

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Учреждение образования
«Витебский государственный технологический университет»

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Раздел

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Лабораторный практикум для студентов специальности 1-50 02 01
«Производство одежды, обуви и кожгалантерейных изделий»
специализации 1-50 02 01 01
«Конструирование и технология швейных изделий»

Витебск
2020

УДК 687.023:687.17

Составители:

Н. Н. Бодяло, Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 5 от 29.05.2020.

Технология изготовления одежды. Раздел «Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и мужских сорочек» : лабораторный практикум / сост. Н. Н. Бодяло, Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2020. – 37 с.

Лабораторный практикум содержит методические указания к пяти лабораторным работам по технологии изготовления одежды (раздел «Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и мужских сорочек») и предназначен для изучения курса и самостоятельной работы студентов специальности 1-50 02 01 «Производство одежды, обуви и кожгалантерейных изделий» специализации 1-50 02 01 01 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм получения высшего образования.

УДК 687.023:687.17

© УО «ВГТУ», 2020

СОДЕРЖАНИЕ

Лабораторная работа 1.	Обработка карманов в платьях и мужских сорочках	4
Лабораторная работа 2.	Обработка застежек в платьях, блузках и мужских сорочках	6
Лабораторная работа 3.	Обработка горловины платьев, блузок и мужских сорочек	8
Лабораторная работа 4.	Обработка рукавов платьев, блузок и мужских сорочек	10
Лабораторная работа 5.	Составление технологической последовательности изготовления женского платья.....	12
Список использованных источников		15
Приложение А.	Варианты заданий к лабораторным работам 1–4	17
Приложение Б.	Варианты заданий к лабораторной работе 5	27
Приложение В.	Последовательность составления описания внешнего вида модели изделия	33
Приложение Г.	Алгоритмы формирования наименования технологических операций	34
Приложение Д.	Граф технологического процесса изготовления изделия	36

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1

ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ПЛАТЬЯХ И МУЖСКИХ СОРОЧКАХ

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Детали кроя карманов, применяемых в женских и детских платьях и мужских сорочках: накладных, прорезных, расположенных в швах.
2. Основные этапы процесса обработки и сборки указанных выше карманов.
3. Последовательность обработки накладного кармана.
4. Направления совершенствования обработки карманов мужских сорочек и женских платьев.

Содержание работы

- 1.1. Ознакомиться с блок-схемой обработки накладных карманов.
- 1.2. Изготовить накладной карман.
- 1.3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
- 1.4. Построить граф технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 1.5. Ознакомиться с различными вариантами обработки карманов.

Методические указания

1.1 Ознакомление с блок-схемой обработки накладных карманов

Выполнение работы начинается с ознакомления с внешним видом узла и сборочной схемой его обработки (см. вариант 1 в табл. А.1). Укрупненная блок-схема обработки накладных карманов представляет набор блоков по обработке отдельных элементов узла, расположенных в порядке их выполнения (рис. 1.1). При знакомстве со схемой устанавливаются детали, необходимые для изготовления узла.

1.2 Изготовление накладного кармана

Изготовление узла накладного кармана, рассмотренного в п. 1.1, производится в соответствии с техническими условиями на выполнение операций на оборудовании, установленном в лабораториях.

1.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Содержание операций по обработке изготовленного узла устанавливается в процессе обработки и оформляется в виде таблицы 1.1.



Рисунок 1.1 – Блок-схема обработки накладного кармана

Таблица 1.1 – Технологический процесс обработки накладного кармана

№№ ТО	Наименование технологических операций	Технические условия выполнения операций	Специальность	Оборудование и приспособления
1	2	3	4	5

При оформлении таблицы 1.1 выделяются заготовительные операции по обработке отдельных элементов узла и его сборке: обработка кармана, обработка переда, сборка кармана.

Наименование технологических операций, технические условия выполнения и порядок их расположения устанавливаются в процессе изготовления узла.

Специальность технологических операций определяется применяемым оборудованием при изготовлении узла.

1.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

По изготавливаемому узлу строится граф технологического процесса его обработки, который дает графическое представление о последовательности и взаимосвязи обработки и сборки элементов узла.

В верхней части графа располагается перечень деталей кроя, необходимых для изготовления узла. Детали, не имеющие самостоятельной технологической обработки, располагаются рядом с деталями, с которыми они будут соединяться. Деталь, к которой предполагается присоединение остальных сбо-

рочных единиц, называется основной сборочной единицей и располагается в центре графа.

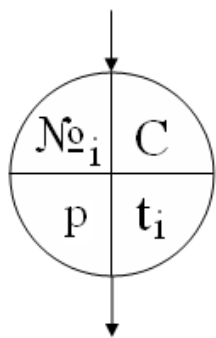


Рисунок 1.2 – Обозначение технологической операции в графе технологического процесса обработки

Каждая технологическая операция на графе обозначается окружностью, внутри которой указывается номер технологической операции (№_i), ее специальность (C), разряд (p) и время обработки (t_i) (рис. 1.2).

Допускается указывать в графе ту информацию, которая имеется в процессе проектирования (только №№ технологических операций и специальность).

Переход от одной операции к другой в процессе обработки узла отражается линиями, соединяющими окружности.

Последовательная обработка и сборка деталей изображается на графе последовательной цепочкой работ и представляется в виде столбцов, причем каждая операция располагается на определенном операционном уровне. Возможный одинаковый приоритет при обработке или сборке деталей указывается одинаковым уровнем начала их сборки. Параллельная обработка деталей изделия на графе обозначается параллельными цепочками работ в соответствии с блок-схемой (рис. 1.1).

1.5 Ознакомление с различными вариантами обработки карманов

Ознакомление с различными вариантами обработки карманов производится по таблице А.1 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК В ПЛАТЬЯХ, БЛУЗКАХ И МУЖСКИХ СОРОЧКАХ

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Разновидности застежек в мужских сорочках и женских платьях.
2. Этапы обработки застежек.
3. Последовательность операций, применяемое оборудование и спецприспособления при обработке застежек.
4. Направления совершенствования обработки застежек в мужских сорочках и женских платьях.

Содержание работы

- 2.1. Ознакомиться с блок-схемой обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами.
- 2.2. Изготовить застежку.
- 2.3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
- 2.4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
- 2.5. Ознакомиться с другими вариантами обработки застежки.

Методические указания

2.1 Ознакомление с блок-схемой обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами

Блок-схема обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами представлена на рисунке 2.1 (см. вариант 1 в табл. А.2).

2.2 Изготовление застежки

Изготовление застежки, рассмотренной в п. 2.1, осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

2.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 2.1 по форме таблицы 1.1.

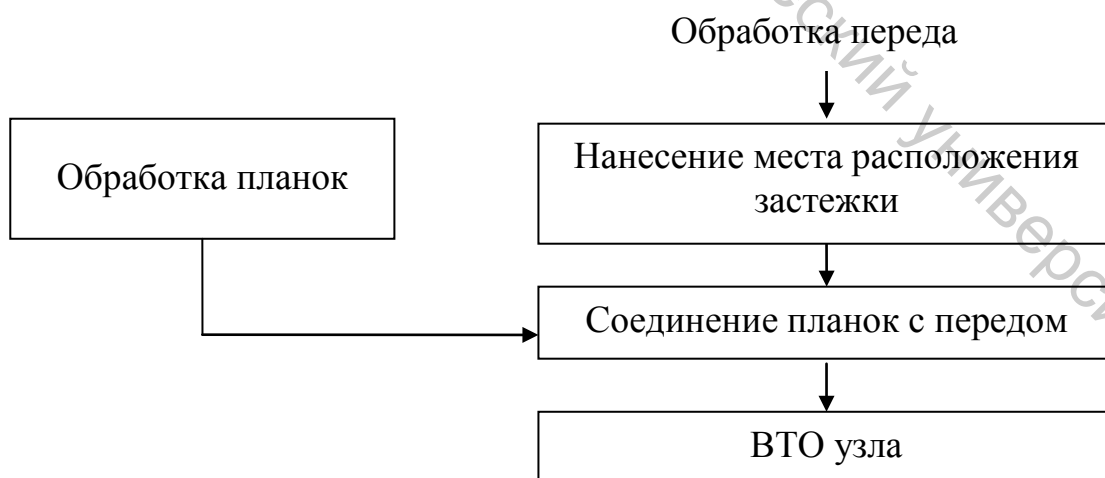


Рисунок 2.1 – Блок-схема обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами

2.4 Построение графа технологического процесса изготовленного узла

Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологическим операциям таблицы 2.1.

2.5 Ознакомление с другими вариантами обработки застежек

Ознакомление с другими вариантами методов обработки застежек производится по таблице А.2 и альбомам образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ ПЛАТЬЕВ, БЛУЗОК И МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Разновидности воротников в мужских сорочках и женских платьях.
2. Этапы обработки воротников и соединение их с горловиной.
3. Последовательность операций, применяемое оборудование и спецприспособления при обработке воротников.
4. Направления совершенствования обработки воротников в сорочках, блузках и платьях.

Содержание работы

- 3.1. Ознакомиться с блок-схемой обработки воротника мужской сорочки с цельнокроеной стойкой и соединения его с горловиной.
- 3.2. Изготовить воротник.
- 3.3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
- 3.4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
- 3.5. Ознакомиться с другими вариантами обработки воротников.

Методические указания

3.1 Ознакомление с блок-схемой обработки воротника мужской сорочки с цельнокроеной стойкой и соединения его с горловиной

Блок-схема обработки воротника с цельнокроеной стойкой и соединение его с горловиной представлена на рисунке 3.1. При её рассмотрении необходи-

мо учитывать конструкцию воротника (см. вариант 1 в таблице А.3).



