

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

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Раздел ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

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 687.03

Составители:

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

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 1 от 10.09.2020.

Технология изготовления одежды. Раздел «Технология изделий из различных материалов» : лабораторный практикум / сост. Н. Н. Бодяло, Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2020. – 74 с.

Лабораторный практикум содержит методические указания к восьми лабораторным работам по технологии изготовления одежды (раздел «Технология изделий из различных материалов») 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 обучения.

УДК 687.03

© УО «ВГТУ», 2020

СОДЕРЖАНИЕ

Лабораторные работы 1–5. Изучение методов обработки и сборки изделий из материалов с особыми пошивочными свойствами	4
Лабораторная работа 6. Изучение методов обработки изделий из трикотажных полотен	5
Лабораторная работа 7. Изучение методов обработки узлов производственной одежды	7
Лабораторная работа 8. Изучение методов обработки пуховой одежды	9
Список использованных источников	20
Приложение А	22
Приложение Б	29
Приложение В	39
Приложение Г	47
Приложение Д	55
Приложение Ж	65
Приложение И	69

ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ 1–5

ИЗУЧЕНИЕ МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ И СБОРКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МАТЕРИАЛОВ С ОСОБЫМИ ПОШИВОЧНЫМИ СВОЙСТВАМИ

Цель работы: изучить составы пакетов материалов и особенности обработки узлов предлагаемых изделий.

Контрольные вопросы

1. Особенности конструктивных решений изделий.
2. Оборудование, применяемое при изготовлении изделий.
3. Состав пакета. Виды скрепляющих материалов, используемых при обработке узлов.
4. Возможность применения ВТО при изготовлении изделий, рекомендуемые режимы обработки.
5. Особенности начальной обработки деталей изделий.
6. Особенности обработки узлов изделия: карманов, бортов, воротников, рукавов, низа.
7. Основные дефекты, возникающие при обработке изделий и способы их устранения.

Содержание работы

1. Ознакомиться с изделиями, изготавливаемыми из предложенных видов материалов.
2. Зарисовать модель. Сделать описание внешнего вида.
3. Дать краткую характеристику основных материалов.
4. Составить спецификацию деталей кроя.
5. Выполнить сборочные схемы узлов.
6. Сформулировать особенности обработки изделий из указанных видов материалов.

Методические указания

1. Ознакомление с изделиями из предложенных видов материалов производится по приложениям А–Д.
2. Зарисовка модели включает: вид спереди и вид сзади. Описание внешнего вида дается на основании приложений А–Д.
3. Характеристика основных материалов и спецификация деталей кроя дается по форме таблицы 1.1.

Таблица 1.1 – Спецификация деталей кроя, применяемых материалов и их краткая характеристика

Наименование материала, его назначение и краткая характеристика	Наименование деталей	Количество деталей
1	2	3

В графе 1 указывается вид материала по назначению: основной, подкладочный, прокладочный, утепляющая прокладка; затем его наименование и основные характеристики: для ткани – волокнистый состав, поверхностная плотность, вид отделки. Для искусственного меха: вид основы, высота ворса; для натурального меха: толщина кожаной ткани и высота ворса; для натуральной кожи: толщина и вид отделки; для прокладки – клеевая (неклеевая), вид основы, марка клея, поверхностная плотность.

Детали перечисляются последовательно для основного, подкладочного и прокладочного материала.

4. Сборочные схемы узлов выполняются на основании изучения перечней технологических операций по обработке изделий, представленных в приложениях А–Д. На схемах указываются порядковые номера строчек, которые должны совпадать с номерами технологических операций в соответствующих перечнях операций по обработке изделий. Под каждым сечением приводится его название.

5. Отличительные особенности обработки изделий по предложенному виду материала даются в описательном виде. Каждая особенность характеризуется с новой строки, через дефис. При составлении перечня особенностей следует отразить:

- влияние свойств материалов и методов обработки на ширину швов;
- виды применяемого оборудования;
- способы получения объемной формы в деталях изделия;
- возможность использования ВТО;
- способы закрепления краев деталей и обработки конкретных узлов

и т. д.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 6

ИЗУЧЕНИЕ МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТРИКОТАЖНЫХ ПОЛОТЕН

Цель работы: изучить особенности технологических процессов изготовления изделий из трикотажных полотен.

Контрольные вопросы

1. Ассортимент трикотажных изделий.
2. Виды применяемых полотен.
3. Методы обработки и оборудование, используемые при изготовлении изделий из трикотажных полотен.
4. Основные дефекты, возникающие при обработке изделий и способы их устранения.

Содержание работы

1. Ознакомиться с натуральными образцами узлов изделий различного ассортимента, изготовленных из трикотажных полотен.
2. Изучить методы обработки и оборудование, используемые при изготовлении предложенных узлов изделий из трикотажных полотен.
3. Выполнить сборочные схемы узлов.
4. Сформулировать особенности обработки изделий из трикотажных полотен.

Методические указания

1. Ознакомление с натуральными образцами узлов изделий различного ассортимента, изготовленных из трикотажных полотен, производится по альбомам.

2. Изучение методов обработки и оборудования, используемых при изготовлении предложенных узлов изделий из трикотажных полотен, производится по перечню технологических операций, представленному в приложении Ж.

3. Сборочные схемы узлов выполняются на основании изучения перечня технологических операций по обработке узлов изделий из трикотажных полотен (приложение Ж). На схемах указываются порядковые номера строчек, которые должны совпадать с номерами соответствующих операций в перечне технологических операций. Под каждым сечением приводится его название.

4. Отличительные особенности обработки изделий из трикотажных полотен даются в описательном виде. Каждая особенность характеризуется с новой строки, через тире. При составлении перечня особенностей следует отразить:

- влияние свойств материала на ширину швов и методы обработки;
- виды применяемого оборудования;
- использование ВТО;
- способы закрепления краев деталей и обработки конкретных узлов

и т. д.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 7

ИЗУЧЕНИЕ МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ УЗЛОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: изучить классификацию производственной одежды и особенности обработки узлов предлагаемых изделий.

Содержание работы

1. Ознакомиться с классификацией производственной одежды. Определить подкласс одежды заданного назначения.
2. Зарисовать и описать внешний вид модели спецодежды заданного назначения. Составить перечень деталей кроя.
3. Выбрать материалы, составляющие пакет спецодежды заданного назначения.
4. Сформулировать требования к пошиву изделия.
5. Выбрать методы обработки узлов изделия, оборудование и спецприспособления.
6. Сформулировать особенности обработки производственной одежды (по заданному варианту).

Методические указания

1. В ходе лабораторной работы студенты изучают классификацию производственной одежды и, в том числе, специальной одежды, пользуясь плакатом и ГОСТом 12.4.103–83 [1]. В отчете приводится классификация производственной одежды на уровне подклассов и групп спецодежды [1]. Классификация специальной одежды на уровне подгрупп изучается по литературе [1], согласно которой студент должен привести классификацию той группы спецодежды, к которой относится заданное изделие (варианты заданий приведены в таблице 7.7) с указанием условных обозначений подгрупп (маркировки) одежды. Классификация представляется в форме таблицы 7.1.

Таблица 7.1 – Классификация спецодежды для группы защиты от _____

Наименование подгруппы	Обозначение спецодежды
1	2

2. Зарисовку и описание внешнего вида (по варианту задания) студенты выполняют, пользуясь ГОСТами [5, 6]. Перечень деталей кроя сводят в таблицу 7.2.

Таблица 7.2 – Перечень деталей кроя костюма _____
для _____

№ детали	Наименование деталей	Количество деталей
1	2	3

Наименование деталей спецодежды приведено в литературе [22].

3. Состав пакета определяется исходя из пункта 2 рекомендаций ГОСТа на заданный вид одежды [5, 6] и рекомендацией [22]. Выбор материалов начинают с выбора основного материала. При этом по литературе [22] выбирают его волокнистый состав, исходя из названия фактора защиты. Затем по соответствующему ГОСТу [5, 6] выбирается конкретный материал, а также дополнительные материалы (для накладок, усилителей и т. п.), скрепляющие материалы и фурнитура. Выбранные материалы заносятся в таблицу 7.3.

Таблица 7.3 – Перечень материалов для изготовления костюма _____
для защиты от _____

Назначение материала	Требования к материалам	Наименование артикула материала
1	2	3

4. Выбору методов обработки предшествует тщательное изучение ГОСТа на вид спецодежды в части требований к ее изготовлению. На основании ГОСТов [5, 6] в отчете кратко формулируются основные требования к пошиву. Перечень требований к пошиву сводится в таблицу 7.4.

Таблица 7.4 – Перечень основных требований к пошиву костюма _____
для защиты от _____

№ требования	Содержание требований
1	2
1	Соединение срезов выполняют стачным (двумя строчками), настрочным, запошивочным швами или швом «взамок».
2	Низ куртки обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым срезом шириной 1,5–2,5 см и т. д.

5. При выборе методов обработки, оборудования и спецприспособлений [16, 18] исходят из информации, полученной в пунктах 2 – 4 рекомендаций [22], отдавая предпочтение наиболее прогрессивным методам, обеспечивающим качественное изготовление одежды. Перечень оборудования и спецприспособлений сводят в таблицу 7.5, сборочные схемы обработки узлов – в таблицу 7.6.

Таблица 7.5 – Оборудование и приспособления, применяемые при изготовлении костюма _____ для защиты от _____

Марка оборудования	Завод-изготовитель	Область применения
1	2	3

Таблица 7.6 – Характеристика методов обработки узлов костюма _____ для защиты от _____

Условное обозначение разреза	Наименование узла	Сборочная схема	Расшифровка строчек
1	2	3	4

В графе 1 таблицы 7.6 указываются порядковые номера сечений, которые наносятся на изображение внешнего вида. В графе 3 на сборочной схеме указываются параметры швов в мм и порядковый номер строчек.

6. Варианты заданий представлены в таблице 7.7.

Таблица 7.7 – Варианты заданий к лабораторной работе

№ варианта	Вид и тип спецодежды	Наименование ТНПА на вид спецодежды
1	Костюм женский для защиты от нетоксичной пыли, тип Б	[6]
2	Костюм женский для защиты от механических воздействий, воды и щелочей, тип А	[5]

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 8

ИЗУЧЕНИЕ МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ ПУХОВОЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: изучить составы пакетов материалов и особенности обработки узлов пуховой одежды.

Содержание работы

1. Ознакомиться с классификацией перо-пухового сырья, способами заполнения теплозащитных пакетов утеплителем и применяемым оборудованием.
2. Ознакомиться с конструктивными решениями пухпакетов.
3. Изучить ассортимент пуховой одежды, применяемые материалы и особенности обработки основных узлов.
4. Выполнить сборочные схемы предлагаемых основных узлов куртки с

указанием порядкового номера выполнения технологических операций.

Методические указания

1. Изучение классификации перо-пухового сырья, способов заполнения теплозащитных пакетов утеплителем, применяемым оборудованием выполняется по литературе [17] и материалу, изложенному далее.

Использование перо-пуховой массы для утепляющей прокладки в одежде позволяет расширить ассортимент изделий, существенно снизить вес, повысить теплозащитные свойства и срок их эксплуатации. В одежде используется пух водоплавающих птиц – утиный или гусиный, а также пух и перо цесарок, индеек, куриные пух и перо, оленья шерсть. В незначительном количестве заготавливают перо-пуховое сырье пернатой дичи (диких гусей, уток, глухарей, тетеревов, рябчиков, куропаток, белой цапли). Повышенным спросом пользуется гагачий и лебединый пух, но охота на эту дичь запрещена.

Перо-пуховое сырьё принято классифицировать следующим образом.

Гусиное перо. Пух гусей густой, нежный, теплый, белого или серого цвета. Характеризуется большой упругостью, прочностью, легкостью, высокими теплозащитными свойствами, водоотталкивающей способностью и большим сопротивлением к свойлачиванию. В зависимости от размера, формы и структурных особенностей гусиное перо подразделяют: на *писчее перо*; *подкрылок*; *шейка*; *мягкое перо*; *полупух* и *пух* (рис. 8.1 а). Пуховая часть составляет 30–70 % всего опахала; *пух гусиный* состоит из короткого мягкого стержня и массы отходящих бородачек, количество которых может достигать 100.

Утиное перо. Отличается от гусиного мягкого пуха слабым боковым изгибом стержней перьев и меньшими размерами пухлявки (рис. 8.1 б). Содержание пуха в утином пере меньше, чем в гусином. Утиное перо имеет меньшие размеры, чем гусиное, меньшую упругость, менее выраженное сопротивление к свойлачиванию.

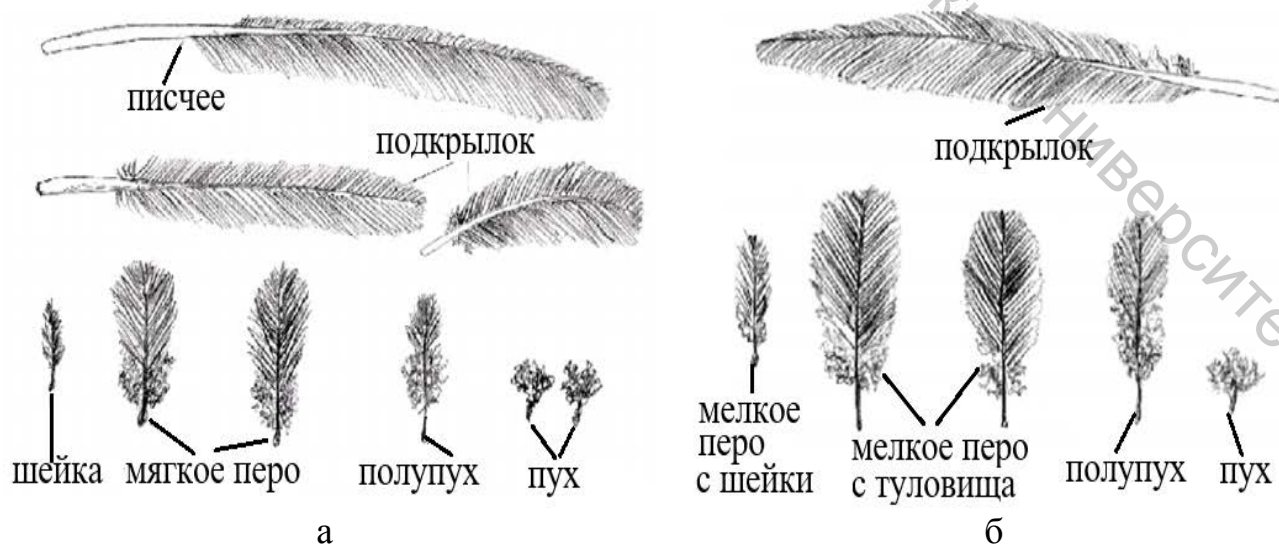


Рисунок 8.1 – Виды гусиного и утиного пера

При производстве одежды используют смесь пера и пуха в различных процентных соотношениях, что позволяет получать наполнитель с регулируемыми свойствами. Соотношение компонентов в общей массе сырья в процентах представлено в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Соотношение компонентов пера и пуха в общей массе сырья, %

Компоненты пера и пуха	Сырье	
	гусиное	утиное
Писчее перо	8–10	–
Подкрылок	20–22	10–15
Мягкое перо	50–55	–
Мелкое и среднее перо	–	70–75
Пух	15–20	15

Перо кур и цесарок менее упругое, чем гусиное и утиное, так как имеет более грубый стержень.

Перо индеек отличается грубым и ломким стержнем, без пухлявки, опахало широкое, как бы обрубленное на конце.

Перо и пух диких гусей по своим свойствам не отличается от пера домашней птицы. Перо и пух других видов пернатой птицы заготавливается в незначительном количестве.

Мягкое, мелкое и среднее перо, пух применяют для изделий различного назначения. При этом в пакет входит не одна фракция, а перо-пуховые смеси с различным процентным содержанием компонентов (табл. 8.2).

Таблица 8.2 – Компонентные ограничения для смесей пуха с пером водоплавающих

Компоненты	Пух и пухинки	Перо водоплавающих	Перо неводоплавающих	Измельченное перо	Пуховое волокно	Остаточное вещество	Перо и (или) измельченное менее 60 мм, перовое волокно	Пух и пухинки, пуховое волокно, перовое волокно и бородки	Всего
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
100 % пух	85	-	-	8	2	5	-	-	100
95 % пух, 5 % перо	80,75	4,10	0,40	0,15	7,60	2,00	4,75	0,25	100
90 % пух, 10 % перо	76,50	8,20	0,80	0,30	7,20	2,00	4,50	0,50	100
85 % пух, 15 % перо	72,25	12,30	1,20	0,45	6,80	2,00	4,25	0,75	100
75 % пух, 25 % перо	68,00	16,40	1,60	0,60	6,40	2,00	4,00	1,00	100

Окончание таблицы 8.2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
70 % пух, 30 % перо	63,75	20,50	2,00	0,75	6,00	2,00	3,75	1,25	100
65 % пух, 35 % перо	59,50	24,60	2,40	0,90	5,00	2,00	3,50	1,50	100
60 % пух, 40 % перо	55,25	28,70	2,80	1,05	5,20	2,00	3,25	1,75	100
55 % пух, 45 % перо	46,75	36,90	3,60	1,35	4,40	2,00	2,75	2,25	100
50 % пух, 50 % перо	42,50	41,00	4,00	1,50	4,00	2,00	2,50	2,50	100
45 % пух, 55 % перо	38,25	45,10	4,40	1,65	3,60	2,00	2,25	2,75	100
40 % пух, 60 % перо	34,00	49,20	4,80	1,80	3,20	2,00	2,00	3,00	100
35 % пух, 65 % перо	29,75	53,30	5,20	1,95	2,80	2,00	1,75	3,25	100
30 % пух, 70 % перо	25,50	57,40	5,60	2,10	2,40	2,00	1,50	3,50	100
25 % пух, 75 % перо	21,25	61,50	6,00	2,25	2,00	2,00	1,25	3,75	100
20 % пух, 80 % перо	17,00	65,60	6,40	2,40	1,60	2,00	1,00	4,00	100
15 % пух, 85 % перо	12,75	69,70	6,80	2,55	1,20	2,00	0,75	4,25	100
10 % пух, 90 % перо	8,50	73,80	7,20	2,70	0,80	2,00	0,50	4,50	100
5 % пух, 95 % перо	4,25	77,90	7,60	2,85	0,40	2,00	0,25	4,75	100
100 % перо	-	82,00	8,00	3,00	-	2,00	-	5,00	100

Для заполнения пуховых пакетов используется перопуховая смесь (70 % пух и 30 % перо водоплавающих птиц). Возможно использование гагачьего пуха для элитных изделий.

