The background of the slide is white with abstract green geometric shapes on the right and bottom-left sides. These shapes consist of various shades of green (from light to dark) forming overlapping triangles and polygons.

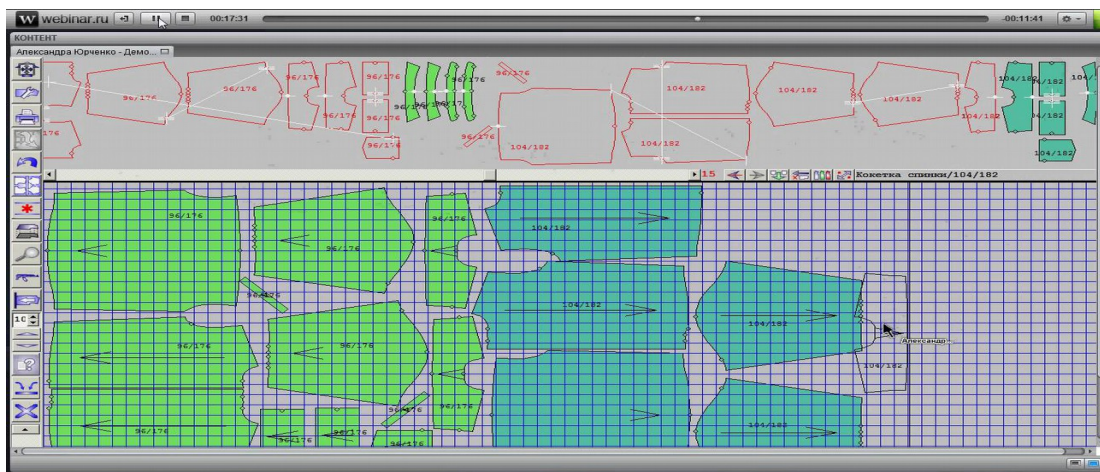
Презентацию подготовила:
мастер производственного обучения
Воробьева Ольга Александровна

Раскладкой лекал называют процесс раскройного производства, который состоит в том, чтобы расположить комплект лекал одного или нескольких изделий на ткани и обмелить контуры всех деталей.

Раскладка лекал, выполненная на ткани или бумаге, называется **обмеловкой**.



Зарисовку раскладок лекал могут выполнять в подготовительном цехе (на ткани, бумаге) либо в экспериментальном (на бумаге) путем распечатки компьютерной раскладки лекал на плоттере.

