

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

Свойства материалов и их влияние на этапы проектирования изделия

Таблица Д.1 – Характеристика влияния свойств материалов на этапы проектирования изделия

| Этап проектирования | Характеристики свойств основного материала | Характер влияния свойства на этап проектирования |
|--|---|--|
| 1 | 2 | 3 |
| Выбор ассортиментной группы, вида и назначения изделия | Сырьевой состав | Сырьевой состав, толщина и поверхностная плотность материала определяют его ассортиментную группу. |
| | Толщина | |
| | Поверхностная плотность | |
| | Вид отделки | Вид отделки материала может обеспечить требования ассортимента (например, в плащевых материалах), или назначение (например, в материалах для нарядной одежды). |
| | Полная деформация растяжения | Деформационные характеристики материала определяют возможную интенсивность эксплуатации, соответствие материала назначению изделия. |
| | Остаточная циклическая деформация | |
| | Жесткость | Жесткость материала определяет соответствие эргономическим требованиям, назначению изделия. |
| | Гигроскопичность | Показатель гигроскопичности должен быть достаточно высоким при проектировании изделий, в которых первично обеспечение гигиенических и эргономических требований. |
| Воздухопроницаемость | Показатель воздухопроницаемости должен быть достаточно высоким при проектировании изделий, в которых первично обеспечение гигиенических и эргономических требований. При проектировании одежды для защиты от ветра, наоборот, показатель воздухопроницаемости должен быть минимальным при условии | |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|
| | | обеспечения комфортного пододежного микроклимата. |
| | Суммарное тепловое сопротивление | Суммарное тепловое сопротивление играет существенную роль при проектировании одежды, предназначенной для защиты от воздействия низких и высоких температур, для обеспечения комфортно пододежного микроклимата. |
| | Водоупорность | Показатель водоупорности основного материала должен быть высоким при проектировании непромокаемых изделий для защиты от воздействия влаги. |
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Степень устойчивости окраски основного материала к различным воздействиям определяет назначение изделия, возможность частого применения стирки, химической чистки. |
| | Электризуемость | Для изделий бельевого ассортимента электризуемость материала не допускается. |
| | Стойкость к истиранию по плоскости | Назначение изделия (особенно мужская повседневная одежда) определяет необходимые показатели устойчивости материала к истиранию на сгибах и по плоскости. |
| | Стойкость к истиранию на сгибах | |
| | Устойчивость к различным воздействиям | При проектировании специальной одежды для защиты человека от воздействия высоких и низких температур, для эксплуатации в интенсивных условиях погоды, для защиты от химических веществ и т.п. основной материал должен обладать высокими показателями устойчивости к действию перечисленных факторов. |
| | Пиллингуемость | При назначении изделия для интенсивного повседневного ношения показатель пиллингуемости должен быть минимальным либо не допускаться. |
| | Сорт | Назначение изделия определяет сорт основного материала. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-------------------------|--|--|
| Выбор стилового решения | Сырьевой состав | Определенные стили одежды характеризуются преимущественно материалами соответствующих волокнистых составов. |
| | Художественно-колористическое оформление | Соответствие основного материала направлению моды на текущий и перспективный периоды, его художественно-колористическое оформление и цветовое решение определяют выбор стилового решения модели. |
| | Цвет | |
| | Соответствие направлению моды | |
| | Вид отделки | Вид отделки влияет на выбор стилового решения. |
| | Вид переплетения нитей | Определенные виды переплетений могут влиять на выбор стилового решения модели (например, крупноузорчатые жаккардовые переплетения). |
| Выбор цветового решения | Художественно-колористическое оформление | Художественно-колористическое оформление основного материала соответствует цветовому решению модели изделия. |
| | Цвет | Цветовое решение основного материала соответствует выбору цветового решения модели изделия. |
| | Соответствие направлению моды | При выборе цветового решения изделия учитывается соответствие материала направлению моды на текущий и перспективный периоды. |
| Выбор покроя | Жесткость | Из жестких материалов не рекомендуется проектирование изделий с цельновыкроенным рукавом и рукавом покроя реглан. |
| | Драпируемость | Если материал не обладает достаточной драпируемостью, не рекомендуется проектирование изделий с цельновыкроенным рукавом и рукавом покроя реглан. |
| | Сминаемость (несминаемость) | При повышенной сминаемости рекомендуется проектировать рукав минимальной длины. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-------------------------------|--|---|
| | Формовочная способность | При плохой формовочной способности рекомендуется увеличение количества вертикальных членений рукава (2-, 3-шовный). |
| | Ширина | При недостаточной ширине материала с позиции экономической целесообразности расхода материала не рекомендуется проектирование изделий с цельновыкроенными рукавами объемной формы. |
| Выбор объемно-силуэтной формы | Художественно-колористическое оформление | При наличии крупного направленного, абстрактного, тематического рисунка, купонного рисунка необходимо учитывать его форму и расположение на деталях изделия. Возможны ограничения по применению приталенного и полуприлегающего силуэта. |
| | Жесткость | Из жестких материалов не рекомендуется изготавливать изделия мягких, свободных форм. Данное свойство материала, в основном, учитывается при изготовлении мужской одежды. |
| | Сминаемость (несминаемость) | При повышенной сминаемости рекомендуется проектирование изделий полуприлегающих, прямых силуэтов, умеренного объема. |
| | Драпируемость | Для создания моделей платьев и блузок свободного силуэта с мягкими линиями требуются ткани с хорошей драпирующей способностью. Модели строгого прямого силуэта и расширенные к низу должны выполняться из более жестких тканей, обладающих меньшей драпируемостью. Ткани для мужских костюмов и пальто могут иметь меньшую драпируемость, чем плательные, т.к. используются для изделий более четкой формы. |
| | Воздухопроницаемость | При низкой воздухопроницаемости не рекомендуется проектирование изделий приталенных силуэтов, малых объемных форм. |