Проектирование одежды с пуховым утеплителем имеет особенности, отличающие их от процессов изготовления традиционной теплозащитной одежды. Одной из особенностей является этап заготовки пуховых пакетов, зависящий от конструкции, применяемых материалов и организационной формы процесса изготовления. Он включает следующие операции: **соединение срезов двух слоев оболочки пакета** (из прокладочной или основной ткани); **заполнение перопуховой смесью деталей пакета; выстегивание пакета**.

Последние два этапа могут выполняться в обратном порядке. Следует учитывать, что закладываемая масса пуховой смеси в отдельные отсеки или в общий внутренний объем детали, должны соответствовать расчетной норме заполнения.

Способы дозированного заполнения теплозащитных пакетов несвязным утеплителем классифицируют по двум признакам: характеру перемещения утеплителя; принципу дозирования. Классификация способов заполнения пак-

тов приведена на рисунке 8.2.

При производстве одежды с пуховым утеплителем важнейшей операцией является *дозированное заполнение отдельных отсеков пакетов*. При изготовлении бытовой теплозащитной одежды чаще всего используются пакеты с плотностью заполнения перо-пуховой массой в пределах 8–12 кг/м³.



Рисунок 8.2 – Классификация способов дозированного заполнения теплозащитного пакета перо-пуховым утеплителем

На предприятиях с различными производственными мощностями применяются ручные, механизированные и автоматизированные способы заполнения отсеков пакетов. При двух последних роль рабочего оператора сводится к перемещению заполняемых пакетов и заданию доз несвязного утеплителя в соответствии с картой.

Наиболее простым оборудованием являются прямоточные наполняющие устройства (рис. 8.3 а). Подобные устройства состоят из центробежного транспортировочного вентилятора с наконечником для заполнения и гибкого шланга для присоединения емкости с несвязным утеплителем. Частота вращения транспортировочного вентилятора регулируется нажатием на педаль управления. Недостатком прямоточных устройств является неточность дозирования, так как оператор определяет количество несвязного утеплителя в отсеке изделия органолептически. Позднее устройство оснастили питающими емкостями со встроенными весами. Однако из-за необходимости ручной многократной загрузки взвешивающей емкости производительность процесса заполнения мала. На рисунке 8.3 б представлено электронное набивочное устройство J-385-Ер фирмы LORCH. Устройство содержит вентилятор загрузки, пуховоздухопровод загрузки, емкость для взвешивания пуха, вентилятор выгрузки,

пухо-воздухопровод выгрузки, устройство с индукционным датчиком перемещений.

Автоматическое набивочное устройство J-600 осуществляет заполнение следующим образом: производится загрузка взвешивающей емкости, взвешивание, фиксация массы, выгрузка материала. Во время операции «фиксация массы» происходит оценка погрешности взвешивания, в результате которой осуществляется дозагрузка или выгрузка определенного количества утеплителя.



Рисунок 8.3 – Наполняющее устройство:

а – WALLCO 111/S; б – J-385-Ер

Перо и пух водоплавающих птиц – износостойкий материал, срок службы которого достигает 25 лет. В отличие от традиционных утепляющих материалов пух и перо могут быть использованы повторно при изготовлении в основном специальной и рабочей одежды с ограниченным сроком эксплуатации. В данном случае это более рентабельно, так как значительно снижает стоимость наполнителя, что, соответственно, ведет к снижению стоимости одежды. Изготовление теплозащитной одежды по заказам населения также возможно с использованием «повторного пуха» при соответствующей восстановительной обработке.

В отчете кратко, в произвольной форме обучающиеся представляют изученную информацию, зарисовывают рисунок 8.2.

2. Ознакомление обучающихся с конструктивными решениями пухпакетов предлагается выполнить, пользуясь литературой [17] и материалом, изложенным далее.


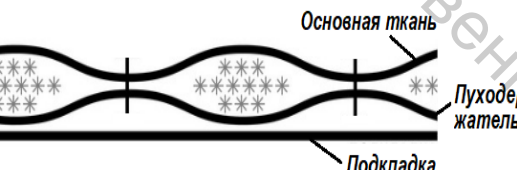
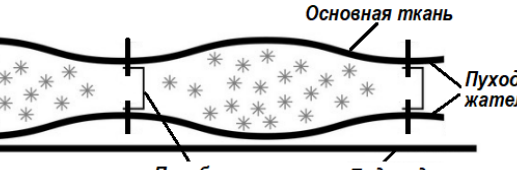

В отчете обучающиеся в форме таблицы представляют варианты конструкций утепляющего пакета.

Утепляющий пакет представляет собой два слоя основного или прокладочного материалов (в зависимости от конструкции пакета), соединенных по периметру, между которыми помещена перопуховая смесь.

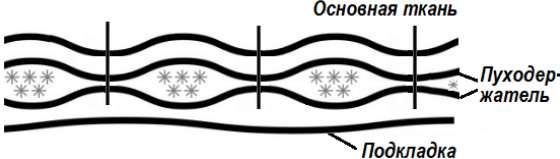
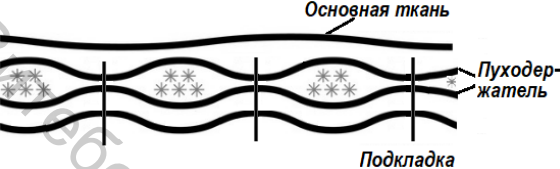
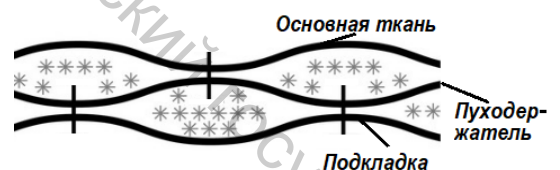
Конструкция утепляющих пакетов изделия может быть различной при использовании в качестве внутреннего и наружного слоев прокладочных, основных, подкладочных материалов или их комбинаций. Варианты конструкции пакетов, применяемых в швейных изделиях, представлены в таблице 8.3.

С целью предотвращения миграции пуха и вытеснения его из подверженных давлению областей изделия (например, зоны плеч и спины, сдавливающиеся лямками сумок или рюкзаков, внутренние части локтевых сгибов рукавов), а также сокращения потери тепла, в эти зоны могут проектироваться дополнительные слои синтетического утеплителя.

Таблица 8.3 – Варианты конструкции утепляющего пакета

Конструкция пакета	Характеристика конструкции пакета
1	2
 <p>Основная ткань Подкладка</p>	Двухслойный пуховый пакет из основной ткани и подкладки. В основном используется в изделиях, когда нужен минимальный вес. Пух может начать мигрировать со стороны основной ткани и подкладки
 <p>Основная ткань Пуходержатель Подкладка</p>	Двухслойный пуховый пакет, наружный слой из основной ткани. Это вариант, который используют многие производители. Пух может начать мигрировать со стороны основной ткани
 <p>Основная ткань Пуходержатель Подкладка</p>	Двухслойный пуховый пакет. Самый распространенный вариант конструкции. Процесс сборки включает отдельно изготовление пухового пакета и сборку куртки
 <p>Основная ткань Пуходержатель Подкладка Переборка</p>	Двухслойный пуховый пакет с переборками (перегородками) из ткани или специальной сетчатой ленты. Сложная конструкция с переборками, которые разделяют пуховые карманы без образования «холодных» швов и смятия утеплителя на стёжке
 <p>Основная ткань Пуходержатель Подкладка Переборка</p>	Двухслойный пуховый пакет с переборками. Вариант используют при пошиве дорогой одежды. От предыдущей конструкции пухового пакета переборка небольшой ширины
 <p>Основная ткань Пуходержатель Пуходержатель Подкладка</p>	Двойной комбинированный пуховый пакет. Конструкция распространена в туристической одежде. По такой технологии изготавливают сверхтеплые пуховки до температуры -80°C

Окончание таблицы 8.3

1	2
	Двухслойный пуховый пакет. Пуходержатель и деталь из основной ткани выстеганы одновременно
	Двухслойный пуховый пакет. Пуходержатель и деталь из подкладочной ткани выстеганы одновременно
	Трехслойный пуховый пакет. Вариант конструкции, где нужно попеременно соединять средний слой то с основной тканью, то с подкладкой. Так иногда шьют спальные мешки

При пошиве изделий одежды с пуховым утеплителем рекомендуется использовать: универсальные машины; машины беспосадочной строчки с автоматизацией вспомогательных приемов и с ножом для обрезки срезов; специальное оборудование для настрачивания полос; закрепочная машина; пневмопресс для установки фурнитуры.

ВТО для пуховой одежды не рекомендуется. С целью удаления наметки используют паровые утюги. Широко используются спецприспособления.

3. Изучение ассортимента пуховой одежды, применяемые материалы и особенности обработки основных узлов предлагается по материалу, представленному далее и пользуясь литературой [17].

В отчете кратко, в произвольной форме обучающиеся представляют ассортимент пуховой одежды, применяемые материалы и особенности ее обработки.

Ассортимент пуховой одежды – это пальто, полупальто, куртки, брюки, спортивная и одежда специального назначения в основном прямого силуэта с втачными рукавами или рукавами реглан и полуреглан.

Низ рукава оформляется манжетами или может быть собран на эластичную тесьму, с напульсниками из трикотажа и швом в подгибку.

Застежка по борту чаще всего на тесьму-молнию, закрытую планкой, застегивающейся на кнопки или тесьму велкро. Для усиления теплозащитных свойств может быть предусмотрена внутренняя планка.

Перед, спинка проектируют с бочками, кокетками.

Воротники, в основном, стойки с пристегивающимися капюшонами.

Карманы прорезные или в швах, вход в карман во избежание попадания снега закрывают клапаном или застегивают тесьмой-молнией.

Применяемые материалы: материалы верха должны отвечать следующим требованиям: не допускать миграции пуха, иметь устойчивую окраску к

действию светопогоды, высокую износостойкость. Этим требованиям отвечают синтетические ткани (100 % полиамид или 100 % полиэстер) со специальными пропитками. Эти ткани прочные, малосминаемые, хорошо настилаются. Аналогичные требования предъявляются и к подкладочным тканям.

В качестве подкладки может использоваться 100 % полиамид, полиэфир, нейлон. Подкладочная ткань может иметь пропитку, если пухпакет соединяется не с верхом, а с подкладкой.

В качестве пуходержащей ткани используют специальную ткань (100 % полиамид) с пропиткой, имеющую высокую прочность и плотность.

В качестве скрепляющих материалов рекомендуется использовать нитки ALTERFIL (Германия): код S – нитки 100 % полиэстер; для обметывания нитки под кодом В – 100 % полиэстер текстурированные; нитки под кодом D – 100 % полиэстер для пошива пуховых пакетов. Эти нитки прочные, устойчивые к высоким температурам, № 120 – для верха и подкладки, № 110 – для пухпакета. Иглы для пошива пуховой одежды имеют особую заточку острия SPi (очень тонкое острие) – № 80–90. Фурнитура – тесьма-молния, кнопки, фиксаторы. Режимы стачивания: 4,5–5 стежков в 10 мм строчки.

Особенности обработки:

- чаще всего рукава верха втачивают в открытую пройму, затем соединяют боковые и нижние швы рукавов;
- верхний и нижний воротники втачивают вкруговую соответственно в горловину изделия и горловину подкладки;
- изделие обтачивают по бортам и воротнику, застрачивают низ изделия;
- широко используются канты, шнуры, полосы; операции ВТО заменяют настрачиванием и расстрачиванием.

Карманы бывают:

- прорезные в рамку (рис. 8.4) и с листочкой с втачными концами;
- в швах (рис. 8.5);
- накладные.

Ниже представлены принятые условные обозначения составляющих пакета:

	синтепон
	пуховой наполнитель
	прокламелин с основной тканью

Листочки и обтачки кармана дублируют флизелином или неклеевым прокламелином, который соединяют с помощью универсальной машины. Листочка может быть соединена с утеплителем (синтепоном). Вход в карман намечается и прострачивается. Для усиления теплозащиты в карманах предусматривают застежку на тесьму-молнию, защитный клапан или двойную листочку, в которой верхняя листочка служит клапаном. Для увеличения прочности в концах

карманов ставят закрепку зигзагообразной формы. По швам притачивания обтачек прокладывают настрочивающую (отделочную) строчку.

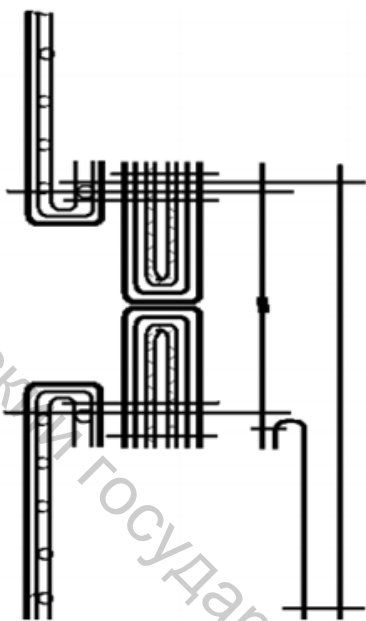


Рисунок 8.4 – Обработка прорезного кармана в рамку

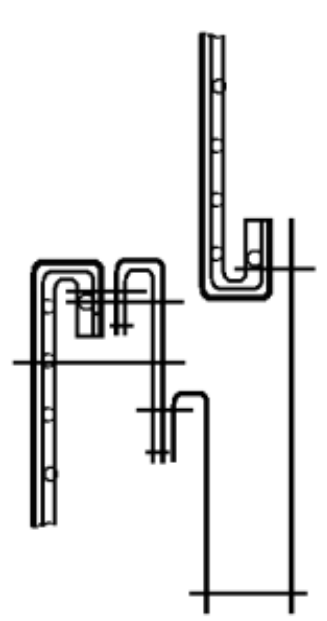


Рисунок 8.5 – Обработка кармана в шве

Застежки применяются на тесьму-молнию и защитный клапан (рис. 8.6). Защитный клапан утеплен синтепоном. Синтепоном утеплена подкладка изделия. Основной материал утеплен пуховым наполнителем.

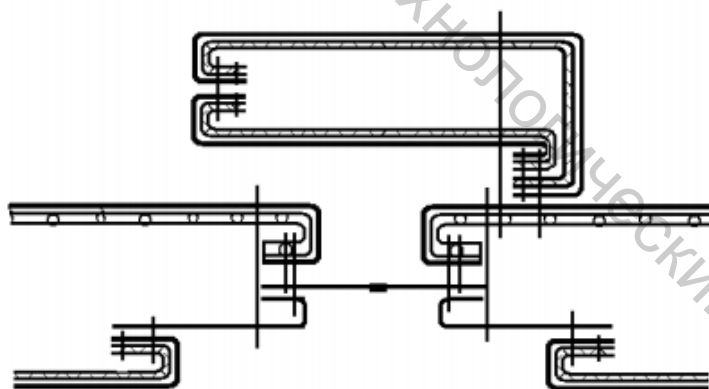


Рисунок 8.6 – Обработка застежки в изделии с пуховым наполнителем

На подкладке изделий обрабатываются верхние прорезные карманы с листочкой с втачными концами или с обтачками (на тесьму-молнию), а также боковой накладной карман с клапаном или без для телефона.

Обработка воротников. Чаще всего горловину обрабатывают воротником стойкой (рис. 8.7).

Для большей теплозащиты имеется капюшон, пристегивающийся на тесьму-молнию или кнопки (рис. 8.8).

При соединении капюшона на кнопки в горловину вместе с воротником втачивается деталь, на которой устанавливают нижние части кнопок.

Воротник может быть с пуховым пакетом или с синтепоном.

Капюшон отделяют кантом, отделочными полосами. По лицевой части капюшона обрабатывают кулиску со шнуром. Капюшон может быть утеплен пухпакетом или синтепоном.

Обработка низа рукавов и низа изделия. Низ рукавов обрабатывают притачными манжетами (рис. 8.9), а низ изделия – швом в подгибку с закрытым срезом (рис. 8.10).

4. Сборочные схемы предлагаемых выше вариантов основных узлов куртки обучающимся следует представить в отчете с указанием порядкового номера выполнения технологических операций.

