

Министерство образования Республики Беларусь  
Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

## **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ**

Методические указания  
по выполнению курсового проекта  
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(075.8)

Составители:

Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 6 от 19.06.2020.

**Технология изготовления одежды** : методические указания по выполнению курсового проекта / сост. Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова. – Витебск: УО «ВГТУ», 2020. – 39 с.

Методические указания предназначены для самостоятельной работы студентов при выполнении курсового проекта по дисциплине «Технология изготовления одежды». Рекомендуется для 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(075.8)

© УО «ВГТУ», 2020

## СОДЕРЖАНИЕ

1	Общие положения.....	4
2	Общие требования к оформлению курсового проекта.....	4
3	Содержание курсового проекта.....	6
4	Методические указания к выполнению курсового проекта.....	7
4.1	Выбор и характеристика модели .....	7
4.2	Выбор и обоснование материалов и фурнитуры .....	8
4.3	Выбор методов обработки изделия, оборудования и средств малой механизации .....	9
4.4	Проектирование технологической последовательности изготовления изделия .....	10
4.5	Построение графа технологического процесса изготовления изделия .....	11
4.6	Характеристика технических нормативных правовых актов .....	14
	Список использованных источников .....	16
	Приложение А. Пример оформления титульного листа пояснительной записки.....	18
	Приложение Б. Пример оформления бланка задания.....	19
	Приложение В. Пример зарисовки внешнего вида модели.....	21
	Приложение Г. Порядок составления описания внешнего вида плечевых изделий.....	22
	Приложение Д. Пример оформления рисунка конфигурации деталей кроя .....	23
	Приложение Е. Образец оформления сечений узлов в пояснительной записке .....	25
	Приложение Ж. Образец оформления листа графической части «Методы обработки основных узлов блузы женской» .....	26
	Приложение И. Алгоритмы формирования наименования технологических операций .....	27
	Приложение К. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих .....	29
	Приложение Л. Примеры оформления литературных источников .....	38

## 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Курсовой проект направлен на практическое использование полученных знаний по курсу «Технология изготовления одежды» и выполняется в соответствии с учебным планом.

**Результатом выполнения курсового проекта является:**

- закрепление, углубление и расширение теоретических знаний;
- овладение навыками самостоятельной работы;
- выработка умения формулировать суждения и выводы, логически последовательно и доказательно их излагать;
- выработка умения публичной защиты;
- подготовка к выполнению более сложной задачи – проектированию технологических потоков.

Тематика курсовых проектов должна отвечать учебным планам теоретического курса.

**Темой курсового проекта** является проектирование технологического процесса изготовления изделия заданного вида. Исходными данными являются наименование изделия (платье, блуза, сорочка, брюки и т. д.) и вид материала. Задание выдает руководитель проекта – преподаватель кафедры.

**Руководство проектом** осуществляется руководителем путем индивидуальных консультаций.

**Защита курсового проекта** состоит в коротком докладе студента по содержанию проекта и ответах на вопросы. При оценке проекта учитываются:

- степень самостоятельности принятых решений;
- творческий подход к выполнению проекта;
- умение четко доложить итоги выполненной работы;
- правильность ответов на заданные вопросы;
- качество оформления пояснительной записки и графического материала.

Защиту курсовых проектов принимает комиссия, в состав которой входит руководитель проекта.

Курсовой проект способствует подготовке студентов к выполнению дипломного проекта.

## 2 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ КУРСОВОГО ПРОЕКТА

Курсовой проект состоит из пояснительной записки и графической части.

Изложение пояснительной записки должно быть технически грамотным, четким и кратким, без переписывания фрагментов из книг, методических указаний и другой литературы. При использовании справочных материалов необ-

ходимо давать ссылку на литературный источник. Ссылки обозначаются арабскими цифрами в квадратных скобках.

**Пояснительная записка** курсового проекта выполняется в соответствии с правилами [1] на белой писчей бумаге формата А4 с полями слева – 30 мм, справа – 10 мм, сверху и снизу – по 20 мм.

**Титульный лист** (приложение А) является первым листом пояснительной записки, после него располагается бланк задания (приложение Б), а затем содержание и введение.

**Отсчет страниц** записки начинается с титульного листа, но обозначается нумерация со второй страницы введения или следующей за ним страницы, если введение составляет одну страницу.

**Номера страниц** проставляются арабскими цифрами без точек и дефисов внизу страницы по центру.

В **содержании** последовательно перечисляются разделы и подразделы и указываются номера страниц.

**Разделы** нумеруются арабскими цифрами без точки в пределах всей пояснительной записки. Не нумеруются: введение, выводы, список использованных источников и приложения.

**Подразделы** имеют порядковые номера в пределах раздела и обозначаются арабскими цифрами (например, 3.1, 3.2 – это обозначение 1-го и 2-го подразделов 3-го раздела).

Названия разделов и подразделов должны быть четкими, краткими и оформляются без подчеркивания, переносов слов и точек в конце предложения. Наименование разделов следует писать прописными буквами, подразделов – строчными (начиная с прописной), шрифт 16 пт.

**Оформление таблиц** производится по следующим правилам:

- таблице обязательно должна предшествовать ссылка на нее;
- таблица должна иметь номер в пределах раздела и название, которые располагают над таблицей, начиная с левой стороны через дефис;
- номер таблицы обозначается арабскими цифрами с точками в пределах раздела: номер раздела и порядковый номер таблицы (пример оформления таблиц смотреть в настоящих методических указаниях);
- большая таблица должна располагаться на отдельной странице, следующей за страницей с ссылкой на нее; несколько небольших таблиц могут располагаться на одной странице, но в соответствии со ссылками на них; небольшая одиночная таблица может располагаться на странице с текстом;
- при переносе таблицы на следующую страницу пишется выражение «Продолжение таблицы» с указанием номера и приводится не вся шапка таблицы, а только номера ее граф;
- при необходимости таблица может разворачиваться шапкой к левому полю (расположение номера страницы при этом не меняется);
- разделять заголовки и подзаголовки боковика и граф диагональными линиями не допускается;

– заголовки и подзаголовки граф, как правило, записывают параллельно строкам таблицы, при необходимости допускается перпендикулярное расположение заголовков граф;

– графу «Номер по порядку» в таблицу включать не допускается;

– над последней частью таблицы слева пишут слова «Окончание таблицы» с указанием номера таблицы.

**Иллюстрации** в записке (включая образцы материалов) называются рисунками, которые следует располагать после ссылки на них, но на отдельных листах пояснительной записки. Рисунки нумеруют в пределах раздела арабскими цифрами. Номер рисунка состоит из номера раздела и порядкового номера рисунка, разделенных точкой, например, «Рисунок 3.2». После номера рисунка точка не ставится. При ссылках на иллюстрации следует писать: «... в соответствии с рисунком 3.2». Рисунки должны иметь наименование и, при необходимости, пояснительный текст (подрисуночный текст), который располагают под рисунком над наименованием рисунка, например, «Рисунок 1.1 – Модель А».

**Список использованных источников** должен включать все использованные источники, расположенные в порядке ссылок на них в тексте.

**Приложения** оформляются на листах формата А4, но допускается оформление на листах формата А3. Приложения являются продолжением пояснительной записки и располагаются после списка использованных источников. Каждое приложение следует начинать с нового листа с указанием наверху по середине страницы слова «Приложение» и его обозначения.

Приложение должно иметь заголовок, который записывается симметрично тексту с прописной буквы отдельной строкой. Приложения обозначают заглавными буквами русского алфавита, начиная с «А».

В тексте пояснительной записки должны быть ссылки на приложение, например, «... в приложении А». Приложения располагают в порядке ссылок на них в тексте.

**Объем графической части** определяется 2-мя листами формата А1 или А2, на которых вычерчиваются:

– графические изображения методов обработки основных узлов изделия (с зарисовкой внешнего вида модели спереди и сзади);

– граф технологического процесса изготовления изделия.

### 3 СОДЕРЖАНИЕ КУРСОВОГО ПРОЕКТА

В пояснительной записке рекомендуется следующее расположение материала:

– титульный лист;

– бланк задания на курсовой проект;

– содержание;

– введение;

- выбор и характеристика модели;
- выбор и обоснование материалов и фурнитуры;
- выбор методов обработки изделия, оборудования и средств малой механизации;
- проектирование технологической последовательности изготовления изделия;
- построение графа технологического процесса изготовления изделия;
- характеристика технических нормативных правовых актов;
- выводы;
- список использованных источников;
- приложения.

## 4 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ КУРСОВОГО ПРОЕКТА

Во **введении** излагаются [2]:

- основные задачи, стоящие перед швейной промышленностью;
- направления совершенствования технологии изготовления изделий;
- применение современных методов и способов обработки с использованием высокопроизводительного оборудования;
- обоснование актуальности темы проекта и формулировка его **цели**: проектирование технологического процесса изготовления изделия заданного ассортимента.