Рисунок 3.1 – Блок-схема обработки воротника мужской сорочки с цельнокроеной стойкой и соединения его с горловиной

3.2 Изготовление воротника

Изготовление воротника, рассмотренного в п. 3.1, осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

3.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 3.1 по форме таблицы 1.1.

3.4 Построение графа технологического процесса изготовленного узла

Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологическим операциям таблицы 3.1.

3.5 Ознакомление с другими вариантами обработки воротников

Ознакомление с другими вариантами методов обработки воротников производится по таблице А.3 (приложение А) и альбому образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4

ОБРАБОТКА РУКАВОВ ПЛАТЬЕВ, БЛУЗОК И МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Этапы обработки рукавов.
2. Методы обработки низа рукавов сорочек, блузок и платьев.
3. Методы обработки разрезов рукавов при застежке манжет на петли и пуговицы.
4. Виды манжет рукавов и способы соединения манжет с низом рукавов.
5. Направления совершенствования обработки рукавов сорочек, блузок, платьев.

Содержание работы

- 4.1. Ознакомиться с блок-схемой обработки рукавов с окантованными разрезами и притачными манжетами.
- 4.2. Изготовить узел рукава с обработкой разреза окантовочным швом и с притачной манжетой.
- 4.3. Разработать технологический процесс обработки рукавов.
- 4.4. Построить граф технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 4.5. Ознакомиться с различными вариантами обработки рукавов.

Методические указания

4.1. Ознакомление с блок-схемой обработки рукавов с окантованными разрезами и притачными манжетами

Блок-схема обработки рукава с окантованными разрезами и притачной манжетой представлена на рисунке 4.1 (см. варианты № 1 и 6 в таблице А.4 приложения А).

4.2. Изготовление узла обработки разреза рукава окантовочным швом и низа рукава с притачной манжетой

Изготовление узлов рукава с притачной манжетой, рассмотренной в п. 4.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

4.3. Разработка технологического процесса обработки рукавов

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 4.1 по форме таблицы 1.1.

4.4. Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса обработки узла строится в соответствии с содержанием таблицы 4.1.

4.5. Ознакомление с различными вариантами обработки рукавов

Ознакомление с другими вариантами обработки рукавов производится по таблице А.4 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

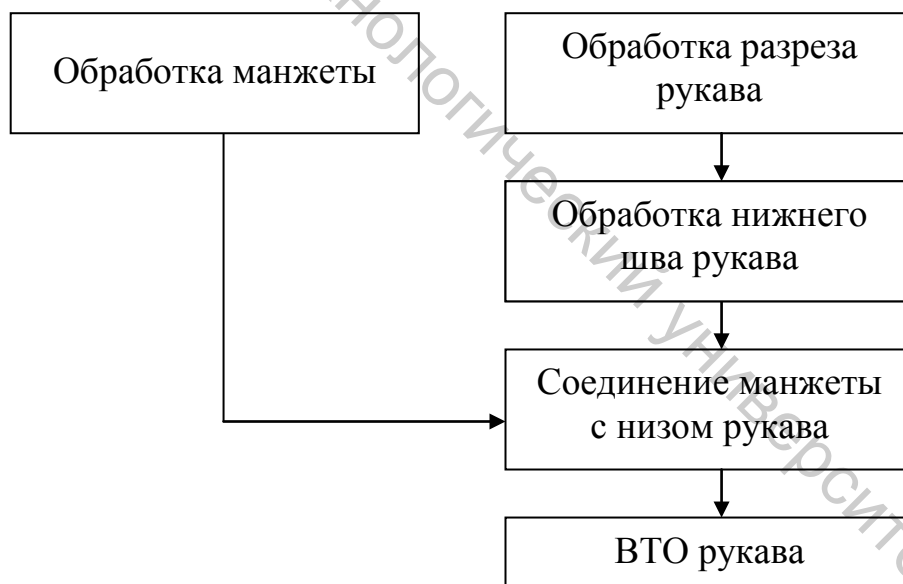


Рисунок 4.1 – Блок-схема обработки рукавов с окантованными разрезами и притачной манжетой

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 5

СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Основные виды швов, применяемые при изготовлении женских платьев.
2. Начальная обработка деталей женских платьев.
3. Особенности обработки карманов в женских платьях.
4. Способы обработки горловины женских платьев.
5. Способы соединения деталей и узлов женских платьев.
6. Основные виды отделки в женских платьях.
7. Оборудование, применяемое при изготовлении, ВТО и отделке женских платьев.

Содержание работы

- 5.1. Ознакомиться с внешним видом модели изделия, выполнить зарисовку модели (вид спереди и сзади) и составить описание ее внешнего вида.
- 5.2. Выбрать оборудование и технологию изготовления модели.
- 5.3. Разработать технологическую последовательность изготовления выбранной модели.
- 5.4. Построить граф технологического процесса изготовления женского платья.

Методические указания

5.1 Ознакомление с внешним видом модели изделия, выполнение зарисовки модели (вид спереди и сзади) и составление описания ее внешнего вида

Ознакомление с внешним видом модели изделия производится по зарисовке внешнего вида в соответствии с вариантом (приложение Б).

В отчете представляется зарисовка внешнего вида модели (вид спереди и сзади). Описание внешнего вида составляется в соответствии с требованиями, изложенными в приложении В. Перечень деталей кроя приводится в форме таблицы 5.1.

Таблица 5.1 – Перечень деталей кроя женского платья из _____ ткани
(вид ткани)

№ детали	Наименование детали	Количество	
		деталей	лекал
1	2	3	4

В таблице отдельно выделяются детали кроя из основного и из прокладочного материала.

5.2 Выбор оборудования и технологии изготовления модели

Выбор оборудования и технологии изготовления модели осуществляется на основании лекционного материала и литературы. Характеристика выбранного швейного оборудования и для ВТО представляется в форме таблице 5.2.

Таблица 5.2 – Перечень выбранного оборудования

Класс оборудования	Назначение	Конструктивные особенности
1	2	3

Конструктивные особенности предполагают наличие дифференциального двигателя ткани, отклоняющейся иглы, ножа для обрезки срезов, средств автоматизации вспомогательных приемов, приспособлений и т. д.

Технология изделия включает сведения:

- используемая частота строчек;
- ширина стачных и обтачных швов, отделочных строчек;
- обработка срезов;
- наличие клеевых прокладок, кромок и технические условия их соединения с деталями;
- обработка петель;
- способы закрепления канта;
- обработка низа изделия и низа рукавов;
- обработка вытачек;
- технические условия на выполнение отделочных швов и т. д.

Методы обработки основных узлов изделия выбираются по литературе и представляются в виде сечений или разрезов с указанием порядка выполнения строчек.

5.3 Разработка технологической последовательности изготовления выбранной модели

Разработка технологической последовательности изготовления женского платья производится на основе сборочных схем обработки узлов изделия, с использованием терминологии работ, принятой в швейном производстве, правил формирования состава и наименования технологических операций по выполнению ниточных швов (приложение Г).

Технологическая последовательность представляется по форме таблицы 5.3.

Таблица 5.3 – Технологическая последовательность изготовления женского платья из _____ ткани

(вид ткани)

№ ТО	Наименование технологической операции	ТУ выполнения операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, приспособления
1	2	3	4	5	6	7

Графы 5 и 6 таблицы 5.3 не заполняются.

В технологической последовательности выделяются: заготовка мелких деталей (клапанов, манжет, обтачек, хлястика, пояса и т. д.) и основных деталей и узлов (перед, спинка, воротник, рукава), монтаж изделия, окончательная отделка и ВТО.

5.4 Построение графа технологического процесса изготовления изделия

Построение графа начинается с выбора основной сборочной единицы. Для ее определения строят матрицу связей между сборочными единицами (табл. 5.4). Связанными называют узлы или детали, соединяющиеся между собой в процессе обработки. Наличие связи обозначается знаком «1», отсутствие – знаком «0».

Таблица 5.4 – Матрица связей между сборочными единицами для заданной модели изделия

Наименование сборочной единицы	Код сборочной единицы	01	02	03	04	05 и т. д.	Сумма связей
1	2	3	4	5	6	7 и т.д.	

При построении графа на продолжении основной сборочной единицы выстраиваются операции монтажа и окончательной отделки. Так образуется ствол дерева, к которому «крепятся» остальные сборочные единицы (ветви).

Пример наглядного изображения графа технологического процесса представлен в приложении Д.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. ГОСТ 12807- 2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Взамен ГОСТ 12807-89 ; введ. 2006. 09.01. – Минск : Изд-во госстандарта, 2006. – 115 с.
2. ГОСТ 20521-75. Технология швейного производства. Термины и определения. – Введ. 1986 – 07 – 01. – Москва : Изд-во стандартов, 1986. – 8 с.
3. ГОСТ 22977-89 (СТ СЭВ 6484). Детали швейных изделий. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 22977-78 ; введ. 1991.01.01. – Москва : Изд-во стандартов, 1990. – 11 с.
4. ГОСТ 25294-2003. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия. – Введ. 2005.30.09. – Минск : Госстандарт, 2005. – 11 с.
5. ГОСТ 30327-2013. Сорочки верхние. Общие технические условия.– Введ. 2014.07.01. – Москва : Стандартинформ, 2014. – 11 с.
6. Ивашкевич, Е. М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка : курс лекций / Е. М. Ивашкевич, Н. П. Гарская, Р. Н. Филимоненкова ; УО «ВГТУ». – Витебск : УО «ВГТУ», 2007. – 114 с.
7. Кокеткин, П. П. Одежда: технология – техника, процессы – качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : Издательство МГУДТ, 2001. – 560 с.
8. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхних сорочек и белья / Т. И. Куликова [и др.]. – 2-е изд., перераб. и дополн. – Москва : Легкая индустрия, 1975. – 160 с.
9. Першина, Л. Ф. Технология швейного производства : учебник / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. – Москва : КДУ, 2007. – 416 с.
10. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин [и др.] ; под ред. П. П. Кокеткина. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
11. Промышленные швейные машины : справочник / В. Е. Кузьмичев [и др.] ; под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
12. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак [и др.] ; под ред. И. С. Зака. – Москва : Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
13. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору режимов машинной и влажно-тепловой обработки различных видов материалов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. Р. Н. Филимоненкова, Н. П. Гарская, Н. Н. Бодяло. – Витебск. 2009. – 33 с.
14. Технология швейных изделий : учебник / Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2012. – 307 с.
15. Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек : пособие / Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2013. – 182 с.