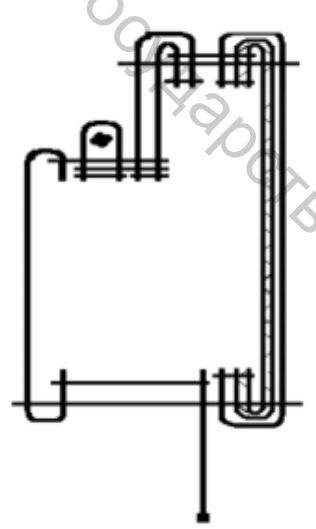


Рисунок 8.7 – Обработка капюшона

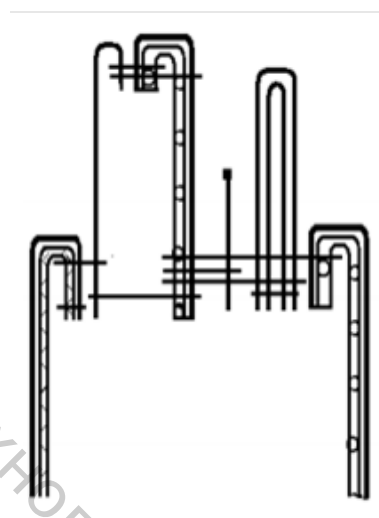


Рисунок 8.8 – Обработка воротника

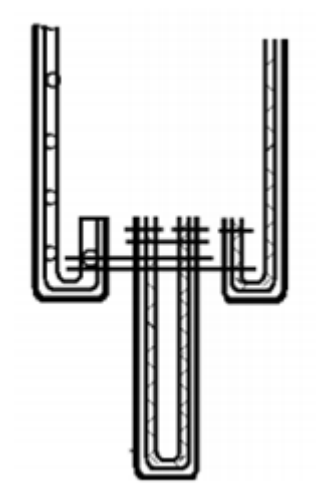


Рисунок 8.9 – Обработка рукава с притачной манжетой

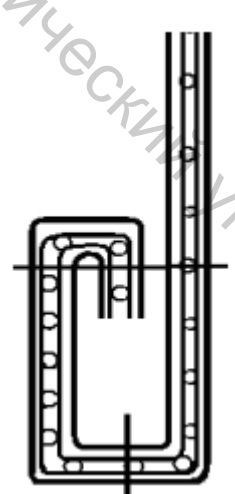


Рисунок 8.10 – Обработка низа
Изделия

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. ГОСТ 12.4.103-83. Одежда специальная защитная. Средства индивидуальной защиты и рук. Классификация. – Взамен ГОСТ 12.4.103-80 ; введ. 1984-07-01. – Москва : Изд-во стандартов, 1984. – 6 с.
2. 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.
3. ГОСТ 20521-75. Технология швейного производства. Термины и определения. – Введ. 1986-07-01. – Москва : Изд-во стандартов, 1986. – 8 с.
4. 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.
5. ГОСТ 27651-88. Костюмы женские для защиты от механических воздействий, воды и щелочей. ТУ. – Введ. 1990-01-01. – Москва : Изд-во стандартов, 1988. – 18 с.
6. ГОСТ 29058-91. Костюмы женские для защиты от нетоксичной пыли. ТУ. – Введ. 1993-01-01. – Москва : Изд-во стандартов, 1993. – 15 с.
7. ГОСТ 5710-85. Одежда из овчины шубной и мехового велюра. Общие технические условия. – Взамен ГОСТ 5710-68 ; введ. 1987-01-01. – Москва : Изд-во стандартов, 2003. – 10 с.
8. Калмыкова, Е. А. Материаловедение швейного производства : учебное пособие / Е. А. Калмыкова, О. В. Лобацкая. – Минск : Вышэйшая школа, 2001. – 412 с.
9. Кокеткин, П. П. Одежда: технология – техника, процессы – качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
10. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов : учебное пособие для студентов вузов, обучающихся по специальности 100101 «Сервис». Ч. 1 : Конструирование одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогова, Н. А. Крюкова. – Москва : Академия, 2007. – 256 с.
11. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов : учебное пособие для студентов вузов, обучающихся по специальности 100101 «Сервис». Ч. 2 : Технология изготовления одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогова, Н. А. Крюкова. – Москва : Академия, 2007. – 288 с.
12. Орленко, Л. В. Конфекционирование материалов для одежды : учебное пособие для студентов вузов / Л. В. Орленко, Н. И. Гаврилова. – Москва : Форум-Инфа-М, 2006. – 288 с.
13. Промышленные швейные машины : справочник / под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
14. СТБ 947-2003. Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Взамен СТБ 947-94 ; введ. 2003-11-01. – Минск : Изд-во госстандарта, 2003. – 19 с.

15. Терская, Л. А. Технология раскроя и пошива меховой одежды : учебное пособие / Л. А. Терская. – Москва : Академия, 2004. – 272 с.

16. 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.

17. Технология одежды из различных видов материалов : учебное пособие / Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2014. – 177 с.

18. 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. Филимонова, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2009. – 65 с.

19. Технология швейных изделий : учебник / Н. Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2012. – 307 с.

20. Флерова, Л. Н. Изготовление бельевых трикотажных изделий / Л. Н. Флерова, Л. В. Золотцева. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 352 с.

21. Флерова, Л. Н. Промышленная технология поузловой обработки верхних трикотажных изделий / Л. Н. Флерова, Л. В. Золотцева. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 352 с.

22. Чубарова, З. С. Промышленная технология поузловой обработки специальной одежды / З. С. Чубарова, А. В. Форшупкина [и др.]. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 234 с.

23. Чубарова, З. С. Промышленная технология поузловой обработки специальной одежды / З. С. Чубарова, А. В. Форшупкина [и др.]. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 234 с.

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

Приложение А



Рисунок А.1 – Пальто женское зимнее из мехового велюра

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА ИЗДЕЛИЯ

Пальто женское зимнее из мехового велюра, прямого силуэта, с центральной бортовой застежкой на пять обтачных петель и пуговиц.

Перед с отрезными кокетками и боковыми наклонными карманами с листочками с втачными концами.

Спинка со средним швом и отрезной кокеткой.

Рукава втачные двухшовные с верхним и нижним швами. По низу притачная манжета, переходящая в отворот.

Пальто с капюшоном. Передний край капюшона обработан обтачкой.

Пальто без подкладки.

По краям бортов и низа изделия прострочена отделочная строчка шириной 2 см; по плечевым, боковым, верхним швам рукавов, среднему шву спинки,

швам притачивания кокеток – шириной 0,7 см; по рамке карманов и обтачных петель – шириной 0,2 см.

Рекомендуемые размеры:

рост	158–170,
обхват груди	88–100,
полнотная группа	II.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ

1. Для предохранения срезов и краев от растяжения приклеивается кромка по проймам, горловине, бортам и низу изделия, сгибу листочек.

2. Ширина швов притачивания кокеток к переду и спинке, манжет к рукавам, втачивания рукавов в пройму и капюшона в горловину, стачивания частей спинки, капюшона, верхних швов рукавов, боковых и плечевых швов со стороны той детали, на которую настрачивается, – 0,5 см, со стороны второй детали – 0,8 см.

3. В целях уменьшения толщины швов их околачивают деревянным молотком.

4. Приклеивание клеевой кромки по срезам выполняется утюгом при температуре 80 ± 5 °С, прижимая ее специальной лопаткой.

5. Для вычесывания ворса из швов используется специальная металлическая щетка.

Таблица А.1 – Спецификация деталей кроя

Наименование деталей	Количество	
	лекал	деталей
1	2	3
Перед	1	2
Кокетка переда	1	2
Спинка	1	2
Кокетка спинки	1	1
Передняя часть рукава	1	2
Локтевая часть рукава	1	2
Средняя часть капюшона	1	1
Боковая часть капюшона	1	2
Листочка бокового кармана	1	2
Нижняя (меховая) часть подкладки кармана	1	2
Верхняя (кожевая) часть подкладки кармана	1	2
Обтачка петли	1	10
Усилитель петли	1	5
Манжета	1	2

Таблица А.2 – Перечень технологических операций по обработке пальто женского зимнего из мехового велюра

№ ТО	Наименование технологической операции, краткие технические условия	Специальность	Оборудование, приспособления
1	2	3	4
Обработка листочек			
1	Наметить линию перегиба листочек, по лекалу с изнаночной стороны	Р	Лекало, мыло
2	Приклеить клеевую кромку к листочкам, располагая ее встык к намеченной линии	У	Cs-394, лопатка
3	Прострочить 4 отделочные строчки по листочкам, перегибая пополам, с лицевой стороны, расстояние от сгиба и между строчками 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
Обработка переда			
4	Приклеить клеевую кромку по срезам горловины кокеток переда, на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов	У	Cs-394, лопатка
5	Притачать кокетки переда к переду, ш.ш. 0,5 см со стороны кокетки, выпуская срез переда на 0,3 см от срезов кокеток	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
6	Проложить отделочную строчку по швам притачивания кокеток переда к переду, по кокеткам с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
7	Приклеить клеевую кромку по срезам пройм переда, на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов	У	Cs-394, лопатка
8	Наметить линию перегиба бортов на передке, по лекалу с изнаночной стороны	Р	Лекало, мыло
9	Приклеить клеевую кромку по срезу бортов переда, на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов или встык к намеченной линии	У	Cs-394, лопатка
10	Наметить на правой части переда места расположения обтачных петель, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мыло
11	Притачать верхние обтачки петель к правой части переда, перегибая обтачки пополам и укладывая сгибом к верхней линии намелки, на расстоянии 0,5 см от сгиба	М	Juki DDL-8700L
12	Притачать нижние обтачки петель к правой части переда, перегибая обтачки пополам и укладывая сгибом к верхней линии намелки, на расстоянии 0,5 см от сгиба	М	Juki DDL-8700L

Продолжение таблицы А.2

1	2	3	4
13	Прорезать отверстия для петель на правой части переда, посередине между строчками, не доходя до концов строчек на 0,5 см, и рассекая на уголки, не доходя до строчек на 0,1–0,15 см	Р	Ножницы
14	Вывернуть припуски швов притачивания обтачек петель на изнаночную сторону правой части переда, выправляя их в прорези	Р	
15	Околотить обтачки петель, по поверхности петель до полного прилегания	Р	Молоток
16	Закрепить концы обтачек петель двойной обратной строчкой, перпендикулярно швам притачивания обтачек	М	Juki DDL-8700L
17	Наметить на усилителях петель места прореза петель, по лекалу	Р	Лекало, мыло
18	Разрезать усилители петель в месте прореза, по намелке	Р	Ножницы
19	Наметить на правой части переда линии строчек настрачивания усилителей петель, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мыло
20	Приклеить усилители петель к обтачкам петель, с изнаночной стороны, совмещая прорези на усилителях петель с краями обтачек петель, промазывая клеем, плотно прижимая	Р	Кисточка, клей
21	Настрочить усилители петель на правую часть переда, прокладывая строчку по намеченной линии с лицевой стороны	М	Juki DDL-8700L
22	Прострочить отделочную строчку по рамке обтачных петель, с лицевой стороны, ш.ш. 0,2 мм	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
23	Наметить на передке места расположения карманов, по лекалу с лицевой стороны 4 линиями	Р	Лекало, мыло
24	Притачать листочки к переду, прокладывая строчку в нижнюю строчку на листочке, совмещая ее с продольной линией намелки кармана	М	Juki DDL-8700L
25	Притачать нижние части подкладки карманов к переду, ш.ш. 1 см, перекрывая на 1 см продольную линию намелки кармана подкладкой	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
26	Притачать верхние части подкладки карманов в шов притачивания листочек к переду	М	Juki DDL-8700L
27	Разрезать вход в карманы, посередине между строчками, не доходя до концов строчек на 1 см, рассекая на уголки, не доходя до концов строчек на 0,1–0,15 см	Р	Ножницы

Продолжение таблицы А.2

1	2	3	4
28	Вывернуть подкладку карманов на изнаночную сторону, выправляя концы листочек и уголки карманов на изнаночную сторону	P	
29	Закрепить уголки карманов, с изнаночной стороны тройной обратной строчкой	M	Juki DDL-8700L
30	Прострочить отделочную строчку по швам притачивания листочек к переду, с лицевой стороны, ш.ш. 0,2 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
31	Стачать срезы подкладки карманов, со стороны верхней части подкладки, ш.ш. 1 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
32	Прострочить отделочную строчку по швам притачивания нижних частей подкладки карманов к переду и концам карманов, с лицевой стороны, ш.ш. 0,2 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
Обработка спинки			
33	Стачать средние срезы спинки, ш.ш. 0,5 см со стороны левой части, выпуская срез правой части на 0,3 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
34	Проложить отделочную строчку по среднему шву спинки, по левой части с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
35	Приклеить клеевую кромку к кокетке спинки по срезу горловины, на расстоянии 0,1–0,2 см от среза	У	Cs-394, лопатка
36	Притачать кокетку спинки к спинке, ш.ш. 0,5 см со стороны кокетки, выпуская срез спинки на 0,8 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
37	Проложить отделочную строчку по шву притачивания кокетки к спинке, по кокетке с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
38	Приклеить клеевую кромку к спинке по срезам пройм, на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов	У	Cs-394, лопатка
Обработка капюшона			
39	Стачать боковые части капюшона со средней частью, ш.ш. 0,5 см со стороны средней части, выпуская срезы боковых частей на 0,3 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
40	Проложить отделочную строчку по швам стачивания частей капюшона, по средней части с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	M	Juki DDL-8700L+с/пр.
41	Притачать обтачку капюшона к переднему срезу капюшона, ш.ш. 0,5 см, складывая детали волосняным покровом внутрь	M	Juki DDL-8700L+с/пр.

Продолжение таблицы А.2

1	2	3	4
42	Настрочить передний срез обтачки капюшона на капюшон, перегибая обтачку капюшона на лицевую сторону капюшона, отгибая припуски шва ее притачивания в сторону обтачки, перекрывая шов притачивания обтачки на 0,3 см, прокладывая строчку на расстоянии 0,2–0,3 см от среза обтачки	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
Обработка рукавов			
43	Стачать верхние срезы передних и локтевых частей рукавов, ш.ш. 0,5 см со стороны передних частей рукавов, выпуская срез локтевых частей на ш.ш. 0,8 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
44	Проложить отделочную строчку по верхним швам рукавов, по передним частям с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
45	Притачать манжеты к срезам низа рукавов, укладывая детали волосняным покровом внутрь, ш.ш. 0,5 см со стороны рукавов, выпуская срез манжеты на ш.ш. 0,3 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
46	Настрочить припуски швов притачивания манжет к рукавам на рукава, с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
Монтаж			
47	Стачать плечевые срезы кокеток переда и спинки, ш.ш. 0,5 см со стороны кокетки переда, выпуская срезы кокетки спинки на 0,3 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
48	Проложить отделочную строчку по плечевым швам изделия, по кокеткам переда с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
49	Втачать рукава в открытые проймы изделия, ш.ш. 0,5 см со стороны проймы, выпуская срезы рукавов на 0,3 см, совмещая швы	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
50	Проложить отделочную строчку по швам втачивания рукавов в проймы изделия, по кокеткам переда и спинки с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
51	Стачать боковые срезы изделия, ш.ш. 0,5 см со стороны переда, выпуская срезы спинки на 0,3 см, одновременно стачивая нижние срезы рукавов ш.ш. 1,0 см до надсечки у шва притачивания манжет	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
52	Проложить отделочную строчку по боковым швам изделия, по переду с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.
53	Стачать боковые срезы манжет, складывая их волосняным покровом внутрь, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-8700L+c/пр.