### 4.1 Выбор и характеристика модели включает:

- направление моды заданного ассортимента изделий на текущий год (из периодических изданий и интернет-ресурсов);
- обоснование выбранной модели в соответствии с требованиями, предъявляемые к изделиям данного вида (эстетические, гигиенические, эксплуатационные, технологические, экономические) [3–4];
- зарисовку модели: вид спереди (обязательно на фигуре человека) и вид сзади, описание внешнего вида с указанием рекомендуемых размеров и ростов (приложения В, Г) [5];
- спецификацию деталей кроя по форме таблицы 4.1 [6];

Таблица 4.1 – Спецификация деталей кроя

№ детали	Наименование детали	Количество	
		лекал	деталей
1	2	3	4

- зарисовку конфигурации деталей кроя из всех видов используемых материалов с указанием направления нитей основы (приложение Д).

**4.2 Выбор и обоснование материалов и фурнитуры** выполняется в следующей последовательности:

- установление основных требований к материалам для данного вида изделия [7];
- перечень основных нормативных физико-механических характеристик, по показателям которых выбраны материалы (основные и прокладочные) [7–8];
- прејскурантная характеристика выбранных материалов (3–4 артикулов основного материала и 2 артикулов прокладочного);
- вывод о соответствии показателей свойств выбранных материалов нормативным;
- характеристика отделочных, скрепляющих материалов и фурнитуры приводится в табличной форме или в описательном виде с соответствующим обоснованием [9,10];
- технологические режимы обработки для машинных строчек представить по форме таблицы 4.2 [10–12];

Таблица 4.2 – Технологические режимы обработки для машинных строчек

Наименование, вид, назначение материала	Вид строчки	Количество стежков в 10 мм строчки	Номера	
			ниток	игл
1	2	3	4	5

*Примечание:* для каждого вида материала указываются все виды строчек, используемые при обработке изделия.

- технологические режимы обработки материалов для операций ВТО и дублирования выбирают с учетом вида оборудования (таблицы 4.3–4.5) [11–13].

Таблица 4.3 – Параметры влажно-тепловой обработки на утюжильном оборудовании

Материалы	Температура гладильной поверхности, °С	Масса утюга, кг	Время пропаривания, с	Время обработки, с
1	2	3	4	5

Таблица 4.4 – Параметры влажно-тепловой обработки на электропаровых прессах

Материалы	Температура верхней подушки, °С	Усилие прессования, МПа	Время, с		
			пропаривания	прессования	отсоса
1	2	3	4	5	6



Таблица 4.5 – Ориентировочные усредненные параметры режимов дублирования деталей одежды

Ассортимент	Температура рабочего органа, °С	Усилие сжатия, кПа	Время прохождения зоны дублирования, с	Продолжительность операции, с
1	2	3	4	5

**4.3 Выбор методов обработки изделия, оборудования и средств малой механизации** осуществляется с учетом свойств обрабатываемых материалов и выбранного оборудования.

Выбор методов обработки и сборки изделия производится на основе учебной литературы, технологической документации, результатов научно-исследовательских работ, исходя из опыта работы передовых отечественных и зарубежных фирм, рекомендаций по использованию внедрения малооперационных технологий [9, 12, 14–16].

При выборе оборудования следует рекомендовать высокопроизводительное оборудование и полуавтоматы, оснащенные микропроцессорными системами управления для выполнения основных технологических операций, агрегатированные рабочие места, разработанные на основе автоматизированных швейных машин, технологической и организационной оснастки, комплекты оборудования для ВТО, обеспечивающие обработку изделий в автоматическом цикле [17–21].

Технологическая характеристика выбранного оборудования приводится в табличной форме, представленной в литературе.


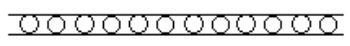
Характеристика средств малой механизации к швейным машинам представляется в форме таблицы 4.6.

Таблица 4.6 – Характеристика средств малой механизации к швейным машинам

Марка приспособления	Назначение приспособления	Схема шва	Класс машины, завод-изготовитель
1	2	3	4
4 – 3	для окантовки срезов деталей		DDL-5410, Juki

Все виды соединений в изделии представляются на эскизе модели в виде рисунка, оформленного, как указано в приложении Е и в табличной форме (табл. 4.7) [22].

Таблица 4.7 – Характеристика основных соединений деталей в изделии

Наименование соединения	Эскиз соединения	Область применения	Класс оборудования, завод-изготовитель
1	2	3	4
Соединительный стачной шов взаутюжку		обработка плечевых, боковых швов	МО6914С- BD6-307, Juki
Клеевое соединение по поверхности		дублирование планки, воротника, манжет	334, Маспрі
...			

В данном разделе представляются предлагаемые методы обработки всех узлов изделия в виде рисунков, оформление которых показано в приложении Е. Образец оформления листа графической части «Методы обработки основных узлов блузы женской» представлен в приложении Ж.

**4.4 Проектирование технологической последовательности изготовления изделия** составляется на основе выбранных методов обработки, технологических режимов и технических условий выполнения операций, выбранного оборудования и средств малой механизации в табличной форме (табл. 4.8).

Таблица 4.8 – Технологическая последовательность изготовления \_\_\_\_\_

(наименование изделия)						
№ технологической операции	Наименование технологической операции	ТУ обработки	Специальность	Разряд рабочего	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, средства малой механизации
1	2	3	4	5	6	7

Технологические операции делятся на 3 группы: операции по обработке деталей и узлов, операции сборки изделия и операции окончательной отделки, которые последовательно описываются в данной таблице.

В графе 1 проставляются номера технологических операций в порядке возрастания.

Наименование технологических операций (графа 2) формулируется с учетом требований ГОСТ 20521-75 [23]. Алгоритмы формирования наименования технологических операций приведены в приложении И.

В технических условиях обработки (графа 3) указывается ширина швов, отделочных строчек, величина канта, распределение посадки материала и ее величина и т. д.

Специальность и разряд (графы 4 и 5) определяются по тарифно-квалификационному справочнику [24] (приложение К). Название специальности записывается по основному оборудованию сокращенно: М – машинная; С – спецмашинная; Р – ручная; Р/И – ручная, выполняемая иглой; У – утюжильная; П – прессовая; А – полуавтоматы, автоматы.

Графа 6 в курсовом проекте не заполняется.

В графе 7 указываются класс оборудования, завод-изготовитель, фирма, марка прессов и подушек к ним, утюгов, марки средств малой механизации.

**4.5 Построение графа технологического процесса изготовления изделия** представляет собой графическое изображение технологической последовательности в виде графа (рис. 4.1) [12].

При построении графа процесса вначале выбирается основная сборочная единица изделия, к которой (условно) предполагается крепление остальных сборочных единиц (деталей).

Основной сборочной единицей является та, которая имеет наибольшее число связей с другими сборочными единицами изделия. Для ее определения строят матрицу связей между сборочными единицами в табличной форме (табл. 4.9).

Наличие связей (соединений) между сборочными единицами указывается цифрой 1, отсутствие – 0. За основную сборочную единицу выбирается та, которая имеет большую сумму связей.

Таблица 4.9 – Матрица выбора основной сборочной единицы (на примере платья женского)

Наименование сборочной единицы	Код	01	02	03	04	05	06	07	Сумма связей
Перед	01	0	1	1	0	1	1	1	5
Кокетка спинки	02	1	0	1	0	0	1	1	4
Спинка	03	1	1	0	0	0	0	1	3
Пата накладного кармана	04	0	0	0	0	1	0	0	1
Накладной карман	05	1	0	0	1	0	0	0	2
Воротник	06	1	1	0	0	0	0	0	2
Рукав	07	1	1	1	0	0	0	0	3

