

## Розкладки лекал

Виготовлення розкладки лекал є основним процесом, що передує розкрою матеріалів. Суть його полягає у визначенні найбільш економічного розташування комплекту лекал одного або декількох розмірів і довжин виробу, який би забезпечив мінімальні витрати тканини на виріб. Критерієм економічності розкладки лекал служить величина внутрішніх (між лекальних) відходів у відсотках. Вона залежить від багатьох об'єктивних і суб'єктивних чинників.

До перших відносяться параметри виробу.

До других – види і способи розкладок, поєднання і розташування лекал в розкладці, міра механізації процесу виконання розкладок.

Конфігурація, кількість і розміри лекал. Цей чинник робить великий, хоча і неоднозначний, вплив на економічність розкладки.

Ширина, стан лицьової поверхні і вид матеріалу. Мінімальні втрати рулонних матеріалів забезпечує так звана раціональна ширина. Поняття раціональної ширини матеріалу невід'ємне від виду розкраюваного виробу, його фасону, кількості і розмірів деталей. Так, тканини для виробів верхнього одягу мають ширину 140, 150, 160; для жіночих костюмів і сукні - 120, 130; для інших виробів - 70, 80, 90, 100 см.

За станом лицьової поверхні усі тканини і неткані полотна можна розділити на чотири групи: 1 - гладкофарбовані, 2 - малюнчаті з симетричним малюнком, 3 - ворсові, 4 – із спрямованим рисунком. Найменший відсоток між лекальних відходів дають гладко фарбовані тканини і полотна, оскільки лекала можна розкласти у різних напрямках по довжині полотна.

## Види розкладок

Вид розкладок визначається кількістю комплектів лекал в розкладці. Розрізняють розкладки однокомплектні з напівкомплекту лекал одного виробу, двох напівкомплектів лекал різних розмірів або довжин і багато комплектні з 1,5 і більше комплектів лекал(2; 2,5; 3; 3,5 і так далі).

Найменше економічні однокомплектні розкладки з півкомплекту лекал: втрати тканини на 5-7% більше в порівнянні з багатокомплектними розкладками з двох комплектів лекал. У зв'язку з цим однокомплектні розкладки при серійному розкрої не застосовують. Виключення складає розкрій раціональних залишків і полотен з текстильними вадами.

У виробництві одягу за індивідуальним замовленням розкрій окремих полотен тканин верху ведеться, як правило, по однокомплектних розкладках з використанням напівкомплекту лекал. Це дозволяє удвічі скоротити об'єм лекального господарства, зменшити ширину столів для розкрою і, отже, заощадити виробничу площу, а також скоротити трудомісткість виконання обкредування.

## **Розташування тканин в настилі**

Тканини в настилі можуть бути розташовані "лицем до лиця", "лицем вниз" і "взгин".

Розташування полотен тканини "лицем до лиця" найприйнятніше:

зменшуються між лекальні втрати на 0,5-1% порівняно з розташуванням полотен "лицем вниз", спрощується процес виконання розкладки і знижується його трудомісткість, оскільки при будь-якому розташуванні лекал забезпечується комплектність крою.

Розташування полотен "лицем вниз" застосовують за наявності в комплекті непарних деталей (цілісна спинка, несиметрична застібка), а також при непарному числі полотен в настилі.

Складання полотна "взгин" застосовується тільки при розкрої окремих полотен з використанням напівкомплекту лекал.

## Розташування лекал в розкладці

Розташування лекал в розкладці здійснює вирішальний вплив на величину між лекальних втрат. Закрійник не може перебрати усю безліч можливих варіантів розташування лекал. Тому результат роботи більшою мірою залежить від його досвіду і інтуїції. Пошук раціонального розташування лекал в розкладці постійно ведеться кваліфікованими закрійником в експериментальних цехах і відбивається в типових схемах розкладок.

Типові схеми розкладок лекал є обов'язковим нормативно-технічним документом в цеху розкрою. Їх застосування дозволяє не лише поліпшити використання матеріалів, але і спростити, прискорити виготовлення обкрейдування.

Обведення лекал (при виготовленні розкладки або обкрейдуванні контуру деталей) виконують крейдою, милом або олівцем (для матеріалів, на яких сліди крейди або мила не видаляються) на полотні або папері, дотримуючись наступних умов:

- лінії обведення мають бути чіткими, добре видимими, мати товщину не більше 2 мм для крейди і мила і не більше 1 мм для олівця;
- внутрішня сторона лінії обведення повинна співпадати з контуром лекал;
  - між відповідальними зрізами деталей в розкладці повинна забезпечуватися відстань не менше 2 мм.

При виконанні розкладки спочатку на папері розмічають рамку (бажано зліва направо), ширина якої відповідає ширині матеріалу, а довжину розраховують, виходячи з норми на обкрейдування Але:

$$H_o = \frac{100 \times S_{л}}{(100 - B_{н}) \times \Pi \text{ р см}} \quad (2.1)$$

де  $S_{л}$  - площа лекал,  $\text{см}^2$ ;

$B_{н}$  - норматив між лекальних втрат,

Оскільки комплект лекал виконаний в масштабі 1: 5, ширину тканини на папері необхідно зменшити.

Перевіряючи наявність усіх лекал в комплекті, напрям ниток основи і відхилення, що допускаються, а також встановивши симетричність (асиметричність) деталей конструкції і характер забарвлення тканини, приступити до виконання розкладки. При цьому повинні враховуватися технічні вимоги до розкладки лекал.

Для отримання економічних розкладок лекал необхідно керуватися наступними правилами:

- деталі з прямими зрізами необхідно укладати по кромці тканини;
- розкладку лекал потрібно розпочинати з розміщення великих деталей;
- фігурні (складні) контури деталей слід розташовувати усередині розкладки, по можливості сполучаючи їх, тобто виступи одних деталей укладати у відповідні виїмки інших;
- якщо є розрахункова норма довжини настилу для певного виробу, то розкладку слід розпочинати з різних кінців;
- між лекальними відходами слід компонувати в одному місці розкладки;
- зі збільшенням розміру виробу будь-якого асортименту слід застосовувати ширшу тканину.

Слід пам'ятати, що в умовах виробництва одягу за індивідуальним замовленням лекала виготовляють без припусків на шви. Тому при виконанні розкладки лекал на конкретний виріб необхідно передбачити припуски на шви і на підгонку виробу по фігурі замовника.