

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

МОДЕЛИРОВАНИЕ И КОНСТРУИРОВАНИЕ ОДЕЖДЫ

РАЗДЕЛЫ:

**«ПОСТРОЕНИЕ ПЕРВИЧНЫХ ЛЕКАЛ И
ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРОК. ДЕФЕКТЫ ОДЕЖДЫ.
КОНСТРУИРОВАНИЕ ДЕТСКОЙ ОДЕЖДЫ И
МУЖСКИХ СОРОЧЕК»**

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

Витебск
2021

УДК 687.1.016.5(075)

Составители:

В. П. Довыденкова, С. С. Алахова

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 1 от 21.09.2021.

Моделирование и конструирование одежды. Разделы: «Построение первичных лекал и проведение примерок. Дефекты одежды. Конструирование детской одежды и мужских сорочек» : лабораторный практикум / сост. В. П. Довыденкова, С. С. Алахова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2021. – 72 с.

Лабораторный практикум содержит методические указания к четырем лабораторным работам по моделированию и конструированию одежды 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 687.1.016.5(075)

© УО «ВГТУ», 2021

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| Лабораторная работа 1. Уточнение исходной модельной конструкции в процессе примерки изделий | 4 |
| Лабораторная работа 2. Конструктивные дефекты в одежде | 15 |
| Лабораторная работа 3. Конструирование детской одежды | 27 |
| Лабораторная работа 4. Конструирование мужских сорочек | 61 |
| Список использованных источников | 71 |

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1

УТОЧНЕНИЕ ИСХОДНОЙ МОДЕЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ В ПРОЦЕССЕ ПРИМЕРКИ ИЗДЕЛИЙ

Цель работы: освоение методики разработки и изготовления первичных лекал и практических приемов подготовки макета к примеркам и выполнения примерок.

Содержание работы

- 1.1 Ознакомление с этапами построения первичных лекал
 - 1.1.1 Копирование деталей с чертежа ИМК
 - 1.1.2 Выбор величин технологических припусков
 - 1.1.3 Проверка сопряжений срезов, нанесение надсечек и вырезание лекал
 - 1.1.4 Оформление лекал
- 1.2 Раскрой макета
- 1.3 Порядок подготовки макета исходной модельной конструкции к проведению примерок
- 1.4 Последовательность проведения примерки
- 1.5 Внесение в первичные лекала изменений, выявленных в процессе примерок
- 1.3 Оформление работы

Вопросы для подготовки к работе

1. Чем отличаются окончательные чертежи лекал от первичных?
2. Каковы исходные данные для построения первичных лекал деталей одежды?
3. Каковы этапы изготовления первичных лекал?
4. Какие требования предъявляют к дополнительным припускам на уточнение конструкции?
5. Какова последовательность проведения примерок?

Методические указания

1.1 Ознакомление с этапами построения первичных лекал

Чертежи лекал деталей являются техническим документом, который определяет конструкцию, форму и размер деталей, технические условия на обработку и раскрой. При использовании расчетно-графических методов построения чертежей конструкции деталей одежды получают первичные (приближенные) размеры и форму конструкции и лекал. Для уточнения первичных черте-

жей и лекал предусматривают изготовление из материалов образцов новых моделей одежды с проведением двух примерок, в процессе которых окончательно отрабатывают конструкцию и методы обработки. Все изменения, выявленные в процессе примерок, вносят в первичные чертежи и лекала, получая, таким образом, окончательные лекала для изготовления новых моделей одежды. Такой метод называют методом последовательного приближения. В отдельных случаях (большие сомнения, дорогостоящий материал) уточнение конструкции осуществляют на макетах из макетной ткани. При выполнении лабораторной работы предусматривают уточнение ИМК из макетной ткани. Для раскроя макета используют первичные лекала.

Исходными данными для построения первичных лекал деталей одежды являются:

- чертежи деталей ИМК;
- свойства материалов, из которых будет изготовлено изделие;
- выбранные методы технологической обработки;
- используемое при изготовлении оборудование и приспособления.

Последовательность построения первичных лекал следующая:

- копирование деталей чертежа ИМК;
- выбор технологических припусков и получение контуров первичных лекал;
- проверка сопряжений срезов и нанесение надсечек по срезам деталей, вырезание лекал;
- оформление первичных лекал.

1.1.1 Копирование деталей с чертежа ИМК

На первом этапе изготовления первичных лекал с чертежа исходной модельной конструкции женского платья, выполненного на типовой размерности, соответствующий конкретной фигуре, с помощью резца копируют отдельно на бумагу каждую деталь. При копировании переносят линии уровней груди, талии, бедер, расположение вытачек; в рукаве линии основания оката, локтя, надсечки по пройме и окату рукава, расположение локтевой вытачки. Линии, перенесенные резцом, обводят карандашом, устраняя неточности копирования.

1.1.2 Выбор величин технологических припусков

При построении первичных лекал проектируют следующие технологические припуски:

- на швы;
- на подгиб низа изделия и рукава.

Виды швов, проектируемые к контурам деталей, выбираются в соответствии с ГОСТ 12807-2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов».

Величины припусков на швы для женского платья зависят от вида шва, конфигурации и кривизны срезов; свойств материала (его осыпаемости и раздвижки нитей), способов обработки, применяемого оборудования и приспособлений.

Припуск на подгиб низа зависит от вида одежды, расположения подгибки (внизу изделия или рукава), от силуэта, конфигурации среза, волокнистого состава (для изделий из хлопчатобумажных тканей меньше) и способа обработки, применяемого оборудования и приспособлений. Например, припуск на подгиб низа в платьях прямого силуэта от 4 до 5 см, трапецевидного – 3 см, клеш – от 0,5 до 1,5 см. Припуск на подгиб низа блузки от 1 до 2 см, к низу рукава от 2 до 4 см. Величины припуска на подгиб низа регламентированы ГОСТ 25294-2003 «Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия».

К контурам деталей даны припуски, указанные в таблице 1.1.

Таблица 1.1 – Величины припусков на швы и подгиб по срезам основных деталей женского платья

| Вид шва | Назначение шва | Величина шва, см |
|--------------------------------------|--|------------------|
| 1 | 2 | 3 |
| Стачной в разутюжку | Соединение среднего среза спинки | 1,0 |
| Стачной в заутюжку | Втачивание рукава в пройму, соединение боковых, плечевых, боковой части переда с центральной, нижнего среза рукава | 1,0 |
| Стачной в заутюжку | Втачивание воротника в горловину | 0,7 |
| Краевой в подгибку с открытым срезом | Подгиб низа изделия* и рукава | 2,0 |

*С целью экономии макетной ткани длину спинки, бочка и центральной части переда макета можно выбрать на 3–4 см ниже линии бедер.

1.1.3 Проверка сопряжений срезов, нанесение надсечек и вырезание лекал

Вокруг контура скопированных деталей по перпендикуляру к линии контура откладывают технологические припуски. Для оформления прямого отрезка внешнего контура достаточно отложить две точки; на криволинейном участке контура количество перпендикуляров для откладывания припуска зависит от характера кривой. Контрольные надсечки с оката рукава и проймы переносят с линии шва на срез по нормали к линии шва.

Лекала первоначально вырезают по внешним контурным линиям, оставляя запасы бумаги по боковым, плечевым срезам, низу изделия и рукава.

Для правильного соединения деталей одежды без смещения и обеспечения запроектированной технологической обработки (посадка рукава и др.) по контурам на лекала проставляют контрольные отметки, называемые монтажными надсечками.

На чертежах лекал деталей надсечки проставляют в виде буквы «Т» длиной 0,7 см, располагая их перпендикулярно к линии среза. В первичных лекалах надсечки вырезают так, как показано на рисунке 1.1. В деталях кроя в местах надсечек срез рассекают, длина надсечки в крае должна быть не более половины величины припуска на шов, но не менее 0,3 см.

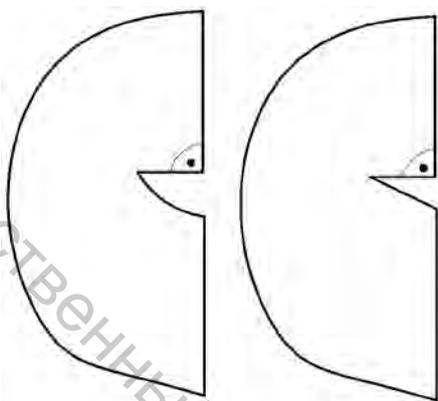


Рисунок 1.1 – Примеры вырезания вручную надсечек в лекалах

Контурные лекал оформляют с учетом очередности обработки швов. Например, первоначально рельефные швы соединения бочка и центральной части переда, затем боковые, плечевые. Проверяют сопряжение срезов горловины, проймы, оката рукава, низа изделия и т. д. При соединении деталей с различной кривизной обязательно проставляют надсечки в местах максимальной кривизны. При соединении бочка с центральной частью переда кроме надсечек по линии талии и бедер, обязательно надсечка в месте максимальной кривизны в области груди. При сопряжении этих деталей необходимо проверить длину соединяемых срезов по шву стачивания. Надсечки ставят посередине (сгибу) центральной части переда.

Если сопрягаемые срезы соединяют без посадки, то проверку сопряжения срезов и расстановку надсечек осуществляют одновременно. Например, при проверке сопряжений по боковым срезам спинки и бочка, бочок накладывают на спинку и резцом отмечают, в первичных лекалах карандашом проставляют, а затем вырезают надсечки по линии талии и бедер. По среднему срезу спинки надсечку ставят по линии талии и на расстоянии 10–12 см от среза горловины спинки, в соответствии с длиной застежки.

На рисунке 1.2 приведены чертежи первичных лекал деталей женского платья.