| | Ширина | При недостаточной ширине материала с позиции экономической целесообразности расхода материала не рекомендуется проектирование изделий объемной формы, юбок конического покроя. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|--|---|--|
| | Толщина | При большой толщине не рекомендуется проектирование изделий приталенных силуэтов, малых объемных форм. |
| Выбор степени прилегания | Воздухопроницаемость | При низкой воздухопроницаемости в изделиях приталенных и полуприлегающих силуэтов рекомендуется выбирать минимальную степень прилегания. |
| | Сминаемость (несминаемость) | При повышенной сминаемости рекомендуется минимальная степень прилегания, отсутствие заужений. |
| | Полная деформация растяжения | Из материалов, обладающих высокой степенью эластичности и растяжимости возможно проектирование изделий с различной степенью прилегания. |
| | Остаточная циклическая деформация | |
| | Капиллярность | При низкой воздухопроницаемости в изделиях приталенных и полуприлегающих силуэтов рекомендуется выбирать минимальную степень прилегания. |
| Раздвигаемость нитей | При повышенной раздвигаемости нитей в швах степень прилегания рекомендуется выбирать минимальную. | |
| Выбор конструктивно-технологических средств формообразования | Художественно-колористическое оформление | При наличии крупного направленного, абстрактного, тематического рисунка, купонного рисунка необходимо учитывать его форму и расположение на деталях изделия. Возможны ограничения по проектированию конструктивных средств формообразования (вытачек, рельефов, среднего среза спинки, срезов бочка и боковых, верхнего среза рукава (покроя реглан или цельновыкроенного), среза кокетки и по линии талии). |
| | Осыпаемость | С позиции экономической целесообразности расхода основного материала и швейных ниток, затраченных на обметывание срезов, при повышенной осыпаемости материала рекомендуется проектировать минимальное количество членений. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|--|-----------------------------------|---|
| | Раздвигаемость нитей | При повышенной раздвигаемости нитей в швах не рекомендуется проектировать передние и задние выточки, средний срез спинки платья, заднего полотнища юбки, шов втачивания рукава в пройму со стороны спинки. |
| | Прозрачность | В изделиях из материалов с высокой прозрачностью не рекомендуется применять большое количество членений, если данное решение модели нельзя изменить. |
| | Формовочная способность | Для материалов с высокими пластическими свойствами применяются технологические средства формообразования. Если формовочная способность ткани не велика, то применяются конструктивные способы формообразования. |
| | Толщина | Значительная толщина основного материала определяет перераспределение большой величины раствора выточки на несколько выточек, возможно использование рельефов. |
| | Структура (наличие ворса) | Наличие ворса определяет проектирование минимального количества членений. |
| Выбор конструктивно-декоративных элементов | Водоупорность | В изделиях из плащевых материалов в местах ниточных швов возможно просачивание воды, поэтому при создании моделей изделий, предназначенных для защиты от действия влаги, применяют кокетки, пелерины, погоны. |
| | Жесткость | В изделиях из жестких материалов не рекомендуется проектировать воланы, рюши, драпировки и т.д. |
| | Остаточная циклическая деформация | При высоком показателе остаточной циклической деформации возможны ограничения по проектированию прорезных петель, прорезных карманов, разрезов, разрезных шлиц. |
| | Раздирающая нагрузка | При низкой раздирающей нагрузке не рекомендуется проектирование прорезных карманов, прорезные петель, разрезных шлиц. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---------------------------|--|--|
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Необходимо учитывать величину усадки основного материала при проектировании размеров конструктивно-декоративных элементов и их количества. |
| | Драпируемость | При хорошей драпируемости возможно проектирование сборок, воланов, рюшей и т.п. |
| | Прорубаемость | При повышенной прорубаемости материала рекомендуется ограничить количество членений и отделочных строчек на участках деталей изделия, несущих нагрузку. |
| Выбор вида фурнитуры | Художественно-колористическое оформление | Внешний вид фурнитуры (форма, размер, стилевое решение) должны соответствовать художественно-колористическому оформлению основного материала. |
| | Цвет | Цветовое решение фурнитуры должно соответствовать цветовому решению основного материала. |
| Выбор основного материала | Сырьевой состав | Сырьевой состав материала выбирается в соответствии с назначением изделия (его ассортиментной группой, условиями ношения, стилевым решением модели). |
| | Художественно-колористическое оформление | Цвет и художественно-колористическое оформление основного материала должно соответствовать цветовому и стилевому решению модели изделия. |
| | Цвет | Модель изделия, отвечающая модному направлению, определяют и соответствие основного материала этому модному направлению. |
| | Соответствие направлению моды | |
| | Вид отделки | Вид отделки материала может обеспечить требования ассортимента (например, в плащевых материалах), или назначение (например, в материалах для нарядной одежды). Вид отделки основного материала может быть выбран в соответствии со стилевым решением модели. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|--------------------------------|---|
| | Вид переплетения нитей | Определенные стилевые решения модели могут задавать требования к виду переплетения нитей основного материала (например, крупноузорчатые жаккардовые переплетения). |
| | Жесткость | Жесткость материала определяет соответствие эргономическим требованиям, назначению изделия. Материалы с высокими показателями жесткости не рекомендуется выбирать для изделий с цельновыкроенным рукавом и рукавом покроя реглан, а также для изделий мягких, свободных форм. |
| | Драпируемость | Для изготовления изделий с рукавом покроя реглан и цельновыкроенным, коническим покроем юбки необходимо выбирать материалы с хорошей драпируемостью. Для создания моделей платьев и блузок свободного силуэта с мягкими линиями требуются ткани с хорошей драпирующей способностью. Модели строгого прямого силуэта и расширенные к низу должны выполняться из более жестких тканей, обладающих меньшей драпируемостью. Ткани для мужских костюмов и пальто могут иметь меньшую драпируемость, чем платьевые, т.к. используются для изделий более четкой формы. Если в изделии запроектированы такие конструктивно-декоративные элементы, как сборки, воланы, рюши и т.п. основной материал должен обладать хорошей драпируемостью. |