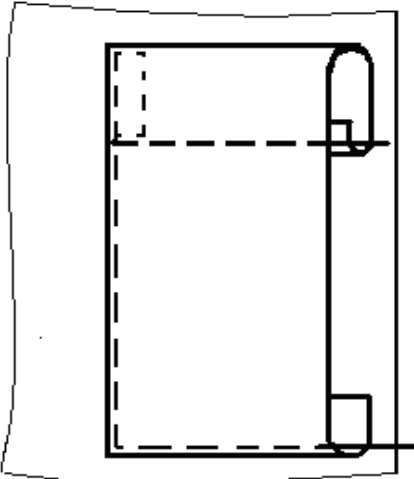
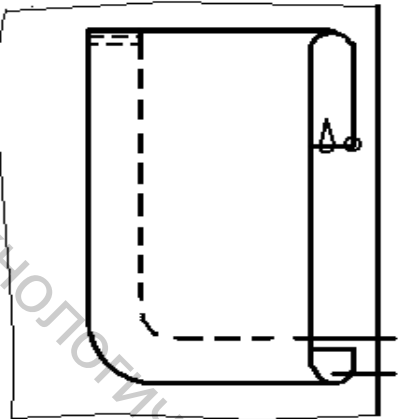
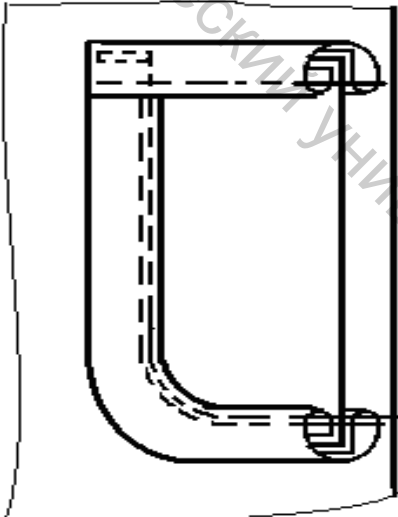
16. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору современного швейного оборудования для швейных цехов для студентов специальности 50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. Р. Н. Филимоненкова, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск, 2009. – 65 с.

17. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору спецприспособлений к современному швейному оборудованию для швейных цехов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» / УО «ВГТУ» ; сост. Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск, 2009. – 50 с.

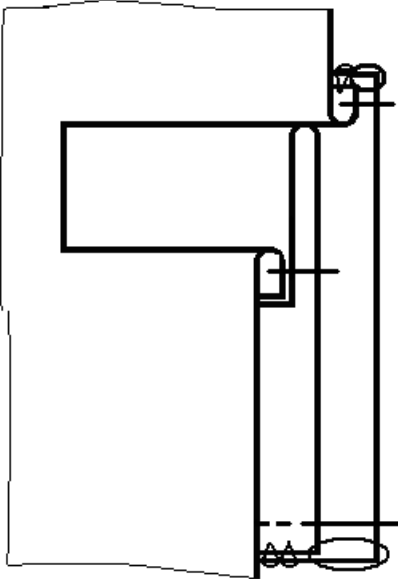
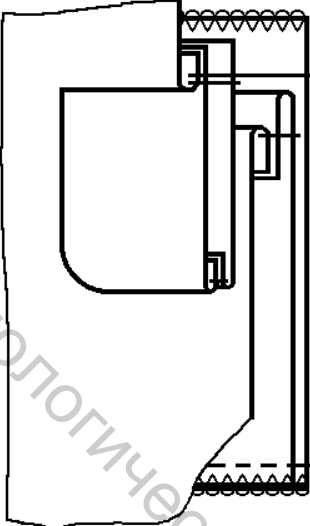
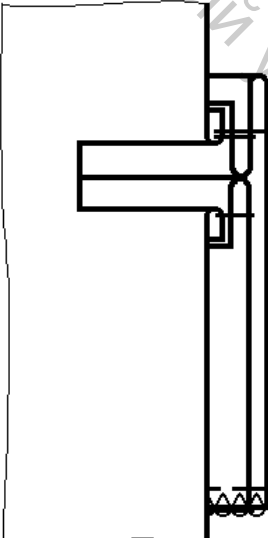
18. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие / М. А. Шайдоров. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 133 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Таблица А.1 – Варианты заданий к лабораторной работе 1

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Накладной карман, соединенный накладным швом	
2	Накладной карман, соединенный настрочным швом	
3	Накладной карман с окантованными срезами	

Продолжение таблицы А.1

1	2	3
4	<p>Прорезной карман с листочкой с втачными концами</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a cut pocket. A rectangular flap is attached to the pocket opening. The ends of the flap are fused into the fabric. A vertical seam runs down the side of the pocket, and there are additional details at the bottom edge of the garment.</p>
5	<p>Боковой прорезной карман с клапаном и одной обтачкой</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a side cut pocket. The pocket has a curved flap. The pocket opening is finished with a facing. There are decorative stitching details at the top and bottom edges of the garment.</p>
6	<p>Боковой прорезной карман в рамку</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a side cut pocket. The pocket is framed by a rectangular border. The pocket opening is finished with a facing. There are decorative stitching details at the bottom edge of the garment.</p>

Окончание таблицы А.1

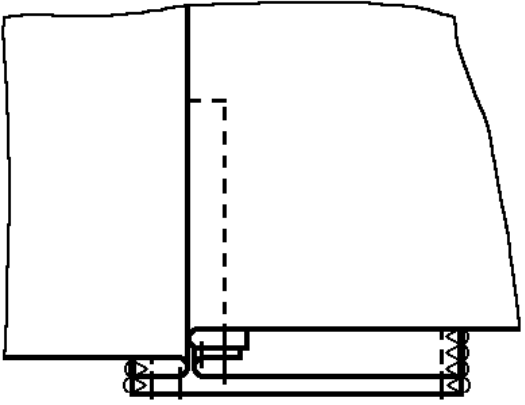
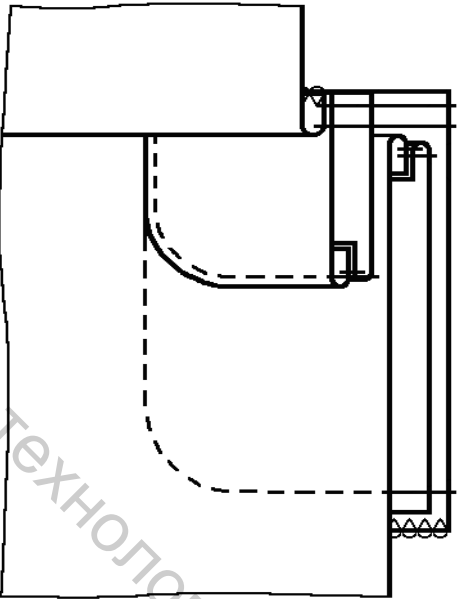
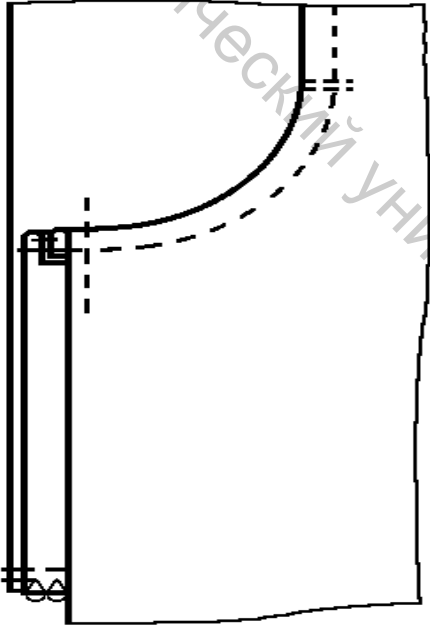
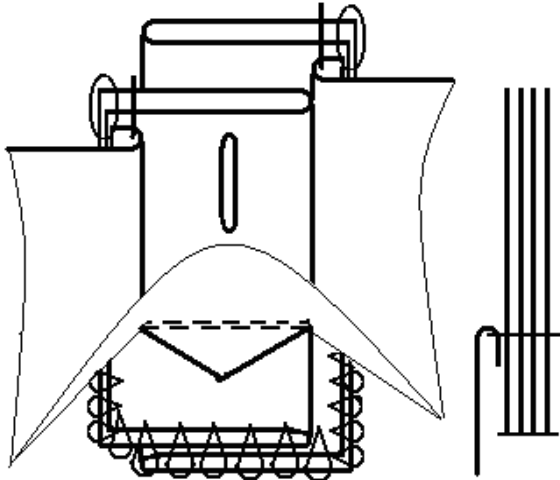
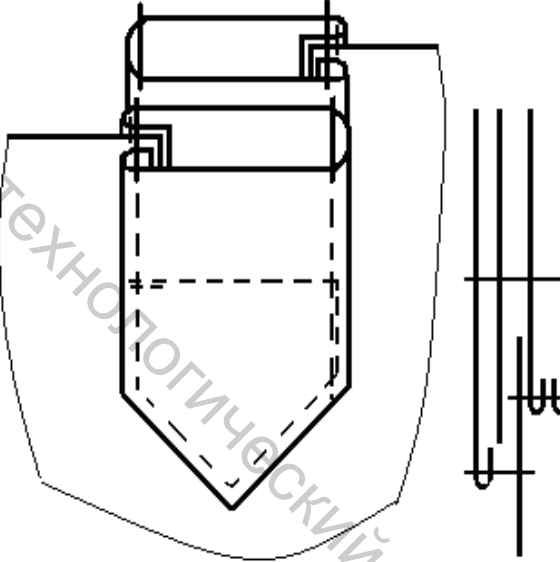
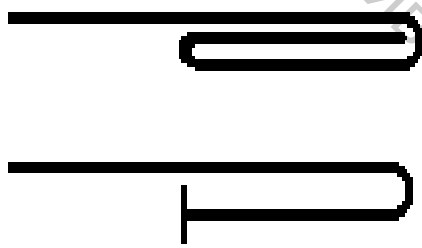
1	2	3
7	<p>Непрорезной карман в боковом шве изделия</p>	
8	<p>Непрорезной карман в шве притачивания кокетки к переду</p>	
9	<p>Боковой непрорезной карман в рельефном шве переда</p>	