Окончание таблицы А.2

1	2	3	4
54	Застрочить нижние срезы манжет, перегибая их волосяным покровом наружу на 1,0 см, прокладывая строчку на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
55	Втачать капюшон в горловину изделия, ш.ш. 0,5 см со стороны переда и спинки, выпуская срез капюшона на 0,3 см, совмещая контрольные знаки и швы	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
56	Наметить линию подгиба низа изделия, по лекалу с изнаночной стороны, уточняя срез низа	Р	Лекало, мыло, ножницы
57	Приклеить клеевую кромку по низу изделия, располагая ее встык к намеченной линии	У	Cs-394, лопатка
58	Наметить линию обтачивания верхних и нижних углов бортов, по лекалу с изнаночной стороны	Р	Лекало, мыло
59	Обтачать верхние углы бортов, по намеченным линиям	М	Juki DDL-8700L
60	Обтачать нижние углы бортов, по намеченным линиям	М	Juki DDL-8700L
61	Вывернуть верхние уголки бортов на лицевую сторону, выправляя	Р	Кольшек
62	Настрочить припуски шва втачивания капюшона на горловину изделия, с лицевой стороны, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
63	Околотить швы обтачивания верхних углов бортов, со стороны кожаной ткани	Р	Молоток
64	Вывернуть нижние углы бортов на лицевую сторону, выправляя	Р	Кольшек
65	Околотить швы обтачивания нижних углов бортов, со стороны кожаной ткани	Р	Молоток
66	Прострочить отделочную строчку по бортам и низу изделия, ш.ш. 2 см	М	Juki DDL-8700L+с/пр.
Отделка			
67	Вычесать ворс из швов изделия	Р	Щетка, манекен
68	Очистить изделие от производственного мусора, со стороны волосяного покрова и кожаной ткани, подрезая концы ниток	Р	Ножницы
69	Отутюжить края бортов изделия, через проутюжильник	У	Cs-394
70	Отутюжить низ изделия, через проутюжильник	У	Cs-394
71	Наметить на левой части переда места расположения 5 пуговиц, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мыло
72	Пришить 5 пуговиц к левой части переда, по намеченным точкам	ПА	Juki MB-372
73	Настрочить металлическую вешалку на шов втачивания капюшона в горловину, с изнаночной стороны	ПА	Juki MB-372

Приложение Б

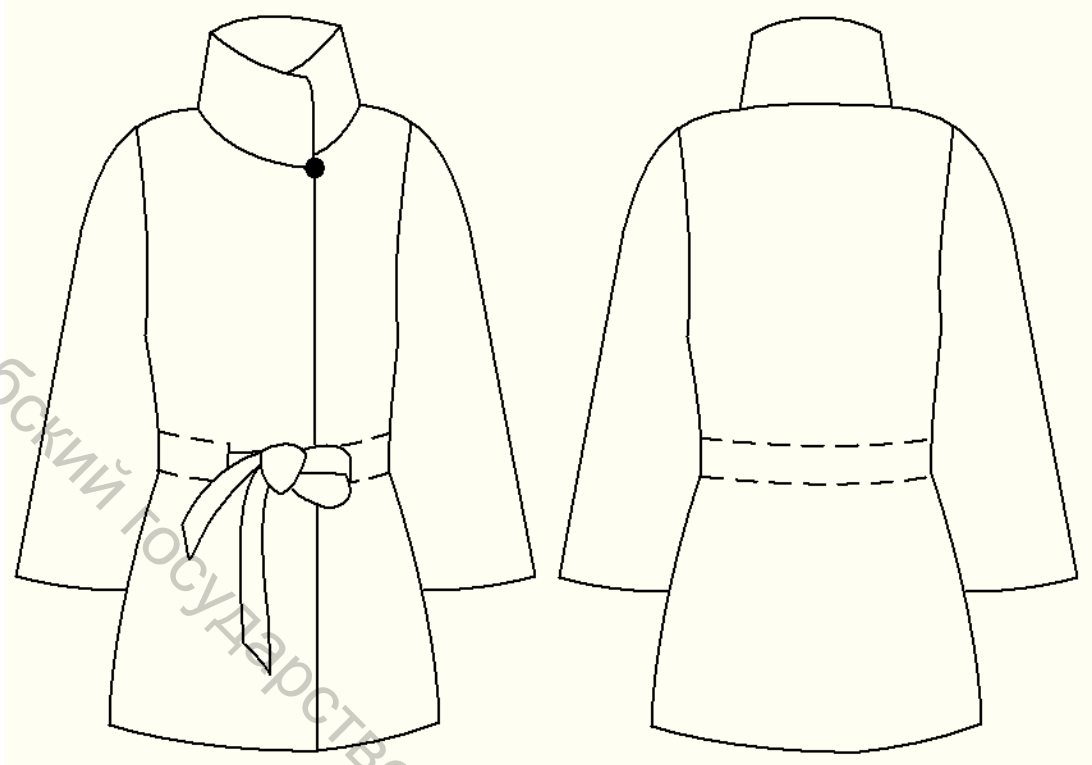


Рисунок Б.1 – Полупальто женское зимнее из искусственного меха

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Полупальто женское зимнее из искусственного меха прямого силуэта, втачного покроя, с центральной бортовой застежкой на 3 металлических крючка и 3 металлические петли, 1 пуговицу и навесную петлю из эластичного шнура по шву втачивания воротника в горловину. Воротник застегивается на 1 металлический крючок и 1 металлическую петлю. Полупальто завязывается по талии на пояс из искусственной кожи, продетый в кулиску с изнаночной стороны, и выходящий на лицевую сторону на частях переда через обтачные петли.

В боковых швах полупальто обработаны непрорезные карманы.

Спинка цельная.

Рукава одношовные, втачные, расширенные к низу, длиной $\frac{3}{4}$.

Воротник – стойка.

Полупальто на подкладке, притачной по низу.

Рекомендуемые размеры:

рост	158–170,
обхват груди	88–100,
полнотная группа	II.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ

1. Подборта, обтачка горловины спинки, обтачки карманов и обтачки петель для пояса из искусственной кожи.
2. Низ рукавов обрабатывается обтачкой из искусственной кожи.

3. Края бортов, воротника, карманов, низ рукавов и изделия закрепляются на машине потайного стежка.

4. Под крючки и петли подкладываются кусочки плотной х/б ткани.

5. Утюжительная влажно-тепловая обработка бережная с изнаночной стороны при минимальных температурах с небольшим нажимом.

6. Меха вычесывается из всех швов специальной щеткой.

Таблица Б.1 – Перечень технологических операций по изготовлению полупальто женского из искусственного меха

№ ТО	Наименование технологической операции, краткие технические условия	Специальность	Оборудование, приспособления
1	2	3	4
Обработка держателей вешалки			
1	Застрочить полосу ткани для держателей вешалки, ш.ш. 0,2 см, подгибая внутрь 0,5 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
2	Нарезать держатели вешалки, по размеру	Р	Ножницы
3	Скрепить срезы держателей вешалки, ш.ш. 0,5 см, продевая их в полукольца вешалки	М	Juki DDL-555-5/100
Обработка обтачки горловины спинки			
4	Наметить на обтачке горловины спинки место расположения ленты с изображением товарного знака, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мел
5	Настрочить ленту с изображением товарного знака на обтачку горловины спинки, по четырем сторонам, ш.ш. 0,2 см, подкладывая контрольную ленту	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
6	Настрочить держатели для вешалки на обтачку горловины спинки по срезу горловины, укладывая по надсечкам, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-555-5/100
Обработка пояса			
7	Стачать пояс из двух частей, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
8	Разутюжить шов стачивания частей пояса, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
9	Обтачать цельнокроеный пояс по поперечным и продольной сторонам, перегибая пополам изнаночной стороной внутрь, ш.ш. 0,7 см, оставляя отверстие в продольном шве	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
10	Подрезать припуски шва обтачивания пояса в углах, оставляя 0,2 см	Р	Ножницы
11	Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя углы	Р	Колышек

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
12	Приутюжить пояс, выправляя обтачные края в раскол	У	Veit НР 2003
13	Склеить припуски шва обтачивания пояса в области отверстия, промазывая клеем, плотно прижимая	Р	Кисточка, клей
Обработка воротника			
14	Наметить место расположения крючка на нижнем воротнике, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
15	Пробить 2 отверстия для крючка на нижнем воротнике, согласно намелке	Р	Пресс для установки фурнитуры
16	Наметить место расположения крючка на кусочке ткани	Р	Лекало, мел
17	Пробить 2 отверстия для крючка на кусочке ткани, согласно намелке	Р	Пресс для установки фурнитуры
18	Пришить крючок к нижнему воротнику, подкладывая кусочек ткани, продевая в 2 отверстия	Р	Игла ручная
19	Наметить место расположения 1 петли застежки на верхнем воротнике, с изнаночной стороны по лекалу тремя линиями	Р	Лекало, мел
20	Прострочить вспомогательные строчки в области петли застежки на верхнем воротнике, на расстоянии 0,2 см от меловых линий по 4 сторонам, подкладывая кусочек ткани	М	Juki DDL-555-5/100
21	Прорезать отверстия для петли застежки на верхнем воротнике, посередине между строчками	Р	Ножницы
22	Настрочить петлю застежки на верхний воротник, продевая петлю в отверстие, прокладывая строчки с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от продольных срезов отверстия	М	Juki DDL-555-5/100
Обработка подбортов			
23	Наметить на правом подборте место расположения ленты с изображением товарного знака, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мел
24	Настрочить ленту с изображением товарного знака на правый подборт, по четырем сторонам, ш.ш. 0,2 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
25	Наметить место расположения 3 крючков на правом подборте, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
26	Пробить по 2 отверстия для 3 крючков на правом подборте, согласно намелке	Р	Пресс для установки фурнитуры
27	Наметить место расположения 3 крючков на кусочках ткани	Р	Лекало, мел
28	Пробить по 2 отверстия для 3 крючков на кусочках ткани, согласно намелке	Р	Пресс для установки фурнитуры
29	Пришить 3 крючка к правому подборту, подкладывая кусочки ткани, продевая в 2 отверстия	Р	Игла ручная
30	Стачать плечевые срезы подбортов и обтачки горловины спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
31	Разутюжить плечевые швы подбортов и обтачки горловины спинки, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
32	Втачать нижний воротник в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
33	Надсечь припуски шва втачивания нижнего воротника в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, на закруглениях	Р	Ножницы
34	Разутюжить шов втачивания нижнего воротника в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
Обработка рукавов			
35	Обтачать срез низа рукавов обтачкой низа рукавов, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
36	Настрочить припуски шва обтачивания низа рукавов обтачкой низа рукавов, на расстоянии 0,2 см от шва	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
37	Приутюжить низ рукавов, со стороны обтачки низа рукавов, выправляя кант из рукавов 0,2–0,3 см	У	Veit HP 2003
38	Подшить низ рукавов, на расстоянии 1,5–2,0 см от края рукавов, отступая от нижних срезов 4,0–5,0 см	С	Strobel VEB100-2F-IFC1(103-180F)
39	Стачать нижние срезы рукавов и боковые срезы обтачки низа рукавов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
40	Разутюжить нижние швы рукавов и боковые швы обтачек низа рукавов, с изнаночной стороны, приутюживая низ рукавов	У	Veit HP 2003
41	Вывернуть рукава на лицевую сторону	Р	
Обработка переда			
42	Наметить место расположения петель для пояса на передке, с изнаночной стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
43	Прострочить вспомогательную строчку по линии намелки петель для пояса на передке	М	Juki DDL-555-5/100
44	Приколоть обтачки петель для пояса к передку, складывая детали лицевыми сторонами внутрь, располагая вспомогательную строчку посередине обтачки петли	Р	Булавки
45	Притачать обтачки петель для пояса к передку, с изнаночной стороны, строго между поперечными линиями намелки, располагая вспомогательную строчку посередине между строчками, расстояние между строчками 0,5 см	С	Brother T-8450C
46	Удалить булавки из переда и обтачек петель для пояса	Р	
47	Разрезать петлю для пояса, посередине между строчками, рассекая на уголки	Р	Ножницы
48	Вывернуть обтачки петель для пояса на изнаночную сторону, выправляя уголки	Р	
49	Закрепить уголки петель для пояса, с изнаночной стороны по основанию уголков	М	Juki DDL-555-5/100
50	Настрочить припуски швов притачивания обтачек петель для пояса на обтачки петель, с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от швов притачивания	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
51	Приутюжить петли для пояса на передке, с изнаночной стороны, выправляя кант 0,1–0,2 см из переда	У	Veit HP 2003
52	Прострочить отделочную строчку по сторонам петли для пояса, ш.ш. 0,2 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
53	Притачать подкладку карманов к обтачкам карманов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
54	Обтачать вход в карман по боковым срезам переда обтачкой кармана, между надсечками, ш.ш. 0,8 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
55	Настрочить обтачки карманов на припуски швов обтачивания входа в карман, с лицевой стороны на расстоянии 0,2 см от швов	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
56	Приутюжить края карманов на передке, выправляя кант из переда 0,2 см	У	Veit HP 2003
57	Прикрепить обтачки карманов к передку, за припуски швов притачивания подкладки карманов	С	Strobel VEB100-2F-IFC1(103-180F)
58	Наметить место расположения 3 петель застежки по краю борта левой части передка, с изнаночной стороны по лекалу тремя линиями	Р	Лекало, мел
59	Прострочить вспомогательные строчки в области петель застежки, на расстоянии 0,2 см от меловых линий по 4 сторонам, подкладывая кусочки ткани	М	Juki DDL-555-5/100
60	Прорезать отверстия для петель застежки, посередине между строчками	Р	Ножницы
61	Настрочить петли застежки по краю борта левой части передка, продевая петли в отверстия, прокладывая строчки с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от продольных срезов отверстия	М	Juki DDL-555-5/100
Обработка спинки			
62	Притачать подкладку карманов к припускам карманов по боковым швам спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
63	Настрочить подкладку карманов на припуски швов притачивания подкладки карманов к припускам спинки, с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от швов	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
64	Наметить длину входа в карманы по боковым срезам спинки, с изнаночной стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
Обработка подкладки изделия			
65	Стачать средние срезы подкладки спинки, стачивая срезы складки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
66	Скрепить складку на подкладке спинки по срезу горловины, перегибая по надсечкам, ш.ш. 0,5 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
67	Стачать плечевые срезы подкладки передка и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
68	Стачать боковые срезы подкладки переда и спинки, ш.ш. 1,0 см, подкладывая под строчку левого бокового шва контрольную ленту	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
69	Скрепить складки по окату рукавов, перегибая по надсечкам, ш.ш. 0,5 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
70	Стачать нижние срезы подкладки рукавов, ш.ш. 1,0 см, оставляя отверстие в левом рукаве	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
71	Втачать подкладку рукавов в проймы подкладки изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещая надсечки, посаживая подкладку рукавов, подкладывая по строчки перемишки по окату и в нижней части проймы	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
72	Отутюжить подкладку изделия, заутюживая боковые срезы в сторону спинки	У	Veit HP 2003
Монтаж			
73	Стачать боковые срезы спинки и переда, ш.ш. 1,0 см, оставляя нестачанным участок входа в карманы согласно намелки	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
74	Надсечь припуски боковых швов в концах карманов, со стороны спинки	Р	Ножницы
75	Стачать срезы подкладки карманов, ш.ш. 1,0 см, подкладывая карманодержатель	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
76	Разутюжить боковые швы изделия, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
77	Наметить место расположения кулиски на переда и спинке, с изнаночной стороны по лекалу двумя линиями	Р	Мел, лекало
78	Притачать кулиску к обтачкам петель на переда, ш.ш. 0,5 см	М	Juki DDL-555-5/100
79	Настрочить кулиску на перед и спинку по продольным срезам, укладывая кулиску между меловыми линиями, ш.ш. 0,5–0,7 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
80	Стачать плечевые срезы переда и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
81	Разутюжить плечевые швы изделия, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
82	Втачать верхний воротник в горловину изделия, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
83	Надсечь припуски шва втачивания верхнего воротника в горловину изделия, на закруглениях	Р	Ножницы
84	Разутюжить шов втачивания верхнего воротника в горловину изделия, с изнаночной стороны	У	Veit HP 2003
85	Нарезать по размеру петлю из эластичного шнура	Р	Ножницы
86	Настрочить петлю из эластичного шнура на срез борта правой части переда, ш.ш. 0,5 см, вниз от шва втачивания верхнего воротника в горловину изделия	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
87	Обтачать борта подбортами и верхний воротник нижним воротником, ш.ш. 0,7 см, совмещая швы и надсечки	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
88	Подрезать припуски шва обтачивания воротника в углах, до 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
89	Настрочить подборт на припуски швов обтачивания бортов, с лицевой стороны на расстоянии 0,2 см от шва	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
90	Вывернуть борта на лицевую сторону, выправляя углы воротника	Р	Кольшек
91	Приутюжить края бортов и воротника, выправляя кант 0,2–0,3 см из подбортов и верхнего воротника	У	Veit HP 2003
92	Скрепить верхний и нижний воротники, на расстоянии 2,0 см от края	С	Strobel VEB100-2F-IFC1(103-180F)
93	Проверить длину частей переда по краю борта	Р	
94	Втачать рукава в проймы изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещая надсечки, посаживая рукава	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
95	Скрепить припуски швов втачивания верхнего и нижнего воротников, ш.ш. 0,5–0,7 см	М	Juki DDL-555-5/100
96	Наметить линию подгиба низа изделия, по лекалу с изнаночной стороны	Р	Лекало, мел
97	Обтачать нижние углы бортов, по намеченной линии	М	Juki DDL-555-5/100
98	Подрезать припуски шва обтачивания нижних углов бортов, до 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
99	Вывернуть нижние углы бортов на лицевую сторону	Р	Кольшек
100	Заутюжить припуск на подгиб низа изделия, перегибая по намеченной линии	У	Veit HP 2003

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
101	Подшить припуск на подгиб низа изделия, на расстоянии 1,5–2,0 см от сгиба	С	Strobel VEB100-2F- IFC1(103- 180F)
102	Прикрепить подборта к переду, на расстоянии 2,0 см от внутренних срезов подборов	С	Strobel VEB100-2F- IFC1(103- 180F)
103	Притачать подкладку изделия к подбортам и обтачке горловины спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL- 555-5/100 + с/пр.
104	Уточнить подкладку изделия по длине, одевая изделия на манекен, подрезая неровности	Р	Ножницы
105	Прикрепить кармандержатель к припускам шва притачивания подкладки изделия к подбортам, ш.ш. 0,9 см	М	Juki DDL- 555-5/100
106	Вывернуть рукава на изнаночную сторону	Р	
107	Притачать подкладку рукавов к обтачкам низа рукавов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL- 555-5/100 + с/пр.
108	Прикрепить припуски швов притачивания подкладки по низу рукавов к припускам нижних швов рукавов, точно	М	Juki DDL- 555-5/100
109	Прикрепить припуски нижних швов подкладки рукавов к припускам нижних швов рукавов, на расстоянии 10 см от низа рукавов, точно	М	Juki DDL- 555-5/100
110	Прикрепить подкладку изделия по окату рукавов, за перемычки	М	Juki DDL- 555-5/100
111	Прикрепить подкладку изделия в нижней части проймы, за перемычки	М	Juki DDL- 555-5/100
112	Притачать подкладку по низу изделия, ш.ш. 1,0 см, оставляя отверстие на участке спинки	М	Juki DDL- 555-5/100 + с/пр.
113	Прикрепить припуски швов притачивания подкладки по низу изделия к припускам боковых швов, точно	М	Juki DDL- 555-5/100
114	Вывернуть изделие на лицевую сторону, через отверстие по низу изделия	Р	
115	Притачать подкладку по низу изделия на участке спинки, ш.ш. 1,0 см, через отверстие в нижнем шве подкладки левого рукава	М	Juki DDL- 555-5/100 + с/пр.