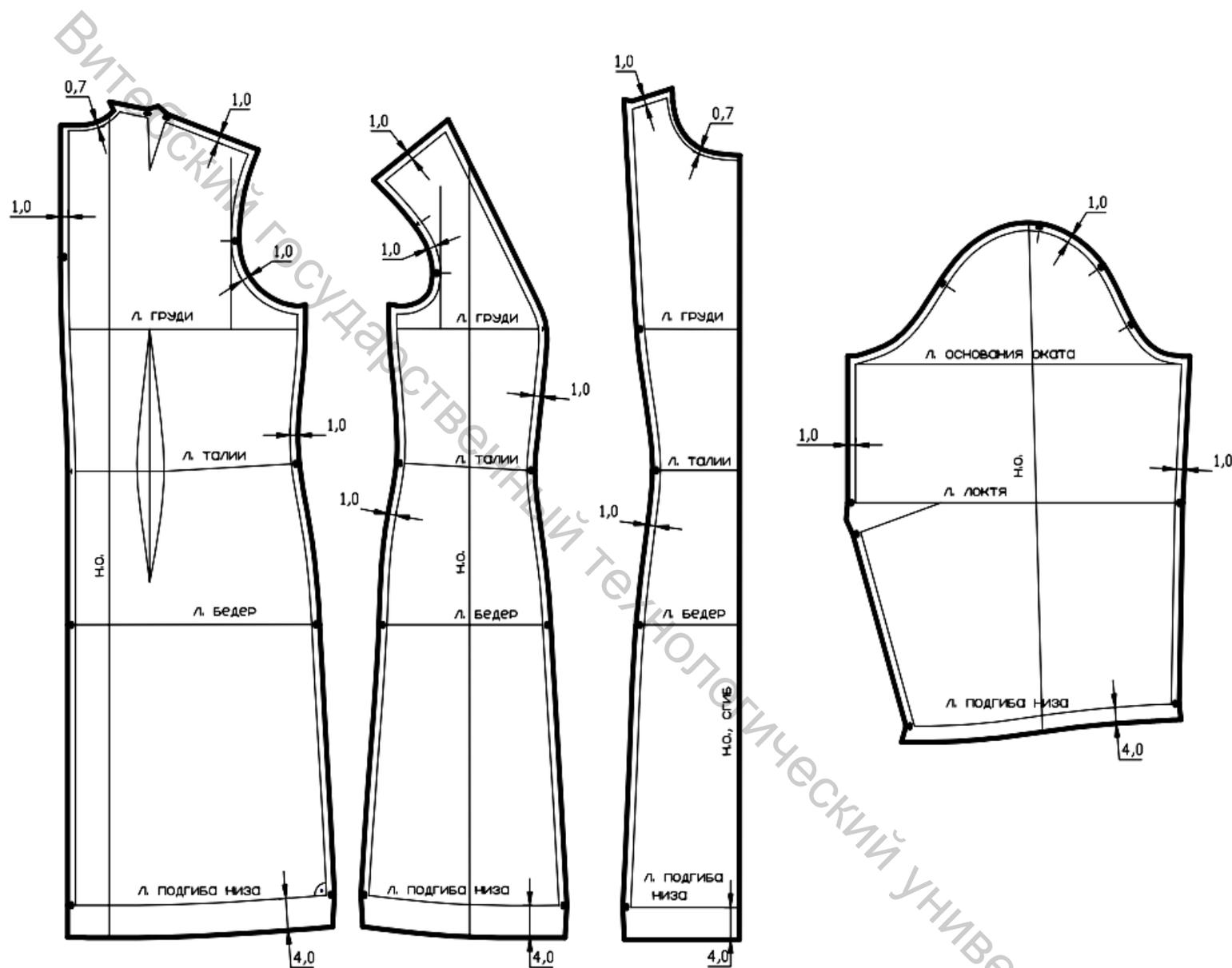


Рисунок 1.2 – Чертежи первичных лекал деталей женского платья

В рукаве проверяют сопряжение нижнего среза рукава по низу рукава и срезу оката, проставляют надсечку, соответствующую положению локтевой вытачки.

Высокие требования к изнаночной стороне изделия без подкладки, к которым относится и платье, обуславливают недопустимость открытых необметанных срезов на изнаночной стороне изделия. Поэтому при сопряжении плечевых срезов по горловине получают не удобные для раскроя контуры деталей. Углы лекал оформляют с учетом положения срезов деталей, заутюживания или разутюживания их относительно линий соединяющих их швов (рис. 1.3).

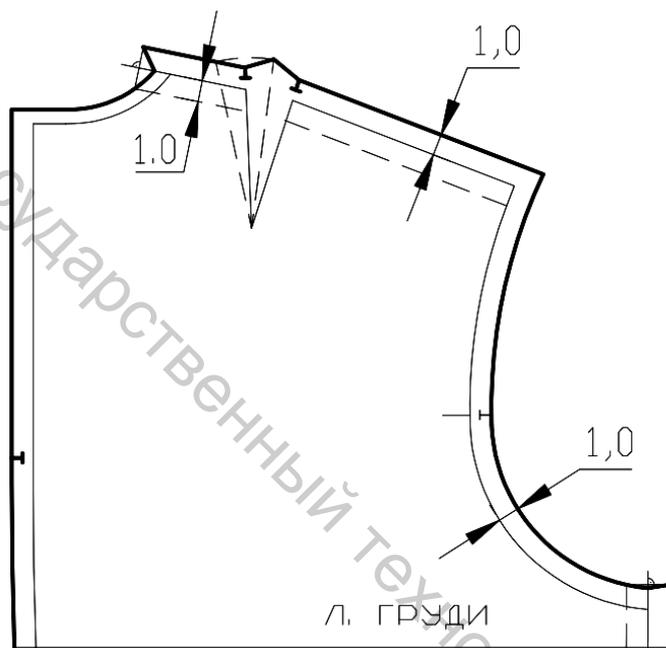


Рисунок 1.3 – Схема оформления концов срезов деталей

При сопряжении линии низа изделия лекала двух смежных деталей складывают так, чтобы совмещались линии стачивания одноименных срезов и контрольные точки (надсечки) на этих срезах. При складывании или наложении следует учитывать величину перекрытия одной детали другой с учетом припусков на швы. Если в конфигурации сопрягаемых срезов обнаруживают нежелательную угловатость, то контуры сопрягаемых срезов корректируют с использованием лекальных кривых для получения плавных кривых линий.

Первичные лекала вырезают по уточненным контурам.

1.1.4 Оформление лекал

На первичных лекалах наносят направление нитей основы на деталях в соответствии с ТУ на раскрой и с учетом направления наибольших растягивающих усилий, возникающих в одежде (табл. 1.2). В отдельных случаях направление нитей основы на деталях устанавливают по модели. Для удобства выпол-

нения раскладок на лекалах проводят нити основы вдоль детали от одного среза до другого.

Таблица 1.2 – Направления нитей основы в деталях платья

| Деталь | Направления нитей основы в деталях кроя |
|--------------------------|---|
| 1 | 2 |
| Спинка из двух частей | Параллельно среднему срезу от линии талии до низа |
| Центральная часть переда | Параллельно линии полузаноса (середины) детали |
| Боковая часть переда | Как на передаче |
| Рукав одношовный | Посередине вдоль детали |

Завершается оформление первичных лекал нанесением на каждую деталь необходимых надписей, таких как: наименование изделия; номер модели; размерные признаки; наименование детали; количество деталей кроя.

Кроме того, на одной из крупных деталей приводится спецификация всех выкраиваемых деталей макета по форме таблицы 1.3.

Таблица 1.3 – Спецификация лекал и деталей кроя платья (в макете)

| № дет. | Наименование детали | Количество | |
|--------|--------------------------|------------|---------|
| | | лекал | деталей |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Спинка | 1 | 2 |
| 2 | Боковая часть переда | 1 | 2 |
| 3 | Центральная часть переда | 1 | 1 |
| 4 | Рукав | 1 | 2 |

1.2 Раскрой деталей макета

Детали изделия выкраивают по первичным лекалам из макетной ткани, на которой раскладывают их с учетом направления нитей основы и способа укладки полотен. Для раскроя первичных образцов используют способ укладки полотна «всгиб» или «вразворот лицом вниз». При способе укладки «вразворот лицом вниз» раскладка более экономична, но необходим полный комплект лекал. При раскрое деталей макета рекомендуется использовать раскладку «всгиб», так как для ее выполнения необходим комплект лекал в половинном размере, то есть одно лекало спинки, рукава и т. д. Ткань складывают всгиб, совмещая кромки, и на ней укладывают первичные лекала, при этом середину центральной части переда необходимо совместить со сгибом ткани. Контуры деталей обводят мелом или карандашом.

Выполняя раскладку деталей одежды к контурам первичных лекал необходимо предусмотреть дополнительные припуски на уточнение (подгонку) конструкции в процессе проведения примерок. Эти припуски не должны за-

труднять проведение примерок, их предусматривают как к ширине, так и к длине деталей. К прямым срезам величины этих припусков проектируют больше, чем к криволинейным. Величины припусков на уточнение конструкции макета платья указаны на рисунке 1.4, и они должны быть обозначены в раскладке и деталях кроя. Детали выкраивают с учетом этих припусков.

1.3 Порядок подготовки макета исходной модельной конструкции к проведению примерок

Основным способом уточнения конструкции одежды является способ последовательной отработки посадки образцов во время примерок их на типовых фигурах или манекенах. Поэтому примерка является важным, ответственным этапом в процессе уточнения конструкции. В данной лабораторной работе основной целью является отработка посадки макета с учетом особенностей конкретной фигуры.

При подготовке макета к примеркам на деталях кроя мелкими, сметочными стежками или карандашом должны быть намечены: линии груди, талии, бедер, середины (полузаноса) переда, низа изделия и рукавов, а также балансовые вертикали по направлению нитей основы около границ проймы (рис. 1.4).

К первой примерке в макете должны быть сметаны и заметаны вытачки на спинке и рельефные швы на передке, боковые и плечевые швы сметаны и заметаны в сторону спинки. Сметана и заметана вниз локтевая вытачка, сметан нижний срез рукава и правый рукав вметан в пройму. Низ изделия и рукава заметывают.

Для намелки вытачек на деталях кроя в первичных лекалах деталей спинки и рукава намечают середину вытачек и вырезают лекала от середины вытачек до одной из сторон и делают прорезы, ограничивающие длину вытачек (рис. 1.5).