Таблица А.2 – Варианты заданий к лабораторной работе 2

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Застежка с втачными планками, не доходящими до низа	
2	Застежка с настрочными планками, не доходящими до низа	
3	Застежка доверху с заутюженными припусками	

Окончание таблицы А.2

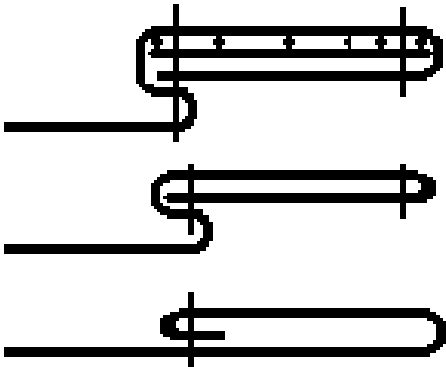
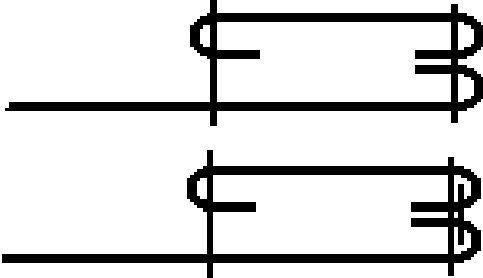

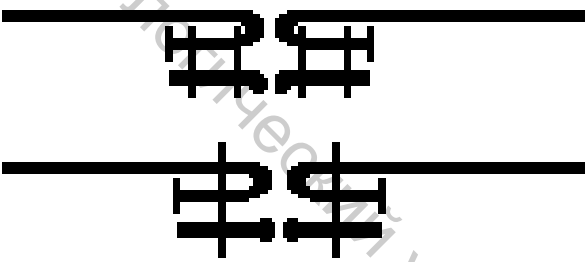
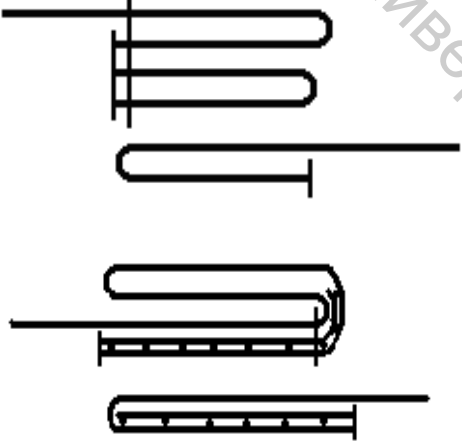
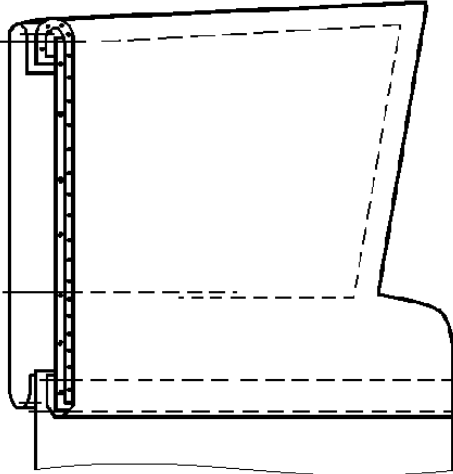
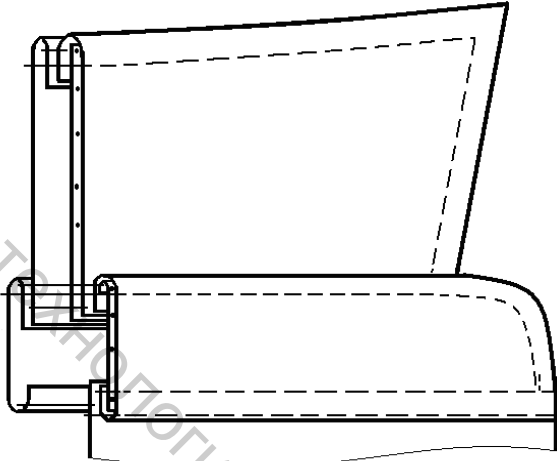
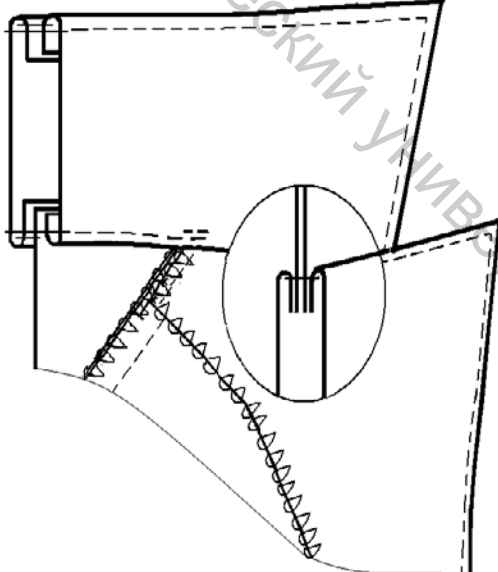
1	2	3
4	Застежка доверху с цельнокроеной планкой	
5	Застежка доверху с отрезной планкой	
6	Застежка с подбортом	
7	Застежка с тесьмой-молнией	
8	Потайная застежка доверху	

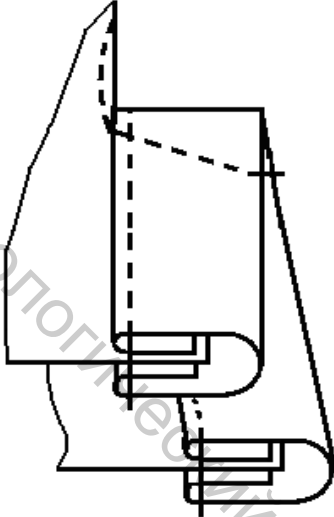
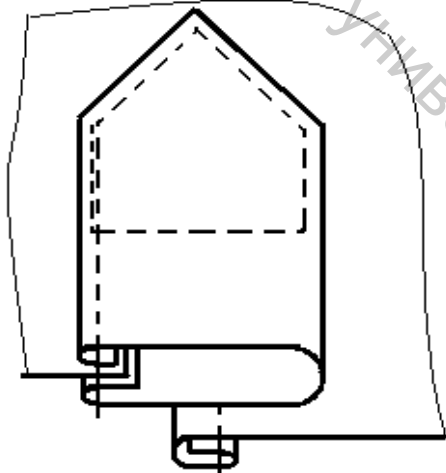
Таблица А.3 – Варианты заданий к лабораторной работе 3

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Воротник с цельнокроеной стойкой	
2	Воротник с отрезной стойкой	
3	Воротник женского платья с отложными лацканами (из тонких тканей)	

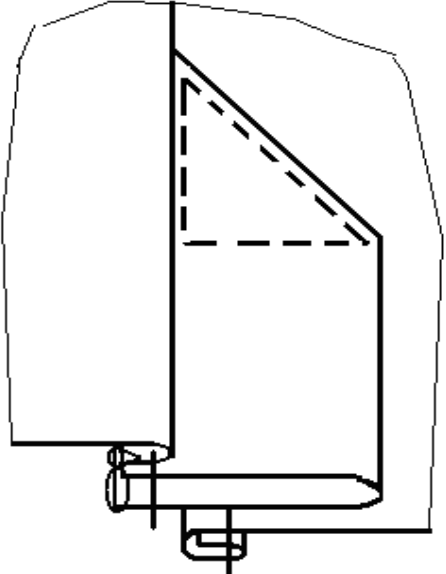
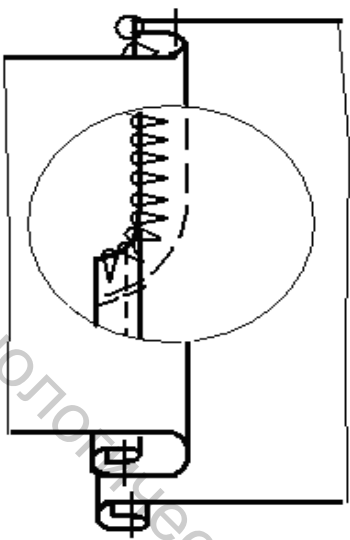
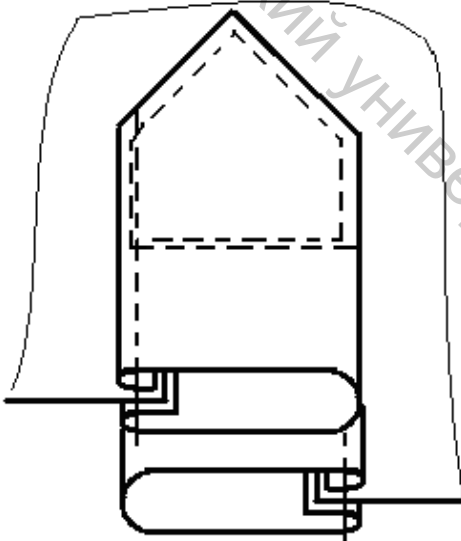
Окончание таблицы А.3