Окончание таблицы Б.1

1	2	3	4
116	Застрочить отверстие в нижнем шве подкладки левого рукава, подгибая срезы на 1,0 см внутрь, ш.ш. 0,1 см от сгибов	М	Juki DDL-555-5/100 + с/пр.
117	Вывернуть рукава на лицевую сторону	Р	
Отделка			
118	Наметить место расположения пуговицы по краю борта левой части переда, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
119	Пришить пуговицу по краю борта левой части переда, согласно намелке	Р	Игла ручная
120	Очистить изделие от производственного мусора	Р	
121	Отутюжить изделие в готовом виде	У	Veit HP 2003
122	Повесить изделие на вешалку	Р	
123	Вычесать мех из швов обтачивания воротника, бортов, низа рукавов, боковых, плечевых и нижних швов рукавов	Р	Щетка
124	Втянуть пояс в кулиску по талии	Р	С/пр.
125	Застегнуть изделие на крючки и петли	Р	
126	Застегнуть изделие на пуговицу и петлю	Р	
127	Завязать пояс	Р	
128	Вложить запасную пуговицу в мешочек	Р	
129	Навесить товарный ярлык и мешочек с запасной пуговицей на изделие, за петлю	Р	
130	Надеть полиэтиленовый пакет на изделие	Р	

Приложение В

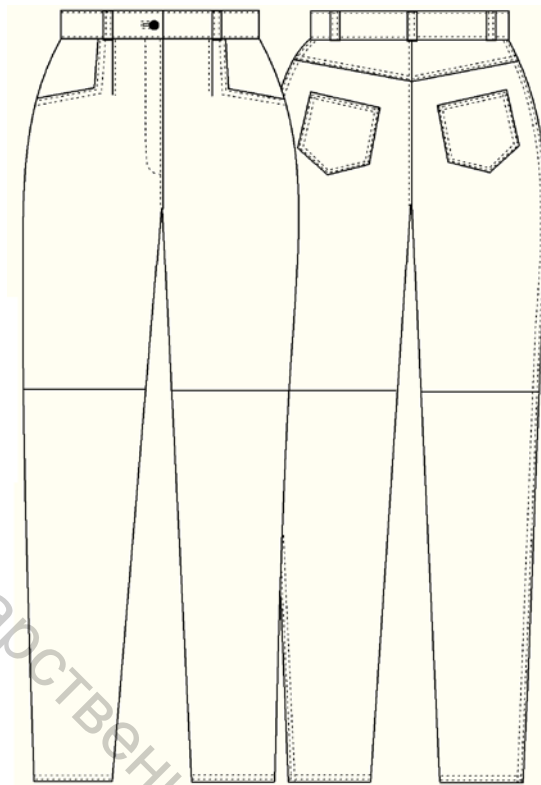


Рисунок В.1 – Брюки женские из натуральной кожи

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Брюки женские из натуральной кожи на подкладке.

Брюки, зауженные к низу, с притачным поясом и застежкой на тесьму-молнию по срезу банта на передних частях брюк.

Передние части брюк с непрорезными карманами, наклонными к боковым швам.

Задние части брюк с кокеткой и накладными карманами на подкладке.

Передние и задние части брюк имеют по одному горизонтальному членению выше линии колена.

Пояс со шлевками, застегивается на 1 прорезную петлю и пуговицу.

Брюки на подкладке, притачной по низу.

По краям накладных карманов и карманов, наклонных к боковым швам, швам притачивания кокеток, боковым швам, низу брюк прострочены двойные отделочные строчки шириной 0,2 и 0,7 см. По поясу и среднему шву брюк прострочены отделочные строчки шириной 0,2 см.

Рекомендуемые размеры:

рост	158–170,
обхват груди	88–100,
полнотная группа	II.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ

1. Ширина соединительных швов – 1,0 см.
2. Отделочные строчки по боковым швам, карманам, кокетке, низу брюк выполняются на двухигольной машине, расстояние между строчками 0,5 см.
3. Припуски стачных швов закрепляются клеем.
4. Частота строчек – 3–4 стежка на 1,0 см.

Таблица В.1 – Перечень технологических операций по обработке женских брюк из натуральной кожи

№ ТО	Наименование технологической операции, краткие технические условия	Спе- ци- аль- ность	Оборудование, приспособле- ния
1	2	3	4
Обработка передних частей брюк			
1	Стачать вытачки на передних частях брюк, ш.ш. 0,7 см, сводя на нет в конце	М	Jack H2-CZ
2	Расклеить вытачки на передних частях брюк, нанося клей на припуски с изнаночной стороны	Р	Кисть, клей, молоток
3	Проложить отделочную строчку вдоль вытачек на передних частях брюк, со стороны среза банта на расстоянии 0,2 см от шва	М	Jack H2-CZ + с/пр.
4	Настрочить подзоры на подкладку карманов, ш.ш. 0,2–0,3 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
5	Обтачать срезы боковых карманов подкладкой боковых карманов, ш.ш. 0,7 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
6	Рассечь припуски швов обтачивания срезов боковых карманов в уголках, не доходя до строчки 0,2 см	Р	Ножницы
7	Приклеить припуски швов обтачивания срезов боковых карманов к передним частям брюк, нанося клей на припуски с изнаночной стороны	Р	Кисть, клей, молоток
8	Прострочить отделочные строчки по краям боковых карманов, на расстоянии 0,2 см от краев	С	Jack JK-58750B + с/пр.
9	Стачать подкладку боковых карманов, ш.ш. 1 см	М	Jack F4 + с/пр.
10	Настрочить передние части брюк на подзоры по верхним и боковым срезам, ш.ш. 0,5 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
11	Приутюжить боковые карманы, с лицевой стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
12	Продублировать подкладку откоса, цельнокрое- ную с откосом, клеевой прокладкой	У	Lelit FS153

Продолжение таблицы В.1

1	2	3	4
13	Заутюжить подкладку откоса, перегибая по надсечкам изнаночными сторонами внутрь, скрепляя откосок по линии перегиба клеевой паутинкой	У	Lelit FS153
14	Продублировать гульфик клеевой прокладкой	У	Lelit FS153
15	Заутюжить гульфик, перегибая по надсечкам изнаночными сторонами внутрь, скрепляя гульфик по линии перегиба клеевой паутинкой	У	Lelit FS153
16	Прострочить отделочную строчку по краю банта правой передней части брюк, на расстоянии 0,2 см от сгиба	М	Jack H2-CZ + с/пр.
17	Настрочить тесьму-молнию на откосок, ш.ш. 0,5 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
18	Настрочить левую переднюю часть брюк на откосок, подгибая срез банта внутрь на 0,7 см, на расстоянии 0,2 см от сгиба	М	Jack H2-CZ + с/пр.
19	Настрочить тесьму-молнию на гульфик, укладывая тесьму по надсечкам, на расстоянии 0,2 см от края тесьмы	С	Jack JK-58750B + с/пр.
20	Наметить линию отделочной строчки по краю банта правой передней части брюк, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
21	Прострочить отделочную строчку по краю банта правой передней части брюк, по намелке	М	Jack H2-CZ + с/пр.
22	Настрочить правую переднюю часть брюк на левую переднюю часть брюк, подгибая средние срезы внутрь на 0,7 см, на расстоянии 0,2 см от сгиба, выполняя закрепку длиной 1 см в нижней части застежки	М	Jack H2-CZ + с/пр.
23	Скрепить гульфик и откосок по внутренним срезам, внизу на расстоянии 0,5 см от срезов тройной обратной строчкой, длина закрепки 0,7–1 см	М	Jack H2-CZ
24	Приутюжить застежку брюк, с лицевой стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
25	Притачать нижние передние части брюк к верхним передним частям, ш.ш. 1,0 см, подкладывая под строчку клеевую паутинку с обеих сторон	М	Jack H2-CZ + с/пр.
26	Разутюжить шов притачивания нижних передних частей брюк к верхним передним частям, с изнаночной стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
Обработка накладных карманов			
27	Притачать подкладку накладных карманов к верхним припускам накладных карманов, ш.ш. 1,0 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.

Продолжение таблицы В.1

1	2	3	4
28	Заутюжить верхние припуски накладных карманов, перегибая на изнаночную сторону по надсечкам	У	Lelit FS153
29	Прострочить отделочную строчку по верхним краям накладных карманов, на расстоянии 0,2 см от сгибов	С	Jack JK-58750B + с/пр.
30	Наметить линию подгиба боковых и нижних припусков накладных карманов, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мел
31	Высечь припуски в нижних уголках накладных карманов, не доходя до линии 0,2 см	Р	Ножницы
32	Заклеить боковые и нижние припуски накладных карманов, нанося клей на припуски с изнаночной стороны, перегибая по намеченным линиям, заправляя подкладку карманов под припуски	Р	Кисть, клей, молоток
33	Приутюжить накладные карманы, с лицевой стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
Обработка задних частей брюк			
34	Наметить место расположения накладных карманов на задних частях брюк, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
35	Приклеить накладные карманы к задним частям брюк, нанося клей на боковые и нижние припуски, укладывая по намелке	Р	Кисть, клей, молоток
36	Прострочить отделочные строчки по боковым и нижним сторонам накладных карманов, на расстоянии 0,2 см от краев	С	Jack JK-58750B + с/пр.
37	Закрепить верхние углы накладных карманов, строчкой Г-образной формы	М	Jack H2-CZ
38	Притачать кокетки задних частей брюк к задним частям брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
39	Высечь припуски швов притачивания кокеток к задним частям брюк, в концах швов под углом 45°	Р	Ножницы
40	Прострочить отделочные строчки по швам притачивания кокеток к задним частям брюк, отгибая припуски в сторону брюк, на расстоянии 0,2 см от швов	С	Jack JK-58750B + с/пр.
41	Притачать нижние задние части брюк к верхним задним частям, ш.ш. 1,0 см, подкладывая под строчку клеевую паутинку с обеих сторон	М	Jack H2-CZ + с/пр.

Продолжение таблицы В.1

1	2	3	4
42	Разутюжить шов притачивания нижних задних частей брюк к верхним задним частям, с изнаночной стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
Обработка пояса и шлевок			
43	Застрочить шлевки по длине, перегибая дважды по 1 см, на расстоянии 0,2 см от краев	С	Jack JK-82000С
44	Нарезать шлевки по мерке	Р	Ножницы
45	Приутюжить шлевки, через проутюжильник	У	Lelit FS153
46	Продублировать правую и левую верхние части пояса клеевой прокладкой, с изнаночной стороны, симметрично отступая от продольных срезов	У	Lelit FS153
47	Стачать правую и левую верхние части пояса, ш.ш. 1,0 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
48	Высечь припуски шва стачивания верхних частей пояса, в концах шва под углом 45^0	Р	Ножницы
49	Расклеить шов стачивания верхних частей пояса, нанося клей на припуски с изнаночной стороны	Р	Кисть, клей, молоток
50	Наметить ширину верхней части пояса в готовом виде, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
51	Высечь припуски в уголках верхней части пояса, под углом 45^0 , на расстоянии 0,2 см от намелки	Р	Ножницы
52	Заклеить припуски верхней части пояса, нанося клей на припуски с изнаночной стороны, перегибая на изнаночную сторону по намеченным линиям	Р	Кисть, клей, молоток
53	Наметить место расположения петли на правом конце верхней части пояса, с лицевой стороны по лекалу 4-мя линиями	Р	Лекало, мел
54	Прорезать петлю на верхней части пояса, посередине параллельно линиям намелки, рассекая в концах на уголки	Р	Ножницы
55	Заклеить припуски петли на правой части пояса, нанося клей на припуски с изнаночной стороны, перегибая на изнаночную сторону по намеченным линиям	Р	Кисть, клей, молоток
56	Склеить обтачки петли, нанося клей с изнаночной стороны, перегибая изнаночной стороной вдоль пополам	Р	Кисть, клей, молоток
57	Приклеить обтачки петли к верхней части пояса, нанося клей на припуски петли, располагая сгибы обтачек посередине вдоль прорези	Р	Кисть, клей, молоток

Продолжение таблицы В.1

1	2	3	4
58	Стачать левую и правую нижние части пояса, ш.ш. 1,0 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
59	Высечь припуски шва стачивания нижних частей пояса, в концах шва под углом 45°	Р	Ножницы
60	Расклеить шов стачивания нижних частей пояса, нанося клей на припуски с изнаночной стороны	Р	Кисть, клей, молоток
61	Наметить ширину нижней части пояса в готовом виде, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
62	Высечь уголки нижней части пояса, под углом 45°, на расстоянии 0,2 см от намелки	Р	Ножницы
63	Заклеить верхние и боковые припуски нижней части пояса, нанося клей на припуски с изнаночной стороны, перегибая на изнаночную сторону по намеченным линиям	Р	Кисть, клей, молоток
Обработка подкладки брюк			
64	Стачать вытачки на передних частях подкладки брюк, по надсечкам и проколам	М	Jack F4
65	Заутюжить вытачки на передних частях подкладки брюк, в сторону средних срезов	У	Lelit FS153
66	Стачать вытачки на задних частях подкладки брюк, по надсечкам и проколам	М	Jack F4
67	Заутюжить вытачки на задних частях подкладки брюк, в сторону средних срезов	У	Lelit FS153
68	Застрочить срезы банта на передних частях подкладки брюк, перегибая дважды на изнаночную сторону, на расстоянии 0,1 см от внутреннего сгиба	М	Jack F4 + с/пр.
69	Стачать средние срезы передних частей подкладки брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack F4 + с/пр.
70	Стачать боковые срезы передних и задних частей подкладки брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack F4 + с/пр.
71	Заутюжить припуски боковых швов подкладки брюк, в сторону задних частей	У	Lelit FS153
72	Стачать средние срезы задних частей подкладки брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack F4 + с/пр.
73	Заутюжить припуски среднего шва задних частей подкладки брюк, в сторону левой части	У	Lelit FS153
74	Стачать шаговые срезы передних и задних частей подкладки брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack F4 + с/пр.
75	Заутюжить припуски шаговых швов подкладки брюк, в сторону задних частей	У	Lelit FS153

Продолжение таблицы В.1

1	2	3	4
	Монтаж		
76	Настрочить задние части брюк на передние по боковым срезам, подгибая припуски внутрь на 0,7 см, совмещая горизонтальные швы передних и задних частей брюк, на расстоянии ш.ш. 0,2 см от сгибов	С	Jack JK-58750B + с/пр.
77	Стачать средние срезы задних частей брюк, ш.ш. 1,0 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
78	Высечь припуски среднего шва задних частей брюк, в концах под углом 45°	Р	Ножницы
79	Прострочить отделочную строчку по среднему шву задних частей брюк, отгибая припуски в сторону правой части брюк, на расстоянии 0,2 см от шва	М	Jack H2-CZ + с/пр.
80	Стачать шаговые срезы брюк, ш.ш. 1,0 см, подкладывая под строчку клеевую паутинку с обеих сторон	М	Jack H2-CZ + с/пр.
81	Разутюжить шаговые швы брюк, с изнаночной стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
82	Настрочить подкладку на брюки по верхнему срезу, ш.ш. 0,5 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
83	Наметить место расположения 5 шлевков по верхнему срезу брюк, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
84	Наметить ширину припуска приклеивания пояса к брюкам, с лицевой стороны на расстоянии 1,0 см верхних срезов	Р	Лекало, мел
85	Приклеить нижний край верхней части пояса к верхнему срезу брюк, нанося клей на припуск верхней части пояса, укладывая сгибом к намеченной линии, вкладывая между деталями шлевки согласно намелке	Р	Кисть, клей, молоток
86	Приклеить нижнюю часть пояса к верхней части пояса по верхнему краю и концам, нанося клей на припуски нижней части пояса, уравнивая края	Р	Кисть, клей, молоток
87	Прострочить отделочную строчку по нижнему и боковым краям пояса, на расстоянии 0,2 см	М	Jack H2-CZ + с/пр.
88	Прострочить отделочную строчку по рамке петли, на расстоянии 0,2 см от сгибов прорези	М	Jack H2-CZ + с/пр.
89	Прорезать петлю на нижней части пояса, вдоль посередине между строчками, расстояние до поперечной строчки 0,2 см	Р	Ножницы

Окончание таблицы В.1

1	2	3	4
90	Приклеить шлевки к верхней части пояса, подгибая концы шлевок внутрь на 0,7 см, нанося клей на припуски шлевок, уравнивая сгибы	Р	Кисть, клей, молоток
91	Прострочить отделочную строчку по верхним краям пояса и шлевок, на расстоянии 0,2 см от краев	М	Jack H2-CZ + с/пр.
92	Наметить линию подгиба низа брюк, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
93	Приклеить припуски боковых и шаговых швов подкладки к соответствующим припускам брюк, на участке 1,0 см от среза низа подкладки; подкладка брюк не доходит до среза низа брюк на 2,0 см	Р	Кисть, клей, молоток
94	Застрочить низ брюк, перегибая припуск на изнаночную сторону по намеченной линии, огибая срезы низа подкладки, на расстоянии 0,2 см от сгиба	С	Jack JK-58750B + с/пр.
Отделка			
95	Очистить изделие от меловых линий с лицевой стороны	Р	Кусочек замши
96	Отутюжить готовое изделие, с лицевой стороны через проутюжильник	У	Lelit FS153
97	Наметить место расположения пуговицы на левом конце пояса, по лекалу со стороны верхней части	Р	Лекало, мел
98	Пришить пуговицу к поясу, по намеченной точке	Р	Игла ручная
99	Навесить товарный ярлык и мешочек с запасной пуговицей на изделие, за петлю	Р	
100	Надеть полиэтиленовый пакет на изделие	Р	