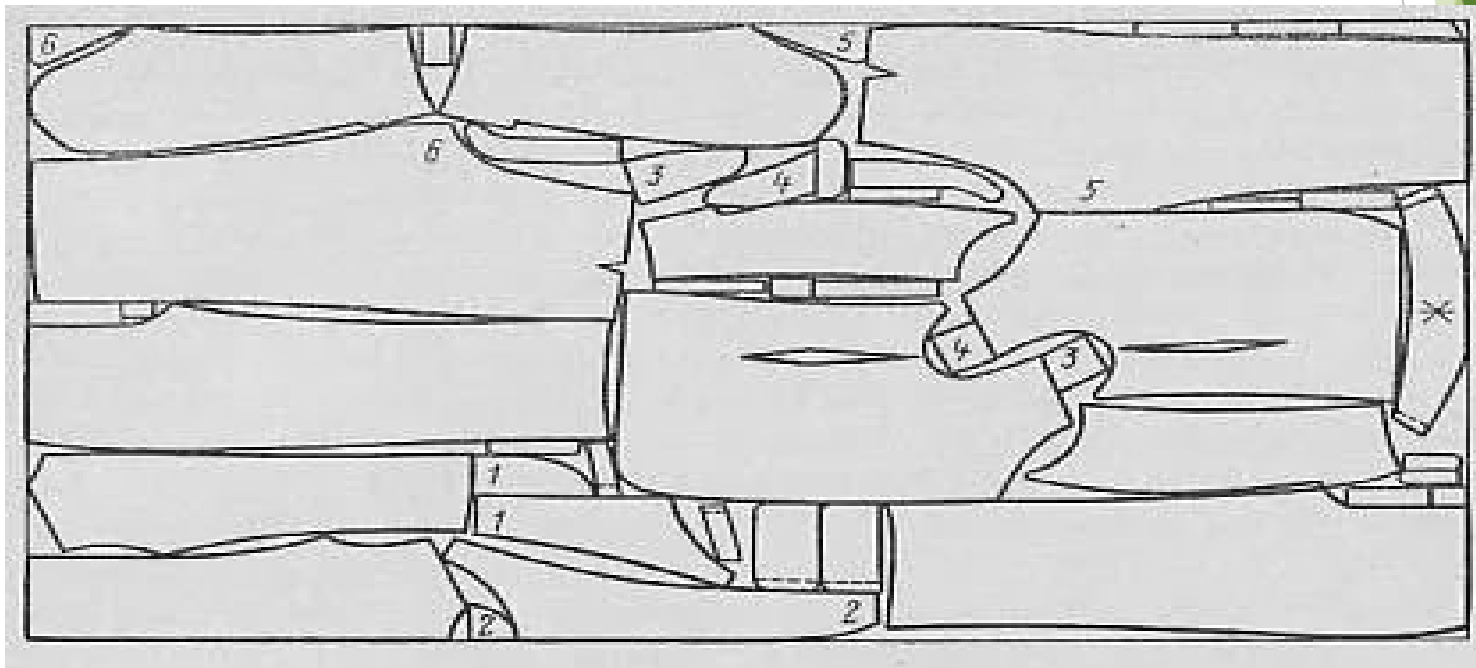
