

Дмитренко К.

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Для того чтобы одежда, изготавливаемая в условиях массового производства, имела безупречный товарный вид, необходимо обеспечить тщательность в разработке конструкции модели и точность обработки и отделки при выполнении технологических операций. Неровные строчки и швы, несимметричность парных деталей, дефекты влажно-тепловой обработки приводят к снижению качества одежды.

Под качеством одежды понимают совокупность ее свойств, отличающих конкретным требованиям потребителя. Разнообразные свойства одежды разделяются на отдельные признаки: эстетические, геометрические, физико-механические, химические, физиолого-гигиенические.

Основные требования к качеству выполнения технологических операций заключаются в получении допускаемой точности контролируемых размерных показателей при обработке узлов одежды и в сохранении совокупности свойств, отвечающих потребительским требованиям к одежде.

Оценка точности размерных показателей деталей производится путем сравнения полученного размера с номиналом. Различия в размерах при удовлетворительном качестве обработки должны укладываться в диапазон допускаемых отклонений (допусков).

В настоящее время в швейной промышленности имеются допуски для готового изделия и межоперационные, установленные для различных операций технологического процесса (раскрой, пошив и т.д.). Допускаемые отклонения, которые должны учитываться при измерениях с целью проверки качества, проводятся в соответствующих стандартах на различные швейные изделия, например ОСТ 17-240 – 73, ОСТ 17-238 – 73, ОСТ 17-310 – 73.

Допускаемые отклонения зависят от точности обработки деталей и узлов одежды, а также от погрешности измерения. Точность обработки обуславливается наличием ручных приемов (субъективный фактор, являющийся нередко причиной грубых погрешностей), типом

применяемого оборудования, физико-механическими свойствами обрабатываемых материалов и т.д. Например, при обтачивании деталей на швейной машине общего назначения возникает больше неточностей, чем при обтачивании таких же деталей на машине автоматического действия; обработка деталей из материалов, обладающих повышенной растяжимостью, приводит к менее точным результатам.

Качество выполнения соединительных операций в швейном цехе во многом зависит от точности контуров деталей кроя. При вырезании деталей швейных изделий из настила практически невозможно получить точное совпадение размеров всех выкроенных деталей и номинальных размеров контрольных лекал.

На степень точности кроя оказывают влияние многочисленные факторы, к которым относятся: способ настиланного материала, высота пастилы, точность перенесения контуров лекал на верхнее полотно настила или на бумагу, накладываемую на настил, способ раскроя материала, различное положение деталей относительно направления нитей основы, физико-механические свойства настилаемых материалов.

В технологическом процессе изготовления деталей кроя для оценки их качества должны предусматриваться определенные методы и средства, с помощью которых устанавливают имеющиеся отклонения размеров деталей кроя от номинальных. Для измерения деталей кроя можно применять приспособления (сантиметровую ленту, рулетку), обладающие различной погрешностью измерения. Все это приводит к тому, что при определении погрешности измерения сама погрешность становится величиной неопределенной, если измерения выполняются различными инструментами и разными лицами.

Согласно ГОСТ 23193-78 погрешностью измерения можно пренебречь, если допуск превышает ее не менее чем в 5 раз. При разработке и пересмотре имеющихся допусков в швейной промышленности необходимо вначале установить суммарные погрешности измерений, а затем определить допуски как на обработку деталей и узлов, так и на готовые изделия.

Размеры допускаемых отклонений должны быть также дифференцированы в зависимости от места нахождения деталей и узлов в готовой одежде. Наиболее жесткие допуски должны быть установлены для узлов и деталей открытых для зрительного восприятия. Допуски с наибольшими значениями отклонений могут иметь детали и узлы, невидимые снаружи, располагаемые внутри изделия (мешковины карманов, нижний воротник и др.).

Оценка качества выкроенных деталей производится установлением отклонений от допусков. Для научно обоснованного установления допусков необходимо определение взаимосвязи между предельной погрешностью измерения и контролируемым допуском. При установлении допускаемых отклонений на детали и узлы одежды необходимо учитывать, что при оценке качества известную роль играют интервалы зрительного и межростового безразличия.

Таким образом, выпуск одежды высокого качества может быть обеспечен только в том случае, если налажен четкий контроль ее качества на всех этапах швейного производства. Очень важным для обеспечения качества изделия является соблюдение требований к выполнению технологических операций.

ЛИТЕРАТУРА:

1. Кокеткин П.П., Сафронова И.В., Кочегура Т.Н. Пути улучшения качества изготовления одежды. - М: Легпромбытиздат, 1989. – 240 с.
2. Сафронова И.В. Технологические методы и средства измерений в швейной промышленности. М., 1983.
3. А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов. Технология швейных изделий, 1982.– 440 с.

Работа выполнена под руководством доцента каф.ТД, канд.пед.наук Поповой Т.И.