1	2	3
4	<p>Воротник в изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен</p>	

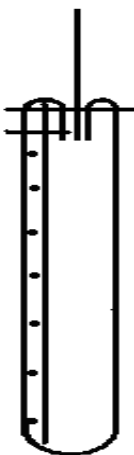
Таблица А.4 – Варианты заданий к лабораторной работе 4

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Разрез рукава окантовочным швом</p>	
2	<p>Разрез рукава с «английской» планкой</p>	

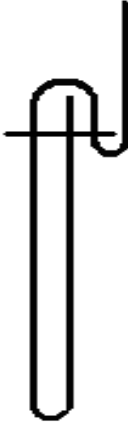
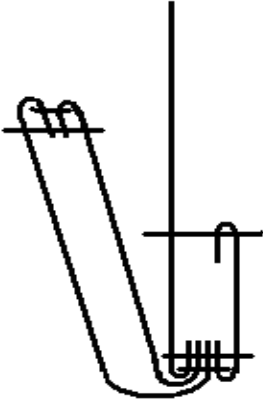

Продолжение таблицы А.4

1	2	3
3	<p>Разрез с планкой в шве рукава</p>	 <p>The drawing shows a cross-section of a sleeve seam. A vertical strip of fabric, indicated by dashed lines, is attached to the seam. The sleeve is shown with a cuff at the bottom, and the seam is finished with a topstitch.</p>
4	<p>Разрез с застроченными срезами в шве рукава</p>	 <p>The drawing shows a cross-section of a sleeve seam. The cut edges of the fabric are finished with a zigzag stitch, indicated by a dashed line. The sleeve is shown with a cuff at the bottom, and the seam is finished with a topstitch.</p>
5	<p>Разрез рукава с «французской планкой»</p>	 <p>The drawing shows a cross-section of a sleeve seam. A wide strip of fabric, known as a 'French strip', is attached to the seam. The sleeve is shown with a cuff at the bottom, and the seam is finished with a topstitch.</p>

Продолжение таблицы А.4

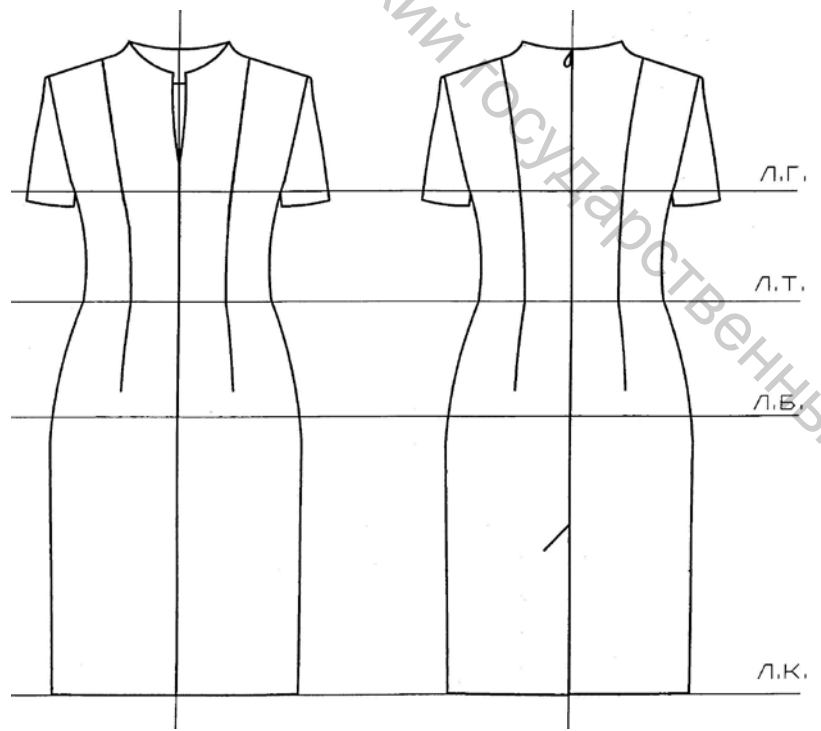
1	2	3
6	<p>Притачная манжета мужской сорочки</p>	
7	<p>Притачная манжета мужской сорочки, соединенная с помощью спецприспособления</p>	
8	<p>Притачная манжета женской блузки</p>	

Окончание таблицы А.4

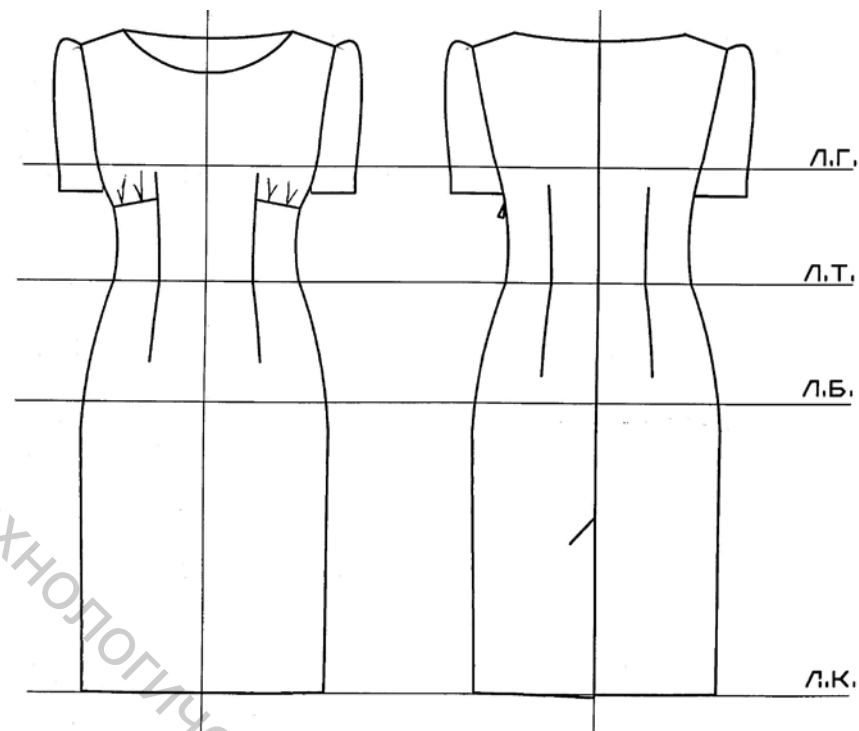
1	2	3
9	Имитация отложной манжеты	
10	Отложная манжета, отстающая от рукава	
11	Отложная манжета, плотно прилегающая к рукаву	

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

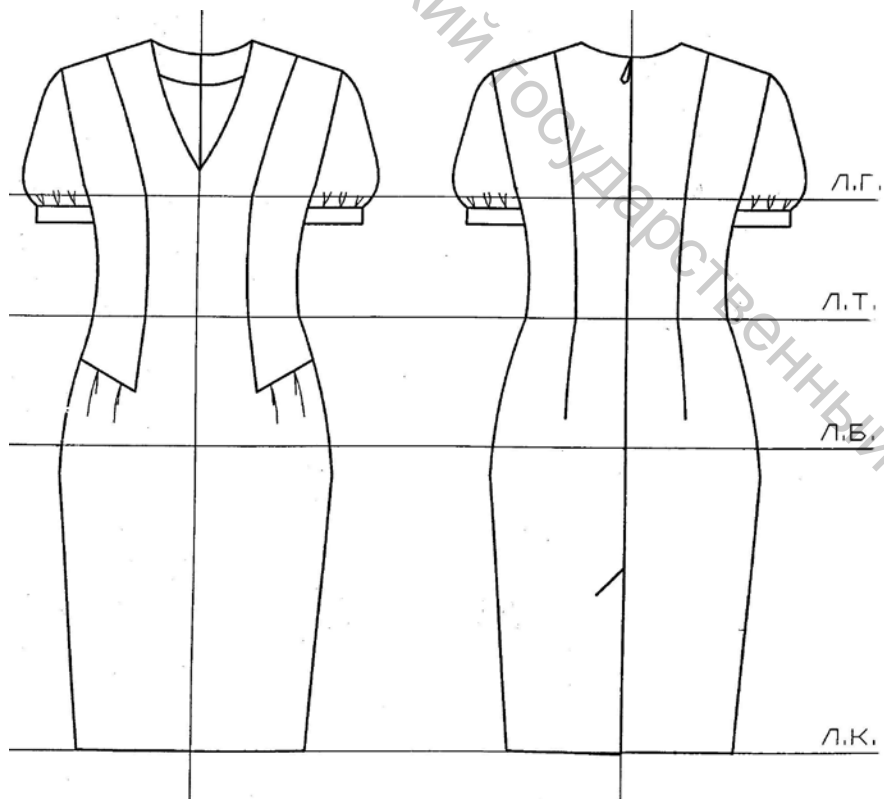
Варианты заданий к лабораторной работе 5