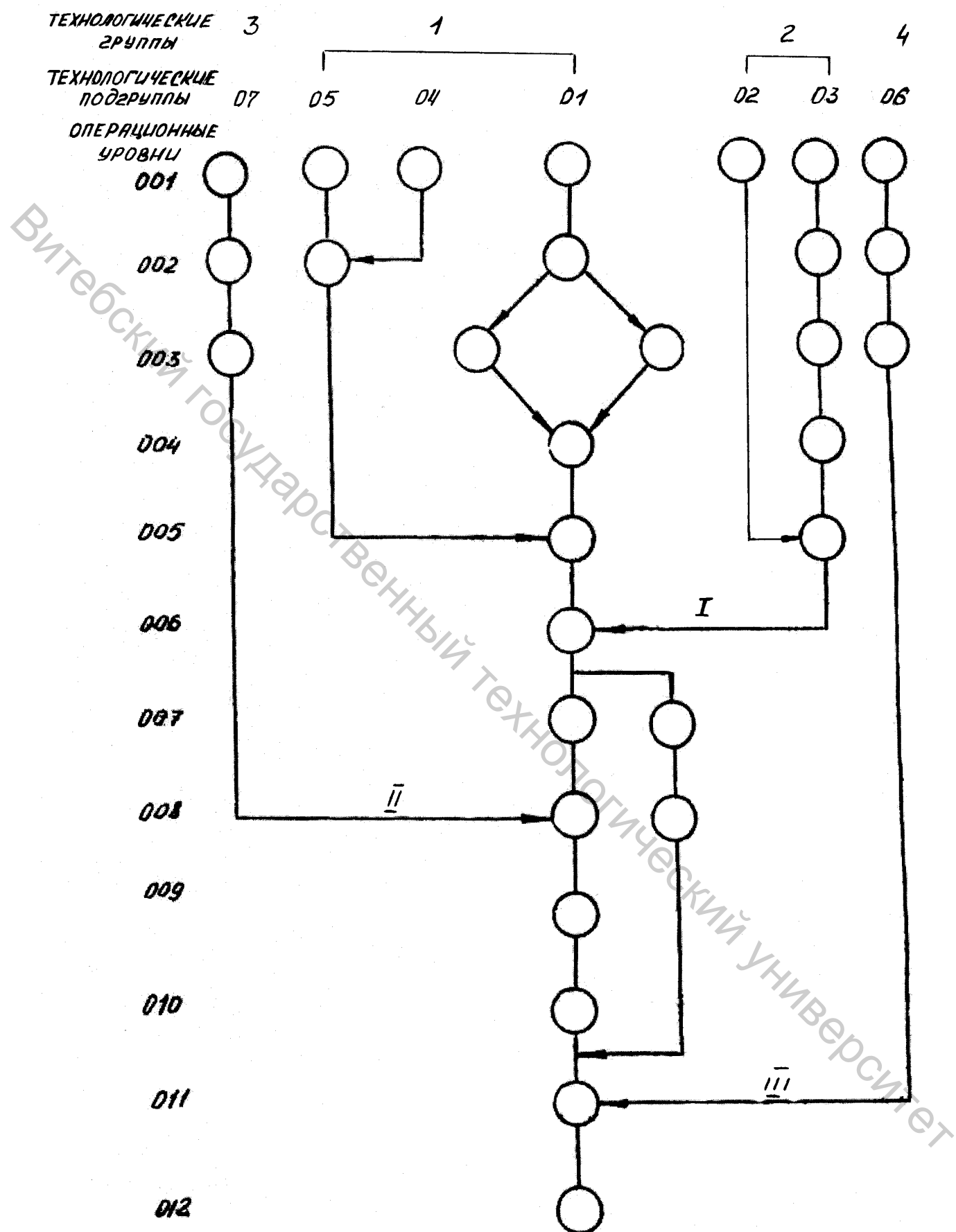


Рисунок 4.1 – Граф технологического процесса изготовления изделия

Основная сборочная единица на «дереве» процесса будет являться стволом, к которому крепятся «ветви» (другие сборочные единицы).

Построение «деревя» процесса производится строго по технологической последовательности. Технологические операции обозначаются окружностями, внутри которых указывается номер технологической операции ( $N_i$ ), затраты времени на технологическую операцию ( $t_i$ ), ее специальность ( $C$ ) и разряд ( $P$ ) (рис. 4.2).

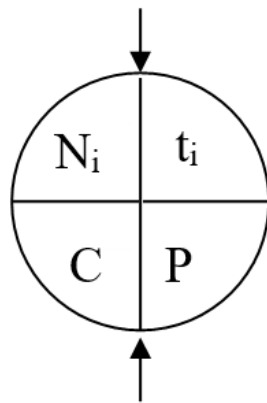


Рисунок 4.2 – Обозначение технологической операции в графе процесса

Под технологической подгруппой подразумевается обработка конструктивно-технологического элемента или части сборочной единицы до момента ее соединения с другими частями или сборочными единицами (деталью). Технологическая подгруппа обозначается двумя цифрами – 01, 02, 03 и т. д.

Технологической группой называется ветвь процесса обработки изделия, имеющая самостоятельный вход в ствол «деревя» процесса. Этим понятием определяется законченная технологическая обработка сборочной единицы изделия (узел, деталь), обозначаемая одной цифрой – 1, 2 и т. д.

Каждая технологическая операция в графе процесса обработки изделия расположена на определенном операционном уровне. Операционный уровень обуславливает очередность выполнения операций технологического процесса и исключает ошибки при его построении (001, 002 и т. д.).

Параллельная обработка деталей изделия на графе отражается параллельными цепочками работ.

Последовательная обработка и сборка деталей изображается на графе последовательной цепочкой работ. Возможный одинаковый приоритет в обработке при сборке деталей или сборочных единиц изделия на графе указывается одинаковым уровнем начала их сборки. Это образует на графе процесса своеобразные ромбики из цепочек операций по их сборке. Ромбики в обработке изделия характеризуют ситуацию «или-или» – или будет участвовать в обработке эта цепочка операций, или другая.

«Плавающая» операция может быть выполнена в любой момент на протяжении определенного периода обработки. На графе процесса такие операции

выносятся за основной процесс с указанием интервала их возможной обработки.

Ветви «дерева» процесса представлены в виде столбцов и имеют строго определенный самой последовательностью вход в основной технологический процесс (ствол).

Порядок этого входа другой сборочной единицы в основную сборочную единицу определяется номером монтажного уровня (I, II и т. д.). Нумерация монтажных уровней ведется сверху вниз, начиная от первого ввода ветви в ствол «дерева». Монтажные уровни обеспечивают возможность сравнения нескольких моделей изделия при проектировании многомодельных потоков. Первую технологическую операцию монтажа из технологической последовательности рекомендуется начинать с нового операционного уровня.

Представление технологической последовательности изготовления изделия в виде графа процесса позволяет исключить возможные ошибки во взаимосвязях элементов процесса, выявляет наличие параллельных операций, использование поузловой обработки изделия.

**4.6 Характеристика технических нормативных правовых актов (ТНПА)** представляется ГОСТами, техническими условиями, техническими описаниями и другими документами. В пояснительной записке указывается их перечень в виде таблицы 4.10.

Таблица 4.10 – Перечень технических нормативных правовых актов

Номер и наименование ТНПА	Назначение ТНПА
2	3
ГОСТ 22977-89. Детали швейных изделий. Термины и определения	Стандарт устанавливает термины и определения, относящиеся к деталям швейных изделий

**Выводы** по проекту излагаются в виде анализа результатов по каждому разделу:

- соответствуют ли выбранные модели направлению моды и требованиям;
- какие подобраны материалы и удовлетворяют ли их свойства выбранным моделям;
- какие соединения деталей используются при выборе методов обработки;
- каковы достоинства выбранного оборудования;
- результаты составления технологической последовательности, какой использован подход;
- какие нормативные документы были использованы;
- анализ графического изображения последовательности;
- достигнута ли цель.

**Список использованных источников** оформляется в виде списка, в котором расположение источников соответствует очередности их упоминания в пояснительной записке. Оформление списка использованных в курсовом проекте источников производится в соответствии с определенными требованиями (приложение Л) и в порядке ссылок на них в тексте.

**Приложения** содержат материал, дополняющий текст пояснительной записки курсового проекта. Все приложения должны быть перечислены в содержании пояснительной записки с обозначениями и наименованиями.