| | Сминаемость (несминаемость) | При подборе материала для объемных или, наоборот, приталенных, зауженных изделий с объемными рукавами достаточной длины необходимо учитывать, что способность материала к образованию складок и заминов должна быть минимальной. |
| | Формовочная способность | Если в модели изделия присутствуют технологические средства формообразования, необходим основной материал с хорошими пластическими свойствами. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|-----------------------------------|---|
| | Ширина | Ширина материала, в соответствии с покроем и объемной формой изделия, должна быть оптимальной для его рационального использования. |
| | Воздухопроницаемость | Показатель воздухопроницаемости должен быть достаточно высоким при проектировании изделий, в которых первично обеспечение гигиенических и эргономических требований. При проектировании одежды для защиты от ветра, наоборот, показатель воздухопроницаемости должен быть минимальным при условии обеспечения комфортного пододежного микроклимата. Материалы с низкой воздухопроницаемостью не рекомендуется использовать для изделий приталенных силуэтов с высокой степенью прилегания, малых объемных форм. |
| | Толщина | Толщин материала определяет его ассортиментную группу, которая должна соответствовать ассортименту проектируемого изделия. Для изделий приталенных силуэтов, малых объемных форм не рекомендуется использование толстых материалов. |
| | Поверхностная плотность | Поверхностная плотность определяет его ассортиментную группу, которая должна соответствовать ассортименту проектируемого изделия. |
| | Полная деформация растяжения | Назначение изделия и интенсивность его эксплуатации определяют необходимые значения деформационных характеристик материала. Из материалов, обладающих высокой степенью эластичности и растяжимости возможно проектирование изделий с различной степенью прилегания. Если модельные особенности изделия включают наличие прорезных петель, прорезных карманов, разрезов, разрезных шлиц, то основной материал должен быть устойчивым к деформациям растяжения. |
| | Остаточная циклическая деформация | |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-------------------------------|--|---|
| | Капиллярность | При проектировании изделий, в которых первично обеспечение гигиенических и эргономических требований, показатель капиллярности должен быть достаточно высоким. |
| | Раздвигаемость нитей | Для моделей изделий малообъемных, узких силуэтных форм, приталенных, с наличием членений на деталях, несущих повышенную нагрузку, с наличием отделочных строчек необходимо выбирать материалы, не подверженные прорубаемости. |
| | Прозрачность | Степень прозрачности основного материала должна соответствовать модельному решению. |
| | Структура (наличие ворса) | Наличие ворса определяет проектирование минимального количества членений. |
| | Водоупорность | Показатель водоупорности основного материала должен быть высоким при проектировании непромокаемых изделий для защиты от воздействия влаги. |
| | Раздирающая нагрузка | Если моделью изделия предусмотрены такие элементы, как прорезные карманы, прорезные петли, разрезные шлицы, то материал должен обладать устойчивостью к раздиранию. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Необходимо учитывать величину усадки основного материала при проектировании размеров конструктивно-декоративных элементов и их количества. |
| | Прорубаемость | При повышенной прорубаемости материала рекомендуется ограничить количество членений и отделочных строчек на участках деталей изделия, несущих нагрузку. |
| Выбор прокладочного материала | Цвет | Цветовое решение прокладочного материала должно соответствовать цвету основного материала, либо быть нейтральным по отношению к нему. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|------------------------------|---|
| | Туше, гриф | Термоклеевой прокладочный материал должен обеспечить сохранение исходного грифа и туше основного материала после клеевого соединения. |
| | Прозрачность | При высокой степени прозрачности основной материал может быть использован в качестве прокладочного в мелких деталях (воротник, манжеты, кокетки, клапаны карманов). При выборе другого прокладочного материала его цветовое решение должно соответствовать основному материалу. |
| | Вид отделки | Вид отделки основного материала может оказывать влияние на выбор характеристик термоклеевого прокладочного материала. |
| | Толщина | Для более толстых основных материалов рекомендуются термоклеевые прокладочные материалы с точечным покрытием без прикатки, для менее толстых – с прикаткой, либо «даблспот». При недостаточной толщине основного материала в верхней одежде демисезонной и зимней проектируют утепляющую прокладку. |
| | Структура (наличие ворса) | При наличии небольшого ворса с изнаночной стороны основного материала рекомендуется использовать прокладочные материалы с односторонним клеевым точечным покрытием без прикатки. |
| | Поверхностная плотность | Поверхностная плотность прокладочного материала должна соответствовать поверхностной плотности основного. |
| | Плотность переплетения нитей | При невысокой плотности материала применяют прокладочные материалы без клеевого покрытия либо термоклеевые (с клеевой точкой с прикаткой или «даблспот» - во избежание проникновения клея на лицевую сторону основного материала). |
| | Жесткость | Жесткость прокладочного материала должна соответствовать жесткости основного материала с учетом желаемого изменения свойств последнего. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|---|--|
| | Воздухопроницаемость | При повышенной воздухопроницаемости в верхних изделиях зимнего ассортимента проектируется утепляющая и/или ветрозащитная прокладка, по показателю воздухопроницаемости основного материала подбирают соответствующие прокладочные. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Изменение линейных размеров прокладочного материала после мокрых обработок и ВТО не должно превышать этот показатель основного материала. |
| | Формовочная способность | Прокладочные материалы должны соответствовать пластическим свойствам материала верха. Если основной материал имеет хорошую формовочную способность и применяются технологические средства формообразования, то прокладочный материал должен обладать пластичностью (преимущество отдается прокладочным материалам на основе х/б и вискозных тканей или на трикотажной основе с проложенной уточной нитью). |
| | Стойкость к истиранию по плоскости | Прокладочный материал не должен ухудшать стойкость к стиранию основного материала по плоскости и на сгибах. |
| | Стойкость к истиранию на сгибах | |