Приложение Г

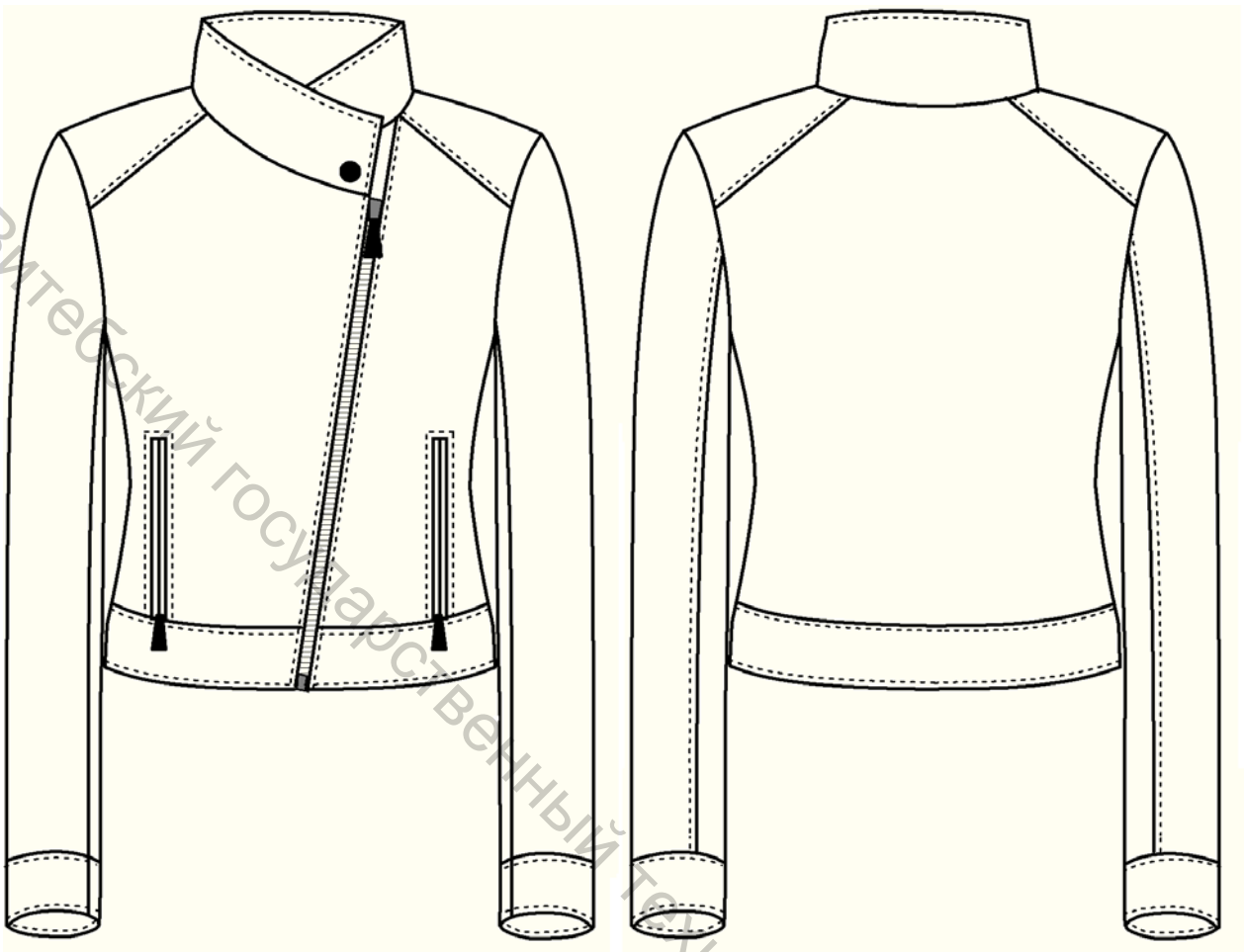


Рисунок Г.1 – Куртка женская демисезонная из искусственной кожи

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Куртка женская демисезонная из искусственной кожи полуприлегающего силуэта втачного покроя со смещенной бортовой застежкой до верха на тесьму-молнию.

Перед с отрезными наклонными кокетками, боковыми вертикальными прорезными карманами в простую рамку, застегивающимися на тесьму-молнию.

Спинка с отрезными наклонными кокетками.

Рукава втачные двухшовные с передним и локтевым швами. По низу рукавов имитация манжет.

Воротник – стойка, застегивающийся на кнопку.

По низу куртки имитация пояса.

Куртка на притачной по низу подкладке.

Отделочные строчки шириной 0,7 см проложены по швам притачивания кокеток к переду и спинке, пояса к переду и спинке, манжет к рукавам, по кра-

ям воротника, застежки, низа рукавов и низа изделия, по локтевым швам рукавов; шириной 0,2 см по рамке карманов.

Рекомендуемые размеры:

рост	158–170,
обхват груди	84–92,
полнотная группа	II.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ

1. Ширина соединительных швов – 1,0 см.
2. Частота строчки в 1 см:
 - стачивающая на искусственной коже – 3 стежка;
 - стачивающая на подкладке – 3–3,5 стежка;
 - отделочная – 2,5–3 стежка.
3. Утюжительная влажно-тепловая обработка бережная с изнаночной стороны при минимальных температурах.

Таблица Г.1 – Перечень технологических операций по обработке куртки женской демисезонной из искусственной кожи

№ ТО	Наименование технологической операции, краткие технические условия	Специальность	Оборудование, приспособления
1	2	3	4
Обработка обтачек низа рукавов			
1	Продублировать обтачки низа рукавов клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
Обработка обтачки низа изделия			
2	Продублировать обтачки низа переда клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
3	Продублировать обтачку низа спинки клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
4	Стачать боковые срезы обтачек низа переда и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
5	Разутюжить боковые швы обтачки низа изделия, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
Обработка нижнего воротника, подбортов и обтачки горловины спинки			
6	Продублировать нижний воротник клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
7	Настрочить вешалку на нижний воротник по срезу втачивания, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4
8	Продублировать обтачку горловины спинки клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
9	Продублировать подборта клеевой прокладкой, отступая от срезов 0,1–0,2 см	П	SR-300 Aurora
10	Стачать плечевые срезы подбортов и обтачки горловины спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
11	Разутюжить плечевые швы подбортов и обтачки горловины спинки, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
12	Втачать нижний воротник в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, ш.ш. 1,0 см, совмещая надсечки и швы	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
13	Надсечь припуски шва втачивания нижнего воротника в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, до строчки 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
14	Разутюжить шов втачивания нижнего воротника в горловину подбортов и обтачки горловины спинки, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
Обработка переда			
15	Притачать кокетки переда к частям переда, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
16	Проложить отделочную строчку по швам притачивания кокеток к частям переда, по кокеткам на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
17	Приклеить клеевую кромку к частям переда по срезам пройм, на расстоянии 0,1–0,2 см	У	Rotondi PA/L
18	Приклеить клеевую кромку к частям переда по срезам горловины, на расстоянии 0,1–0,2 см	У	Rotondi PA/L
19	Приклеить долевики боковых карманов к частям переда, согласно надсечкам по нижнему срезу	П	SR-300 Aurora
20	Наметить место расположения боковых карманов на частях переда, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
21	Притачать обтачки карманов к частям переда, перегибая обтачки вдоль пополам, укладывая сгибами к меловым линиям, на расстоянии 0,7 см от сгибов	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
22	Разрезать вход в карманы, с изнаночной стороны посередине между строчками	Р	Ножницы
23	Вывернуть припуски швов притачивания обтачек карманов на изнаночную сторону, выправляя уголки карманов внутрь	Р	

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4
24	Закрепить уголки карманов, с изнаночной стороны двойной обратной строчкой	М	Juki DLN-5410 N
25	Прострочить отделочную строчку по краям рамки карманов, ш.ш. 0,2 см, подкладывая с изнаночной стороны тесьму-молнию	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
26	Притачать верхнюю часть подкладки карманов к шву притачивания обтачек карманов, ш.ш. 0,5 см	М	Juki DLN-5410 N
27	Притачать нижнюю часть подкладки карманов к шву притачивания обтачек карманов, ш.ш. 0,5 см	М	Juki DLN-5410 N
28	Стачать срезы подкладки карманов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
29	Притачать пояс переда к частям переда, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
30	Проложить отделочную строчку по швам притачивания пояса к частям переда, по поясу на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
31	Настрочить тесьму-молнию на центральную левую часть переда по срезу застежки, укладывая тесьму между надсечками, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
32	Притачать центральную левую часть переда к боковой левой части переда, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
33	Прострочить отделочную строчку по шву притачивания центральной левой части переда к боковой, по боковой части на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
Обработка спинки			
34	Притачать кокетки спинки к спинке, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
35	Проложить отделочную строчку по швам притачивания кокеток к спинке, по кокеткам на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
36	Приклеить клеевую кромку к спинке по срезам пройм, на расстоянии 0,1–0,2 см	У	Rotondi PA/L
37	Приклеить клеевую кромку к спинке по срезам горловины, на расстоянии 0,1–0,2 см	У	Rotondi PA/L
38	Притачать пояс спинки к спинке, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4
39	Проложить отделочную строчку по швам притачивания пояса к спинке, по поясу на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
Обработка рукавов			
40	Стачать локтевые срезы верхней и нижней частей рукавов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
41	Прострочить отделочную строчку по локтевым швам рукавов, по верхней части рукавов на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
42	Притачать манжеты к рукавам, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
43	Проложить отделочную строчку по швам притачивания манжет к рукавам, по манжетам на расстоянии 0,7 см от шва	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
44	Обтачать срез низа рукавов обтачкой низа рукавов, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
45	Разутюжить швы обтачивания низа рукавов, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
46	Стачать передние срезы рукавов и боковые срезы обтачек низа рукавов, ш.ш. 1,0 см, совмещая швы притачивания манжет и обтачивания низа	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
47	Разутюжить передние швы рукавов, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
48	Прострочить отделочную строчку по низу рукавов, отгибая обтачку низа рукавов на изнаночную сторону рукавов, выправляя шов обтачивания низа рукавов в раскол, на расстоянии 0,7 см от края	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
49	Вывернуть рукава на лицевую сторону	Р	
Обработка подкладки изделия			
50	Стачать нагрудные вытачки на подкладке переда, по надсечкам и проколам сводя на нет в конце вытачки	М	Juki DDL-8700
51	Стачать средние срезы подкладки спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
52	Стачать локтевые срезы частей подкладки рукавов, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
53	Стачать передние срезы частей подкладки рукавов, ш.ш. 1,0 см, оставляя отверстие в подкладке левого рукава	М	Juki DDL-8700 + с/пр.

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4
54	Стачать плечевые срезы подкладки переда и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
55	Стачать боковые срезы переда и спинки, ш.ш. 1,0 см, подкладывая под строчку в левом шве контрольную ленту	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
56	Втачать подкладку рукавов в проймы подкладки изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещая надсечки и швы, посаживая подкладку рукавов	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
57	Отутюжить подкладку изделия, заутюживая боковые швы в сторону спинки	У	Rotondi EC-11
58	Притачать обтачку низа изделия к низу подкладки изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещая швы	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
Монтаж			
59	Стачать плечевые срезы переда и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
60	Разутюжить плечевые швы изделия, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
61	Стачать боковые срезы переда и спинки, ш.ш. 1,0 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
62	Разутюжить боковые швы изделия, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
63	Втачать верхний воротник в горловину изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещая швы и надсечки	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
64	Надсечь припуски шва втачивания верхнего воротника в горловину изделия, до строчки 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
65	Разутюжить шов втачивания верхнего воротника в горловину изделия, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
66	Притачать тесьму-молнию к правой части переда, укладывая тесьму между надсечками, ш.ш. 0,7 см, контролируя совмещение швов притачивания пояса к частям переда	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
67	Обтачать борта подбортами и верхний воротник нижним воротником, ш.ш. 1,0 см, совмещая швы и надсечки	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
68	Подрезать припуски шва обтачивания воротника в уголках, оставляя 0,2–0,3 см	Р	Ножницы

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4
69	Втачать рукава в проймы изделия, ш.ш. 1,0 см, совмещающая швы и надсечки, посаживая рукава	С	Juki DP 2100 SZ
70	Сутюжить посадку швов втачивания рукавов в проймы изделия, с изнаночной стороны	У	Rotondi PA/L
71	Притачать подкладку изделия в подбортам и обтачке горловины спинки, ш.ш. 1,0 см, совмещающая швы и надсечки, закладывая складку по среднему шву подкладки спинки по надсечкам	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
72	Притачать подкладку рукавов к обтачкам низа рукавов, ш.ш. 1,0 см, совмещающая швы и надсечки	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
73	Прикрепить подкладку по проймам изделия, в области плечевых и боковых швов за перемычки	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
74	Скрепить припуски швов втачивания воротников в горловину, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
75	Обтачать срез низа изделия обтачкой низа изделия, одновременно обтачивая нижние углы бортов, ш.ш. 1,0 см, совмещающая швы и надсечки	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
76	Подрезать припуски швов обтачивания нижних углов бортов, оставляя 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
77	Вывернуть изделие на лицевую сторону, через отверстие в подкладке левого рукава, выправляя нижние углы бортов и углы воротника	Р	Колышек
78	Прострочить отделочную строчку по краям бортов, воротник и низа изделия, выправляя края в раскол, ш.ш. 0,7 см	М	Juki DLN-5410 N + с/пр.
79	Застрочить отверстие в переднем шве подкладки левого рукава, ш.ш. 0,1–0,2 см от сгибов	М	Juki DDL-8700 + с/пр.
Отделка			
80	Очистить изделие от меловых линий и производственного мусора	Р	
81	Отутюжить подкладку изделия, удаляя замины	У	Rotondi EC-11
82	Наметить место расположения одной кнопки на правом конце воротника, с лицевой стороны по лекалу	Р	Лекало, мел
83	Пробить отверстие для одной кнопки на воротнике, по намелке	П	Aurora J-93-E
84	Установить верхнюю часть кнопки на воротнике, в отверстие	П	Aurora J-93-E

Окончание таблицы Г.1

1	2	3	4
85	Застегнуть изделие на тесьму-молнию	Р	
86	Наметить место расположения одной кнопки на левой части переда, по кнопке на воротнике	Р	Лекало, мел
87	Расстегнуть тесьму-молнию	Р	
88	Пробить отверстие для одной кнопки на левой части переда, по намелке	П	Aurora J-93-E
89	Установить одну нижнюю часть кнопки на левой части переда, в отверстие	П	Aurora J-93-E
90	Навесить товарный ярлык на изделие, за замок тесьмы-молнии	Р	
91	Надеть полиэтиленовый пакет на изделие	Р	

Приложение Д



Рисунок Д.1 – Плащ женский из смесовой ткани

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Плащ женский из смесовой ткани, приталенного силуэта, слегка расширенного к низу, с центральной бортовой застежкой до верха на 5 обметанных петель и 5 пуговиц.

Перед с рельефами от пройм до низа и боковыми непрорезными карманами в швах.

Спинка со средним швом и рельефами от пройм до низа.

Рукава втачные двухшовные с широкими патами с закругленными концами, расположенными в передних швах рукавов. Паты крепятся к рукаву двумя с помощью петель и пуговиц.

Воротник-стойка, застегивающийся на две обметанные петли и пуговицы.

Плащ по низу с отлетной подкладкой. Линия талии подчеркнута поясом, застегивающимся на пряжку и продетым через шлевки, настроенные по среднему шву спинки и рельефам переда.

Рекомендуемые размеры: 92–100,
роста: 158–178,
полнотная группа II.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ПЛАЩА

1. Частота строчки 3–3,5 стежка в 1 см.
2. Ширина швов, см:
 - 2.1 Краевых обтачных – 0,7 см (паты, пояс, стойка воротника, борт).
 - 2.2 Соединительных стачных – 1,0 см (боковые, швы рукавов, плечевые швы верха, швы подкладки).
 - 2.3 Соединительных настрочных швов – 1,2 см (рельефные швы спинки и переда, средний шов спинки).
3. Ширина отделочных строчек:
 - 3.1 Паты, пояс – 0,4 см.
 - 3.2 Рельефы, средний шов спинки – 0,8 см.
 - 3.3 Шлевки – 0,2 см.
4. Расстояние края кромки от срезов – 0,2–0,3 см (горловина, борт, уступ борта, плечевые, проймы).
5. Швы изделия и подкладки изделия обметываются на расстоянии 40,0 см от низа.
6. Шлевки соединяются с изделием соединительным настрочным швом с закрытым срезом: притачивание шлевки выполняется швом шириной 0,3 см; отделочная строчка по шву притачивания шлевки выполняется шириной 0,4 см.
7. Фронтальное дублирование:
 - 7.1 Подборта.
 - 7.2 Верхняя стойка воротника.
 - 7.3 Нижняя стойка воротника.
 - 7.4 Обтачка горловины спинки.
 - 7.5 Пояс.
 - 7.6 Детали паты.
8. Локальное дублирование:
 - 8.1 Припуск переда на обработку непрорезного кармана в шве.
 - 8.2 Горловина спинки.