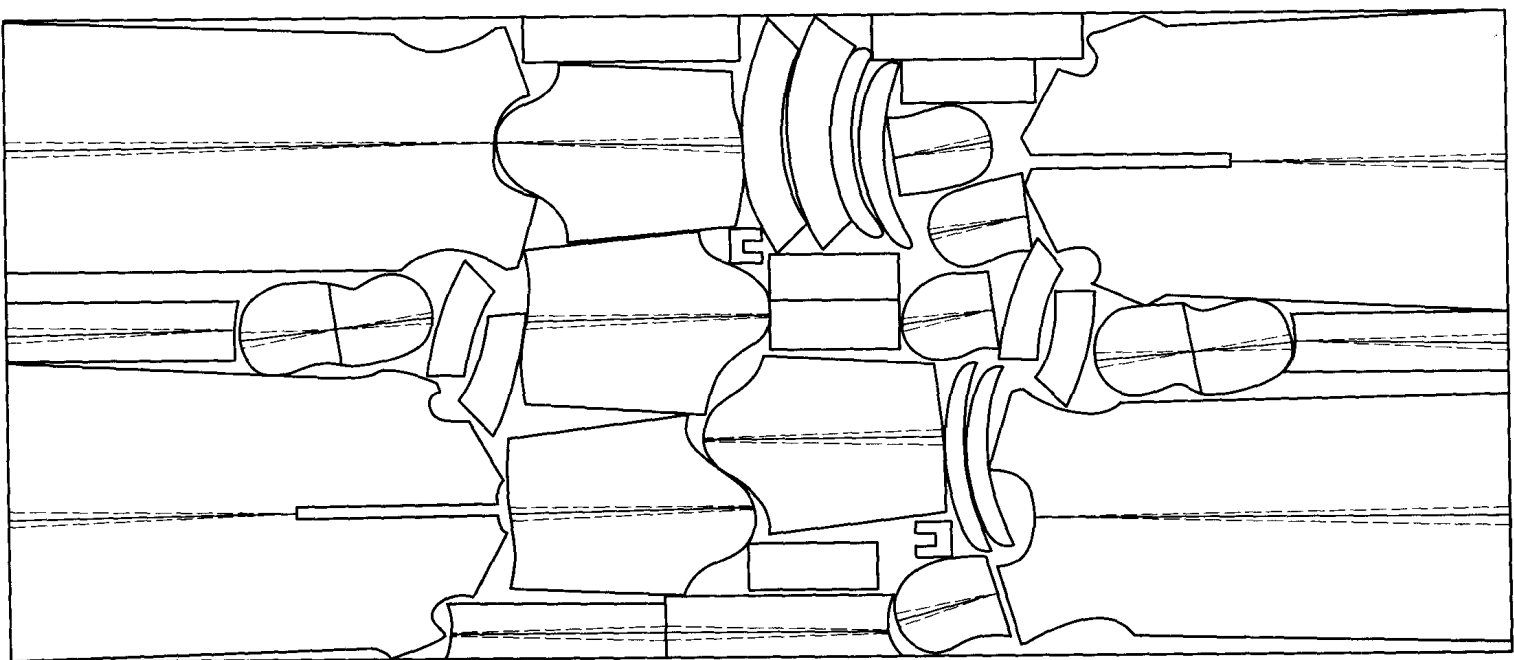