| Устойчивость окраски к различным воздействиям | Во избежание нежелательного окрашивания прокладочного материала при выборе его цвета необходимо учитывать стойкость окраски основного материала к различным воздействиям. | |
| Выбор подкладочного материала | Художественно-колористическое оформление | Художественно-колористическое оформление основного материала, а также модельные особенности определяют выбор подкладочного материала. |
| | Цвет | Цветовое решение подкладочного материала должно соответствовать модельным особенностям изделия (необходимо или нет соответствие цветов). |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|-------------------------------|---|
| | Соответствие направлению моды | Если основной материал соответствует определенной модной тематике, это может определять и выбор подкладочного материала. |
| | Туше, гриф | Если материал верха жесткий и имеет шероховатое туше, рекомендуется предусмотреть в изделии подкладку. |
| | Прозрачность | Если повышенная прозрачность основного материала нежелательна, рекомендуется проектирование непрозрачной подкладки. Цветовое решение подкладочного материала в этом случае зависит от желаемого эффекта (в соответствии с цветом основного либо нет). |
| | Толщина | Толщина подкладочного материала должна соответствовать толщине основного материала. |
| | Поверхностная плотность | Поверхностная плотность основного материала определяет выбор подкладочного материала. |
| | Плотность переплетения нитей | В случае разреженной структуры основного материала, невысокой его плотности, возможно проектирование подкладки. |
| | Полная деформация растяжения | В случае нивелирования нежелательного растяжения основного материала в процессе эксплуатации, подкладочный выбирается с меньшей способностью к растяжению. Если требуется сохранить деформационные характеристики основного материала, то подкладочный подбирается соответствующий. |
| | Тангенциальное сопротивление | Если материал верха обладает высоким тангенциальным сопротивлением, а изделие планируется прилегающего силуэта, то, чтобы устранить этот недостаток и упростить эксплуатацию изделия, проектируют подкладку из подкладочного материала. |
| | Раздвигаемость нитей | Одним из способов снятия нагрузки со швов является проектирование подкладки меньшего размера, чем изделие. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|------------------------------|--|---|
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Изменение линейных размеров подкладочного материала после мокрых обработок и ВТО не должно превышать этот показатель основного материала. |
| | Гигроскопичность | В изделиях из материалов с низкой гигроскопичностью рекомендуется предусмотреть подкладку из материала с высокими гигиеническими показателями для поддержания комфортного пододежного микроклимата. |
| | Воздухопроницаемость | Нежелательная высокая воздухопроницаемость (в верхней зимней одежде) может быть нивелирована выбором подкладочного материала, с менее высоким показателем воздухопроницаемости. И наоборот – при необходимости сохранения уровня воздухопроницаемости основного материала, подкладочный материал должен быть соответствующим. |
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Во избежание нежелательного окрашивания подкладочного материала при выборе его цвета необходимо учитывать стойкость окраски основного материала к различным воздействиям. |
| | Стойкость к истиранию по плоскости | Для улучшения стойкости к истиранию материала верха необходим подбор подкладочных материалов, обладающих хорошим скольжением. |
| Выбор скрепляющих материалов | Сырьевой состав | Сырьевой состав основного материала оказывает влияние на выбор швейных ниток. |
| | Художественно-колористическое оформление | Скрепляющие материалы должны соответствовать художественно-колористическому оформлению основного материала. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|--|---|
| | Цвет | Цвет швейных ниток, клеевых скрепляющих материалов должен соответствовать цветовому решению основного материала или модельным особенностям. |
| | Прозрачность | Степень прозрачности основного материала определяет более тщательный выбор клеевых скрепляющих материалов. |
| | Толщина | Толщина материала определяет толщину швейных ниток. |
| | Плотность переплетения нитей | Плотность ткани может определять выбор вида клеевых скрепляющих материалов. |
| | Поверхностная плотность | Выбор швейных ниток производится в соответствии с поверхностной плотностью основного материала. |
| | Полная деформация растяжения | Для уменьшения растяжимости швов рекомендуется использовать швейные нитки повышенной растяжимости (лавсановых, капроновых, вместо хлопчатобумажных). |
| | Осыпаемость | При повышенной осыпаемости рекомендуется применять для обметывания срезов тонкие швейные нитки, линейной плотности не более 31 текс. |
| | Раздвигаемость нитей | Использование эластичных швейных ниток при соединении деталей изделия позволит снизить раздвигаемость нитей основного материала в швах. |
| | Прорубаемость | Если материал верха обладает повышенной прорубаемостью, то закрепление припусков швов рекомендуется производить с помощью клеевых материалов (клеевая паутинка, лента «трансфер»). Использование хлопчатобумажных швейных ниток при соединении деталей снизит прорубаемость материала. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Изменение линейных размеров скрепляющих материалов после мокрых обработок и ВТО не должно превышать этот показатель основного материала. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-----------------------------|--|--|
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Во избежание нежелательного окрашивания швейных ниток для контрастных отделочных строчек необходимо учитывать стойкость окраски основного материала к различным воздействиям. |
| Выбор отделочных материалов | Сырьевой состав | Выбор отделочных материалов производится в соответствии с сырьевым составом основного материала. Не рекомендуется совмещение материалов из натуральных и искусственных волокон и нитей, т.к. отличаются условия ухода за изделием. |
| | Художественно-колористическое оформление | Отделочные материалы должны соответствовать художественно-колористическому оформлению основного материала. |
| | Цвет | Цветовое решение отделочных материалов должно соответствовать цветовому решению основного материала или модельным особенностям изделия. |
| | Соответствие направлению моды | Соответствие основного материала направлению моды на текущий и перспективный периоды может определять использование определенных отделочных материалов. |
