

ЛК6

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА НОВЫЕ МОДЕЛИ ОДЕЖДЫ

- 1 СОСТАВ РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
- 2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ МОДЕЛЕЙ
- 3 РАЗРАБОТКА ТАБЛИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ

- 1 Инструкция «Изделия швейные бытового назначения. Сорочки верхние. Допускаемые отклонения в деталях» – М.: ЦНИИТЭИЛегпром, 1990. – 11 с.
- 2 Инструкция «Изделия швейные бытового назначения. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Допускаемые отклонения в деталях» – М.: ЦНИИТЭИЛегпром, 1990. – 16 с.
- 3 Инструкция «Изделия швейные бытового назначения. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Допускаемые отклонения в деталях» – М.: ЦНИИТЭИЛегпром, 1990. – 22 с.
- 4 Инструкция о порядке разработки и утверждения технических описаний на модели одежды. – М.: ЦНИИТЭИЛегпром, 1985.
- 5 ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы контроля качества»

1 Состав рабочей документации

Конструкторская документация включает

- лекала – эталоны среднего размера,
- ТО модели,
- комплект лекал на все рекомендуемые размеры.
- Такая техническая документация удобна при рассмотрении и утверждении новой модели на ХТС, но не отражает всей проектно-конструкторской документации, необходимой для предприятия-изготовителя.

- Информацию о проектируемом образце в других отраслях получают из чертежей (основные размеры деталей, частота обработки и т.п.). Все это изображается с помощью условных обозначений и способствует взаимопониманию между проектировщиком и изготовителем, дает возможность контролировать качество.

- В технической документации на швейные изделия нет инженерного задания комплекта лекал, т.е. нет чертежа, по которому лекала могут быть проверены и воспроизведены.
- Табель мер предназначен в основном для контроля готовых изделий, поэтому ограничено число измерений.
- Не отражена технологическая обработка, (т.е. нет технологической карты), обозначены только ширина шва на лекалах. Поэтому необходимо в экспериментальном цехе прорабатывать узлы по образцу модели.

- Таким образом, на швейном предприятии проект в полном объеме не разработан, т.к. стадии ТП, ЭП, проекта нигде документально не отражены.
- Это объясняется тем, что экономически нецелесообразно создавать полный комплект документации по ЕСКД, т.к. модели часто сменяются, короток срок производства и освоения.

- Состав рабочей конструкторской документации может быть представлен следующими документами:
- **Чертеж детали.** содержащий размеры детали, ее измерения и данные технологической обработке.
- **Сборочный чертеж.** Содержит изображение соединения, данные для его изготовления и контроля.
- **Спецификация.** Определяет состав разработанных конструкторских документов, состав сборочных единиц, деталей кроя, используемых материалов.
- **Ведомость ссылочных документов** содержит перечень документов, которыми руководствуются при разработке изделий и организации их выпуска в малом производстве.
- **Чертеж общего вида эскиз модели.**
- **Конфекционная карта.** Содержит перечень и образец материалов и фурнитуры для изготовления изделия.
- **Чертеж градации лекал деталей изделия.** Содержит чертежи деталей изделия во всех заданных ростах.
- **ТО.** Содержит данные характеризующие основные показатели образца модели.

2 Техническое описание моделей

- Технические описания разрабатывают в соответствии с инструкциями о порядке разработки, согласования и утверждения ТО на швейные изделия.
- В 1985 году Центральным научно - исследовательским институтом швейной промышленности (ЦНИИШП) была составлена, и внедрена в промышленность «Инструкция о порядке разработки и утверждения технических описаний на модели одежды».

- Технические описания по данной инструкции разрабатываются на конкретные модели изделий с учётом
 - государственных стандартов,
 - отраслевых стандартов,
 - общих технических требований, или общих технических условий, устанавливающих основные требования к группе изделий одного ассортимента (технические требования, правила приёмки, контроля, транспортирования и хранения) и содержащих указания о разработке технических описаний на конкретный вид продукции.

- Образцом, по которому разрабатывается ТО, служит изделие, изготовленное по эскизу художника на типовую фигуру базового размера и роста.

ТО содержит следующие формы документов:

- 1 титульный лист
- 2 зарисовку и описание художественно-технического оформления модели (М 1:5, сзади М 1:10)
- 3 таблицу измерений изделия в готовом виде (табель мер).

Предприятия, как правило, добавляют в ТО:

- особенности технологической обработки (перечень, словесное объяснение)
- конфекционную карту
- спецификацию деталей или лекал

- ТО может разрабатываться сразу на серию моделей, выполненных на одной базовой основе, или на одну модель, выполненную в разных полнотных группах.
- Каждая модель серии должна иметь общий номер серии, дополненный буквами. 258 «А», 258 «Б» и т.д.
- На титульном листе ТО на серию или одну модель в разных полнотных группах, перечислены номера (буквы) всех моделей.
- Зарисовки даются на каждую модель серии.
- Остальные формы заполняются на одну модель и дополняются описанием отличительных особенностей каждой модели данной серии.
- Обозначение ТО каждой модели включает следующее:
ТО КЦ-12-86,
где ТО – шифр документа;
КЦ – модель;
12 – порядковый номер модели;
86 – год разработки.