Ко второй примерке стачивают все вытачки, средний срез спинки, нижний срез рукава, рельефные швы. Сметывают и заметывают плечевые и боковые швы, если при первой примерке были значительные изменения, стачивают, если уточнений не было. Ко второй примерке вметывают оба рукава, заметывают низ изделия и рукавов.

1.4 Последовательность проведения примерок

Подготовленный к примерке макет надевают на фигуру, подкладывая плечевые накладки, если они предусмотрены моделью, расправляют его.

Надетый на фигуру человека макет внимательно осматривают, оценивая посадку макета, длину, ширину всего макета и отдельных деталей. Анализируют результаты осмотра и делают выводы о необходимых изменениях, которые следует внести. Все изменения обычно делают на одной стороне макета, для женской одежды – на правой стороне. Для выполнения примерок необходимо изучить причины возникновения и способы устранения конструктивных дефектов.

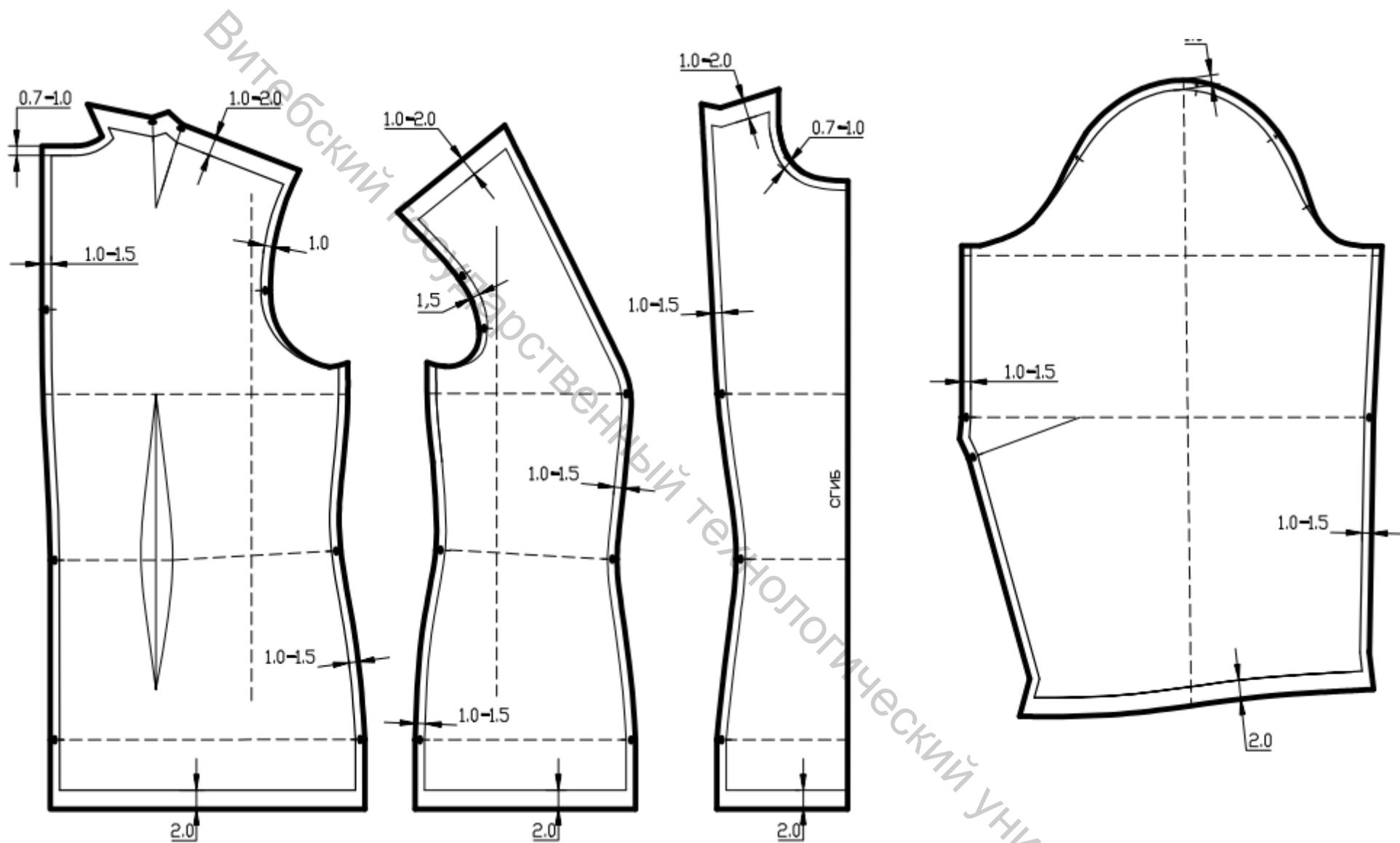


Рисунок 1.4 – Схема размещения припусков на уточнение конструкции деталей платья и сметочных линий

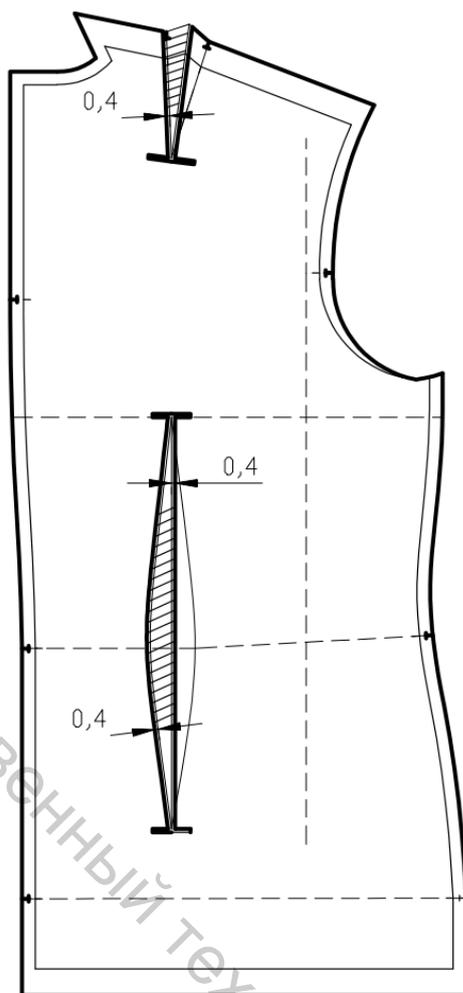


Рисунок 1.5 – Лекало для намелки линий стачивания вытачек

Последовательность проведения примерки для каждой фигуры имеет свои особенности, но в первую очередь решают вопросы, связанные с посадкой макета на фигуру. Сначала уточняют правильность конструкции, формы и размеры рукава по длине и ширине и его положение в пройме. Затем рукав выпаривают. Уточняют баланс изделия. При правильном балансе одежды детали спинки и переда должны иметь равновесное положение, плечевые и боковые швы должны располагаться на естественном месте; линии груди, талии и бедер располагаться горизонтально, а продольные балансовые линии – вертикально.

При необходимости уточнить баланс плечевые швы распаривают. Совмещают линию талии макета с естественным положением на фигуре и фиксируют с помощью булавок. Уточняют растворы вытачек на спинке и в рельефных швах переда. Форма деталей одежды верхней опорной части зависит от раствора вытачек и контролируется горизонтальным положением линии груди. Макет должен прилегать к фигуре свободно, без натяжения и слабины, а вытачки и рельефный шов располагаться против выступающих точек фигуры. Уточняют положение плечевых швов, скрепляя их булавками, накладывая перед на спинку (рис. 1.6). При этом линии середины спинки и переда должны распола-

гаться вертикально. Булавки закалывают сверху вниз, располагая их под углом к срезу.

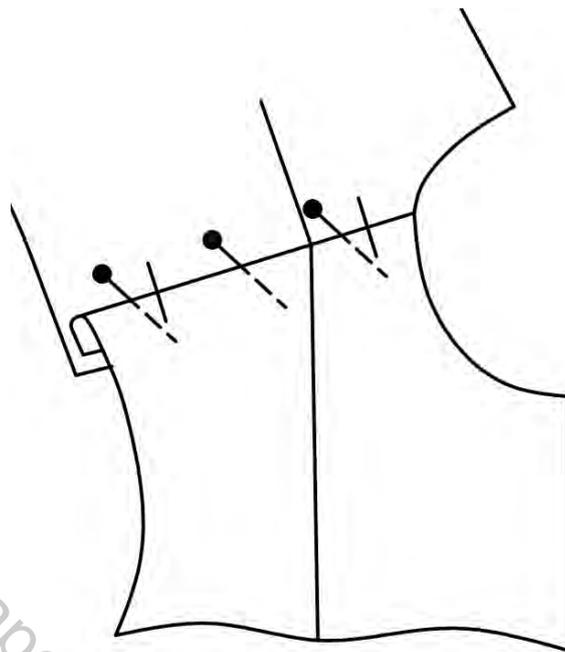


Рисунок 1.6 – Схема закалывания плечевого среза

Если хороший баланс не достигнут за счет изменения плечевых срезов, корректируют положение боковых срезов. Для этого распарывают боковой шов и снова закалывают его булавками, внося необходимые изменения, связанные с неправильным положением спинки относительно переда и, наоборот, переда относительно спинки. Скалывают боковые швы от проймы, накладывая спинку на перед, следя за вертикальностью их положения и шириной изделия по линиям груди, талии, бедер и низа. Середины спинки и переда должны располагаться вертикально.

После исправления баланса уточняют силуэт изделия, определяемый степенью прилегания его по линии талии и величиной расширения по линии низа. Обмеляют срезы проймы и горловины.

Во время второй примерки также первоначально проверяют баланс, затем положение рукавов, линии низа. После чего макет окончательно изготавливают, втачивают рукава.

1.5 Внесение в первичные лекала изменений, выявленных в процессе примерок

После окончания каждой примерки макет снимают с фигуры, изменения переносят на симметричные детали, а также вносят в чертежи и лекала. Если булавками скалывают две детали так, что верхнюю деталь подгибают, то на одной детали нитку прокладывают по сгибу, а на другой, с ней соединяемой, около сгиба. По линии соединения наносят мелом контрольные знаки, располагая

их перпендикулярно к линии шва (рис. 1.6). После первой примерки булавки вынимают, детали раскладывают, оставшиеся после примерки сметанные швы распарывают. Детали расправляют или проглаживают, уточняют конфигурацию линий, по которым проложены нитки. Симметричные детали изделия складывают лицом внутрь и все уточнения с одной детали переносят на другую, а также в чертежи конструкции и лекала.

