

ИССЛЕДОВАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ ПРИПУСКОВ НА УСАДКУ И УРАБОТКУ В МУЖСКИХ ДЕМИСЕЗОННЫХ ПАЛЬТО

Верховец Л.Я.

Качество и ассортимент швейных изделий определяется совокупностью многих факторов, из которых решающие значения имеют: качество и ассортимент используемых тканей, качество моделирования и конструирования, качество изготовления и отделки изделий.

При разработке чертежей конструкции проектируются технологические припуски, основной частью которых являются припуски на усадку и уработку. Проектирование оптимальных, научно обоснованных припусков на усадку и уработку в конструкциях деталей швейных изделий позволит получить лекала большей точности, что способствует как уменьшению материалоемкости, так и улучшению качества готовых изделий.

При определении припусков в мужских демисезонных пальто были поставлены задачи выявить:

- влияние волокнистого состава на усадочную способность пальтовых тканей;
- влияние особенностей конструкций изделий на величину усадки деталей одежды;
- влияние параметров технологического процесса на изменение размеров деталей одежды.

Во время проведения эксперимента на швейной фабрике "Знамя индустриализации" мужские демисезонные пальто пошивались из материалов различных по волокнистому составу (таблица 1).

Таблица 1. Характеристика исследуемых тканей по волокнистому составу

Арт. 4629	Арт. 4640	Арт. 45373	Арт. 46193	Арт. Н-543БЛ	Арт. 4682	Арт. 4628
1	2	3	4	5	6	7
13-капрон 26- вискоза 61-шерсть	15-капрон 20- вискоза 65-шерсть	40-нитрон 60- шерсть	40-нитрон 60- шерсть	10-лавсан 26-нитрон 12-капрон 52-шерсть	9-капрон 20- вискоза 71-шерсть	16-капрон 7- нитрон 77-шерсть

При определении усадки образцов этих тканей, в первую очередь, был определен доверительный объем выборки. В основу вычислений положены результаты испытаний образцов ткани арт.4640. Для получения результатов с доверительной вероятностью 0,955 необходимо провести 7 испытаний. Испытания проводились по методике [1].

По средним значениям усадки можно сделать вывод, что максимальная усадка наблюдается в тканях, в состав которых входят капроновые и вискозные волокна. Введение капрона в ткани увеличивает усадку при замочке, ткани с содержанием вискозного волокна обладают повышенной способностью к набуханию. Величина усадки по основе колеблется от 2,04 % до 3,07 %, что позволяет отнести ткани ко 2-ой группе, и при конструировании одежды из них проектировать одинаковую величину усадки по всей длине деталей. Наиболее целесооб-

разно припуски на усадку определять при многократном воздействии влажно-тепловой обработки.

На втором этапе исследования были отобраны шесть моделей, краткая характеристика которых дана в таблице 2.

Таблица 2. Характеристика используемых моделей.

Номер модели	Особенности моделей	Полнота	Рекомендуемые размеры	Артикул ткани
1305	с отлетной кокеткой	1	92-108	4628
1320	с центральной бортовой застежкой, отложными лацканами	3	100-112	4628
2469	с центральной бортовой застежкой, отложными лацканами	2	88-104	Н-543БЛ
858	с центральной бортовой застежкой	2	88-104	45373
1444	с рукавами реглан	2	88-104	Н-543БЛ
1444	с рукавами реглан	2	88-104	46193
2705	с центральной бортовой застежкой, отрезной кокеткой	3	100-112	45373

В исследуемые вошли модели разных конструкций одной полнотной группы, модели схожих конструкций разных полнотных групп, модели с явно выраженными особенностями конструкции, модели разных конструкций из одной ткани и модели одной конструкции из разных тканей. При изготовлении моделей пакет состоял из подкладки арт.32395, клеевой прокладки арт.7175 Н-1.

Изучить влияние технологического процесса на величину припусков на усадку и уработку возможно наиболее полно в процессе изготовления мужских демисезонных пальто непосредственно в технологическом потоке, так как в этом случае можно определить воздействие оборудования, технологии и их взаимосвязь. С тем чтобы выявить воздействие различных факторов на усадку и уработку их измерение определялось поэтапно в процессе технологической обработки. Первоначально измерялась длина соответствующего участка в крое, затем после дублирования (уработка), очередного воздействия влажнотепловой обработки, а также спустя 24 часа после окончательной ВТО.

Определение припусков производилось по наиболее ответственным участкам конструкции, наименование которых включается в таблицу измерений готовых изделий. Измерения проводились металлической линейкой с точностью деления измерительного инструмента 0,1 см.

В соответствии с конструктивными и модельными особенностями изделия разрабатывались схемы измерений деталей для спинки, полочки и рукавов. Для того чтобы измерения производить в одном и том же месте на деталях кроя на изнанке в соответствии со схемой наносились меловые линии и ставились точными стежками отметки (+), которые видны с лицевой стороны. На одной стороне отметки определяется положение прямой, по которой производится измерение. Ориентируясь на место положения другой стороны отметки, имеется возможность проверить соблюдение режимов технологической обработки (величину швов, подгиба низа, припуска на уточнение). С учетом последнего требования отметки отстояли от срезов низа изделия и рукавов на 6 см, от всех других срезов - 2 см. Припуски на усадку и уработку определялись как по длине, так и ширине деталей конструкции.

Экспериментальные данные позволили сделать следующие выводы:

по различным срезам конструкции детали усаживаются неравномерно, наиболее существенное изменение линейных размеров участков конструкции наблюдается в верхней части полочки и спинки;

фактические величины припусков на усадку и уработку отличаются от проектируемых при разработке конструкции мужского демисезонного пальто (по ширине спинки, длине рукава - увеличены, по длине полочки - уменьшены);

величина припусков на усадку и уработку должна устанавливаться дифференцировано не только от свойств материалов, но и от модельных особенностей конструкции, и чем больше членений в конструкции, тем большими должны быть припуски.

Литература:

1. Гост 5012-82. Ткани чистошерстяные и полушерстяные. Метод определения изменения линейных размеров после замочки - М.:Издательство стандартов, 1982. - 5 с.