| | Толщина | В случае, если толщина отделочного материала не должна соответствовать толщине основного (либо заведомо должна существенно отличаться), то, как правило, выбирают отделочные материалы более тонкие, относительно основного, чем наоборот. |
| | Полная деформация растяжения | Выбор отделочных материалов относительно данного свойства основного материала зависит от того, насколько его проявление желательно при эксплуатации изделия. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Изменение линейных размеров отделочных материалов после мокрых обработок и ВТО не должно превышать этот показатель основного материала. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-----------------|---|--|
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Во избежание нежелательного окрашивания отделочных материалов необходимо учитывать стойкость окраски основного материала к различным воздействиям. |
| Выбор фурнитуры | Сырьевой состав | Сырьевой состав основного материала определяет условия ухода изделием и, соответственно связан с выбором фурнитуры. При необходимости, фурнитура должна быть устойчива к действию химической чистки и/или стирки. |
| | Художественно-колористическое оформление | Фурнитура выбирается в соответствии с художественно-колористическим оформлением основного материала и модельными особенностями изделия. |
| | Цвет | Цветовое решение фурнитуры должно соответствовать цветовому решению основного материала или модельным особенностям изделия. |
| | Соответствие направлению моды | Соответствие основного материала модному направлению может определять использование определенных видов фурнитуры. |
| | Толщина | Размер пуговиц, застежек-молний и др. фурнитуры напрямую зависит от толщины основного материала. |
| | Структура (наличие ворса) | Выбор фурнитуры для застежки зависит от структуры материала. Например, при наличии длинного ворса следует проектировать застежки на пуговицы/крючки и навесные петли. Не рекомендуется проектирование прорезных петель, застежек-молний, текстильных застежек. |
| | Поверхностная плотность | Масса материала влияет на выбор фурнитуры - для более легких материалов выбирают более легкую фурнитуру. |
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Во избежание нежелательного окрашивания фурнитуры необходимо учитывать стойкость окраски основного материала к различным воздействиям. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|--|--|---|
| <p>Выбор конструктивных прибавок и технологических припусков</p> | Сырьевой состав | В методиках проектирования заложен выбор технологических припусков в соответствии с сырьевым составом основного материала. |
| | Ширина | Недостаточная ширина материала может ограничить применение конструктивной прибавки значительной величины. |
| | Толщина | От толщины зависит величина припусков на огибание (например, при изготовлении лекал верхнего воротника); кроме того, при значительной толщине ткани необходимо учитывать ее расход на сгибах, особенно на тех участках, размер которых не должен уменьшаться. |
| | Полная деформация растяжения | При высокой растяжимости материала возможно проектирование изделий с минимальными или отрицательными конструктивными прибавками. |
| | Раздвигаемость нитей | При повышенной раздвигаемости нитей в швах при построении конструкции увеличивают прибавку конструктивную на свободное облегание. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | В соответствии с величиной изменения линейных размеров после мокрых обработок и ВТО в конструкцию закладывается припуск технологический на уработку материала. |
| | Капиллярность Воздухопроницаемость | Если гигиенические показатели основного материала не высокие, при выборе прибавок рекомендуется использовать из указанного интервала значения, близкие к максимальному. |
| <p>Определение величин посадки и раствора вытачек</p> | Сырьевой состав | В методиках проектирования заложены правила определения величин посадки и раствора вытачек в соответствии с сырьевым составом основного материала. |
| | Толщина | В изделиях из толстых материалов проектируют вытачки. При большом растворе вытачки производят перераспределение величины раствора на несколько вытачек. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|--|--|--|
| | Формовочная способность | Хорошая формовочная способность материала позволяет перевести вытачку или часть раствора вытачки в посадку. |
| Выбор конструктивно-технологических средств формообразования | Художественно-колористическое оформление | При наличии крупного направленного, абстрактного, тематического рисунка, купонного рисунка необходимо учитывать его форму и расположение на деталях изделия. Возможны ограничения по проектированию конструктивных средств формообразования (вытачек, рельефов, среднего среза спинки, срезов бочка и боковых, верхнего среза рукава (покроя реглан или цельновыкроенного), среза кокетки и по линии талии). |
| | Осыпаемость | С позиции экономической целесообразности расхода основного материала и швейных ниток, затраченных на обметывание срезов, при повышенной осыпаемости материала рекомендуется проектировать минимальное количество членений. |
| | Раздвигаемость нитей | При повышенной раздвигаемости нитей в швах не рекомендуется проектировать передние и задние вытачки, средний срез спинки платья, заднего полотнища юбки. |
| | Прозрачность | В изделиях из материалов с высокой прозрачностью не рекомендуется применять большое количество членений, если данное решение модели нельзя изменить. |
| | Формовочная способность | Для материалов с высокими пластическими свойствами применяются технологические средства формообразования. Если формовочная способность ткани не велика, то применяются конструктивные способы формообразования. |
| | Толщина | В изделиях из толстых материалов проектируют вытачки, рельефы. Возможен перевод вытачки или части раствора в посадку. |
| | Структура (наличие ворса) | Наличие ворса определяет проектирование минимального количества членений. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|--|---|
| Выбор конструктивно-декоративных элементов | Водоупорность | В изделиях из плащевых материалов в местах ниточных швов возможно просачивание воды, поэтому при создании моделей изделий, предназначенных для защиты от действия влаги, применяют кокетки, пелерины, погоны. |
| | Жесткость | В изделиях из жестких материалов не рекомендуется проектировать воланы, рюши, драпировки и т.д. |
| | Остаточная циклическая деформация | При высоком показателе остаточной циклической деформации возможны ограничения по проектированию прорезных петель, прорезных карманов, разрезов, разрезных шлиц. |