Витебский государственный технологический университет

## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Конструирование и технология одежды и обуви : методические указания по оформлению дипломных и курсовых проектов и работ / сост. Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2019. – 46 с.
2. Швейная промышленность : научно-технический и производственный журнал. – М. : ООО «Арина», 2010–2019. – Двухмесячный. – ISSN 032-0955.
3. Шепелев, А. Ф. Товароведение и экспертиза текстильных и швейно-трикотажных товаров / А. Ф. Шепелев, И. А. Печенежская, А. С. Туров. – Ростов-на-Дону : Феникс, 2002. – 480 с.
4. Трутченко, Л. И. Конструирование швейных изделий : пособие / Л. И. Трутченко. – 2-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2018. – 235 с.
5. Характеристика внешнего вида одежды, ее внешних и внутренних размеров : методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Конструирование швейных изделий» / сост. А. В. Пантелеева, И. П. Овчинникова, Н. Х. Наурзбаева. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 35 с.
6. ГОСТ 22977-78. Детали швейных изделий. Термины и определения. Взамен ГОСТ 22977-78 ; введ. 1989.10.11. – Москва : Госстандарт, 1989. – 9 с.
7. Калмыкова, Е. А. Материаловедение швейного производства : учебное пособие / Е. А. Калмыкова, О. В. Лобацкая. – Минск : Высшая школа, 2001. – 412 с.
8. Прокладочные материалы : методическая разработка к лабораторным работам по курсам «Материалы для швейных изделий» и «Конфекционирование материалов» для студентов спец. Т 17. 03. 01. «Технология швейных изделий». Ч.1 / сост. О. В. Лобацкая. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 49 с.
9. Кокеткин, П. П. Одежда : технология – техника, процессы – качество : справочник / П. П. Кокеткин. – М. : Изд-во МГУДТ, 2001. – 560 с.
10. Ассортимент швейных ниток и игл. Нормы расхода швейных ниток для верхней одежды : справочник / УО «ВГТУ» ; сост. Н. Н. Бодяло. – Витебск : УО «ВГТУ», 2009. – 82 с.
11. 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 : УО «ВГТУ», 2007. – 114 с.
12. Технология швейных изделий : учебник / Н. Н. Бодяло [и др.]. – 2-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2016. – 307 с.
13. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие для вузов / М. А. Шайдоров. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 132 с.



14. Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек : пособие / Н. Н. Бодяло [и др.]. – 2-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2016. – 182 с.
15. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий : учебное пособие для вузов / Е. Х. Мелихов [и др.] . – М. : Легпромбытиздат, 2007. – 272 с.
16. Технология одежды из различных видов материалов : учебное пособие / Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2014. – 168 с.
17. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору современного швейного оборудования 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 : УО «ВГТУ», 2009. – 65 с.
18. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору оборудования ВТО для швейных цехов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. Р. Н. Филимоненкова, Н. А. Горбукова, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2009. – 27 с.
19. 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» / сост. Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2009. – 50 с.
20. Промышленные швейные машины : справочник / под ред. В. Е. Кузмичева. – М. : «В зеркале», 2001. – 252 с.
21. Мурыгин, В. Е. Основы функционирования технологических процессов швейного производства : учебное пособие для вузов и сузов / В. Е. Мурыгин, Е. А. Чаленко. – М. : Компания «Спутник +», 2001. – 299 с.
22. ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов. – Введ. 2006.09.01. – Минск : Госстандарт, 2006. – 15 с.
23. 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.
24. Дополнения и изменения единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих. Раздел «Швейное производство». – Минск : Министерство труда РБ ; Научно-исследовательский институт труда, 1995. – 32 с.

## Приложение А

### Пример оформления титульного листа пояснительной записки

Министерство образования Республики Беларусь  
Учреждение образования  
«ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра «\_\_\_\_\_»  
*название кафедры*

### КУРСОВОЙ ПРОЕКТ

по дисциплине «\_\_\_\_\_»  
*название дисциплины*

на тему «\_\_\_\_\_»  
*название темы*

Выполнил:  
студент факультета \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

группы \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*подпись*

\_\_\_\_\_

*Ф.И.О.*

Проверил:  
Руководитель \_\_\_\_\_  
Должность \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*ученая степень, ученое звание*

\_\_\_\_\_

*Ф.И.О.*

\_\_\_\_\_

*отметка о допуске к защите*

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_

*подпись руководителя*

Витебск, 20 \_\_\_\_

## Приложение Б

### Пример оформления бланка задания

Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

Факультет \_\_\_\_\_  
Кафедра \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ  
Заведующий кафедрой

\_\_\_\_\_ *подпись* \_\_\_\_\_ *Ф.И.О.*  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

### ЗАДАНИЕ

по курсовому проектированию

Студенту \_\_\_\_\_

1. Тема курсового проекта (курсовой работы) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

2. Сроки сдачи курсового проекта (курсовой работы) \_\_\_\_\_

3. Исходные данные к курсовому проекту (курсовой работы) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

4. Содержание расчетно-пояснительной записки

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

5. Характеристика графического материала и/или презентации:

---

---

---

6. Руководитель курсового проектирования:

---

(должность, Ф.И.О. руководителя)

7. Календарный график курсового проектирования

№	Содержание этапа работы	Сроки выполнения	Подпись или замечания руководителя

Руководитель \_\_\_\_\_  
подпись

Задание принял к исполнению « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_  
подпись обучающегося

## Приложение В

### Пример зарисовки внешнего вида модели

---



Рисунок В.1 – Зарисовка внешнего вида модели

## Приложение Г

### Порядок составления описания внешнего вида плечевых изделий

---

Описание внешнего вида плечевых изделий составляют в следующей последовательности:

- наименование и назначение или сезонность изделия, половозрастной признак, вид основного материала;
- силуэт, покрой, длина изделия, вид застежки, форма выреза горловины;
- характеристика конструкции переда с указанием наименования и места расположения всех швов, вытачек, карманов и других конструктивных и конструктивно-декоративных элементов;
- характеристика конструкции спинки с указанием наименования и места расположения швов и других конструктивных и конструктивно-декоративных элементов;
- характеристика конструкции рукавов с указанием вида рукавов, их длины, количества и вида продольных швов, других конструктивных и конструктивно-декоративных линий; характеристики объемной формы оката и всего рукава, оформления низа;
- характеристика конструкции воротника с указанием вида воротника и особенностей его конструкции;
- характеристика подкладки с указанием вида подкладки (притачная или отлетная по низу), вида и расположения внутренних карманов и других элементов;
- вид отделки, в том числе отделочных строчек;
- рекомендуемые размеры и роста, полнотная группа.