1.6 Оформление работы

К отчету по лабораторной работе необходимо приложить комплект первичных лекал основных деталей платья женского, чертежи ИМК с внесенными в процессе примерок изменениями, и отработанный макет.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2

КОНСТРУКТИВНЫЕ ДЕФЕКТЫ В ОДЕЖДЕ

Цель работы: изучение видов конструктивных дефектов одежды и их выявление при проведении примерок макетов изделий.

Содержание работы

2.1 Ознакомление с видами конструктивных дефектов, причинами их возникновения и способами

2.2 Характеристика конструктивных дефектов, их причины и способы устранения

2.3 Оформление работы

Вопросы для подготовки к работе

1. В чем заключаются основные причины возникновения дефектов в одежде?

2. Как классифицируются виды дефектов в одежде.

5. Как классифицируются конструктивные дефекты в одежде по схожести их внешнего вида.

6. Как классифицируются конструктивные дефекты в одежде по причинам, их вызывающим.

7. Каковы причины возникновения и способы устранения следующих дефектов:

- горизонтальные складки;
- вертикальные складки;
- наклонные складки;
- угловые заломы;

- балансовые нарушения;
- прочие дефекты.

Методические указания

2.1 Ознакомление с видами конструктивных дефектов, причинами их возникновения и способами

Конструктивные дефекты в одежде возникают из-за несоответствия размеров и формы деталей изделия размерам и форме тела человека. Рахманов Н.А. предложил два варианта классификации дефектов. Первый вид – классификация их по **внешнему виду**. Конструктивные дефекты по внешнему виду подразделяют на 6 групп.

1. Горизонтальные складки, образующиеся в результате недостаточной ширины детали в горизонтальном направлении или ее излишней длины в вертикальном направлении.

2. Вертикальные складки, вызванные недостаточной длиной участка детали в вертикальном направлении или ее излишней шириной в горизонтальном направлении.

3. Наклонные складки, образующиеся вследствие недостаточных размеров детали в диагональном направлении.

4. Угловые заломы на участке детали, вызванные недостаточной выпуклостью или вогнутостью детали.

5. Балансовые нарушения – результат неправильного определения соотношения длин монтируемых деталей или перекосами при их монтаже.

6. Прочие дефекты – дефекты динамического несоответствия, проявляющиеся при движениях одетого человека.

Эти же дефекты могут быть рассмотрены с позиций **причин их возникновения**. Тогда классификация дефектов несколько другая. В зависимости от причин, вызывающих тот или иной дефект, их можно подразделить на следующие группы:

1. Недостаточные размеры деталей в горизонтальном или вертикальном направлениях.

2. Излишние размеры деталей в горизонтальном или вертикальном направлениях.

3. Перекосы детали из-за несоответствия контуров детали контуру покрываемого участка поверхности.

4. Несоответствие пространственной формы детали одежды пространственной форме опорных поверхностей фигуры человека.

5. Нарушение равновесного положения изделия.

6. Дефекты динамического несоответствия размеров одежды.

2.2 Характеристика конструктивных дефектов, их причины и способы устранения

Горизонтальные складки. При рассмотрении этого вида дефектов необходимо установить, является ли возникающая складка напряженной и фиксированной (обужение размера детали в горизонтальном направлении) или она может перемещаться и закладываться в поперечную складку (удлинение детали в вертикальном направлении). В зависимости от этого используются те или иные меры устранения дефекта. Рассмотрим некоторые примеры этого дефекта в мужском пиджаке.

Горизонтальная складка на спинке под воротником (рис. 2.1). Причиной возникновения данного дефекта является обуженность изделия в плечевом поясе после совмещения линий горловины спинки и полочки или излишний наклон плечевого среза спинки.



Рисунок 2.1 – Внешний вид и способ устранения дефекта «горизонтальная складка на спинке под воротником»

Для устранения дефекта необходимо расширить спинку за счет припуска в верхней части среднего шва или уменьшить наклон плечевых срезов спинки с одновременным укорочением ее центральной части.

Напряженная горизонтальная складка на верхней части спинки (рис. 2.2). В отличие от предыдущего случая нижняя граница складки проходит от концов плеч, захватывая лопатки.

Причина возникновения складки – излишняя удлиненность средней части спитой от ее горловины до линии глубины проймы. Для исправления дефекта рекомендуется заколоть во время примерки излишнюю длину детали и перекроить верхнюю часть спинки с учетом заложенной складки. После этого необходимо восстановить прежнюю длину, выпустить запасы внизу спинки и скорректировать положение надсечек по линии талии. Если нет запаса по пле-

чевому шву спинки, одновременно необходимо выпустить запас по плечевому шву полочки. Это позволяет достигнуть правильного монтирования деталей спинки и полочки по боковым швам.

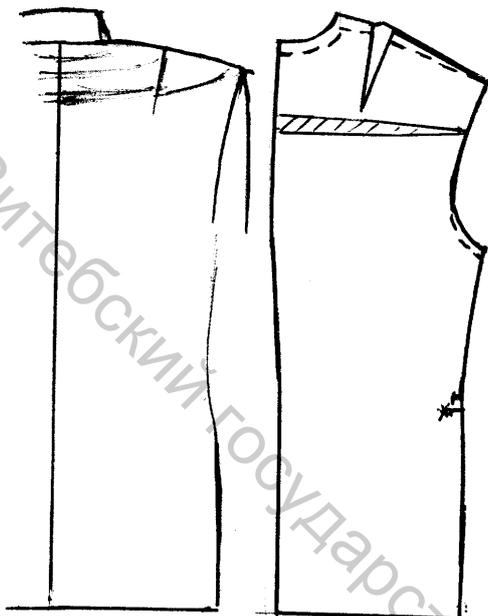


Рисунок 2.2 – Внешний вид и способ устранения дефекта «горизонтальная складка на верхней части спинки»

Напряженная горизонтальная складка у проймы спинки (рис. 2.3). Дефект возникает, если необходимая ширина спинки не компенсируется шириной проймы. В этом случае необходимо выпустить запас спинки по среднему срезу или перекроить ее. Возможно расширить пройму и соответственно рукав, используя припуски по боковым срезам и срезам рукава.

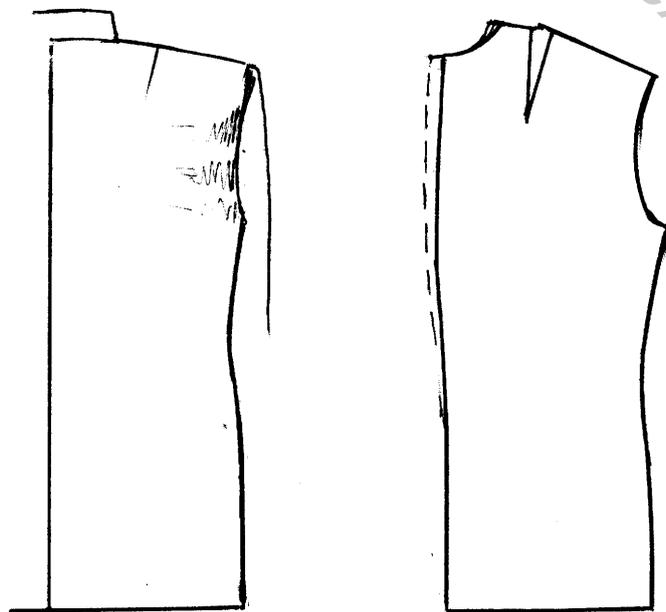


Рисунок 2.3 – Внешний вид и устранение дефекта «напряженные горизонтальные складки у проймы спинки»

Горизонтальная складка у боковых швов спинки от проймы до уровня бедер (рис. 2.4). Причина – удлиненная часть бокового среза спинки и обуженность изделия в области бедер. Устранение – укорочение бокового среза спинки и расширение ее на уровне бедер.

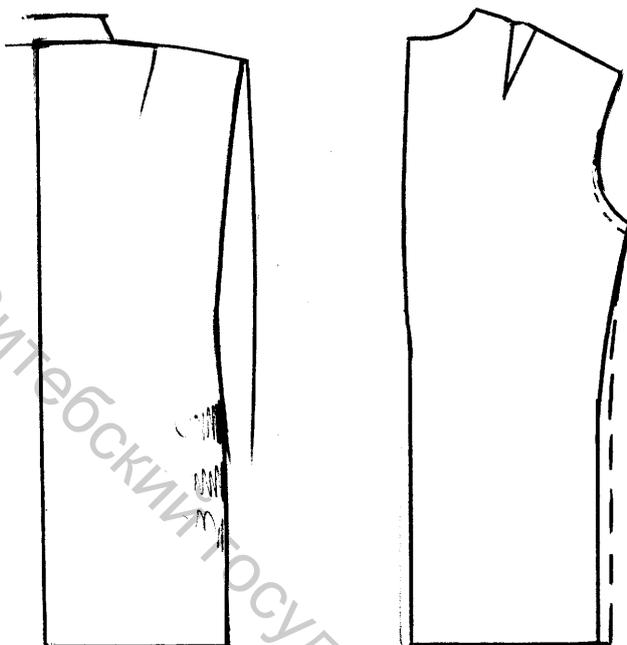


Рисунок 2.4 – Внешний вид и устранение дефекта «горизонтальные складки у боковых швов спинки»

Горизонтальные свободные складки на окате рукава (рис. 2.5). Причиной дефекта является излишняя высота оката. Устранение – приведение высоты оката в соответствие с высотой замкнутой проймы. При этом необходимо одновременно расширить окат рукава в его верхней части.