Раскладка лекал сложный процесс, требующий определенных знаний, навыков и соблюдения технических условий.

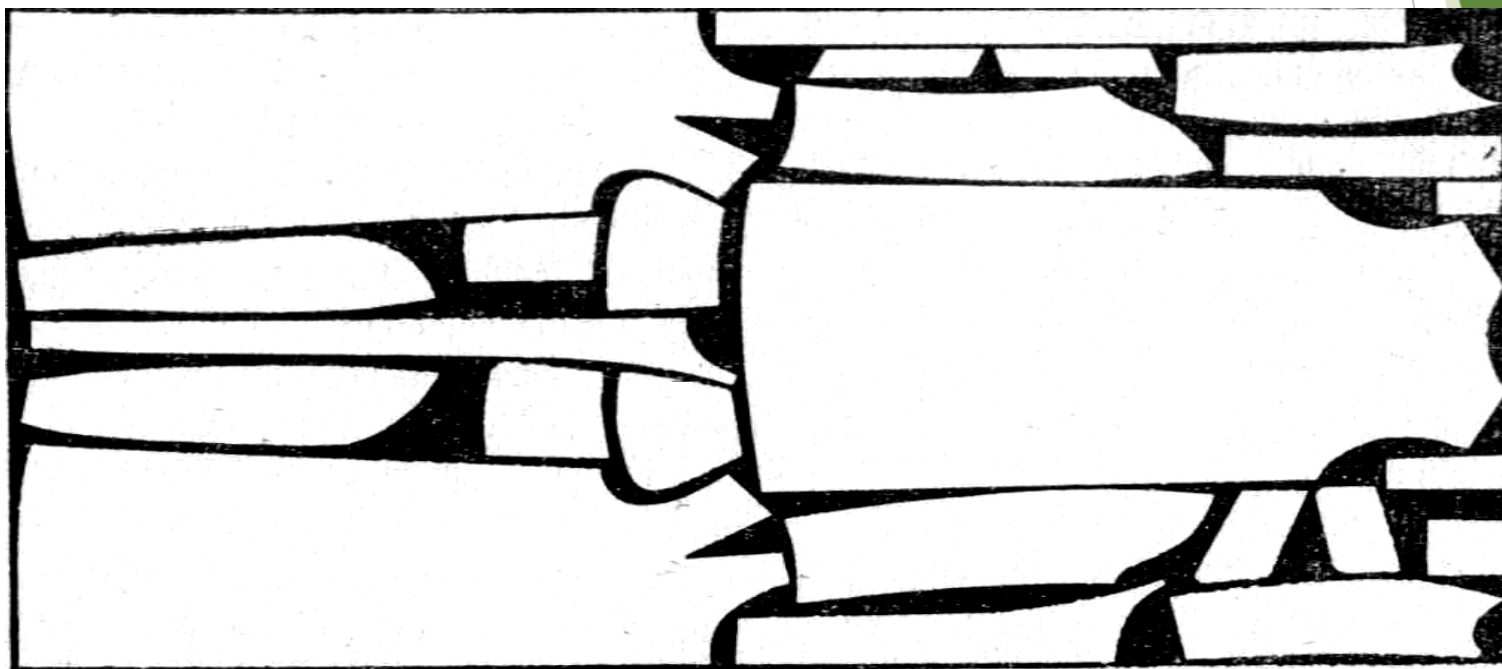
При раскладке лекал учитывают:

- направление ворса;**
- рисунок ткани;**
- направление нитей основы;**
- допустимые отклонения нитей основы;**
- расположение допустимых надставок**

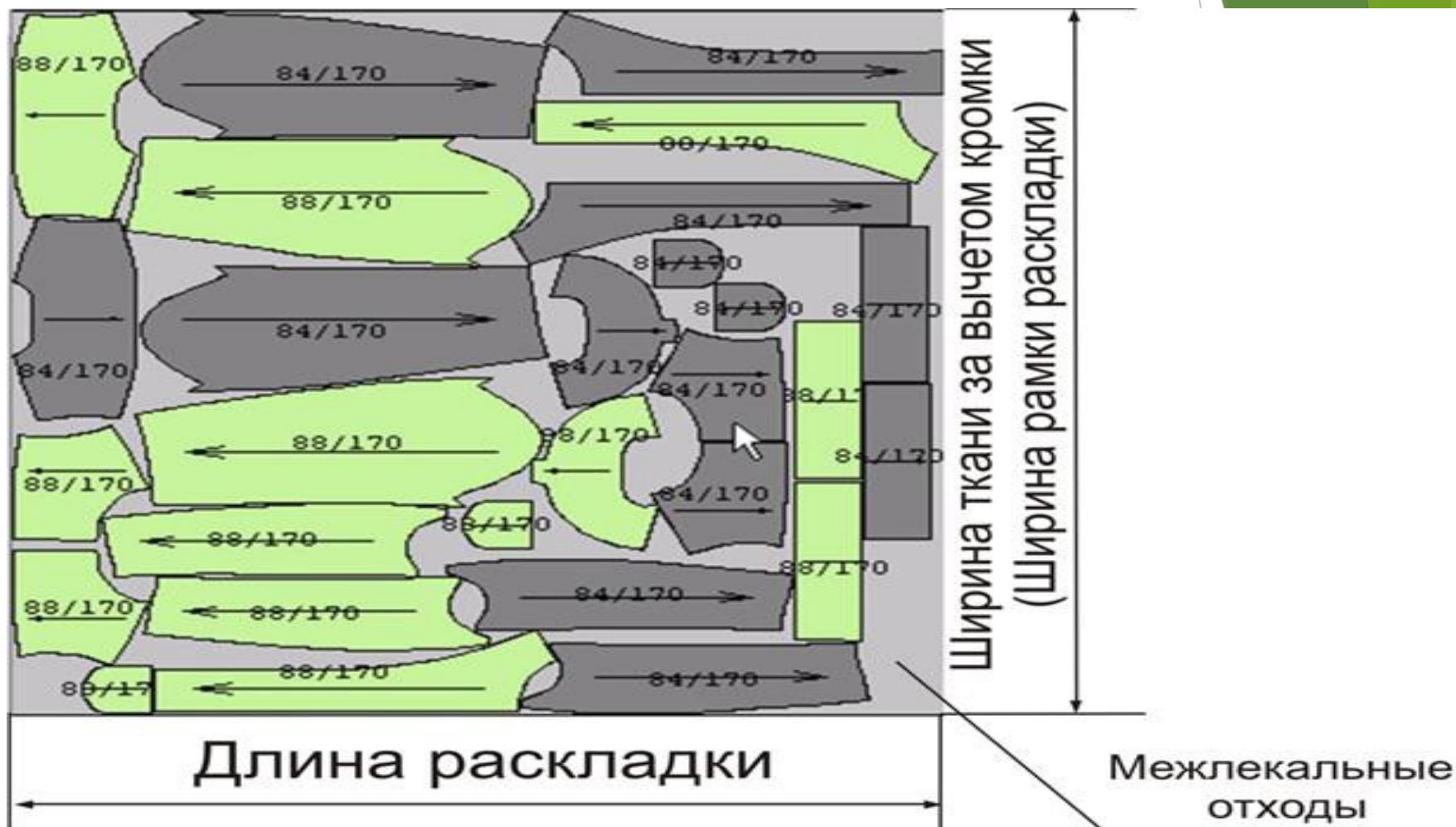
При выполнении раскладки лекал необходимо проверить комплектность деталей и их принадлежность к правой или левой стороне изделия (при способе настиланья материала лицевой стороной вниз).