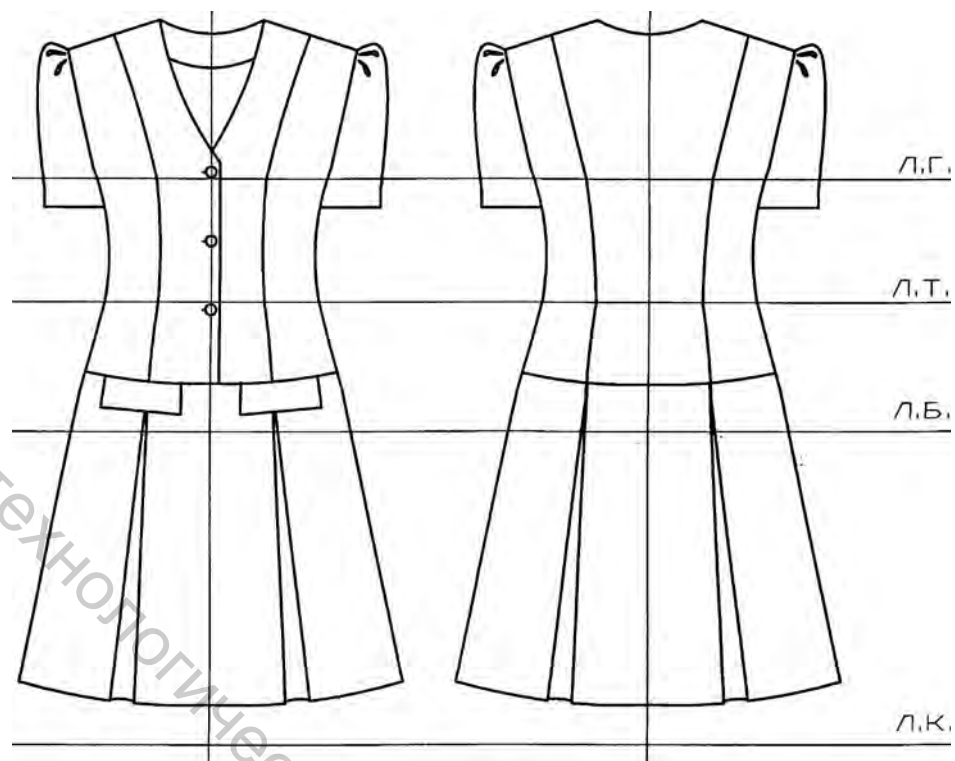
Вариант 1



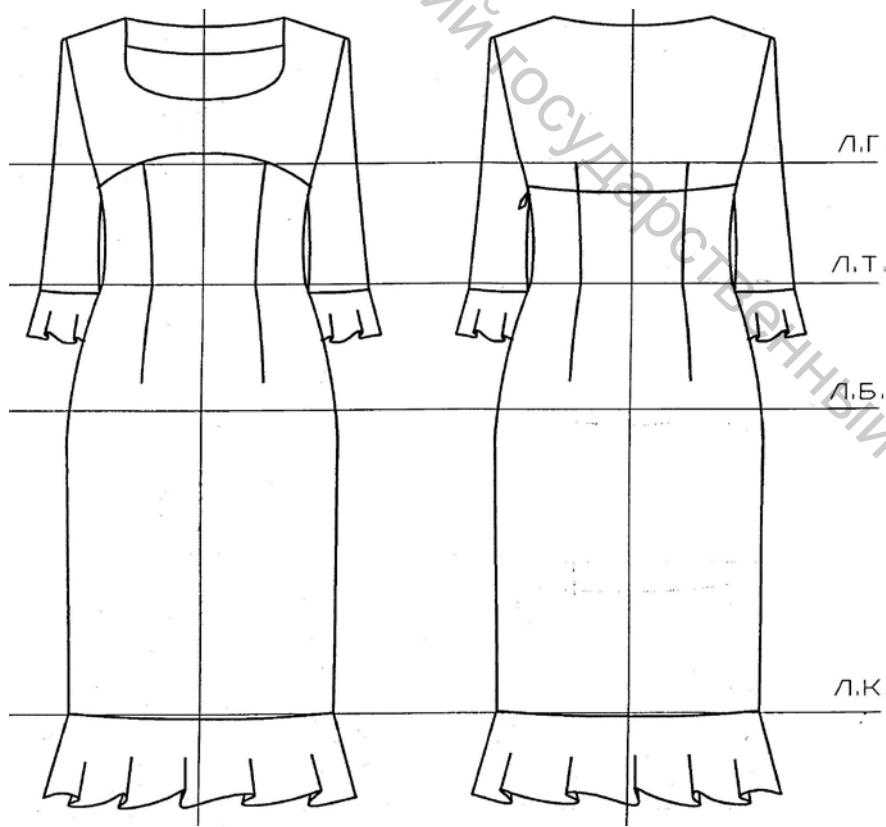
Вариант 2



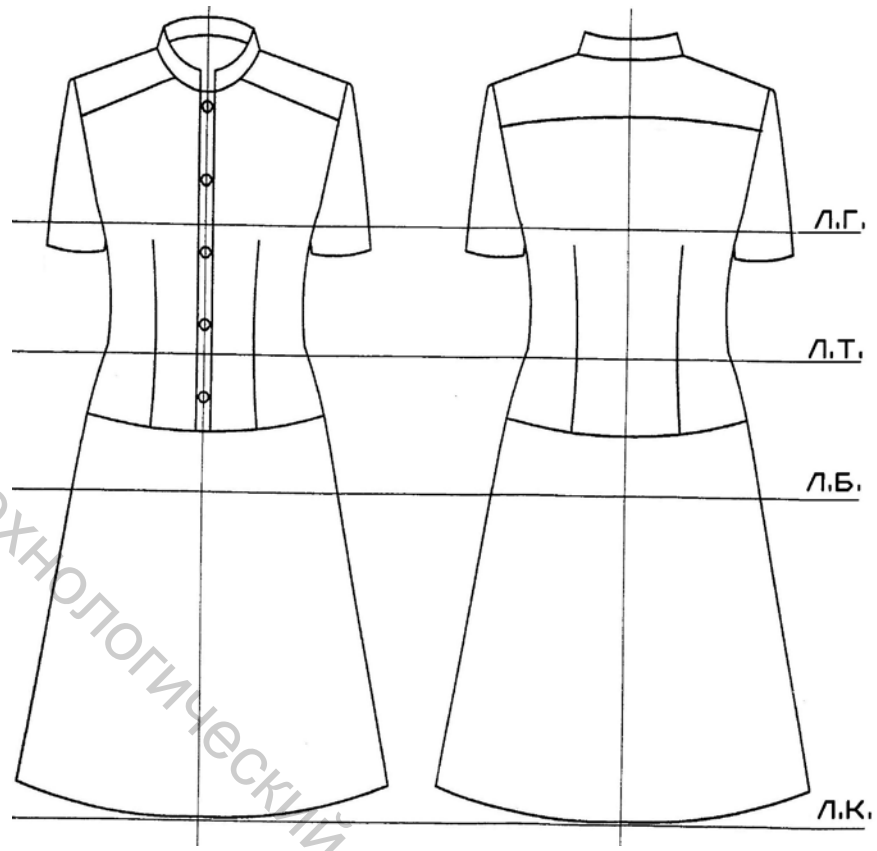
Вариант 3



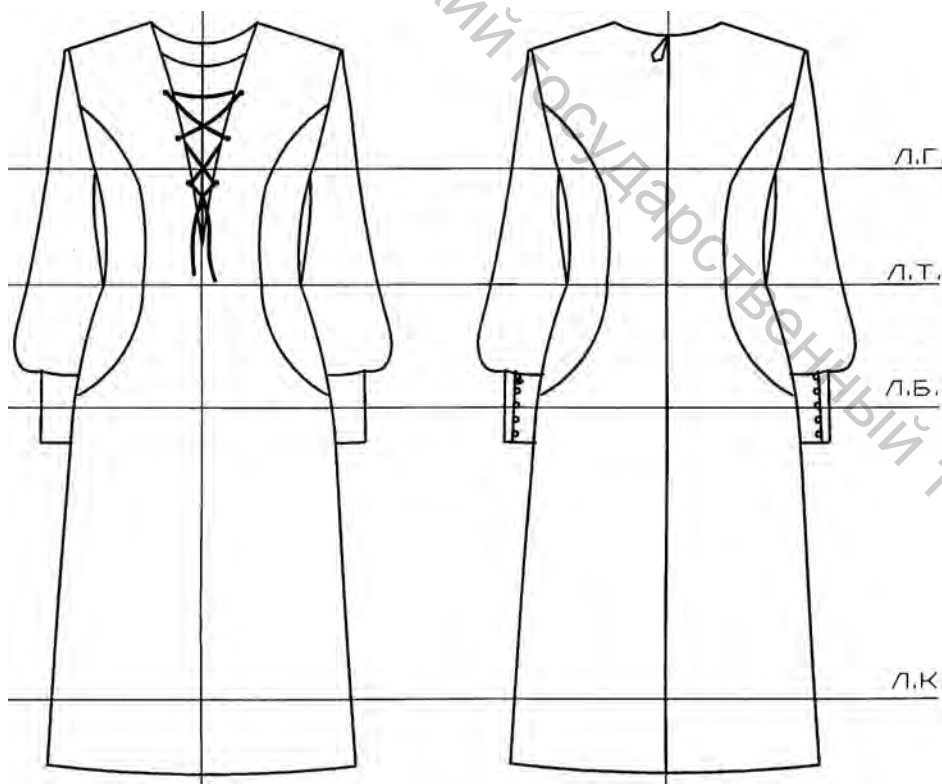
Вариант 4



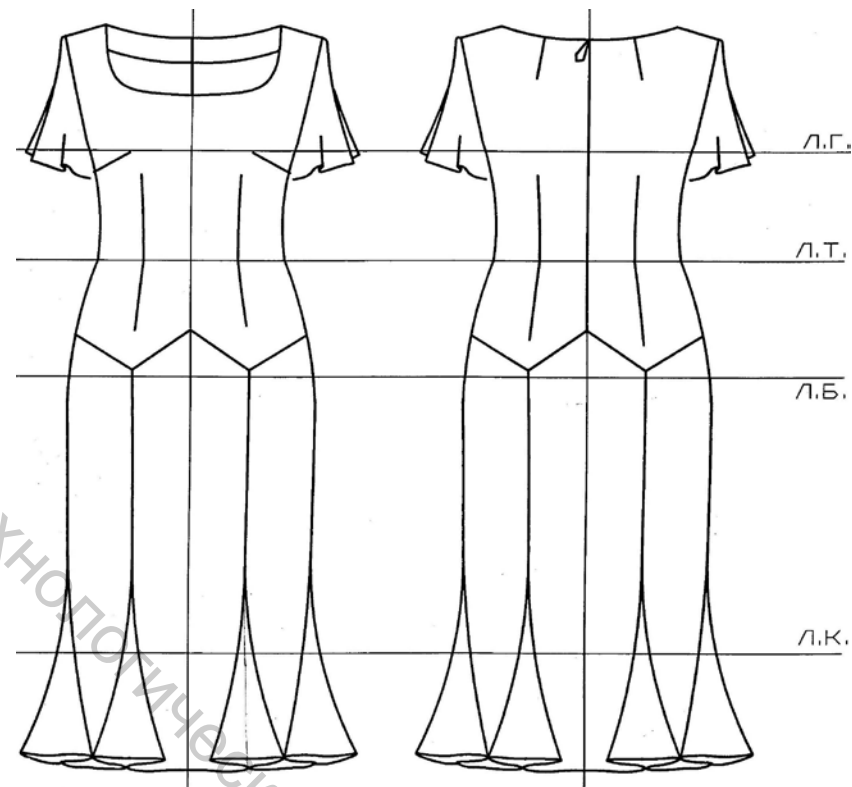
Вариант 5



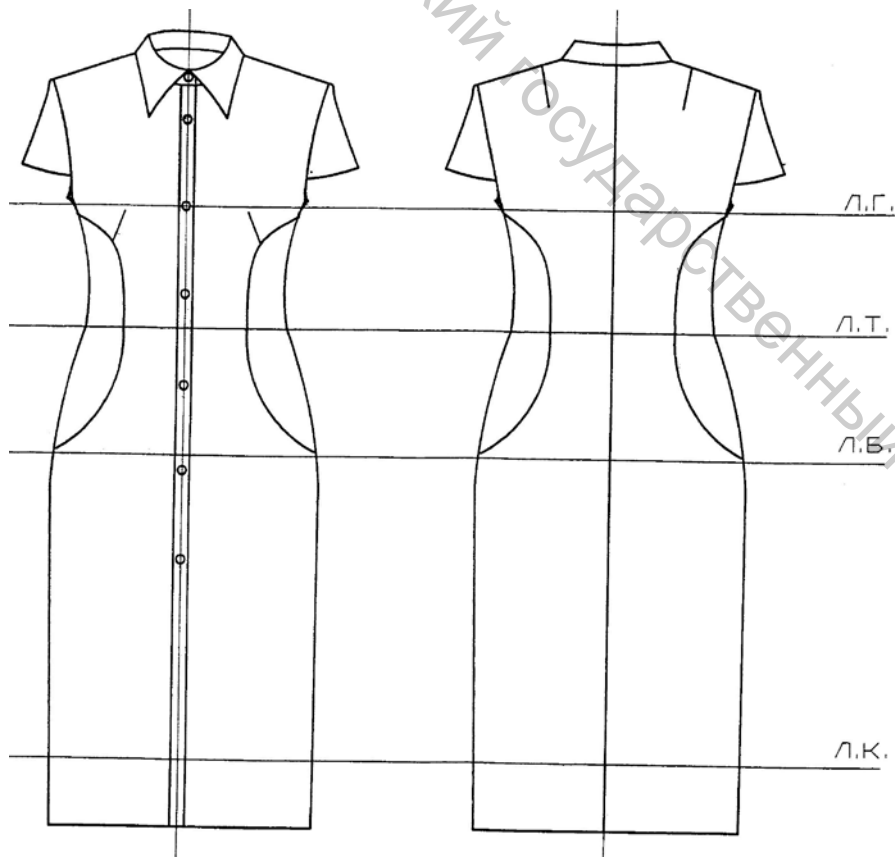
Вариант 6



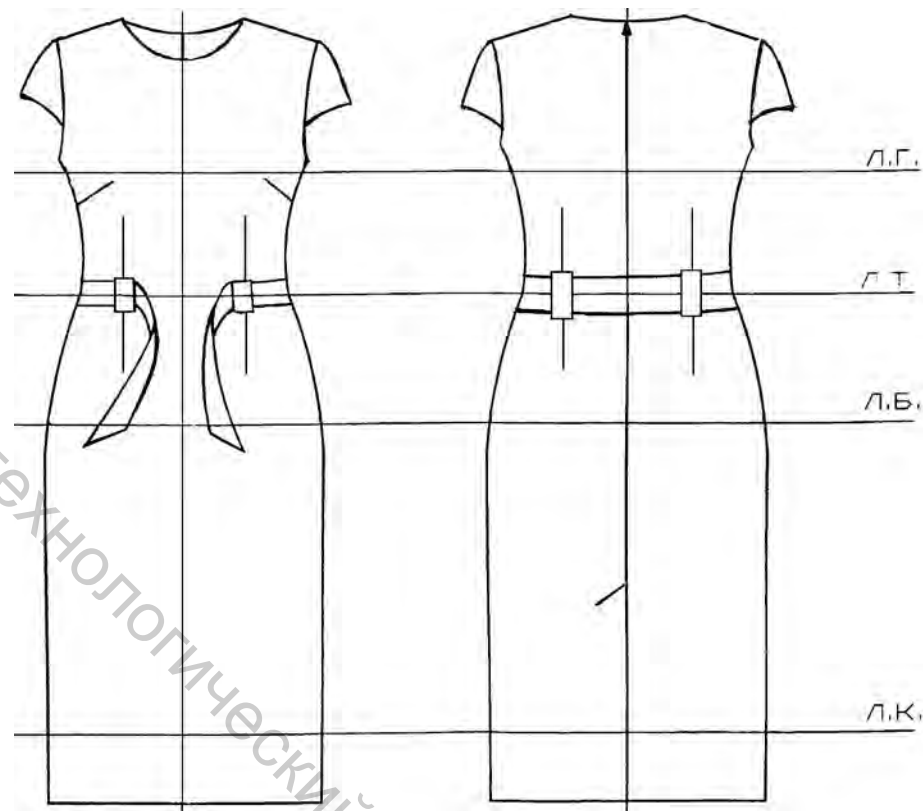
Вариант 7



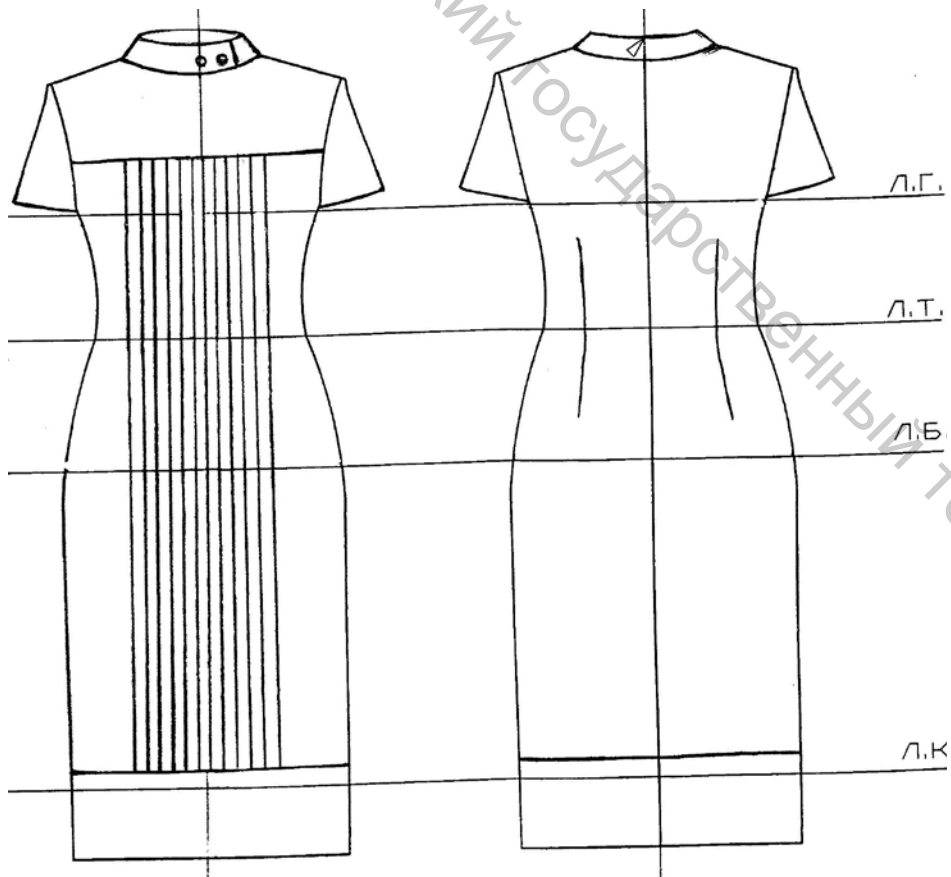
Вариант 8



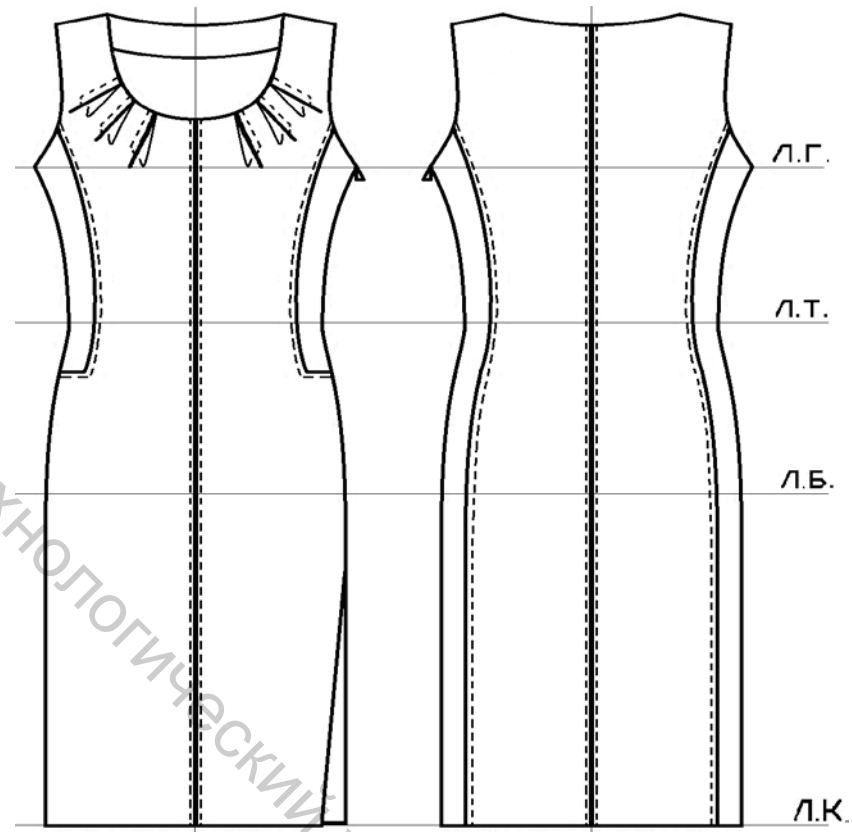
Вариант 9



Вариант 10



Вариант 11



Вариант 12

ПРИЛОЖЕНИЕ В

Последовательность составления описания внешнего вида модели изделия

1. Наименование, назначение, вид рекомендуемой ткани, половозрастная группа.
2. Силуэт, покрой, вид застежки.
3. Описание внешнего вида:
 - переда с указанием конструктивных и декоративных элементов;
 - спинки с указанием конструктивных и декоративных элементов;
 - рукавов с указанием покроя рукава, количества швов, особенностей обработки низа рукава;
 - воротника с указанием вида воротника и особенностей его конструкции.
4. Вид отделки и отделочные строчки.
5. Рекомендуемые размеры, роста, полнотные группы.

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

Таблица Г.1 – Алгоритмы формирования наименования технологических операций

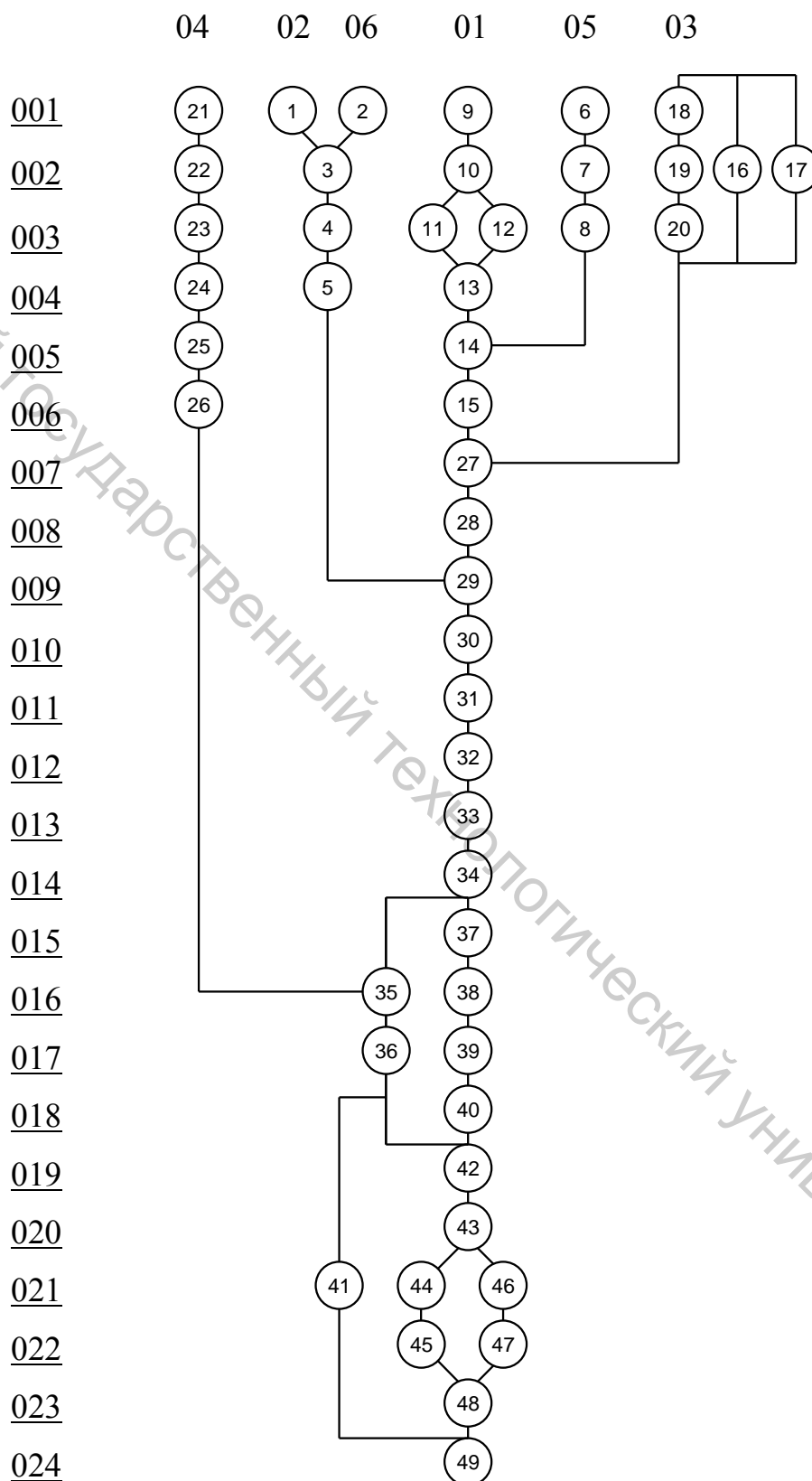
Действие (термин) ТО	Условие выбора алгоритма формирования наименования ТО	Алгоритм формирования наименования ТО	Пример
1	2	3	4
Стачать	–	Наименование действия (НД) + наименование срезов	Стачать передние срезы рукавов
Втачать	–	НД + наименование меньшей детали + «в» + наименование среза большей детали	Втачать нижний воротник в горловину изделия