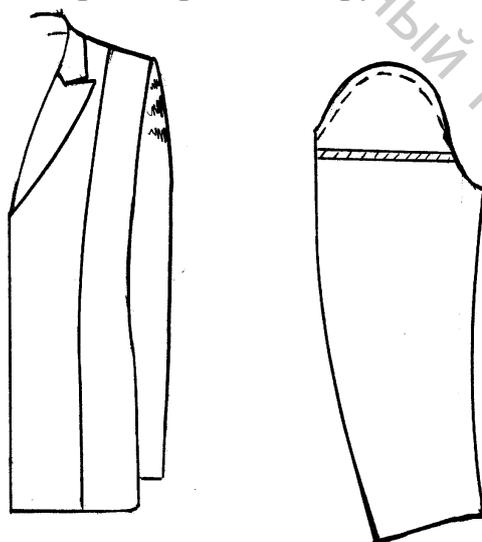


Рисунок 2.5 – Внешний вид и способ устранения дефекта «горизонтальные складки на окате рукава»

Вертикальные складки. На участке деталей пиджака с излишней шириной образуются вертикальные мягкие свободные складки. При недостаточной длине участка детали, вследствие того, что возникают вертикальные деформирующие усилия, образуются вертикальные фиксированные складки.

Вертикальная свободная складка у среднего шва спинки в верхней части (рис. 2.6). Причиной дефекта является излишняя ширина спинки в верхней части и, вследствие этого, излишняя кривизна ее среднего среза. Кроме того, причиной возникновения дефекта может быть и излишнее удлинение плечевых срезов спинки и полочки.

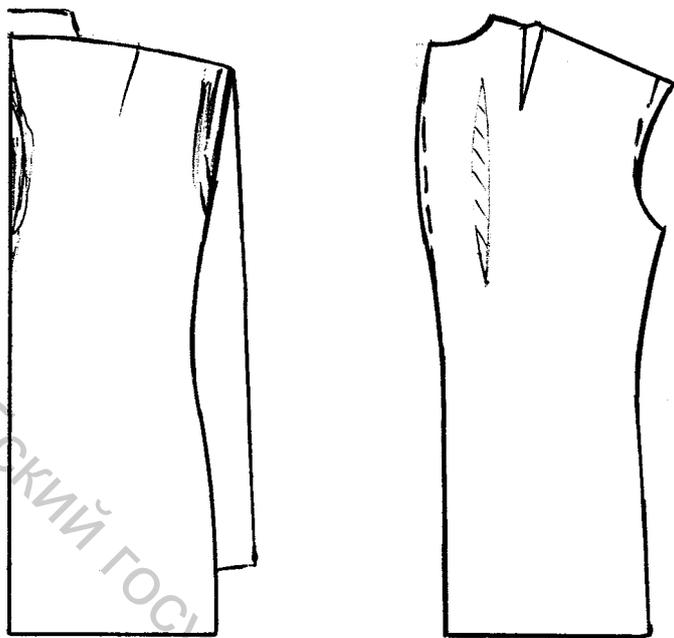


Рисунок 2.6 – Внешний вид и устранение дефекта «вертикальные складки в верхней части спинки»

Вертикальная напряженная складка у проймы полочки (рис. 2.7). Причиной дефекта является недостаточная высота вершины проймы полочки. Дефект может усугубляться узкой проймой.

Для его исправления лекало полочки разрезают и разводят на необходимую величину.

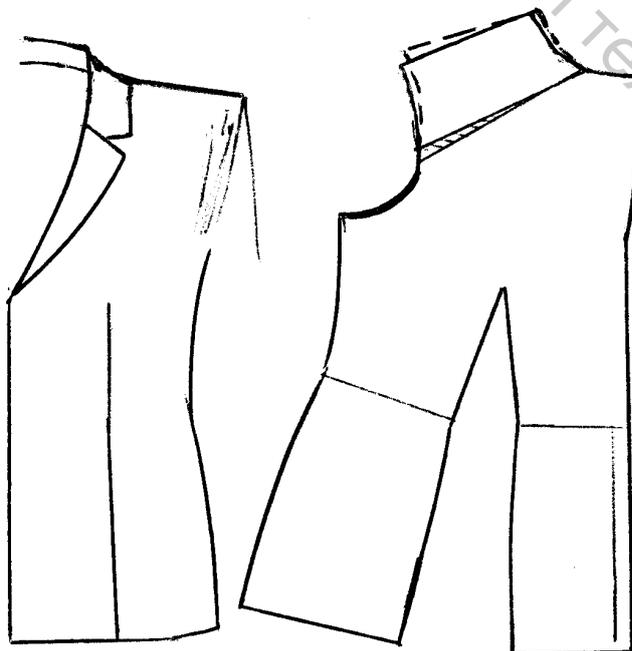


Рисунок 2.7 – Внешний вид и исправление дефекта «вертикальная складка у проймы полочки»

Свободные вертикальные складки на перед (полочке) (рис. 2.8). Этот дефект является следствием излишней ширины переда, начиная с уровня груди и до низа изделия. В мужских изделиях его проявлению частично препятствуют бортовые прокладки.

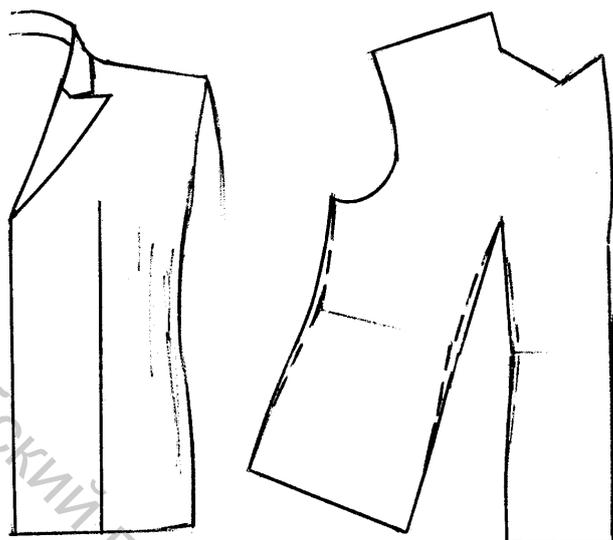


Рисунок 2.8 – Внешний вид и устранение дефекта «свободные вертикальные складки на перед»

Свободные вертикальные складки на рукаве (рис. 2.9). Причина – излишняя ширина рукава из-за необоснованного расширения детали и чрезмерной выпуклости при оформлении локтевых срезов.

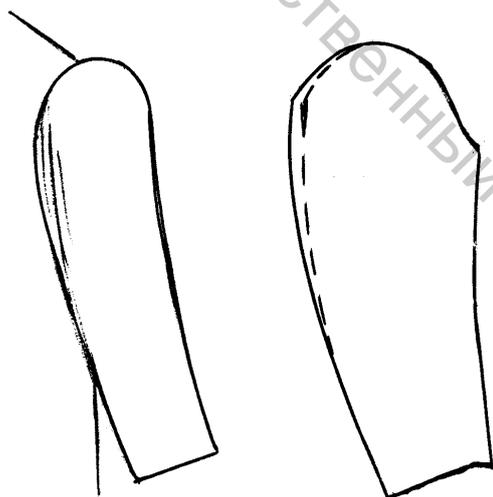


Рисунок 2.9 – Внешний вид и устранение дефекта «свободные вертикальные складки на рукаве»

Наклонные складки. В изделиях с дефектами этой группы на отдельных участках деталей возникает излишне плотный контакт с поверхностью тела человека. На них сосредоточивается давление всей массы изделия. При этом свободные от напряжения участки теряют равновесное состояние, опускаются и образуют наклонные складки.

Для устранения дефектов этой группы рекомендуется выполнить следующие действия:

- во время примерки излишнюю ткань изделия заложить в складку;
- при обмелке под деталь подложить лист бумаги, на который резцом перевести контуры детали с заложённой складкой и контрольные надсечки;
- вырезать вспомогательное лекало и расправить складку;
- произвести уточнение детали по вспомогательному лекалу, совмещая контрольные знаки.

Наклонные складки (заломы) у бокового шва (рис. 2.10). Причина дефекта – излишняя длина боковых частей спинки и полочки по отношению к средним участкам этих деталей.

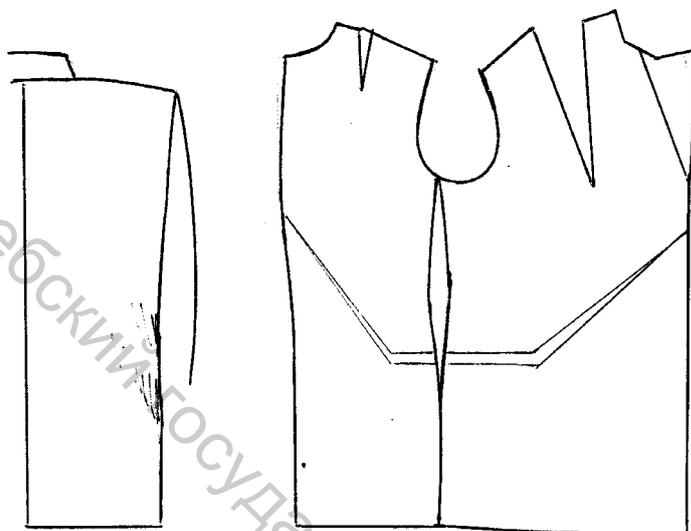


Рисунок 2.10 – Внешний вид и устранение дефекта «наклонные складки у бокового шва жакета»

Изделие в этом случае висит, облекая фигуру только в средней части. Для исправления дефекта кроме вышеописанного приема можно также рекомендовать закалывание излишней длины участка деталей по ломаной линии и последующее уточнение верхних срезов деталей кроя.

Наклонные складки у проймы спинки (рис. 2.11). Дефект особенно выражен на фигурах с низкими плечами, т.к. участок проймы сбоку короче, чем средний участок спинки и полочки. Нарушен боковой баланс изделия.