Таблица Д.1 – Перечень технологических операций по изготовлению женского плаща из смесовой ткани

№ ТНО	Наименование технологической операции	Специальность	Применяемое оборудование
1	2	3	4
Обработка стойки воротника			
1	Обтачать верхнюю стойку нижней, по срезу стойки, концам и уступу, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 0,7 см	М	483-G Pfaff
2	Подрезать припуски шва обтачивания стойки, в углах до 0,1–0,2 см	Р	Ножницы
3	Вывернуть стойку воротника на лицевую сторону, выправляя углы	Р	Спец. колышек
4	Приутюжить стойку, выправляя шов обтачивания враскол	У	Veit 4415, Veit HD 2002
Обработка пат			
5	Обтачать верхние паты нижними, по трем срезам, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 0,7 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
6	Подрезать припуски шва обтачивания пат на скруглениях до 0,1–0,2 см	Р	Ножницы
7	Вывернуть паты на лицевую сторону, выправляя на скруглениях	Р	Спец. колышек
8	Приутюжить паты, выправляя шов обтачивания враскол	У	Veit 4415, Veit HD 2002
9	Прострочить отделочную строчку по патам, с лицевой стороны шириной 0,4 см	М	481-G Pfaff, спец. присп.
10	Наметить место расположение 2 петель на патах, с лицевой стороны по вспомогательному лекалу	Р	Мел, лекало
11	Обметать петли на патах, согласно намелке	ПА	LBH-780 Juki
Обработка рукавов			
12	Стачать локтевые срезы рукавов, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
13	Заутюжить локтевые швы рукавов, направляя припуски швов в сторону нижней части рукава, до полного прилегания припусков	У	Veit 4415, Veit HD 2002
14	Стачать передние срезы рукавов, одновременно вкладывая паты по надсечкам, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	487 Pfaff спец. присп.
15	Заутюжить передние швы рукавов, направляя припуски швов в сторону нижней части рукава, до полного прилегания припусков	У	Veit 4415, Veit HD 2002

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
Обработка переда			
16	Продублировать припуски центральных частей переда на обработку карманов в шве клеевыми прокладками, отступая от срезов – 0,2–0,3 см	У	Veit 4415, Veit HD 2002
17	Стачать рельефные срезы переда, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,2 см, оставляя нестачанным участок между надсечками	М	483-G Pfaff спец. присп.
18	Обметать припуски рельефного шва переда, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны боковой части	СМ	Mauser Spezial 9652/04
19	Прострочить отделочную строчку по рельефным швам переда, одновременно по краю входа в карман, с лицевой стороны шириной 0,8 см	М	481-G Pfaff, спец. присп.
20	Притачать верхнюю часть подкладки кармана к припускам цельнокроеных обтачек центральной части переда, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
21	Притачать нижнюю часть подкладки кармана к припускам цельнокроеных обтачек боковых частей переда, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
22	Стачать подкладку карманов с одновременным обметыванием, шириной шва 1,0 см	СМ	3534 Pfaff
23	Закрепить концы карманов двойной обратной строчкой, с лицевой стороны	М	483-G Pfaff
24	Приутюжить рельефные швы, одновременно приутюживая карманы	У	Veit 4415, Veit HD 2002
25	Скрепить вход в карманы временной строчкой	М	483-G Pfaff
26	Приклеить клеевую кромку по срезам горловины и борта деталей переда, на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов	У	Veit 4415, Veit HD 2002
27	Приклеить кромку по проймам и плечевым срезам деталей переда, на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов	У	Veit 4415, Veit HD 2002
Обработка спинки			
28	Приклеить кромку по проймам и плечевым срезам деталей спинки, на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов	У	Veit 4415, Veit HD 2002
29	Стачать средние срезы спинки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,2 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
30	Обметать средний шов спинки, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны левой центральной части	СМ	Mauser Spezial 9652/04

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
31	Прострочить отделочную строчку по среднему шву спинки, с лицевой стороны шириной 0,8 см	М	481-G Pfaff, спец. присп.
32	Стачать рельефные срезы спинки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,2 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
33	Обметать припуски рельефного шва спинки, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны боковой части	СМ	Mauser Spezial 9652/04
34	Прострочить отделочную строчку по рельефным швам спинки, с лицевой стороны шириной 0,8 см	М	481-G Pfaff, спец. присп.
35	Приутюжить рельефы спинки, с лицевой стороны одновременно приутюживая средний шов	У	Veit 4415, Veit HD 2002
Обработка подборта и обтачки горловины спинки			
36	Притачать обтачку горловины спинки к плечевым срезам подбортов, уравнивая срезы, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
37	Разутюжить швы притачивания обтачки горловины спинки к подбортам, до полного прилегания припусков	У	Veit 4415
Обработка пояса			
38	Обтачать пояс по длинному и короткому (левому) срезам, перегибая деталь пояса по надсечкам, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 0,7 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
39	Подрезать припуски шва обтачивания пояса, в уголках до 0,2 см	Р	Ножницы
40	Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя левый конец в углах	Р	Колышек
41	Приутюжить пояс по длине, выправляя шов обтачивания враскол	У	Veit 4415, Veit HD 2002
42	Прострочить отделочную строчку по поясу, с лицевой стороны шириной 0,4 см	М	483-G Pfaff»спец. присп.
43	Наметить месторасположение блочек на правом конце пояса, по вспомогательному лекалу	Р	Мел, лекало
44	Пробить отверстия под блочки, согласно намелке на правом конце пояса	С	Спец. присп.
45	Установить блочки на правом конце пояса, вставляя блочки в отверстия	П	Спец. пресс Sentex ST-3808E
46	Обметать правый короткий срез пояса, со стороны верхнего пояса	СМ	Mauser Spezial 9652/04

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
47	Застрочить припуск на обработку правого конца пояса, двойной обратной строчкой, предварительно продев пояс в пряжку на блочку, шириной шва 0,5 см от обметанного среза	М	483-G Pfaff
Обработка шлевки			
48	Обтачать полосу для шлевок вдоль по длине, перегибая ее по надсечкам, шириной шва 0,7 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
49	Вывернуть полосу для шлевок на лицевую сторону, выправляя	Р	
50	Приутюжить полосу для шлевок, по длине, выправляя шов враскол	У	Veit 4415, Veit HD 2002
51	Прострочить отделочную строчку по краям полосы для шлевок, с лицевой стороны шириной 0,2 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
52	Нарезать шлевки, по вспомогательному лекалу	Р	Ножницы, лекало
Обработка подкладки			
53	Стачать локтевые срезы рукавов подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
54	Стачать передние срезы рукавов подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
55	Стачать средние срезы спинки подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
56	Обметать средние швы подкладки спинки, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны левой части	СМ	Mauser Spezial 9652/04
57	Наметить место расположения фирменного знака на спинке подкладки, по вспомогательному лекалу	Р	Мел, лекало
58	Настрочить фирменный знак на спинку подкладки, на расстоянии 0,2 см от краев фирменного знака	М	483-G Pfaff
59	Стачать рельефы спинки подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
60	Обметать рельефные швы спинки подкладки, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны боковых частей подкладки спинки	СМ	Mauser Spezial 9652/04
61	Стачать боковые срезы подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
62	Обметать боковые швы подкладки, на расстоянии 40,0 см от низа, со стороны переда	СМ	Mauser Spezial 9652/04
63	Стачать плечевые срезы подкладки, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
64	Втачать рукава в проймы подкладки, вкладывая держатели, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
65	Отутюжить подкладку в готовом виде, заутюживая припуски боковых и плечевых швов в сторону спинки, среднего шва спинки в сторону левой части, локтевых и передних швов рукавов в сторону верхней части рукава	У	Veit 4415, Veit HD 2002
Монтаж изделия			
66	Стачать боковые срезы плаща, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
67	Заутюжить боковые швы плаща, направляя припуски в сторону спинки, до полного их прилегания	У	Veit 4415, Veit HD 2002
68	Наметить линию обтачивания нижних углов подбортов, по вспомогательному лекалу	Р	Мел, лекало
69	Обтачать срезы борта переда подбортами, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 0,7 см, обтачивая нижние углы подбортов до надсечки	М	483-G Pfaff спец. присп.
70	Подрезать припуски швов обтачивания среза борта, подрезая шов в нижних углах подбортов до 0,2–0,3 см	Р	Ножницы
71	Разутюжить швы обтачивания частей переда подбортами, до полного прилегания припусков	У	Veit 4415, Veit HD 2002
72	Вывернуть борта на лицевую сторону, выправляя нижние углы подбортов	Р	Колышек
73	Приутюжить края бортов, выправляя шов обтачивания враскол, одновременно приутюживая нижние углы подбортов	У	Veit 4415, Veit HD 2002
74	Обметать срез низа изделия, с лицевой стороны	СМ	Mauser Spezial 9652/04
75	Заутюжить припуск на подгиб низа на изнаночную сторону, по вспомогательному лекалу	У	Veit 4415, Veit HD 2002
76	Подшить припуск на подгиб низа плаща	СМ	KL 124 Strobel

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
77	Наметить места расположения шлевок на изделии, по рельефным швам переда и среднему шву спинки, с лицевой стороны, по вспомогательному лекалу	Р	Мел, лекало
78	Притачать шлевку к изделию, шириной шва 0,3 см, укладывая ее изнаночной стороной на лицевую сторону изделия, срезом встык к верхней меловой линии	М	483-G Pfaff
79	Прострочить строчку по шлевке, шириной шва 0,4 см, огибая припуск шва притачивания шлевки	М	483-G Pfaff
80	Притачать шлевку к изделию, шириной шва 0,3 см, укладывая ее изнаночной стороной на лицевую сторону изделия, срезом встык к нижней меловой линии	М	483-G Pfaff
81	Прострочить строчку по шлевке, шириной шва 0,4 см, огибая припуск шва притачивания шлевки	М	483-G Pfaff
82	Стачать плечевые срезы плаща, уравнивая срезы, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
83	Высечь припуски на шов в конце плечевых швов, под углом 45° до 0,2 см	Р	Ножницы
84	Заутюжить плечевые швы плаща, направляя припуски в сторону спинки, до полного их прилегания	У	Veit 4415, Veit HD 2002
85	Втачать стойку в горловину, вкладывая ее между изделием и обтачкой горловины спинки, уравнивая срезы деталей, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
86	Надсечь припуск шва втачивания стойки в горловину, до 0,2 см, проставляя по шву 6 надсечек	Р	Ножницы
87	Заутюжить шов втачивания стойки воротника в горловину, направляя припуск в сторону изделия	У	Veit 4415, Veit HD 2002
88	Прострочить отделочную строчку по краям бортов и стойки, с лицевой стороны шириной 0,8 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
89	Втачать рукава в проймы изделия, уравнивая срезы деталей, совмещая надсечки, равномерно распределяя посадку, шириной шва 1,0 см	СМ	3834 Pfaff
90	Притачать плечевые накладки к припускам швов втачивания рукавов, со стороны изделия, шириной шва 0,9 см	М	483-G Pfaff

Продолжение таблицы Д.1

1	2	3	4
91	Притачать подкладку к внутренним срезам подбортов, уравнивая срезы деталей, совмещая надсечки, шириной шва 1,0 см, одновременно притачивая ее к срезу обтачки горловины спинки, доходя до уступов нижних углов подбортов	М	483-G Pfaff спец. присп.
92	Обметать припуски швов притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов, на расстоянии 40,0 см от низа	СМ	Mauser Spezial 9652/04
93	Притачать подкладку к припуску на обработку низа рукава, уравнивая срезы, совмещая передние и локтевые швы верха и подкладки, шириной шва 1,0 см	М	483-G Pfaff спец. присп.
94	Скрепить припуски передних швов подкладки рукава с передними швами рукавов верха, по низу рукава двойной обратной строчкой	М	483-G Pfaff
95	Скрепить припуски локтевых швов подкладки с локтевыми швами рукавов верха, по низу рукава двойной обратной строчкой	М	483-G Pfaff
96	Скрепить припуски швов втачивания подкладки рукава с припусками швов втачивания рукавов за держатели, на уровне передних швов рукавов, двойной обратной строчкой	М	483-G Pfaff
97	Скрепить припуски швов втачивания подкладки рукава со швами втачивания рукавов верха за держатели, на уровне локтевых швов рукавов, двойной обратной строчкой	М	483-G Pfaff
98	Скрепить припуски швов втачивания подкладки рукава с припусками швов втачивания рукавов за держатели на верхнем участке проймы	М	483-G Pfaff
99	Скрепить припуски швов втачивания подкладки рукава с припусками швов втачивания рукавов верха за держатели, на нижнем участке проймы	М	483-G Pfaff
100	Вывернуть изделие на лицевую сторону, выправляя рукава	Р	
101	Уточнить длину и ширину подкладки по изделию	Р	Мел
102	Подрезать излишки подкладки по низу изделия	Р	Ножницы
103	Застрочить припуск на обработку среза низа подкладки, прокладывая строчку на 0,2 см от края, закрывая подогнутым краем припуски шва притачивания подкладки к подбортам в нижней части	М	483-G Pfaff спец. присп.

Окончание таблицы Д.1

1	2	3	4
104	Скрепить подборта с припуском на подгиб низа, располагая закрепку посередине нижнего угла подборта	ПА	LK-1900 Juki
Окончательная отделка			
	Наметить место расположения петель на правом конце стойки воротника, одновременно намечая расположение верхней петли на правом борте	Р	Лекало, мел
105	Обметать петли на правом борте, одновременно обметывая на стойке воротника, по намелке	ПА	LBN-780 Juki
106	Очистить изделие от производственного мусора	Р	Щетка
107	Отутюжить изделие, удаляя замины, приутюживая борта, низ изделия	У	Veit 4415, Veit HD 2002
108	Наметить место расположения пуговиц на правом конце стойки воротника, одновременно намечая расположение верхней петли на левом борте	Р	Лекало, мел
109	Пришить пуговицы к левому борту, одновременно к стойке воротника, по намелке	ПА	LK-1903 Juki
110	Наметить место расположения пуговиц на патах рукавов, по вспомогательному лекалу	Р	Лекало, мел
111	Пришить по 2 пуговицы на паты рукавов, по намелке	ПА	LK-1900 Juki
112	Прикрепить товарный ярлык к нижней петле стойке воротника	Р	Спец. присп.
113	Застегнуть изделие на петли и пуговицы	Р	
11	Вдеть пояс в шлевки	Р	
115	Повесить изделие на вешалку	Р	
116	Упаковать изделие в полиэтиленовый пакет	Р	

Приложение Ж

Таблица Ж.1 – Перечень технологических операций по обработке узлов изделий из трикотажных полотен

№ ТО	Наименование технологической операции, краткие технические условия	Специ- аль- ность	Оборудова- ние, приспо- собления
1	2	3	4
Обработка накладного кармана с наклонным входом			
1	Застрочить срез входа в накладной карман, подгибая срез на 2,0 см двойной строчкой с расстоянием между иглами 0,6 см	С	Pegasus CW562N-01GBx356
2	Заутюжить накладной карман с 2 сторон, по шаблону	У	Veit XD 2000
3	Наметить место расположения накладного кармана на передних частях брюк, по лекалу	Р	Лекало, мел
4	Настрочить накладной карман на передние части брюк, по намелке, двойной строчкой на расстоянии 0,1см от края с расстоянием между иглами 0,6 см	С	Pfaff 242
Обработка накладного кармана с притачной бейкой			
1	Притачать бейку к накладному карману, перегибая пополам, ш. ш.0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
2	Наметить месторасположение накладного кармана на перед, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мел
3	Настрочить накладной карман на перед, укладывая по намелке, по всем срезам ш.ш. 0,2 см	М	Juki DDL-5550N
4	Прострочить отделочную строчку по фигурной линии настрачивания накладного кармана на перед, с застилом по лицевой и изнаночной стороне, ширина застила 0,5 см	С	Juki MF-7723-U10-B56
5	Стачать боковые срезы переда и спинки, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S -DD6-300
Обработка накладного кармана типа «кенгуру»			
1	Окантовать верхний фигурный срез накладного кармана, ширина окантовки 1,0 см	М	Rimoldi 624-16-1CD + с/пр.
2	Наметить место расположения накладного кармана на перед, по лекалу с лицевой стороны	Р	Лекало, мел

Продолжение таблицы Ж.1

1	2	3	4
3	Настрочить накладной карман на перед по верхнему фигурному краю, укладывая по намелке, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 см от края, одновременно закрепляя концы входа поперечной строчкой	М	Juki DLU-5490N-7
4	Настрочить накладной карман на перед по боковым и нижнему срезам, ш.ш. 0,3 см	М	Juki DDL-5550N
Обработка непрорезного кармана с фигурным входом			
1	Окантовать вход в карман на вставке переда по фигурной линии, ширина окантовки 0,9 см	М	Rimoldi 624-16-1CD + с/пр.
2	Настрочить вставку переда на подкладку кармана, ш.ш. 0,3 см	М	Juki DLU-5490N-7
3	Притачать вставку переда к переду, ш. ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
4	Заутюжить шов притачивания вставки к переду, в сторону переда	У	Veit XD 2000
Обработки плечевых швов изделия			
1	Стачать плечевые срезы переда и спинки, одновременно прокладывая тесьму со стороны переда, ш. ш. 0,7 см	С	Juki O-6714S - DD6-300 + с/пр.
Обработка разреза горловины переда			
1	Надсечь перед в концах разреза на уголки, глубиной 0,9 см	Р	Ножницы
2	Настрочить бейку на срезы разреза горловины переда двойной строчкой, на расстоянии 0,1 см от сгиба с расстоянием между иглами 0,3 см, одновременно присбаривая перед между надсечками	С	Juki MF-7723-U10-B56 + с/пр.
3	Закрепить конец разреза горловины переда	М	Juki DDL-5550N
4	Обметать нижние срезы бейки разреза горловины переда	С	Juki MO-6700
Обработка срезов горловины и проймы изделия			
1	Окантовать срез горловины изделия, ширина окантовки 0,7 см	М	Rimoldi 624-16-1CD + с/пр.
2	Окантовать срезы проймы изделия, ширина окантовки 0,7 см	М	Rimoldi 624-16-1CD + с/пр.
Обработка горловины бейкой			
1	Нарезать бейку горловины, по лекалу	Р	Лекало, ножницы
2	Стачать боковые срезы бейки горловины, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
3	Втачать бейку в горловину изделия, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300