Настрочить	–	НД + наименование основной (меньшей) детали + «на» + наименование основной (большей) детали	Настрочить накладные карманы на части переда
Обтачать	–	НД + наименование основной детали + наименование неосновной детали в творительном падеже	Обтачать верхний воротник нижним воротником
Притачать	Срез + поверхность, срез + срез	НД + наименование меньшей детали + «к» + наименование большей детали	Притачать шлевки к спинке
		НД + наименование детали из подкладочного материала + «к» + наименование детали из основного материала	Притачать подкладку карманов к подзорам
	Срез + шов	НД + наименование детали, которой принадлежит срез + «к» + наименование шва	Притачать подзоры с подкладкой кармана к швам притачивания клапанов
Выметать	–	НД + наименование узла (полуфабриката)	Выметать воротник
Прострочить отделочную строчку	По обработанному краю	НД + «по краю» + наименование узла	Прострочить отделочную строчку по краю воротника
	По шву	НД + «по» + наименование шва	Прострочить отделочную строчку по рельефным швам спинки

Окончание таблицы Г.1

1	2	3	4
	По поверхности детали (узла)	НД + «по» + наименование детали (узла)	Прострочить отделочную строчку по клапанам
Застрочить, заметать, подшить	Припуск на подгиб детали	НД + наименование припуска на подгиб	Застрочить припуски на подгиб низа рукавов
	Прочее	НД + наименование среза	Застрочить внешний срез сборки
Заутюжить	Срезы, швы, складки	НД + наименование среза, шва или складки	Заутюжить передние швы рукавов
Сформовать	–	НД + наименование детали (узла)	Сформовать перед
Продублировать	–	НД + наименование основной детали + «клеевой прокладкой»	Продублировать клапаны клеевой прокладкой