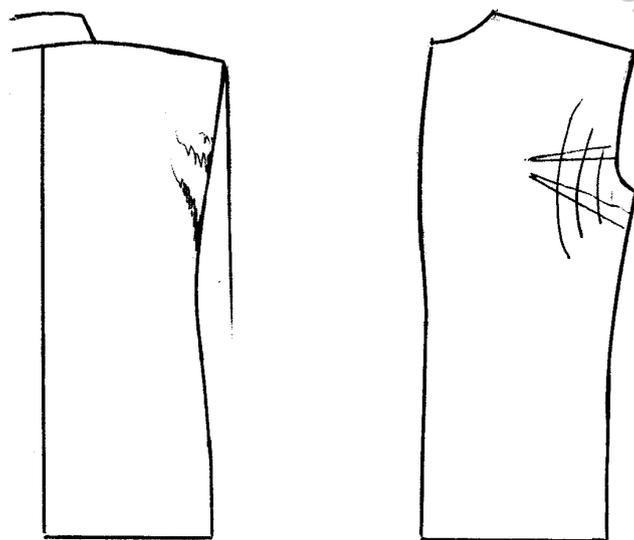


Рисунок 2.11 – Наклонные складки у проймы спинки

Наклонные складки по окату рукава (рис. 2.12). Причина складок – недостаточная высота оката рукава. Для устранения дефекта необходимо привести в соответствие высоту оката и высоту проймы в замкнутом виде.

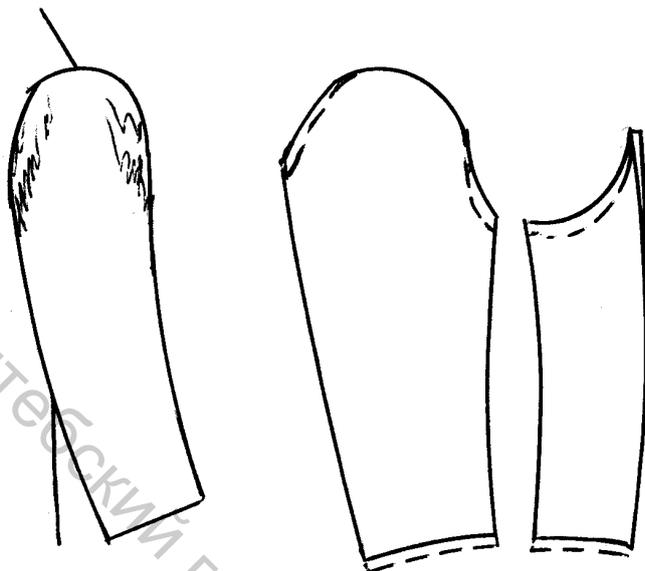


Рисунок 2.12 – Внешний вид и устранение дефекта «наклонные складки по окату рукава»

Угловые заломы. Дефекты этой группы связаны с неправильным образованием объемной формы изделия.

Недостаточная выпуклость переда в области груди (рис. 2.13). Дефект особенно актуален для женской одежды. Он проявляется в натяжении ткани внутри детали и ее слабине по контуру детали. Часто данный дефект сопровождается обуженностью изделия (полочки) по ширине груди.

Угловые заломы спинки (рис. 2.14) вызваны недостаточной выпуклостью спинки на лопатках. Этот достаточно распространенный в мужских пиджаках дефект удаётся устранить только при тщательной технологической обработке путем сутюжки, если в конструкции не предусмотрены плечевые вытачки или кокетки. Очень важны также профилактические мероприятия, предупреждающие растяжение косых срезов проймы в верхней части бокового среза спинки.

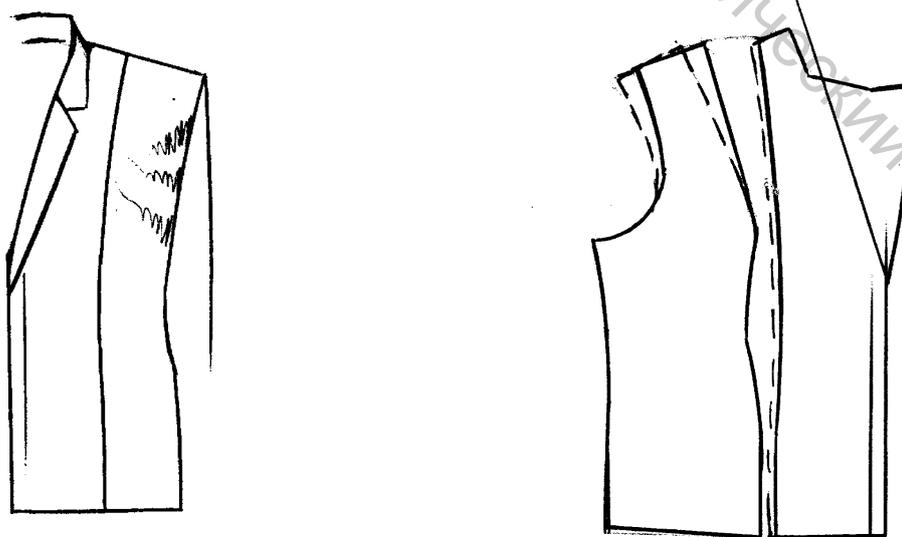


Рисунок 2.13 – Внешний вид и исправление дефекта «Недостаточная выпуклость переда в области груди»

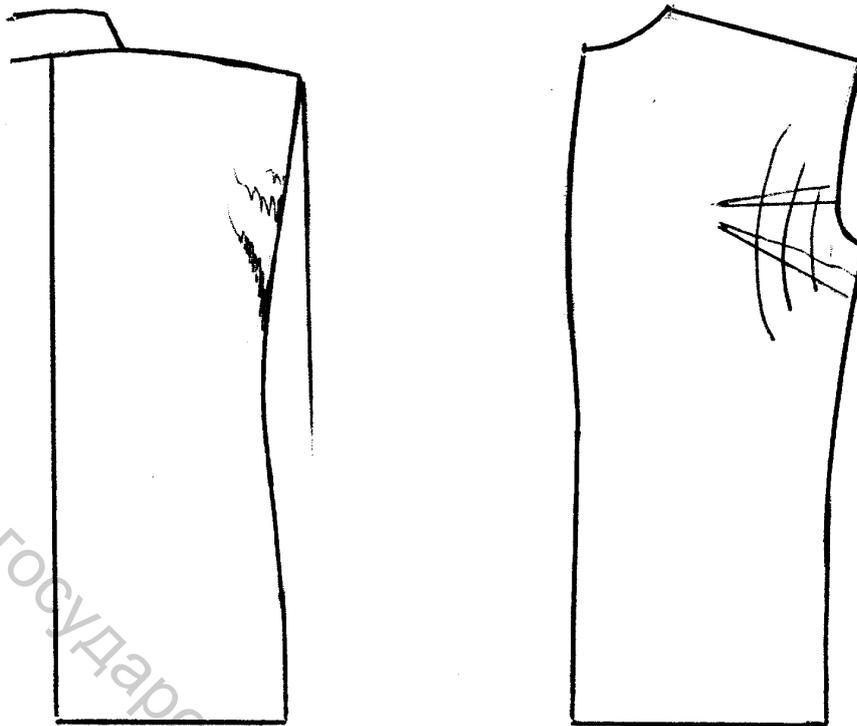


Рисунок 2.14 – Дефект «Угловые заломы спинки»

Балансовые нарушения. Дефекты данной группы возникают из-за неправильного определения длины монтируемых деталей, неточного размещения или соединения надсечек. Опорный баланс плечевого изделия характеризуется взаимоувязкой длины переда (измеряется от высшей точки горловины до низа) и длины спинки (измеряется от вершины среднего среза до низа).

В результате этого изделие как бы закручивается по спирали в сторону укороченной части, так как свободная часть перемещается вниз, а этому перемещению мешает воздействие более короткой части. Для плечевых изделий на баланс влияют: скос среднего среза спинки; положение вершины боковых швов и степень расширения изделия; положение верхних точек полочки и спинки по отношению к исходным вертикали и горизонтали. В случае монтажа деталей по замкнутому контуру (втачивание рукава в пройму) несовмещение надсечек приводит к нарушению равновесного положения рукава по отношению к изделию в целом.

Во время примерки на фигуре на одной стороне изделия закладывают поперечную складку, чтобы устранить нарушенный баланс деталей в изделии.

Длинная спинка (рис. 2.15). Дефект характеризуется следующими признаками: на спинке под воротником образуется поперечная складка, спинка плотно прилегает внизу, боковые швы смещены вперед, борта заходят друг за друга. Для исправления дефекта уточняются верхние срезы спинки (как показано на рисунке 2.16) или производится перемещение ее по боковому шву.

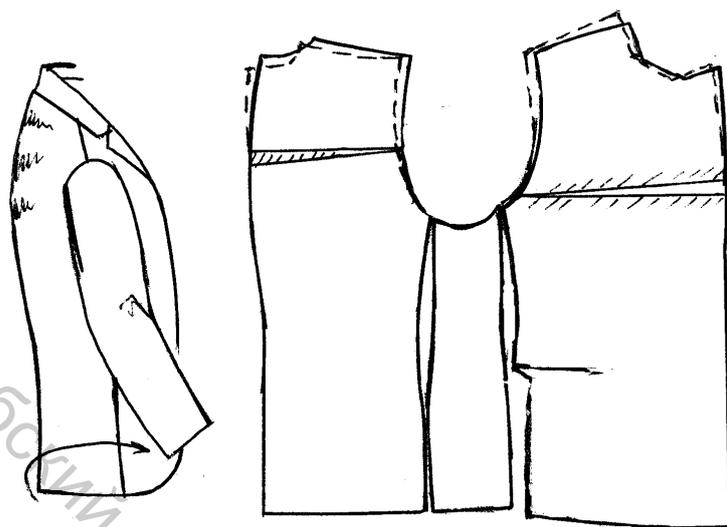


Рисунок 2.15 –
Внешний вид и
устранение дефекта
«длинная спинка»

Короткая спинка (рис. 2.16). Дефект характеризуется следующими признаками: воротник сзади отстоит от шеи, спинка внизу также отходит, боковые швы смещены назад, борта расходятся. При наличии запаса в верхних срезах спинки можно использовать его, как показано на рисунке 2.17. Другой способ устранения дефекта – перемещение спинки по боковому шву.