Чтобы не допустить разнооттеночность деталей в готовом изделии **на гладгокрашенных тканях с оттенком**, а также **на тканях с ворсом лекала раскладывают так, чтобы все детали изделия лежали в одном направлении.**



От правильности раскладки лекал и обмелки зависит качество кроя и экономичное использование ткани.



Для раскладки применяют рабочие лекала.

Обводка лекал на ткани выполняется с изнаночной стороны карандашом или мелом с соблюдением следующих условий:

- толщина линий карандашных должна быть не более 1мм.,**
- толщина линий меловых не более 2 мм.;**
- в раскладке расстояние между лекалами должно быть не менее 2мм.;**
- внутренняя сторона линий обводки должна совпадать с контуром лекал.**

Раскладки в зависимости от количества комплектов лекал бывают однокомплектными (одиночными) и многокомплектными или комбинированными.

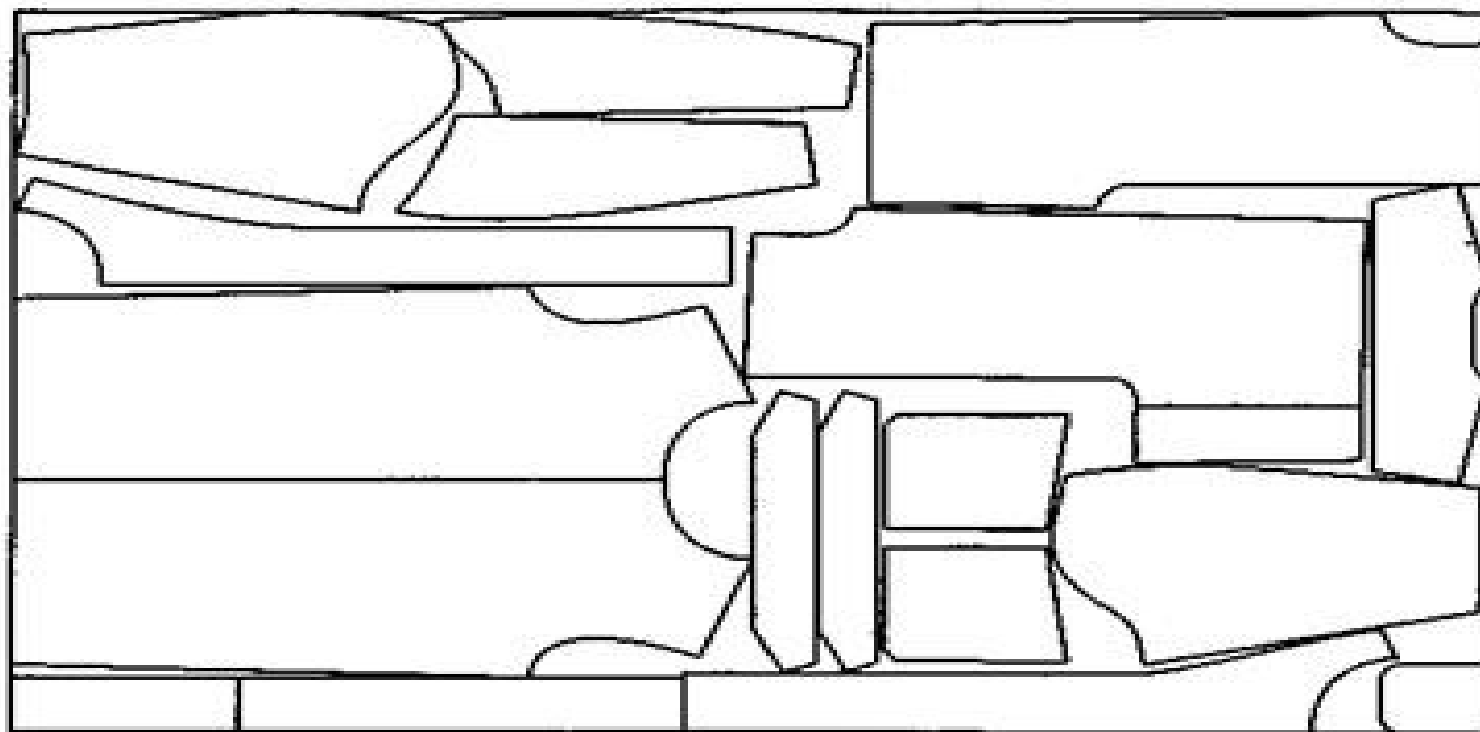


Рис. Однокомплектная раскладка лекал

**Для уменьшения межлекальных потерь
многокомплектная раскладка выгоднее, так как в ней
больше вариантов размещения лекал.**

