая прорубаемость)
1	2	3	4	5
1	Выбор конструктивно-декоративных элементов	Ограничений нет	Ограничить количество членений и отделочных строчек на участках деталей изделия, несущих нагрузку.	Не рекомендуется к переработке в условиях промышленного производства
2	Выбор скрепляющих материалов	Ограничений нет	Использование клеевых скрепляющих материалов (клеевая паутинка, лента «трансфер») для закрепления припусков швов. Использование хлопчатобумажных швейных ниток при соединении деталей.	
			Ограничения по применению ниточных строчек временного назначения. Замена застежек на кнопки, крючки вместо	

Окончание табл. Ж.4

1	2	3	4	5
3	Выбор методов технологической обработки (видов соединения)	Ограничений нет	применения прорезных петель; ограничения по применению отделочных строчек; применение сварных или комбинированных швов; закрепление припусков швов рекомендуется производить с помощью термоклеевых прокладочных материалов (клеевая паутинка, лента «трансфер»).	
4	Выбор швейного оборудования, приспособлений и оснастки	Ограничений нет	Выбор типов швейных игл и формы их заточки: тонкие швейные иглы с шаровой заточкой острия. Увеличение диаметра игольного отверстия в игольной пластине: оптимальное соотношение $d_{\text{отв}}/d_{\text{игл}}=2,5$. Диаметр отверстия игольной пластины должен превышать диаметр иглы не более, чем в 1,7-1,8 раза.	
5	Выбор параметров соединения	Соблюдать требования Инструкции	Уменьшение натяжения верхней игольной нитки, снижение скорости вращения главного вала машины, минимальное давление прижимной лапки, при выборе режимов ниточного соединения из Инструкции принимать нижние пределы	

Таблица Ж.5. – Выбор проектных решений в зависимости от степени раздвигаемости нитей ткани в швах

№ п/п	Этап проектирования	Легкораздвигающиеся	Среднераздвигающиеся
1	Выбор степени прилегания	Минимальное прилегание	Ограничений нет
2	Выбор конструктивно-технологических средств формообразования	Не рекомендуется проектировать передние и задние вытачки, средний срез спинки платья, заднего полотнища юбки, шов втачивания рукава в пройму со стороны спинки.	Ограничений нет
3	Выбор конструктивных прибавок и технологических припусков	Увеличение прибавки конструктивной на свободное облегание.	Ограничений нет
4	Выбор методов технологической обработки (видов соединения)	При стачивании деталей дублирование припусков швов полосками из термостойких прокладочных материалов, заходящими за строчку стачивания на 1-2 мм.	Ограничений нет
5	Выбор параметров соединения	Увеличение количества стежков в строчке.	Ограничений нет