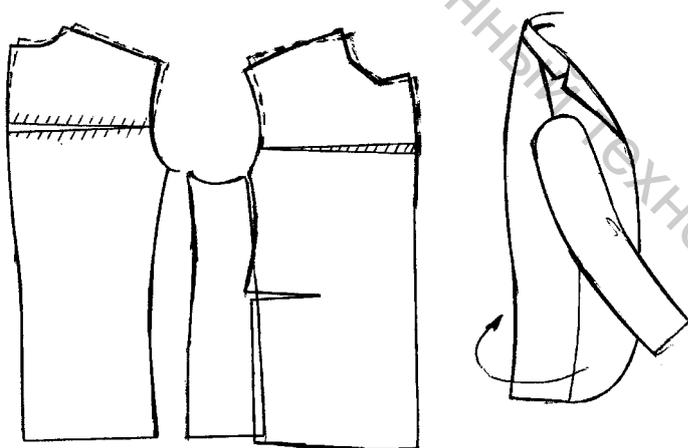


Рисунок 2.16 – Дефект
«короткая спинка»

Рукав отклонен от отвесного положения.

Отклонение рукава назад (рис. 2.17 а). Рукав, втачанный в пройму с отклонением назад, перемещается вперед вследствие давления передней части поверхности руки. При этом по переднему перекату образуются поперечные заломы.

Для исправления дефекта рекомендуется сместить надсечки по пройме вперед или надсечки рукава в противоположном направлении.

Отклонение рукава вперед (рис. 2.17 б). Внешнее проявление дефекта и способ его исправления противоположны предыдущему примеру.

Балансовые нарушения в брюках выражаются в горизонтальных складках по всей передней детали брюк. Корректировка вносится одновременно в переднюю и заднюю части брюк.

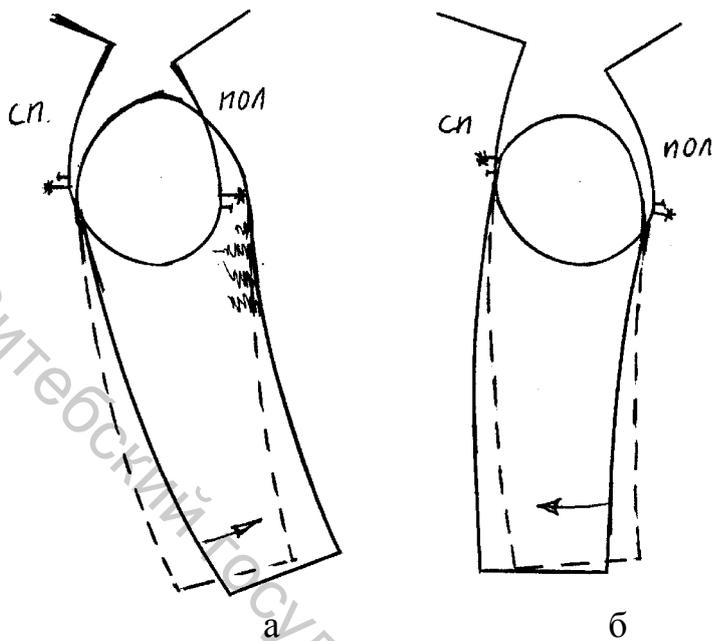


Рисунок 2.17 – Отклонение рукава от отвесного положения: а – отклонение рукава назад; б – отклонение рукава вперед

Динамическое несоответствие. Эти дефекты не имеют заметных внешних проявлений в статике, но при выполнении человеком движений они создают неудобства, так как затрудняют их выполнение.

Затруднение подъема рук (рис. 2.18). Причиной дефекта является излишне глубокая пройма. Для исправления этого недостатка рекомендуется сократить глубину задней и передней высот пройм и соответственно уменьшить высоту оката рукава, как показано на рисунке. Для сохранения прежней длины изделия используются припуски на запасы по низу пиджака.

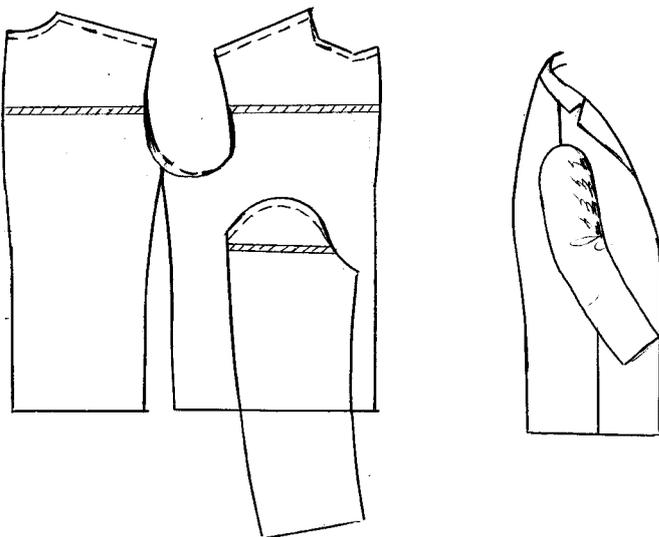


Рисунок 2.18 – Дефект «затруднение подъема рук» и его устранение

Затруднение движения рук вперед. Этот дефект похож на предыдущий, но причина может заключаться не только в слишком глубоко вырезанной пройме. Иногда затруднение движения рук – результат излишне большого выема проймы со стороны спинки в частности в ее нижней части. Устранение этого дефекта возможно при наличии запаса по ширине спинки.

2.3 Оформление работы

В отчёте по лабораторной работе необходимо в форме таблицы 2.1 представить характеристику конструктивных дефектов, выявленных в процессе проведения примерок и отработки макета исходной модельной конструкции платья женского (см. лабораторную работу 1).

В столбце «Внешний вид дефекта» необходимо привести зарисовку внешнего вида дефекта или его фотоизображение. В столбце «Способ устранения» необходимо привести в произвольном масштабе чертеж детали, подверженной изменениям в ходе примерки и отработки макета, и пунктирными линиями указать использованный способ его устранения.

Таблица 2.1 – Конструктивные дефекты, выявленные в процессе проведения примерок и отработки макета исходной модельной конструкции платья женского

| Внешний вид дефекта | Причина возникновения | Способ устранения |
|---------------------|-----------------------|-------------------|
| 1 | 2 | 3 |

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3

КОНСТРУИРОВАНИЕ ДЕТСКОЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: выявление особенностей построения конструкций детской одежды различных возрастных групп.

Содержание работы

3.1 Ознакомление с особенностями проектирования детской одежды с учетом возрастных групп

3.2 Построение чертежей базовых конструкции детской одежды

3.2.1 Варианты моделей детской одежды для построения базовых конструкций.

3.2.2 Построение БК пальто демисезонного для девочек различных возрастных групп

3.2.3 Построение БК пальто демисезонного для мальчиков различных возрастных групп

3.3 Оформление работы

Вопросы для подготовки к работе

1. Какие возрастные группы выделены при типизации детских фигур?

2. Какие приоритетные требования установлены при проектировании детской одежды для различных возрастных групп.

3. Какие размерные признаки выбраны в качестве ведущих признаков при проектировании детской одежды?

4. Какие основные силуэты выделены при проектировании детской одежды для различных возрастных групп?

5. Для каких возрастных групп в базовых конструкциях одежды проектируется отведение линии полузаноса в области талии?

6. Для каких половозрастных групп в базовых конструкциях одежды проектируется учет выпуклости в области груди?

Методические указания

3.1 Ознакомление с особенностями проектирования детской одежды с учетом возрастных групп

Проектирование одежды для детей должно происходить с учетом особенностей развития ребенка в каждом возрасте, детской психологии, требований гигиены (одежда должна способствовать правильному физиологическому развитию детского организма). Детская одежда должна быть удобной и красивой, так как именно в детском возрасте формируются эстетические представления личности. В отличие от взрослой одежды, форма детской одежды не столь зависит от смены модных тенденций, особенно в младших возрастных группах. Силуэт и пропорции одежды для детей во многом определяются возрастными изменениями пропорций телосложения, модные тенденции проявляются прежде всего в рисунках и фактурах тканей, цветовой гамме; при этом существуют стабильные формы детской одежды, не меняющиеся в течение длительного времени (ползунки, детский комбинезон, платье с кокеткой и т.п.). Для целей конструирования одежды НИИ антропологии совместно с ЦНИИШП предложили выделить шесть возрастных групп:

I – группа новорожденных (до года);

II – ясельная (1–3 года);

III – дошкольная (3–7 лет);

IV – младшая школьная (7–11,5 лет);

V – старшая школьная (11,5–14,5 лет);

VI – подростковая (14,5–18 лет).

Процесс моделирования детской одежды состоит из тех же этапов, что и процесс моделирования одежды для взрослых. Однако, если решение композиции одежды для взрослых основано на стабильных пропорциях нормально развитой фигуры, то решение композиции детской одежды – построение силуэта, выбор ткани и отделки, определение характера конструктивных и декоративных линий, цвета, размеров и формы деталей – имеет свои закономерности, продиктованные возрастными особенностями телосложения, пропорциями фигуры и обликом ребенка [1].

Для детей до 1 года (новорожденных) одежда простая, четких форм с минимальным количеством швов. Она должна быть очень свободной, легко надеваться и сниматься, не стеснять движений малыша. Белье для новорожденных (распашонки, чепчики, рубашечки) должно быть из гигроскопичных, преимущественно х/б тканей, нежных тонов. Соединительные швы часто обрабатывают на лицевой стороне.

Ясельный и дошкольный возраст характеризуются «петушиной осанкой»: выступающим животом, не подчеркнутой линией талии, короткой шеей, большой головой. Дети много двигаются, поэтому одежда должна быть свободной, удобной. Прямой или расширенный силуэты, горизонтальные членения выше живота. Длина изделий – выше коленей. Телосложение девочек и мальчиков не имеет больших различий.

Для одежды девочек рекомендуются: силуэты полуприлегающий (пальто), трапецевидный (пальто, платья), прямой (все виды изделий). Рукава – втачные и цельнокроеные.

Для одежды мальчиков предпочтительным является прямой силуэт. Верхняя одежда, кроме втачного, может быть с рукавом реглан. Используется много трансформирующихся элементов.