| | Раздирающая нагрузка | При низкой раздирающей нагрузке не рекомендуется проектирование прорезных карманов, прорезные петель, разрезных шлиц. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Необходимо учитывать величину усадки основного материала при проектировании размеров КДЭ и расположения конструктивно-декоративных членений (например, отрезной линии талии, кокетки), расположения карманов, длины рукава и изделия. |
| | Драпируемость | При хорошей драпируемости возможно проектирование сборок, воланов, рюшей и т.п. |
| | Прорубаемость | При повышенной прорубаемости материала рекомендуется ограничить количество членений и отделочных строчек на участках деталей изделия, несущих нагрузку. |
| Выбор допускаемых отклонений от направления нити основы | Художественно-колористическое оформление | Наличие направленного рисунка, клетки, полоски, блеска (отличного под разными углами зрения) определяет величину допускаемого отклонения от нити основы. |
| | Вид переплетения нитей | Наличие направленного рубчика определяет величину допускаемого отклонения от нити основы. |
| | Структура (наличие ворса) | Наличие направленного ворса определяет величину допускаемого отклонения от нити основы. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|--|---|
| Выбор величин припусков | Толщина | Толщина определяет выбор конструкции швов при соединении деталей изделия, и, следовательно, влияет на величину припусков. |
| | Осыпаемость | Повышенная осыпаемость материала определяет увеличение припусков. Рекомендуется увеличение величины припуска на шов до максимального значения в интервале, приведенном в ОСТ 17-835-80 «Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам, швам». |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Величина припусков рассчитывается с учетом величины изменения линейных размеров основного материала после мокрых обработок и ВТО. |
| Выбор дополнительных контрольных знаков | Трудность переработки | В случае повышенной трудности переработки: материалов с низким тангенциальным сопротивлением, подвижной/разреженной структуры, с наличием ворса при построении лекал вносят дополнительные контрольные знаки. |
| Выбор настольного оборудования | Ширина | Ширина материала определяет ширину крышки настольного стола, которая должна быть на 100-150 мм больше ширины настлаемых материалов. |
| | Художественно-колористическое оформление | Для настлаания материалов с рисунком, требующим подгонки деталей кроя, применяются игольчатые столы. |
| | Воздухопроницаемость | Для фиксации настла может использоваться вакуумная система с клапанами, расположенными сбоку от настла, а не под ним. Боковой вакуум позволяет работать с материалами, обладающими высокой воздухопроницаемостью. |
| | Полная деформация растяжения | При настлаании материалов, обладающих повышенной деформацией растяжения, вводятся ограничения на длину настла, слои материала в настле дополнительно фиксируются. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|-----------------|---|
| | Жесткость | <p>Если материал обладает невысокой жесткостью, подвижной структурой, при настилении слои закрепляются дополнительно. С целью увеличения монолитности настила применяют зажимы, грузы, жесткие лекала, настилочные столы с вакуум-отсосом, включение которого уплотняет настил или пачку и фиксирует их на столе.</p> |
| Выбор раскройного оборудования (метода раскроя) | Сырьевой состав | <p>Сырьевой состав материала определяет возможность выбора метода раскроя.</p> <p>При использовании передвижных раскройных машин с прямым ножом ширина линии реза составляет 1,5-2 мм., на шелковых и синтетических материалах происходит осыпание срезов. При раскрое синтетических материалов для предотвращения оплавления срезов деталей и налипания полимера на режущий инструмент рекомендуется применять перфорированные ножи.</p> <p>С целью увеличения монолитности настила применяют спекание настилов из синтетических материалов в местах межлекальных отходов.</p> <p>Резание электроискровым способом синтетических тканей сопровождается оплавлением краев выкраиваемых деталей, что предотвращает их осыпание.</p> <p>Применение плазменной струи при раскрое термопластичных тканей уменьшает осыпаемость нитей благодаря образованию по краям выкроенных деталей заплавленной кромки.</p> <p>Раскройные машины с пластинчатым ножом применяют для рассекания настилов из материалов с большим коэффициентом трения (шерстяных, полушерстяных, хлопчатобумажных, прокладочных, утепляющих) в настилах высотой до 200 мм.</p> |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|------------------------------|--|
| | | <p>Передвижные раскройные машины с дисковым ножом применяются для рассекания настилов небольшой высоты (до 30-40 мм) и вырезания деталей несложной конфигурации из материалов с небольшим коэффициентом трения (хлопчатобумажных бельевых и платьевых, из натурального и искусственного шелка, подкладочных, тонких шерстяных и полушерстяных).</p> |
| | Ширина | <p>Ширина материала определяет выбор раскройного оборудования. При раскрое материалов, ширина которых меньше рабочей поверхности раскройного стола, используется устройство для уменьшения площади перфорации стола.</p> |
| | Толщина | <p>Толщина материала влияет на выбор метода раскроя. Конструкция раскройных машин связана с высотой настила, и, следовательно, с толщиной материала.</p> <p>На заключительных этапах раскройного производства при разметке деталей эффективен способ разметки деталей на всю глубину настила с помощью маркеров, где исполнительным инструментом является длинная игла. Маркеры с подогревом иглы или без него обеспечивают прокалывание пачек деталей высотой до 120 мм. Сменные иглы в зависимости от вида материала имеют диаметр 1-3 мм.</p> |
| | Полная деформация растяжения | <p>Растяжимость материалов определяет выбор направления раскроя деталей.</p> <p>С целью увеличения монолитности настила применяют зажимы, грузы, жесткие лекала, раскройные столы с вакуум-отсосом, включение которого уплотняет настил или пачку и фиксирует их на столе.</p> |
| | Жесткость | <p>Нож с прямым лезвием – для разрезания не очень жестких материалов. Нож с зубчатым лезвием используется при разрезании тяжелых материалов, применяемых для спецодежды, и жесткой кожи.</p> |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|--------------------------------------|--|--|
| Определение высоты настила | Толщина | Чем больше толщина материала, тем меньше число полотен в настиле. |
| | Тангенциальное сопротивление | Чем меньше тангенциальное сопротивление материала, тем больше полотна скользят и смещаются в настиле, и их число уменьшается. |
| Выбор направления настиления полотен | Художественно-колористическое оформление | Наличие направленного рисунка определяет выбор направления настиления полотен материала. |