## Приложение Д

### Пример оформления рисунка конфигурации деталей кроя

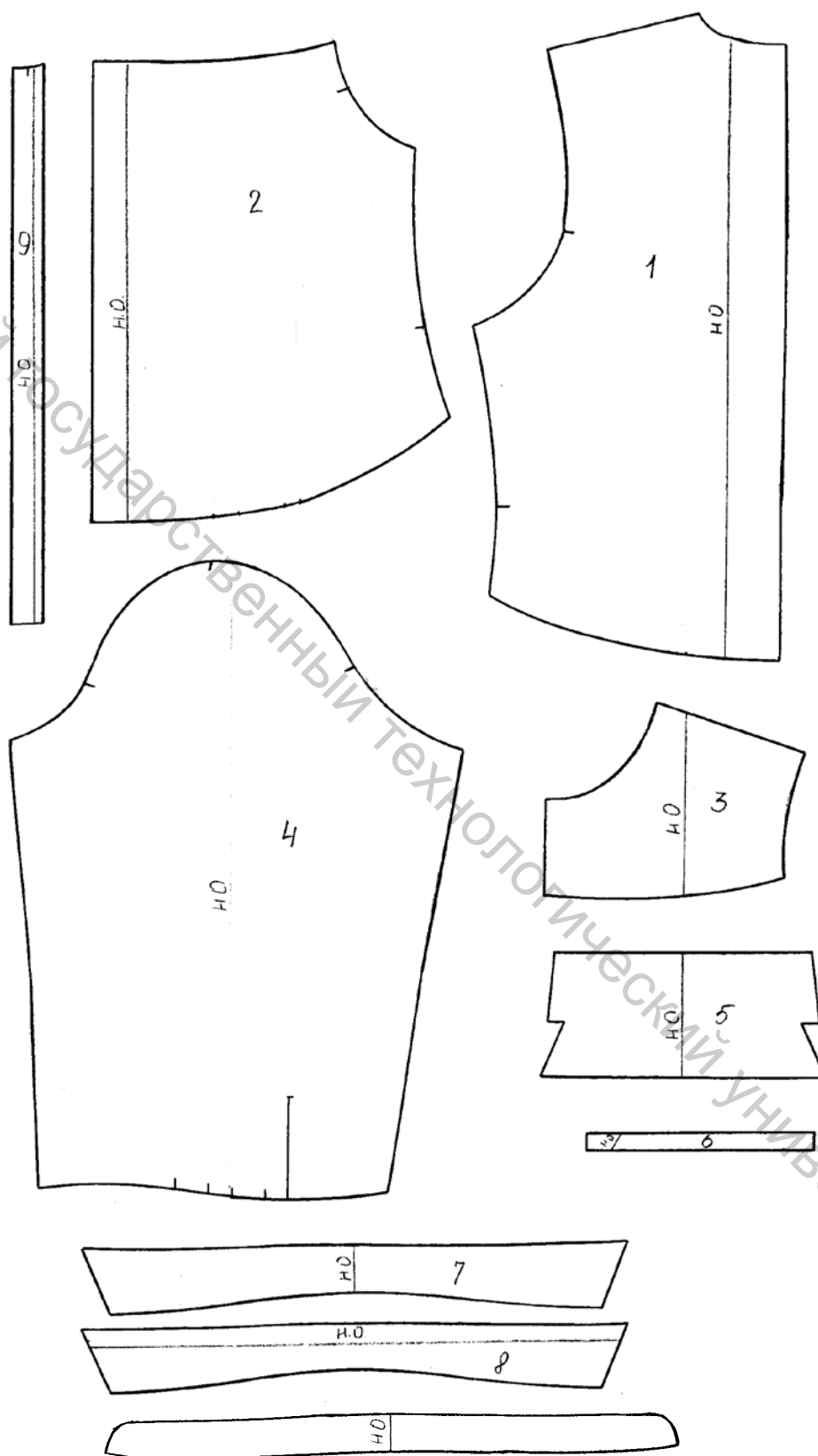


Рисунок Д.1 – Конфигурация деталей кроя из основного материала

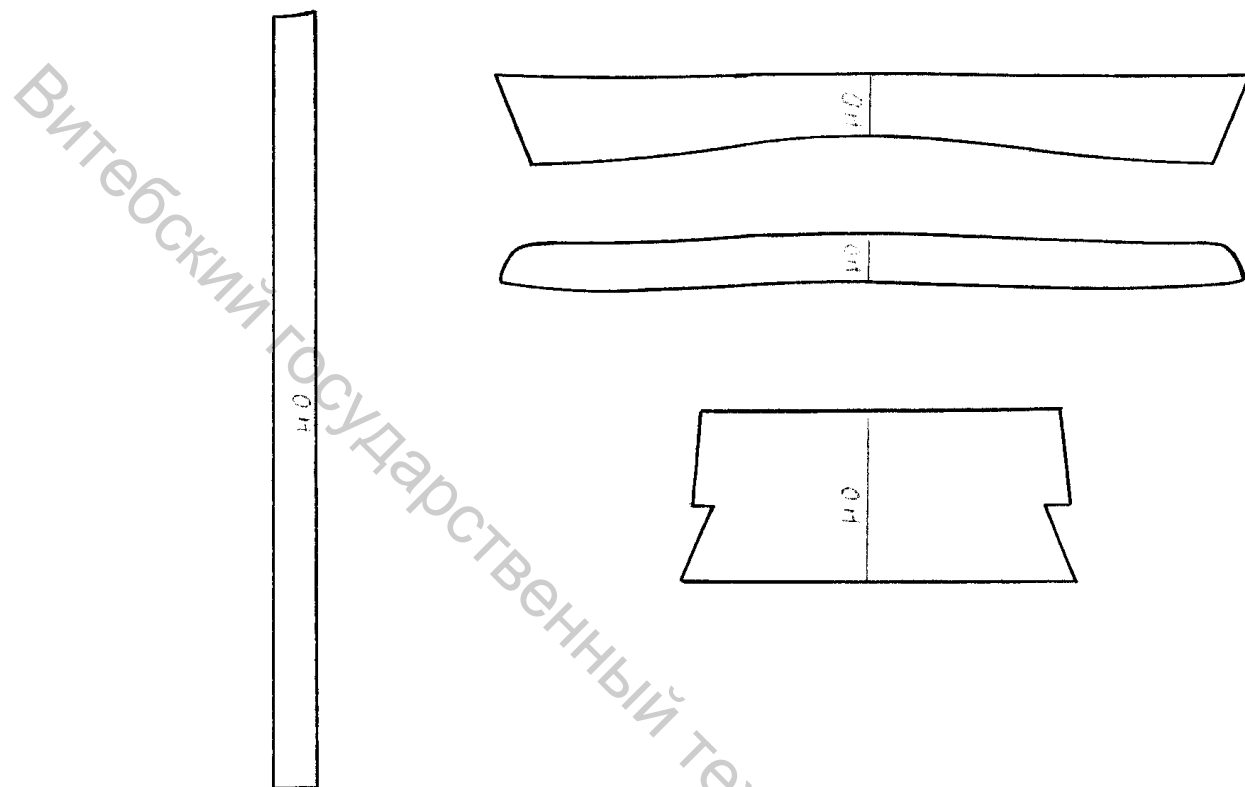


Рисунок Д.2 – Конфигурация деталей кроя из прокладочного материала



## Приложение Е

### Образец оформления сечений узлов в пояснительной записке

---

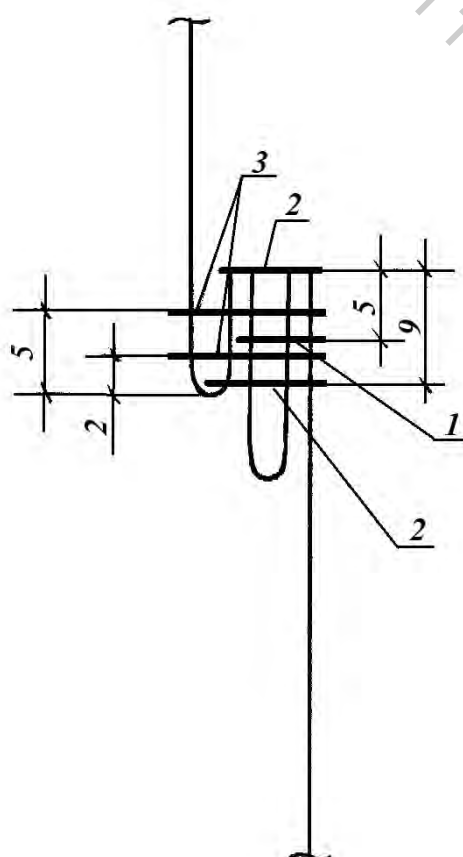
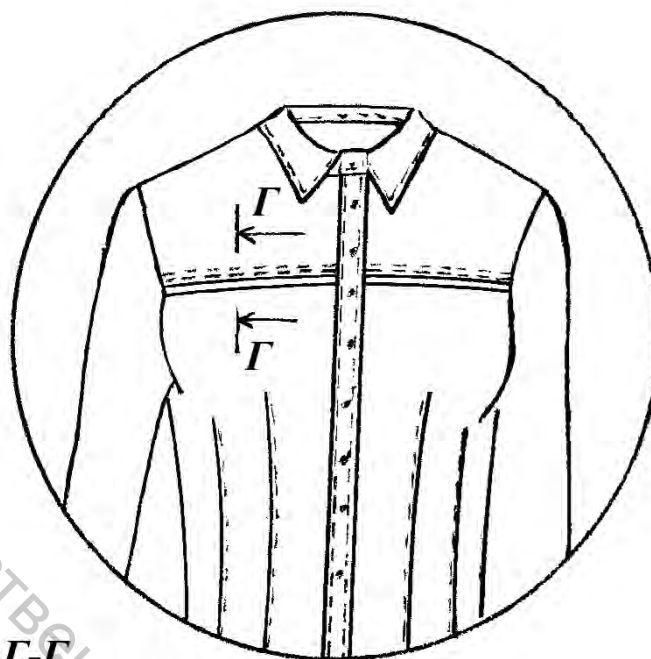
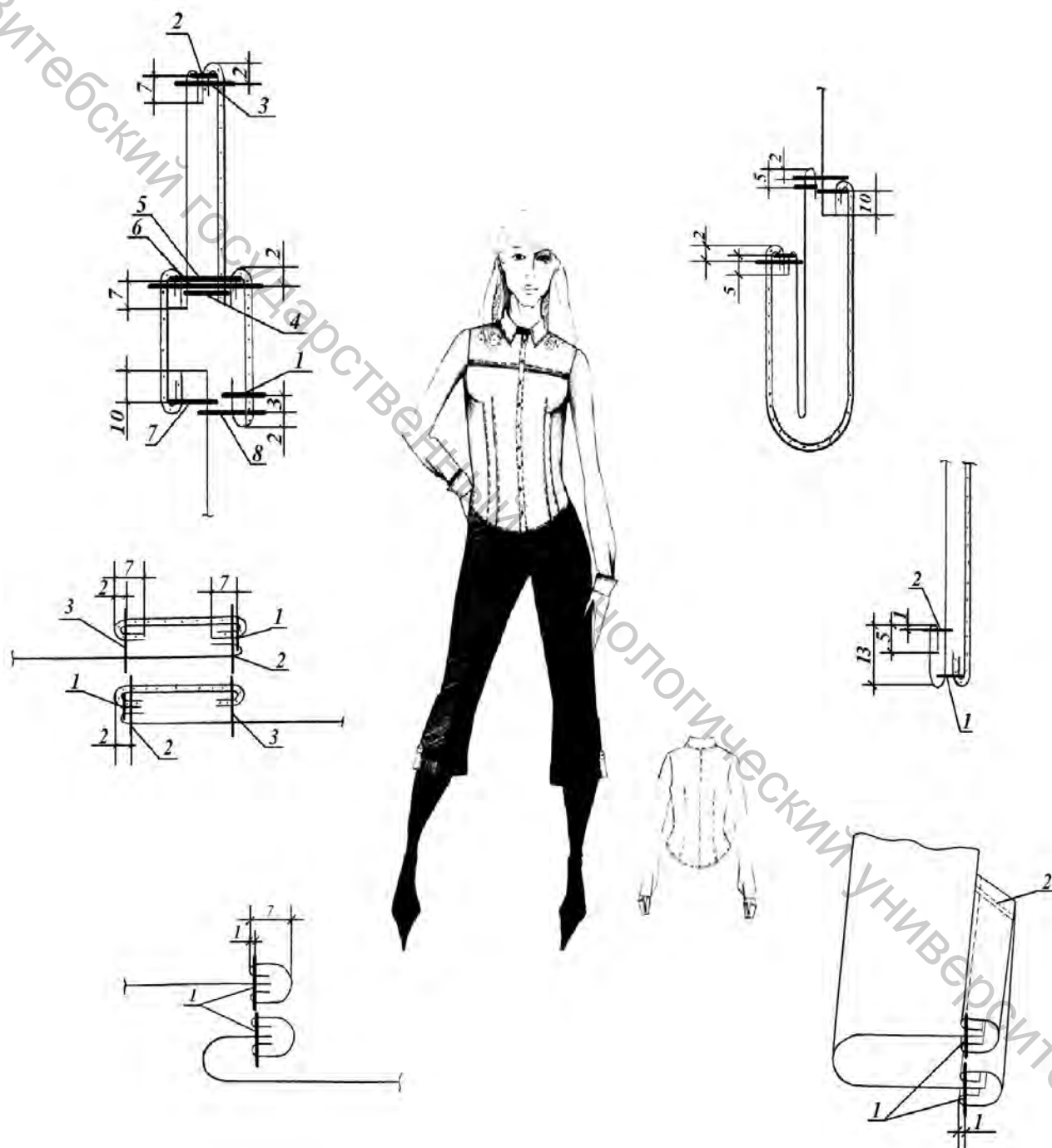