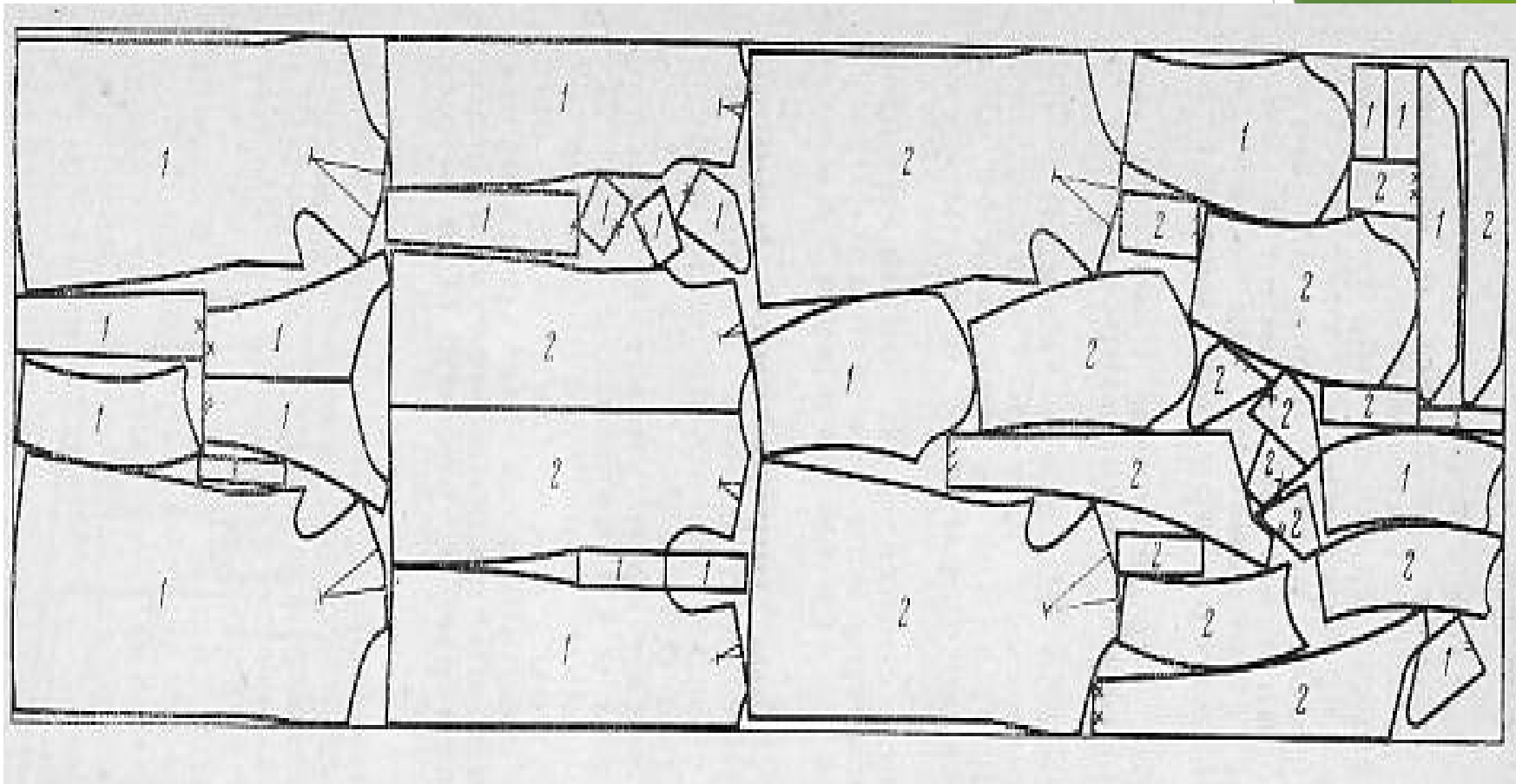
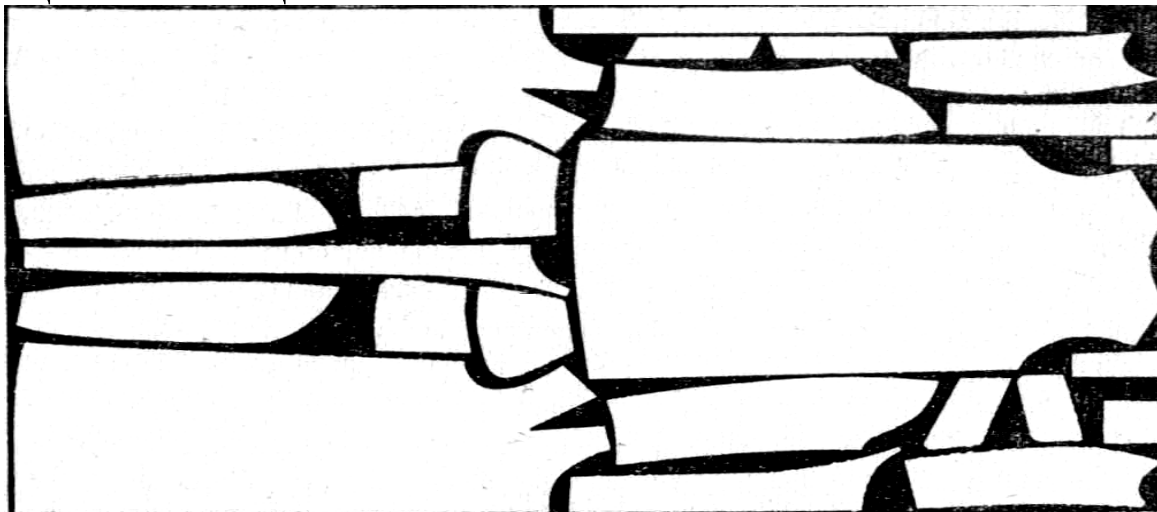


Рис. Пример многокомплектной (двухкомплектной) раскладки лекал.