| | Цвет | В случае, если цвет материала изменяется под разными углами зрения, это необходимо учитывать при выборе направления настиления полотен. |
| | Блеск | Наличие блеска, разного в зависимости от угла зрения, также учитывают при выборе направления настиления полотен. |
| | Вид переплетения | Наличие наклонного рубчика влияет на выбор направления настиления полотен. |
| | Структура (наличие ворса) | Наличие направленного ворса влияет на выбор направления настиления полотен. |
| Выбор способа раскладки | Художественно-колористическое оформление | Расположение лекал деталей в раскладке друг относительно друга зависит от наличия на материале направленного рисунка, клетки или полосы. |
| | Цвет | Изменение цвета и блеска, наличие наклонного рубчика, направленного ворса также влияет на расположение лекал деталей в раскладке. |
| | Блеск | |
| | Вид переплетения | |
| | Структура (наличие ворса) | |
| Ширина | Ширина материала является одним из основных параметров раскладки, от которой зависит экономическая эффективность раскладки каждого конкретного набора лекал на определенные размеро-роста. | |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|----------------------------------|---|
| <p>Выбор методов технологической обработки (видов соединения)</p> | <p>Сырьевой состав</p> | <p>Сырьевой состав определяет возможность выбора видов соединения деталей изделия. Ниточное соединение возможно для материалов любого сырьевого состава. Использование сварных методов соединения возможно для материалов, в состав которых входит свыше 65% термопластичных волокон. Клеевые методы соединений возможны в случае тепловой устойчивости основного материала к действию температуры плавления клеевого покрытия прокладочного материала.</p> |
| | <p>Прозрачность</p> | <p>Прозрачность материала определяет выбор конструкции швов. При высокой степени прозрачности проектируют окантовочные, бельевые швы. При обработке деталей изделия из прозрачных материалов прокладку необходимо располагать со стороны верхних деталей (верхний воротник, манжета), во избежание пролегания швов с лицевой стороны.</p> |
| | <p>Вид отделки</p> | <p>Вид отделки определяет возможность использования клеевых методов соединения. Пленочное покрытие с лицевой стороны и/или изнаночной, металлизированная поверхность, водоотталкивающая отделка – ограничиваются или не применяются клеевые методы соединений.</p> |
| | <p>Толщина</p> | <p>Толщина материала влияет на выбор конструкции швов. При обработке толстых материалов необходимо предусмотреть операции по утонению шов и вытачек.</p> |
| | <p>Структура (наличие ворса)</p> | <p>Ограничение по применению отделочных строчек.</p> |
| | <p>Раздирающая нагрузка</p> | <p>Упрочнение краев входа в карман, разрезных шлиц закрепами, отделочными строчками, долевыми из термоклеевых и неклеевых прокладочных материалов.</p> |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|-------------------------------------|---|
| | <p>Полная деформация растяжения</p> | <p>Для уменьшения растяжимости строчки рекомендуется прокладывание кромки вдоль шва, выбор конструкции шва. Вводятся дополнительные операции по снижению растяжимости деталей, участков деталей, срезов, краев. Для нейтрализации негативного влияния общих деформационных характеристик необходим выбор оптимальных методов обработки. Для сохранения формы входа в карман прокладывают долевики из термоклеевых и неклеевых прокладочных материалов. Для уменьшения растяжимости ткани по краю борта, по пройме и локтевому шву рукава, по срезу горловины и по отрезной линии талии в мужских и женских изделиях также прокладывают клеевые и неклеевые кромки либо подкройные полоски из прокладочного материала (в зависимости от конфигурации среза).</p> |
| | <p>Жесткость</p> | <p>Заутюживание припусков швов в случае соединения деталей из материалов разной жесткости производится в сторону детали из менее жесткого материала. Закрепление припусков швов производится технологическими способами (растрачивание, настрачивание, применение ленты «трансфер»).</p> |
| | <p>Осыпаемость</p> | <p>Для предупреждения разрушения швов в результате осыпания ткани срезы обметывают, применяют швы специальных конструкций: швы вподгибку с обметанным и закрытым срезом, бельевые и окантовочные швы. Рекомендуется: применение окантовочной тесьмы при обметывании срезов легкоосыпающихся материалов, которую используют одновременно 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> |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---------------------------------|--|---|
| | Раздвигаемость нитей | При стачивании деталей дублируются припуски швов полосками из термоклеевых прокладочных материалов, заходящими за строчку стачивания на 1-2 мм. |
| | Прорубаемость | При повышенной прорубаемости материала вводятся ограничения по применению ниточных строчек временного назначения. Рекомендуется: замена застежек на кнопки вместо применения прорезных петель; ограничения по применению отделочных строчек; применение сварных или комбинированных швов, что повысит трудоемкость изделия и изменит последовательность обработки изделия. Если материал верха обладает повышенной прорубаемостью, то закрепление припусков швов рекомендуется производить с помощью термоклеевых прокладочных материалов (клеевая паутинка, лента «трансфер»). |
| | Водоупорность | Для обеспечения водоупорности швов при проектировании непромокаемых изделий применяют герметичные швы (сварные, комбинированные). |
| | Стойкость к истиранию на сгибах | Для предохранения истирания материала на сгибе при обработке низа брюк применяют специальную брючную тесьму. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Ограничения по применению клеевых методов соединения и проведению ВТО. |
| | Вид лицевой и изнаночной сторон | Из разносторонних двухлицевых материалов возможно изготовление однослойных двухсторонних изделий, что определяет технологию изготовления. |
| Выбор последовательности сборки | Художественно-колористическое оформление | При наличии направленного рисунка изменяется последовательность сборки изделия, изменяются приемы выполнения операций. Так, при изготовлении мужского пиджака из материала с рисунком в |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|--|---|
| | | клетку/полоску перед формованием деталей спинки их стачивают по среднему шву, совмещая рисунок. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Изменения в порядке сборки изделия. |
| | Толщина | Толщина материала влияет на схему сборки швейных изделий. |