Рисунок Е.1 – Соединение кокетки с передом

## Приложение Ж

### Образец оформления листа графической части «Методы обработки основных узлов блузы женской»

---



## Приложение И

### Алгоритмы формирования наименования технологических операций

Таблица И.1 – Алгоритмы формирования наименования технологических операций (ТО)

Действие (термин) ТО	Условие выбора алгоритма формирования наименования ТО	Алгоритм формирования наименования ТО	Пример
1	2	3	4
Стачать	–	Наименование действия (НД) + наименование сре- зов	Стачать передние срезы рукавов
Втачать	–	НД + наименование мень- шей детали + «в» + на име- нование среза большей де- тали	Втачать нижний ворот- ник в горловину изделия
Настрочить	–	НД + наименование неос- новной (меньшей) детали + «на» + наименование ос- новной (большей) детали	Настрочить накладные карманы на полочки
Обтачать	–	НД + наименование основ- ной детали + наименование неосновной детали в тво- рительном падеже	Обтачать полочки под- бортами
Притачать	Срез + поверх- ность, срез + срез	НД + наименование мень- шей детали + «к» + на име- нование большей детали	Притачать шлевки к по- лочкам, притачать подзо- ры к подкладке карманов
	Срез + шов	НД + наименование дета- ли, которой принадлежит срез + «к» + наименование шва	Притачать подзоры с подкладкой кармана к швам притачивания кла- панов
Выметать	–	НД + наименование узла (полуфабриката)	Выметать воротник
Прострочить отделочную строчку	По обрабо- танному краю	НД + «по краю» + на име- нование узла	Прострочить отделочную строчку по краю ворот- ника
	По шву	НД + «по» + наименование шва	Прострочить отделочную строчку по рельефным швам полочек
	По поверхно- сти детали (узла)	НД + «по» + наименование детали (узла)	Прострочить отделочную строчку по полочкам
Застрочить, за- метать, под- шить	Припуск на под- гиб детали	НД + наименование при- пуска 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

Окончание таблицы И.1

1	2	3	4
Сформовать	–	НД + наименование детали (узла)	Сформовать полочки
Продублировать	–	НД + наименование основной детали + «клеевой прокладкой» (может быть название конкретного материала)	Продублировать клапаны клеевой прокладкой
Приклеить	Прокладку	НД + «клеевую прокладку» + «в» + наименование участка	Приклеить клеевую прокладку в припуск на подгиб низа рукавов
	Кромку	НД + «клеевую кромку» + «по» + наименование участка	Приклеить клеевую кромку по срезам бортов
Приутюжить, вывернуть, обмелить по лекалу	Деталь, полуфабрикат (узел)	НД + наименование детали (узла)	Приутюжить воротник, обмелить по лекалу нижний воротник
Наметить линию подгиба, сгиба, стачивания, подрезания и т. п.	–	НД + «на» + наименование детали (узла)	Наметить линию подгиба низа рукавов
Настрочить припуски швов, расстрочить припуски швов, разутюжить припуски швов, подрезать припуски швов, надсечь припуски швов	–	НД + наименование шва	Настрочить рельефные швы полочек

## Приложение К

### Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих

---

#### § 42. Оператор швейного оборудования

3-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение процесса обработки деталей средней сложности на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании. Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования. Контроль качества кроя, соответствия цвета деталей, изделий, ниток, пуговиц и прикладных материалов.

**Должен знать:** технологические параметры обработки деталей; виды швов; виды и свойства применяемых материалов; назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования; назначение и правила пользования различными приспособлениями, устройствами и средствами автоматизации.

**Примеры работ:**

1. Обработка клапанов, хлястиков, манжет, листочек, шлиц, пат.
2. Скрепление деталей одежды.
3. Зашивание мыска чулочно-носочных изделий.
4. Обметывание петель отверстий (бельевые изделия).
5. Пришивание пуговиц (бельевые изделия).
6. Соединение фурнитуры (бельевые изделия).

#### § 43. Оператор швейного оборудования

4-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение процесса обработки сложных деталей на швейном автоматическом оборудовании. Участие в наладке автоматов и полуавтоматов.

**Должен знать:** технологические параметры обработки деталей; ассортимент изделий; последовательность выполнения работ; причины возникновения дефектов и меры их предупреждения; назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования; правила подналадки.

**Примеры работ:**

1. Обработка воротников, бортов, лацканов, карманов.
2. Соединение деталей изделий (колготок).
3. Обметывание петель, отверстий (верхние изделия).
4. Пришив пуговиц (верхние изделия).
5. Соединение фурнитуры (верхние изделия).
6. Закрепление петель, рамок кармана, банта с лицевой стороны, шлевок по верхнему краю пояса брюк, юбки.
7. Стачивание швов, вытачек.

## § 44. Оператор швейного оборудования

### 5-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение процесса изготовления особо сложных изделий на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании. Комплексное изготовление колготок. Выстегивание подкладочного материала с утеплителем и прокладкой на многоигольной машине с программным управлением. Притачивание клапана, обтачек и подкладки боковых карманов с одновременным разрезанием входа в карман.

**Должен знать:** устройство и технико-эксплуатационные характеристики обслуживаемого оборудования.

## § 76. Термоотделочник швейных изделий

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Влажно-тепловая обработка на различном оборудовании белья столового, постельного, косынок, платков и других аналогичных изделий; готовых головных уборов и различных штучных изделий в трикотажном и текстильно-галантерейном производствах; деталей, готовых изделий и все виды белья, в производстве игрушек; материалов и кроя деталей для устранения сгибов, заломов, заминов, помятости. Декатировка материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным приклеиванием волосяной и плечевой накладки. Отпаривание деталей головных уборов из бархата. Регулировка степени нагрева гладильного оборудования. Увлажнение в зависимости от свойств материала.

**Должен знать:** методы и приемы влажно-тепловой обработки изделий указанного ассортимента; температурные режимы обработки; способы регулирования температуры; виды применяемого гладильного оборудования; виды и свойства материалов.

## § 77. Термоотделочник швейных изделий

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Влажно-тепловая обработка на различном оборудовании готовых изделий; белья нательного, изделий производственной одежды, бельевых трикотажных изделий, верхних трикотажных изделий, галстуков, фартуков, корсетных изделий, головных уборов; деталей изделий, деталей изделия (без выправления канта); швов деталей и изделий, швов подкладки, пройм открытых; верхних плечевых накладок; подкладки, соединенной с верхом изделия; пристегивающейся утепляющей прокладки, выстеганной на подкладке; верха изделий перед соединением с подкладкой в меховом производстве. Отпаривание, правка, сушка шляп-панам, беретов, жокеек, тубетеек, капоров, пилотов, шлемов, шапок (кроме шапок-ушанок) из различных материалов. Правка-оттяжка суконных и кожаных колпаков, носков, унтов. Правка рукавиц, перчаток. Прессование деталей из искусственного меха в производстве головных уборов.