Полукомплектными называют раскладки с половинным числом необходимых для изделия деталей (лекал). Их применяют при настилении «лицо с лицом».



В раскладке лекал можно соединять комплекты лекал:

- *одинаковых или смежных размеров и ростов;
- *по возрастанию площадей лекал этих комплектов;
- *на основе анализа экономичности нескольких экспериментальных раскладок.

Типовые схемы раскладки лекал — это схемы рационального размещения комплектов лекал внутри рамки раскладки.

Существует два основных метода получения типовых схем раскладки.

1)Секционно-полосовой метод

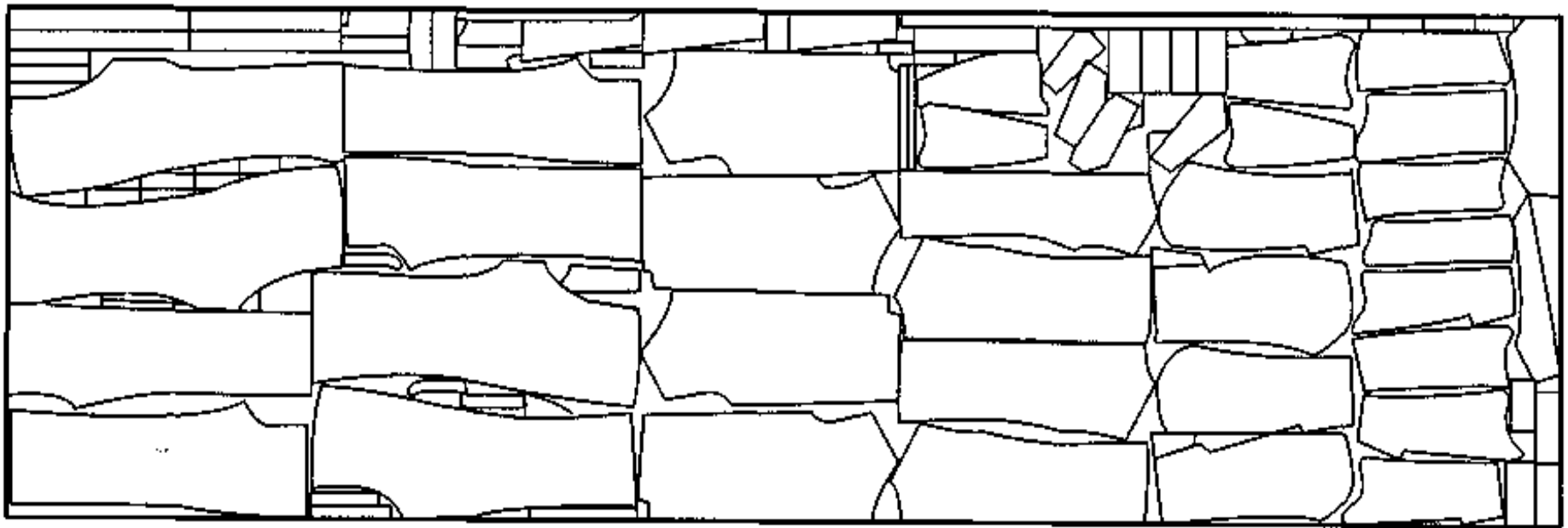


Рис. Пример секционно – полосового метода размещения лекал в типовой схеме двухкомплектной раскладки деталей мужского костюма из основного материала

2) принцип второго метода размещения лекал в раскладке заключается в соблюдении следующих правил:

крупные лекала деталей укладывают прямыми (или близкими к ним) срезами к краю рамки раскладки, а криволинейными — к средней части полотна;

менее крупные лекала деталей укладывают между крупными; мелкие лекала деталей укладывают на участках, оставшихся между крупными и средними деталями.