Продолжение таблицы Ж.1

1	2	3	4
4	Окантовать припуск шва втачивания бейки в горловину изделия, на участке спинки, с одним открытым срезом, ширина окантовки 1,0 см	М	Rimoldi 624-16-1CD + с/пр.
5	Настрочить концы окантовки на припуск шва втачивания бейки в горловину, огибая припуск шва, подрезая излишки окантовки	М	Juki DDL-5550N
6	Настрочить окантованный припуск шва втачивания бейки в горловину на спинку, на расстоянии 0,1 см от края окантовки	М	Juki DDL-5550N
Обработка рукавов со вставкой			
1	Притачать вставку рукавов к передней части рукавов, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
2	Притачать вставку рукавов к задней части рукавов, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
3	Прострочить двойную отделочную строчку по швам притачивания вставки к передней и задней частям рукавов, отгибая припуски швов в сторону вставки, на расстоянии 0,1 см от шва, с расстоянием между иглами 0,3 см	С	Juki MF-7723-U10-B56
4	Стачать нижние срезы рукавов, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6714S-DD6-300
5	Застрочить низ рукавов двойной строчкой, подгибая припуск на 2,5 см, на расстоянии 1,8 см от сгиба, с расстоянием между иглами 0,3 см	С	Juki MF-7723-U10-B56
6	Закрепить конец строчки шва застрачивая низа рукавов	М	Juki DDL-5550N
Обработка низа рукавов притачной манжетой			
1	Стачать боковые срезы манжет, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6700
2	Вывернуть манжеты на лицевую сторону, перегибая пополам	Р	-
3	Стачать нижние срезы рукавов, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6700
4	Притачать манжеты к срезу низа рукавов, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO-6700
5	Вывернуть рукава на лицевую сторону	Р	-
Обработка низа юбки оборкой			
1	Притачать оборку к срезу низа юбки, присборивая оборку, ш.ш. 0,7 см	С	Juki MO 6914 + с/пр. S952
2	Настрочить шов притачивания оборки на юбку двойной строчкой, на расстоянии 0,1 см от шва, расстояние между иглами 0,3 см	С	Juki MF-7723-U10-B56

Окончание таблицы Ж.1

1	2	3	4
Обработка верхнего среза брюк поясом (эластичной лентой)			
1	Обметать верхний срез брюк	С	Juki MO-6700
2	Настрочить эластичную ленту на верхний срез брюк, перекрывая шов обметки, двойной строчкой на расстоянии 0,1 см от края, с расстоянием между иглами 0,6 см	С	Pegasus CW562N- 01GBx356

Приложение И

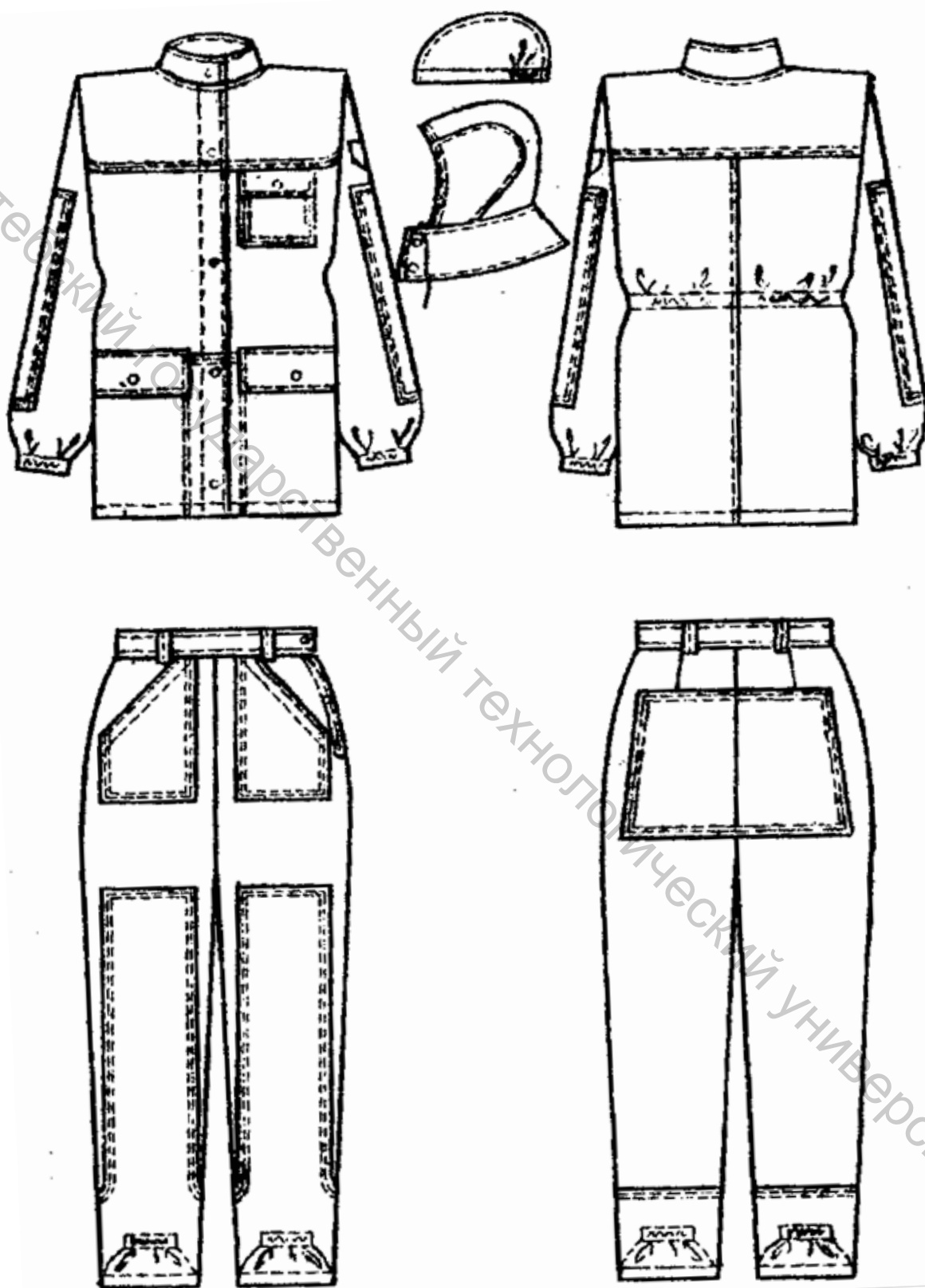


Рисунок И.1 – Костюм женский для защиты от нетоксичной пыли
(тип Б)

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Костюм женский для защиты от нетоксичной пыли состоит из куртки и брюк.

Куртка с центральной бортовой застежкой на пуговицы с внутренним пылезащитным клапаном и с усилительными накладками в области плеча.

Перед с верхним накладным карманом с клапаном, застегивающимся на пуговицу и с боковыми карманами, расположенными в накладках на нижних частях.

Спинка со швом посередине, по линии талии стянута эластичной лентой.

Воротник – стойка.

Рукава втачные одношовные, с усилительными накладками в области локтя; на левом рукаве – эмблема. Низ рукавов стянут эластичной лентой.

Брюки с застежкой в левом боковом шве на пуговицы и с пылезащитным клапаном, внешними накладными карманами и усилительными накладками в области колен, притачным поясом, четырьмя шлевками и напульсниками внизу.

Брюки с усилительными накладками в области колен и низа, на задних частях – леи.

Подкаспик – шапочка под каску, состоящая из двух частей, сзади стянута эластичной лентой.

Шлем на подкладке, состоит из головки и пелерины, по лицевому вырезу стягивается тесьмой. Пелерина застегивается на две пуговицы.

Рекомендуемые размеры: 88–132

роста: 146–176.

ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОСТЮМА ЖЕНСКОГО ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕТОКСИЧНОЙ ПЫЛИ

1. Костюмы должны изготавливать в соответствии с требованиями технологии изготовления специальной одежды.

2. Виды стежков, строчек и швов, применяемых для изготовления костюмов, – по ГОСТ 12807-2003 [2].

Требования к стежкам, строчкам и швам – по ГОСТ 124.116.

3. При изготовлении костюмов допускаются:

- куртка и брюки без боковых швов;
- спинка без шва посередине,
- перед с отрезными подбортами не более чем из трех частей, с расположением швов в поперечном направлении и не ближе 2,0 см от петель;
- смещение боковых швов куртки до 3,0 см в сторону переда или спинки с соответствующим смещением швов рукавов;
- верхний воротник со швом посередине;
- нижний воротник не более чем из четырех частей;
- надставки в нижней части рукавов в направлении нитей основы шириной внизу не менее 3,0 см, вверху – не более 1/3 ширины рукава;

- надставки и клинья несимметричные;
- одна деталь целая, другая с надставками;
- обтачки низа куртки, рукавов и брюк вместо подгиба;
- брюки с цельновыкроенным поясом;
- клинья сверху шаговых швов задних половинок брюк в долевым или

поперечном направлении шириной по линии среднего шва от 4,0 до 12,0 см, длиной по шву притачивания от 8,0 до 30,0 см.

4. Соединение срезов выполняют соединительным стачным, настрочным, запошивочным швами и швом «взамок».

5. Накладные детали костюмов настрачивают двумя строчками.

6. По краю бортов, воротника, пояса брюк, клапанов карманов прокладывают отделочную строчку на расстоянии 0,2–0,5 см от края.

7. Низ куртки, рукавов, брюк обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 2,5–3,0 см, напульсников – 1,5–2,0 см. В низ рукавов, напульсников прокладывают эластичную ленту.

8. В куртке при настрачивании внутренних срезов подбортов к правому подбortу одновременно притачивают пылезащитный клапан. Располагают его на расстоянии 2,0–2,5 см от низа.

9. В брюках с внутренней стороны застежки располагают пылезащитный клапан, пристегивающийся на прорезную или навесную петлю и пуговицу в верхнем углу.

10. Петли обметывают:

- на правом борте – пять на расстоянии 2,0–2,5 см от края: верхнюю на стойке, нижнюю на расстоянии 4,0–5,0 см от низа куртки, остальные на равном расстоянии одна от другой;

- на левом борте куртки – три на расстоянии 2,0 см от края: верхнюю на расстоянии 10,0–11,0 см от шва втачивания воротника, нижнюю на расстоянии 7,0–8,0 см от низа куртки, среднюю – между нижней и верхней;

- на поясе брюк – одну на расстоянии 1,5 см от конца пояса;

- на передней части брюк на участке боковой застежки – одну на расстоянии 1,5 см от края посередине длины застежки;

- на клапанах карманов – по одной посередине и на расстоянии 1,5 см от нижнего края.

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

Костюм женский для защиты от механических воздействий, воды и щелочей состоит из куртки и брюк.

Куртка с центральной бортовой застежкой на петли и пуговицы, с усиленными плечевыми накладками, накладными карманами с клапанами, вентиляционными отверстиями под проймами.

Воротник отложной с накладкой из хлопчатобумажной ткани.

Рукава втачные с усиленными накладками.

Брюки с притачным поясом, шлевками, застежкой в боковом шве, внешними передними карманами, усилительными накладками на передних частях брюк.

Рекомендуемые размеры: 88–132

роста: 146–176.

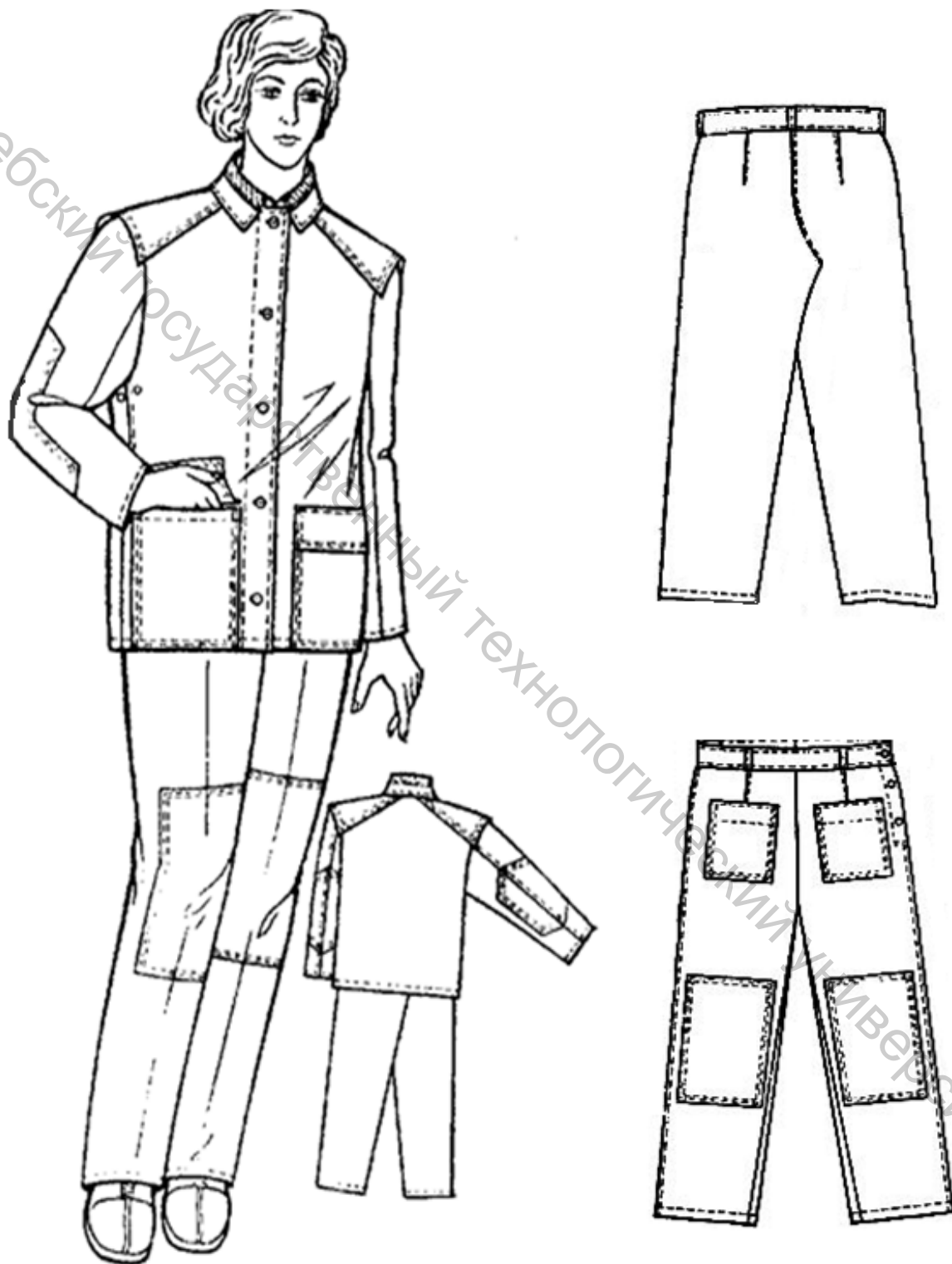


Рисунок И.2 – Костюм женский для защиты от механических воздействий, воды и щелочей

ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОСТЮМА ЖЕНСКОГО ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЙ, ВОДЫ И ЩЕЛОЧЕЙ

1. Виды стежков, строчек и швов, применяемых для изготовления костюмов, – по ГОСТ 12807-79. Требования к стежкам, строчкам и швам – по ГОСТ 12.4.116-82.

2. При изготовлении костюмов допускаются:

- спинка со швом посередине;
- перед с цельнокроеными подбортами;
- куртка без боковых швов;
- воротник одинарный с подгибом предварительно обметанных срезов;
- обтачки низа куртки, рукавов, брюк;
- гульфик, клапаны и пояс цельнокроеные.

3. Соединение срезов костюмов выполняют стачным швом двумя строчками, настрочным, запошивочным швами и швом «взамок».

4. Низ куртки, рукавов и брюк обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым срезом шириной 1,5–2,5 см.

5. Открытые срезы обметывают или окантовывают.

6. Накладные детали костюмов настрачивают двумя строчками:

7. На верхний воротник настрачивают накладку из хлопчатобумажной ткани одной строчкой.

8. На перед и спинке куртки должны быть вентиляционные отверстия (в виде блочек по две с каждой стороны от бокового шва). Под блочки ставятся усилители из основной ткани.

9. Петли обметывают в следующих местах:

- на правом борте куртки (не менее пяти) – на расстоянии 2,0 см от края борта, верхнюю – на расстоянии 2,0–2,5 см от уступа, остальные – на равном расстоянии одна от другой;
- на левом конце пояса передних частей брюк – одну петлю посередине его ширины;
- сверху левой передней части брюк – две петли на расстоянии 1,5–2,0 см от бокового края.

10. Пуговицы пришивают соответственно расположению петель.

Учебное издание

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

РАЗДЕЛ «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

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 15.10.2020. Формат 60х90^{1/16}. Усл. печ. листов 4,6.
Уч.-изд. листов 5,0. Тираж 40 экз. Заказ № 294.

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.