**Должен знать:** методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента; технологию изготов-

ления изделий; устройство обслуживаемого гладильного оборудования; порядок устранения мелких неполадок в работе оборудования.

## **§ 78. Термоотделочник швейных изделий**

### **4-й разряд**

**Характеристика работ.** Влажно-тепловая обработка на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукombинезонов, рубаш-форменок; изделий верхнего трикотажа, плательного, пальтово-костюмного ассортимента; вытачек, складок, шлиц, низа изделия, низа рукавов, горловин, воротников, лацканов, хлястиков, боковых карманов, капюшонов, пройм закрытых, окатов рукавов; передних и задних половинок брюк; деталей, швов деталей и изделий с выправлением и образованием канта. Влажно-тепловая обработка кармана при помощи лекала на ткани в клетку. Соединение деталей изделий с клеевыми прокладками, кромками, аппликаций с деталями, изделиями на различном оборудовании. Проклеивание швов ветровлагостойкой пленкой на лентостачивающей машине. Отпаривание изделий плательного ассортимента. Отпаривание, правка, сушка кепи, фуражек, шапокушанок из различных материалов. Формование полочек, соединение с бортовой прокладкой.

**Должен знать:** методы и приемы влажно-тепловой обработки, правки, сушки изделий указанного ассортимента; ассортимент изделий; последовательность выполнения операций; устройство всех видов гладильного оборудования.

## **§ 79. Термоотделочник швейных изделий**

### **5-й разряд**

**Характеристика работ.** Влажно-тепловая обработка на различном оборудовании готовых изделий: пальто, шинелей, верхних меховых изделий, плащей, курток, пиджаков, фраков, визиток, мундиров, кителей, брюк, жакетов на подкладке и прокладке; жилетов, комбинезонов, полукombинезонов из полшерстяных тканей на подкладке и прокладке; изделий плательного ассортимента. Отпаривание изделий пальтово-костюмного ассортимента. Формование чашек бюстгальтеров. Влажно-тепловая обработка вручную утюгом изделия до соединения с подкладкой.

**Должен знать:** методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки, сушки изделий указанного ассортимента; конструктивные особенности гладильного оборудования.

## **§ 80. Термоотделочник швейных изделий**

### **6-й разряд**

**Характеристика работ.** Влажно-тепловая обработка вручную утюгом готовых изделий: пальто, шинелей, верхних меховых изделий, плащей, курток, пиджаков, фраков, мундиров, кителей, жакетов и жилетов на подкладке и прокладке. Отпаривание и придание готовым изделиям товарного вида, формы, обеспечивающей хорошую посадку изделий на фигурах потребителей в соответствии с образцами моделей.

**Должен знать:** методы и приемы влажно-тепловой обработки утюгом готовых изделий; отпаривание утюгом готовых изделий.

## § 85. Фурнитурщик

### 4-й разряд

**Характеристика работ.** Изготовление образцов отделочных пуговиц, пряжек из целлулоида, дерева и других материалов.

**Должен знать:** методы и приемы изготовления отделочных пуговиц, пряжек; формы пуговиц и пряжек; причины возникновения дефектов, меры их предупреждения и способы устранения; устройство пресса и способы его регулирования.

## § 86. Швея

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Выполнение на машинах или вручную подготовительных операций, простейших операций по пошиву изделий из различных материалов. Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры по цвету и назначению изделия. Ликвидация обрыва нити, смена шпуль. Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.

**Должна знать:** методы и приемы выполнения простейших операций, подготовительных операций; назначение и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирование натяжения нитей и частоты строчки.

#### Примеры работ:

##### Вдевание:

1. Бретели и регуляторы.
2. Ленты эластичные в пряжки.
3. Шнуры, тесьма, ленты эластичные в отверстия.

##### Вывертывание:

1. Детали.
2. Изделия.
3. Изделия, детали с выправлением канта, углов.

##### Вырезание:

1. Детали отделочные.
2. Прокладки бортовые под кромки и петли.

##### Вкладывание.

Детали, пуговицы, кнопки и др. в карман.

##### Заготовка:

1. Обтачка из различных материалов.
2. Тара мягкая.
3. Фирменная лента.

##### Изготовление.

Петли ниточные.

##### Намотка:

1. Стачаные пояса на кассету.
2. Тесьма на спецприспособление.

##### Нанесение.

Знаки на погонах, подкладках, налобниках, лентах.

##### Намелка.

Знаки меловые.

##### Нарезание.

Шнуры, тесьма, ярлыки, вешалки, шлевки, пояса и др.

##### Обработка:

1. Белье столовое, постельное (типа простыней).
2. Плечевые накладки.

##### Обтягивание.

Пуговицы.

##### Подрезка:

1. Излишки деталей верха, подкладки, прокладки.
2. Швы обтачивания.
3. Излишки швов.



Подтягивание.

Нитки для образования сборки после протрачивания строчки.

Пришивание вручную.

Отверстия, оставленные для вывертывания деталей, и другие аналогичные работы.

Пристегивание.

Детали верха, подкладки, изделий на кнопки, пуговицы, молнию.

Проклеивание.

Детали.

Разгибание.

Петли, крючки.

Рассекание:

1. Края детали.
2. Швы.

Разрезание:

1. Детали по длине.
2. Бейки под петли.

Ремонт.

Тара мягкая.

Складывание.

Сорочки без картонного вкладыша.

Соединение:

1. Концы резинки.
2. Пояс вручную с изделием.
3. Товарный ярлык с изделием.

Удаление.

Нити временных строчек.

Чистка:

1. Детали, изделия спецщеткой или химическим составом.
2. Изделия от производственного мусора встряхиванием.
3. Изделия от производственного мусора (нитки, ярлыки, нитки временной строчки).
4. Петли в изделиях с утепляющей прокладкой.

## § 87. Швея

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности по пошиву изделий из различных материалов. Контроль соответствия цвета деталей изделий, прикладных материалов, ниток.

**Должна знать:** методы и приемы выполнения операций средней сложности; типы швов и свойства материалов; устройство обслуживаемого оборудования.

### Примеры работ:

Выстегивание.

Подкладки с утепляющими прокладками.

Выстрачивание.

Рисунки на погонах и перчатках.

Вычесывание.

Швы изделия из искусственного меха.

Закрепление:

1. Блочки.
2. Кнопки.
3. Крючки, петли в брюках.
4. Хольнитены.
5. Швы.

Намелка:

1. Линии на деталях, изделиях.
2. Места расположения кнопок, петель, блочков, пуговиц.

Наметывание вручную:

1. Детали меха.
2. Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий.
3. Полочки на бортовые прокладки.

Обметывание:

1. Кольца.
2. Края ковров и ковровых изделий.
3. Края одеял и пледов.
4. Срезы деталей и изделий с подгибом края.
5. Срезы, швы деталей и изделий.

Обработка:

1. Детали изделий с прокладыванием тесьмы.
2. Подкладки.
3. Подкладки карманов.
4. Прокладки.

Обтягивание и сборка.

Пуговиц и другой фурнитуры заготовками из различных материалов и трикотажного полотна.

Подрезка.

Детали верха.

Подшивание.

Подкладки рукавов по проймам.

Прикрепление:

1. Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам.
2. Швы.
3. Швы втачивания воротника, капюшона.
4. Швы к прокладкам.
5. Швы подкладок, прокладок к швам верха.

Складывание.

Сорочки с картонным вкладышем.

Соединение:

1. Вешалки с деталями изделия.
2. Детали изделий.
3. Концы резинки, тесьмы, кромки с деталями, изделиями.
4. Кромки, прокладки с деталями верха.
5. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с открытыми проймами.
6. Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния».
7. Тесьма «ляссе» с деталями и изделиями.
8. Фурнитура вручную с деталями, изделиями.

## § 88. Швея

### 4-й разряд

**Характеристика работ.** Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности по пошиву изделий из различных материалов. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

**Должна знать:** методы и приемы выполнения средней сложности операций; ассортимент изделий; порядок устранения мелких неполадок в работе оборудования.

**Примеры работ:**

Намелка и подрезка.

Детали верха при подгонке рисунка.