Приклеить	Клеевую прокладку	НД + «клеевую прокладку» + «к» (или «в») + наименование участка	Приклеить клеевую прокладку к припуску на подгиб низа рукавов
	Кромку	НД + «клеевую кромку» + «по» + наименование участка	Приклеить клеевую кромку по срезам бортов
Приутюжить, вывернуть	Деталь, узел	НД + наименование детали (узла)	Приутюжить воротник
Наметить линию подгиба, сгиба	–	НД + «на» + наименование детали (узла)	Наметить линию подгиба низа рукавов
Настрочить шов, расстрочить шов, разутюжить шов, подрезать или надсечь припуски шва	–	НД + наименование шва	Настрочить рельефные швы спинки

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

Граф технологического процесса изготовления изделия



Учебное издание

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

РАЗДЕЛ «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И МУЖСКИХ СОРОЧЕК»

Лабораторный практикум

Составители:

Бодяло Наталья Николаевна
Иванова Надежда Николаевна
Ульянова Наталья Вячеславовна

Редактор *Т.А. Осипова*
Корректор *А.В. Пухальская*
Компьютерная верстка *Н.В. Карпова*

Подписано к печати 08.06.2020. Формат 60x90^{1/16}. Усл. печ. листов 2,3.
Уч.-изд. листов 2,9. Тираж 55 экз. Заказ № 157.

Учреждение образования «Витебский государственный технологический университет»
210038, г. Витебск, Московский пр-т, 72.

Отпечатано на ризографе учреждения образования

«Витебский государственный технологический университет».

Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя,
распространителя печатных изданий № 1/172 от 12 февраля.2014 г.

Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя,
распространителя печатных изданий № 3/1497 от 30 мая 2017 г.