| Выбор дополнительных операций (уточнение размеров деталей после ВТО, подгонка рисунка, подрезка припусков и срезов) | Художественно-колористическое оформление | При наличии направленного рисунка – в технологическую последовательность вводятся дополнительные операции по подгонке рисунка в парных и симметричных деталях. |
| | Изменение линейных размеров после мокрых обработок и ВТО | Дополнительные операции по уточнению размеров и подрезанию деталей. Дополнительные контрольные знаки на соединяемых срезах. |
| | Полная деформация растяжения | |
| | Осыпаемость | При повышенной осыпаемости материала проектируют дополнительные операции по подрезке припусков, обметывание припусков с одновременной подрезкой. |
| | Толщина | При достаточной толщине материала дополнительно вводятся операции по подрезке деталей в целях ее уменьшения. |
| Выбор швейного оборудования | Вид отделки | Вид отделки материала определяет выбор швейного оборудования. |
| | Толщина | Для соединения толстых материалов используют более иглы с диаметром лезвия 1,2 и 1,3 мм. В зависимости от толщины материала изменяется высота подъема зубчатой рейки и давление лапки швейной машины. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|------------------------------|---|
| | Полная деформация растяжения | В случае обработки высокорастяжимых материалов рекомендуется применять швейные машины цепного стежка (стачивающе-обметочные, плоскошовные, краеобметочные машины), т.к. строчки этого стежка имеют удлинение в 1,5 раза больше, чем челночного. |
| | Жесткость | Для снижения нагрева иглы при стачивании рекомендуется использовать швейные машины с принудительным охлаждением иглы и применять дополнительную обработку (смачивание) поверхности ниток кремнийорганическими препаратами. |
| | Тангенциальное сопротивление | Повышенное трение затрудняет продвижение материала под лапкой швейной машины при стачивании (например, материалы с пленочным покрытием, клееные нетканые полотна, материалы, дублированные поролоном или прорезиненные и т.д.). Применяют швейные машины с тефлоновой лапкой и роль-прессом или швейные машины с дифференциальным механизмом перемещения материалов, а также верхней и нижней рейками. |
| | Прорубаемость | Выбор типов швейных игл и формы их заточки: тонкие швейные иглы с шаровой заточкой острей. 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. |
| | Теплостойкость | Для снижения нагрева иглы при стачивании рекомендуется использовать швейные машины с принудительным охлаждением иглы и применять дополнительную обработку (смачивание) поверхности ниток кремнийорганическими препаратами. |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-----------------------------|------------------------------|---|
| Выбор оборудования для ВТО | Вид отделки | Материалы с пленочным покрытием и прорезиненные не подвергаются ВТО. Такие виды отделки как гофре, клоче, плиссе и водоотталкивающее покрытие и т.д. влияют на выбор режимов и оборудования для ВТО. Материалы, обработанные водоотталкивающим покрытием, не рекомендуется подвергать ВТО из-за нарушения качества отделки или необходимо подбирать щадящие параметры. А при отделке плиссе материал не рекомендуется подвергать ВТО, т.к. это приведет к нарушению мелких сложенных складок. |
| | Толщина | Толщина материала напрямую связана с выбором режимов ВТО, которые в свою очередь обеспечиваются определенным видом оборудования. |
| | Структура (наличие ворса) | При наличии ворса применяются специальные обтяжки для подушек прессов. |
| Выбор параметров соединения | Вид отделки | Вид отделки влияет на выбор режимов ниточного соединения. |
| | Толщина | При соединении деталей из толстых материалов количество стежков на единицу длины среза уменьшается, при увеличении длины стежка. |
| | Плотность переплетения нитей | При более разреженной структуре – более частая строчка. |
| | Структура (наличие ворса) | Выбор параметров клеевого соединения, усилия и времени воздействия. |
| | Полная деформация растяжения | Регулирование длины стежка и величины натяжения нити для получения необходимой растяжимости и прочности швов. Регулирование силы давления прижимной лапки. Для уменьшения посадки, возникающей при использовании обычных универсальных швейных машин: 1) используют зубчатые рейки, соответствующие виду |

Продолжение табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|-------------------------------------|-----------------------------|--|
| | | <p>обрабатываемого материала; 2) снижают скорость вращения главного вала машины; 3) придерживать нижний материал во время стачивания; 4) заменяют двухниточную челночную строчку на трехниточную цепную стачивающую. 5) выбор направления стачивания срезов (боковые срезы – от проймы, в мужской сорочке – от низа изделия к низу рукава)</p> |
| | Осыпаемость | Надежность закрепления срезов возрастает с увеличением ширины обметочной строчки (с 3 до 6 мм) и количества стежков на 1 см длины среза (от 3 до 6 в 1 см строчки). |
| | Раздвигаемость нитей | Для снижения раздвижки нитей рекомендуется увеличение количества стежков в строчке. |
| | Прорубаемость | При повышенной прорубаемости материала рекомендуется: уменьшение натяжения верхней игольной нитки, снижение скорости вращения главного вала машины, минимальное давление прижимной лапки, выбор режимов ниточного соединения. |
| Выбор направления стачивания срезов | Структура (наличие ворса) | Выбор направления стачивания срезов с учетом направления ворса. |
| Выбор способа и режимов ВТО | Вид отделки | Пленочное покрытие с лицевой стороны и/или изнаночной, металлизированная поверхность, водоотталкивающая отделка – ВТО не применяется или ограничивается. |
| | Толщина | Выбор режимов и условий проведения ВТО. |
| | Структура (наличие ворса) | При наличии ворса операции ВТО сводятся к минимуму при тщательном подборе режимов. |
| | Сминаемость (несминаемость) | Увеличение усилия прессования при образовании складок, заутюживании и разутюживании припусков швов. |

Окончание табл. Д.1

| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|
| | Формовочная способность | От формовочной способности материала зависит выбор режимов ВТО. |
| | Устойчивость окраски к различным воздействиям | Если материал обладает низкой устойчивостью окраски к действию ВТО, то операции ВТО сводятся к минимуму с тщательным соблюдением режимов. |
| | Теплостойкость | В случае невысокой теплостойкости материала необходимо тщательно подбирать режимы ВТО, действие повышенной температуры можно регулировать уменьшением времени контакта. |
| Расчет расхода скрепляющих материалов | Толщина | От толщины материала зависит расход швейных ниток при изготовлении изделия. |
| Расчета трудоемкости и стоимости изготовления | Трудность переработки | Трудность переработки определяет трудоемкость и стоимость изготовления изделия. |