Настрачивание:

1. Аппликации.
2. Бейки на детали на 2-игольной машине.
3. Кожки на машине «зигзаг».
4. Отделки по боковым срезам чашек и верхним срезам боковых деталей в корсетных изделиях, прокладывая эластичную полосу.
5. Отделки обтачкой по срезам чашек в корсетных изделиях, одновременно притачивая боковые детали и ластовицу.
6. Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полосу.
7. Обтачки или эластичной тесьмы по боковым, нижнему и верхнему срезам корсетных изделий, вставляя размерную ленту или бретели.
8. Эластичная тесьма на лиф с юбкой.
9. Эластичная тесьма по замкнутому контуру шва притачивания юбки к бюстгальтеру, полуграции.
10. Швы втачивания чашек в корсетных изделиях с одновременным настрачиванием обтачки и вставкой каркаса.
11. Шторная тесьма на декоративные ткани, трикотажные и гардинные полотна.

**Окантовывание:**

1. Детали верха.

2. Детали меховой подкладки.
3. Детали подкладки.
4. Края гардинного полотна.
5. Швы.

#### Обработка:

1. Детали верха (кокетки, клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы, манжеты, накладные карманы и другие сложные детали).

2. Капюшоны без уступов.
3. Карманы в рельефах.
4. Низ изделия.
5. Низ рукавов.
6. Проймы открытые.
7. Складки, защипы, вытачки средней сложности.
8. Разрезы рукава в изделиях.

#### Обметывание.

Срезы деталей, изделий отделочной строчкой.

#### Прострачивание:

1. Отделочные строчки на любых деталях.

2. Отделочные строчки в несколько рядов с эластичной тесьмой по притачанным поясам и манжетам.

3. Отделочные строчки на подкладке.

#### Подшивание.

Низ изделия, низ рукавов, борт изделия на специальном оборудовании.

#### Растрачивание.

Швы стачивания деталей чашек в корсетных изделиях.

#### Соединение:

1. Боковые, шаговые и средние срезы брюк.
2. Гульфики и откоски с верхом брюк.
3. Детали верха с утепляющей прокладкой.
4. Детали двухсторонних фигурных ламбрекенов.
5. Детали изделий с образованием сборки.
6. Детали изделий с рельефными швами.
7. Детали изделий с фигурными швами.
8. Детали с одновременным прокладыванием канта.
9. Детали чашек в корсетных изделиях накладным швом.
10. Кружева с деталями, изделиями.
11. Ластовицы с задней деталью грации.
12. Плечевые накладки, подокатники.
13. Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой.
14. Подкладки с утепляющей прокладкой.
15. Подкладки, утепляющей прокладки с верхом изделия, с низками рукавов.
16. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с закрытыми проймами.
17. Рукава с проймами в открытую пройму и реглан.
18. Рукавно-боковые и боковые срезы.
19. Сборочные корсажи с поясом брюк.
20. Средние срезы спинки.
21. Срезы деталей и изделий запошивочным швом.
22. Срезы деталей с совмещением рисунка (клетки, полосы и др.).
23. Текстильные застежки «волькро» с деталями и изделиями.
24. Тесьма «молния» с деталями.
25. Тесьма с петлями или крючками с изделием.

26. Чашки в корсетных изделиях из 3-х, 4-х деталей (на подкладке).
27. Чашки с открытым срезом стана в корсетных изделиях накладным швом за один прием с последующим настрачиванием каркасной тесьмы.

## § 89. Швея

### 5-й разряд

**Характеристика работ.** Выполнение на машинах или вручную сложных операций по пошиву изделий из различных материалов. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

**Должна знать:** методы и приемы выполнения сложных операций; ассортимент изделий; порядок устранения мелких неполадок в работе оборудования.

#### Примеры работ:

Намелка и подрезка (в изделии):

1. Борта, лацканы, горловины, проймы, низ изделия.
2. Воротники.
3. Детали верха при подгонке рисунка (клетки, полосы и др.).

Обметывание вручную.

Петли.

Обработка:

1. Борта.
2. Воротники.
3. Горловины.
4. Детали с большой посадкой (трикотажные полотна).
5. Капюшоны с уступом.
6. Карманы внутренние на подкладке.
7. Карманы прорезные на деталях верха.
8. Лацканы.
9. Петли обтачанные.
10. Проймы закрытые.
11. Разрезы переда планки.
12. Рельефы (трикотажные полотна, искусственный мех).
13. Складки, защипы (трикотажные полотна) повышенной сложности.
14. Складки, защипы не менее 5 складок на 10 см (полотно гардинное основовязаное).

Прострачивание:

1. Отделочные строчки в шов притачивания пояса.
2. Отделочные строчки по бортам, лацканам, воротнику, капюшону.
3. Отделочные строчки по низу изделия или рукава.

4. Отделочные строчки по низу рукава с одновременным вкладыванием резинки.
5. Отделочные строчки по обтачанным деталям с выправлением канта.
6. Отделочные строчки по окату рукава при втачке рукава в закрытую пройму.

Разрезание:

1. Отверстия карманов на деталях верха, подкладки.
2. Перед для обработки планками.

Соединение:

1. Воротники, капюшоны с горловинами.
2. Воротники со стойками.
3. Карманы накладные с деталями, изделиями.
4. Кромки с бортами, лацканами.
5. Тесьма «молния» с изделиями.
6. Тесьма «молния» с деталями на клетчатых тканях.
7. Лифы с юбками.
8. Манжеты с низом рукавов.
9. Напалки с перчатками.
10. Пальцы большие с перчатками.
11. Подкладки с верхом изделия при окантованных деталях верха.
12. Подкладки с припуском на подгиб низа изделия и со шлицей.
13. Пояса с верхом брюк, юбок, курток.
14. Рукава с закрытыми проймами.
15. Чашки со станом бюстгальтера в закрытом срезе.

## § 90. Швея

6-й разряд

**Характеристика работ.** Выполнение на машинах или вручную особо сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.

**Должна знать:** методы и приемы выполнения особо сложных операций, конструктивные особенности обслуживания машин.

### **Примеры работ.**

Соединение деталей изделий пальтово-костюмного ассортимента: рукава с проймами пальто, шинелей, верхних меховых изделий, пиджаков, фраков, визиток, мундиров, кителей, плащей, курток, жакетов, комбинезонов с посадкой.

## Приложение Л

### Примеры оформления литературных источников

---

1. Кокеткин, П. П. Механические и физико-химические способы соединения деталей швейных изделий / П. П. Кокеткин. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 200 с.
2. Макарова, Е. Ч. Изготовление мужских и детских сорочек / Е. Ч. Макарова, А. В. Корнеева. – Москва : Высшая школа, 1992. – 223 с.
3. Основы конструирования одежды : учебник / Е. Б. Коблякова [и др.]. – 3-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легкая индустрия, 1980. – 448 с.
4. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды / И. И. Галынкер [и др.] ; под ред. И. И. Галынкера. – Москва : Легкая индустрия, 1980. – 272 с.
5. Делль, Р. А. Гигиена одежды : учеб. пособие для вузов / Р. А. Делль, Р. Ф. Афанасьева, З. С. Чубарова. – 2-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легпромбытиздат, 1991. – 160 с.
6. Характеристика внешнего вида одежды, ее внешних и внутренних размеров : методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Конструирование швейных изделий» / сост. А. В. Пантелеева, И. П. Овчинникова, Н. Х. Наурзбаева. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 35 с.
7. ГОСТ 4103-82. Изделия швейные. Методы контроля качества. – Введ. 1993.07.01. – Москва : Изд-во стандартов, 1989. – 32 с.
8. Короткова, И. В. Обзор швейных САПР (возникновение и развитие) / И. В. Короткова, С. В. Меликова // Швейная промышленность. – 2002. – № 5. – С. 40–43.
9. Дельцова, В. Д. Снижение материалоемкости швейных изделий путем установления рациональных припусков при настилении материалов / В. Д. Дельцова, Н. С. Статковский // Ресурсо- и энергосберегающие технологии пром. пр-ва : материалы Междунар. науч.-техн. конф., ноябрь, 2003. В 2 ч. / УО «ВГТУ» ; под общ. ред. С. М. Литовского. – Витебск, 2003. – С. 24–28.
10. Учет деформационных свойств эластичных материалов при их настилении и проектирования изделий / И. В. Дрюкова [и др.] // Тезисы докладов 36 науч.-техн. конф. преподавателей и студентов ун-та / УО «ВГТУ» ; гл. ред. С. М. Литовский. – Витебск, 2003. – С. 107–108.

Учебное издание

## ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Методические указания  
по выполнению курсового проекта

Составители:  
Бодяло Наталья Николаевна  
Ульянова Наталья Вячеславовна

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

---

Подписано к печати 25.06.2020. Формат  $60 \times 90 \frac{1}{16}$ . Усл. печ. листов 2,0.  
Уч.-изд. листов 3,0. Тираж 35 экз. Заказ № 184.

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.