3 Разработка таблицы измерения легал и готового изделия

Таблица 1 - Табель измерений лекал и готового изделия.
Изделие пиджак мужской 170-100-88

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на под-гиб	на усад-ку	на ура-ботку	Ито-го	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102								
	176	106	106	106		-	4						±1,0
	182	110											
	188	114											
Измерения в лекалах													
втачивания воротника до низа изделия)	170	108,5	108,5	108,5	108,5								
	176	112,5				-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5	
	182	116,5											
	188	120,5											
Измерения в готовом изделии													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-1	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-						±0,8
	88												
Измерения в лекалах													
	170-1	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5	
	88												

•В графе 1 указывают места измерений и методику измерения изделия в соответствии с ГОСТ 4103-82.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	размерами, см.	ростами, см.	на швы	на подгиб	на усадку	на уработку	Итого	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)													
	Измерения в лекалах												
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.													
	Измерения в лекалах												

Дальнейшие графы указывают роста и размеры, которые рекомендуют для данной модели. В графе 2 указывают все рекомендуемые роста, причем каждый рост записывают в отдельную строку (ТО). Если изделие или детали не изменяют своей длины по ростам, то всю группу размеров указывают в одной строке.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на под-гиб	на усад-ку	на ура-ботку	Ито-го	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170												
	176												
	182												
	188												
Измерения в лекалах													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170												
	176												
	182												
	188												
Измерения в лекалах													
Измерения в готовом изделии													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-188												
	88												
Измерения в лекалах													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-188												
	88												

Графы, где записывают размеры изделий, начинают заполнять со среднего размера-роста, пользуясь графами «разница между сменными размерами, ростами» (схема градации).

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на под-гиб	на усад-ку	на ура-ботку	Ито-го	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102								
	176	106	106	106									
	182	110											
	188	114											
Измерения в лекалах													
втачивания воротника до низа изделия)	170	108,5	108,5	108,5	108,5								
	176	112,5											
	182	116,5											
	188	120,5											
Измерения в готовом изделии													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-188	41,6	43,0	44,4	45,8								
	Измерения в лекалах												
170-188	23,3	24,0	24,7	25,4									

Это есть величина приращения. Однако, такие детали как кокетка спинки или переда, манжеты рукавов, воротник (по ширине), накладные карманы (по длине) и др. некоторые детали при переходе от размера к размеру, не изменяют своих размеров, т.к. унифицированы.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.	
		88	92	96	100	размерами, см.	ростами, см.	на швы	на подгиб	на усадку	на уработку	Итого		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
Измерения в готовом изделии														
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102	-	4							±1,0
	176	106	106	106										
	182	110												
	188	114												
Измерения в лекалах														
втачивания воротника до низа изделия)	170	108,5	108,5	108,5	108,5	-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5		
	176	112,5												
	182	116,5												
	188	120,5												
Измерения в готовом изделии														
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-1	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-							±0,8
	88													
Измерения в лекалах														
	170-1	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5		
	88													

Графы 9-12 дают суммарный технологический припуск графа 13. Величина этого припуска арифметическая разность между соответствующими участками готового изделия и лекал.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.	
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на под-гиб	на усад-ку	на ура-ботку	Ит-ого		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
Измерения в готовом изделии														
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102									±1,0
	176	106	106	106		-	4							
	182	110												
	188	114												
Измерения в лекалах														
втачивания воротника до низа изделия)	170	108,5	108,5	108,5	108,5									±0,8
	176	112,5				-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5		
	182	116,5												
	188	120,5												
Измерения в лекалах														
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-1	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-							±0,8
	88													
Измерения в лекалах														
	170-1	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5		
	88													

Припуски на швы, подгиб, уработку принимают равными для всех размеров. Поэтому достаточно рассчитать их только один раз.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на подгиб	на усадку	на уработку	Итого	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102								
	176	106	106	106		-	4						±1,0
	182	110											
	188	114											
Измерения в лекалах													
	170	108,5	108,5	108,5	108,5								
	176	112,5				-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5	
	182	116,5											
	188	120,5											
Измерения в готовом изделии													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-1	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-						±0,8
	88												
Измерения в лекалах													
	170-1	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5	
	88												

Информация о припусках дана в лекалах. (Инструкция «Технические требования к соединениям деталей»)

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	размерами, см.	ростами, см.	на швы	на подгиб	на усадку	на уработку	Итого	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Измерения в готовом изделии													
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102								
	176	106	106	106		-	4						±1,0
	182	110											
	188	114											
Измерения в лекалах													
втачивания воротника до низа изделия)	170	108,5	108,5	108,5	108,5								
	176	112,5				-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5	
	182	116,5											
	188	120,5											
Измерения в готовом изделии													
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170-1	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-						±0,8
	88												
	Измерения в лекалах												
170-1	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5		
88													

С целью удобства использования данных табеля мер при контроле отдельные измерения в лекалах записывают на половину изделия. Поэтому приращения в лекалах в этом случае будут в 2 раза меньше, чем приращения в готовом изделии.

Места измерений	Рост	Размеры изделий, см.				Разница между смежными		Припуски					Допускаемые отклонения / ± см.
		88	92	96	100	разме-рами, см.	роста-ми, см.	на швы	на под-гиб	на усад-ку	на ура-ботку	Ито-го	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	Измерения в готовом изделии												
1. Длина изделия (измерять посередине спинки от шва втачивания воротника до низа изделия)	170	102	102	102	102								
	176	106	106	106		-	4						±1,0
	182	110											
	188	114											
	Измерения в лекалах												
2. Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте.	170	108,5	108,5	108,5	108,5								
	176	112,5				-	4	1,0	3,5	1,3	0,7	6,5	
	182	116,5											
	188	120,5											
	Измерения в готовом изделии												
170-1 88	41,6	43,0	44,4	45,8	1,4	-							±0,8
	Измерения в лекалах												
170-1 88	23,3	24,0	24,7	25,4	0,7	-	2,0	-	0,5	-	2,5	20	