Младшая школьная группа характеризуется интенсивным ростом, дети худеют, вытягиваются. Выпуклость живота исчезает, обрисовывается талия. Руки и ноги удлиняются. Наблюдаются четкие различия в телосложениях мальчиков и девочек. Силуэты: приталенный, трапецевидный, прямой. Используются кокетки, вертикальные рельефы, декоративные строчки.

Рукава втачные, реглан, комбинированные. В одежде девочек длина может быть ниже колена. Линия талии несколько завышена или занижена или на естественном месте.

Старшая школьная и подростковая группы. Интенсивно формируется фигура. Для нее характерны длинные конечности и короткое туловище. У девушек формируются грудь и бедра, у юношей – плечевой пояс. В одежде для девушек характерны силуэты: приталенный, прямой и трапецевидный, а для юношей – полуприлегающий и прямой.

В настоящее время известен ряд методик, предназначенных для построения базовых основ детской одежды промышленного производства. В данном лабораторном практикуме для построения базовых конструкций детской одежды предлагается использовать Единую методику конструирования одежды стран-членов СЭВ (ЕМКО СЭВ (том 5, 6)) [2, 3].

В ЕМКО СЭВ (том 5) представлены базовые конструкции на изделия: пальто д/с, куртки летние, куртки утепленные, платье, жакет, жилет, брюки и юбки. Базовые конструкции пальто демисезонного для девочек представлены для четырех базовых типовых фигур первой полноты на размеры: 110-56-51 (1-я группа), 134-64-54 (2-я группа), 158-80-60 (3-я группа), 164-88-66 и 164-96-62 (4-я группа).

В ЕМКО СЭВ (том 6) представлены базовые конструкции следующих основных видов одежды: пальто д/с, куртка утепленная, пиджак, брюки, жилет.

Базовые конструкции пальто демисезонного для мальчиков представлены для четырех базовых типовых фигур первой полноты на размеры: 110-56-51 (1-я группа), 134-68-57 (2-я группа), 158-76-63 (3-я группа), 176-92-75 и 176-100-81 (4-я группа).

Характеристику особенностей конструктивного устройства отдельных видов детской одежды можно дать на основе анализа ее базовых конструкций (БК) для различных возрастных групп.

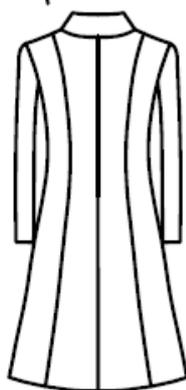
3.2 Построение чертей базовых конструкции детской одежды

3.2.1 Варианты моделей детской одежды для построения базовых конструкций

На рисунках 3.1 и 3.2 приведены варианты моделей пальто демисезонного для девочек и мальчиков с указанием базового размера типовой фигуры и силуэта. Выбор варианта для разработки базовой конструкции детского демисезонного пальто осуществляется по согласованию с преподавателем.



Пальто демисезонное расширенного силуэта. 1 гр. – размер 110-56-51



Пальто демисезонное полуприлегающего силуэта. 2 гр. – размер 134-64-54



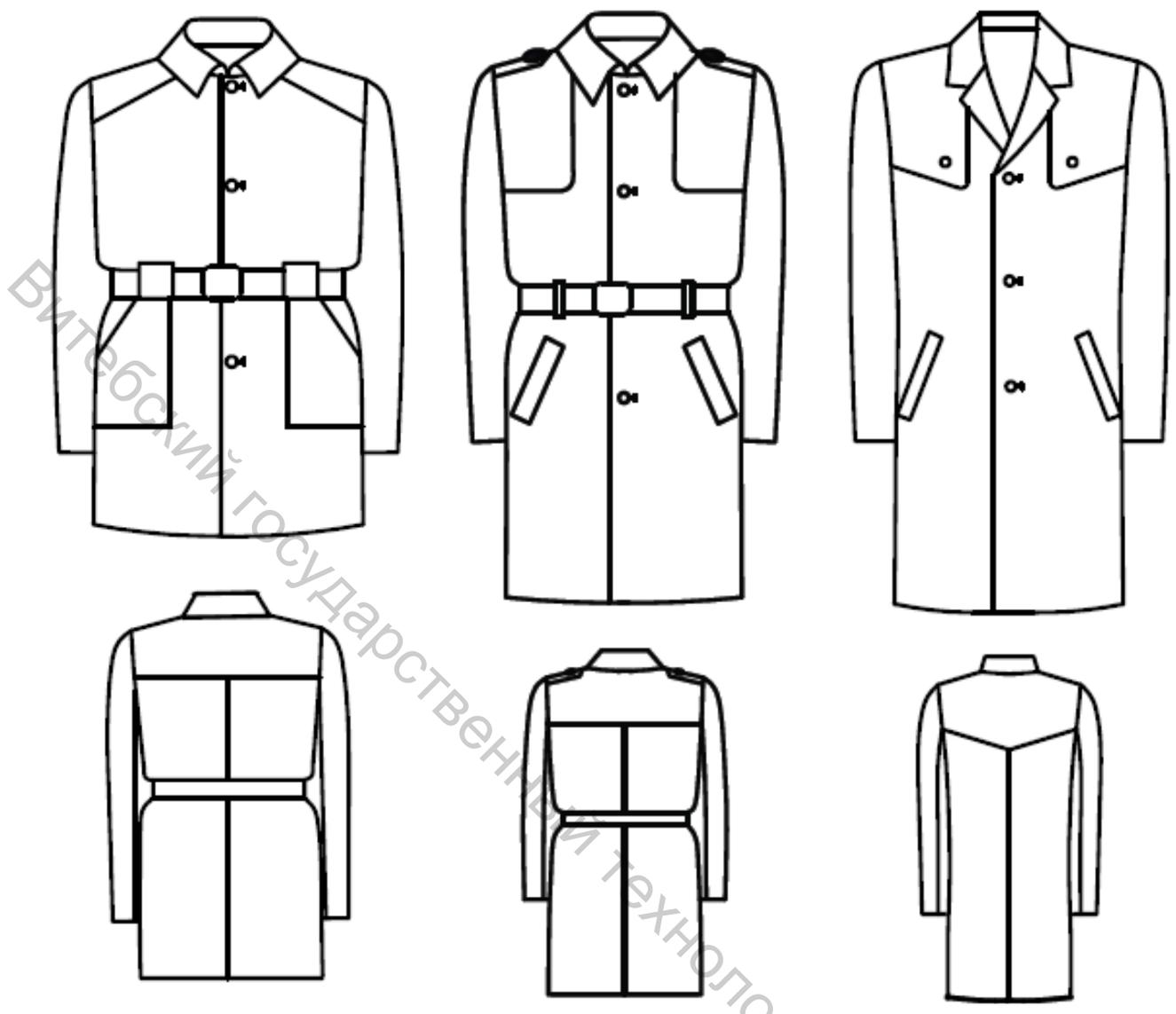
Пальто демисезонное прилегающего силуэта. 3 гр. – размер 158-80-60



Пальто демисезонное прямого силуэта. 4 гр. – размер 164-88-66

Пальто демисезонное полуприлегающего силуэта. 4 гр. – размер 164-96-72

Рисунок 3.1 – Варианты моделей детских демисезонных пальто для построения базовых конструкций (девочки)



Пальто демисезонное
прямого силуэта.
1 гр. – размер 110-56-51
2 гр. – размер 110-68-57

Пальто демисезонное
прямого силуэта.
3 гр. – размер 158-76-63

Пальто демисезонное
полуприлегающего
силуэта.
4 гр. – размер 176-92-75
4 гр. – размер 176-100-81

Рисунок 3.2 – Варианты моделей детских демисезонных пальто для построения базовых конструкций (мальчики)

3.2.2 Построение БК пальто демисезонного для девочек различных возрастных групп

Таблица 3.1 – Базовые конструкции. Пальто демисезонные для 1-4 групп первой полнотной группы. Силуэты: 1 гр. – расширенный; 2 и 4(96) гр. – полуприлегающий, 3 гр. – прилегающий, 2(88) гр. – прямой. Размеры: 110-56-51, 134-64-34, 158-80-60, 164-88-66, 164-96-72

| Номер системы | Группа | Отрезок | Формула | Исходная величина отрезка /А-В/ | Прибавка | | | Величина отрезка в готовом изделии /А-В/+ПК | Припуск технологический ПТ | Прибавка общая П=ПК+ПТ | Величина отрезка на чертеже /А-В/+П | Примечание |
|---------------------------------|--------|---------|---------------------|------------------------------------|------------------|----------------|----------------------------|--|-------------------------------|---------------------------|--|------------|
| | | | | | на свободу ПС | на пакет ПП | конструктивная ПК=ПС+ПП | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| Спинка и перед БК (рисунок 3.1) | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 1 | 11-91 | $T40+(T7-T9)+П$ | 62,5 | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 64,0 | 0,64 | 2,14 | 64,65 | |
| | 2 | | $T40+1,0+(T7-T9)+П$ | 77,1 | 0,9 | 1,0 | 1,9 | 79,0 | 0,79 | 2,69 | 79,8 | |
| | 3 | | $T40+(T7-T9)+П$ | 93,4 | 0,6 | 1,0 | 1,6 | 95,0 | 0,95 | 2,55 | 95,95 | |
| | 4(88) | | $T40+(T7-T9)+П$ | 97,8 | 1,2 | 1,0 | 2,2 | 100,0 | 1,0 | 3,2 | 101,0 | |
| | 4(96) | | $T40+(T7-T9)+П$ | 97,8 | 1,2 | 1,0 | 2,2 | 100,0 | 1,0 | 3,2 | 101,0 | |
| 2 | 1 | 11-21 | $0,3T40+П$ | 7,9 | | 1,0 | 1,0 | 8,9 | 0,09 | 1,09 | 9,0 | |
| | 2 | | | 9,1 | | 1,0 | 1,0 | 10,1 | 0,1 | 1,1 | 10,2 | |
| | 3 | | | 11,5 | | 1,0 | 1,0 | 12,5 | 0,12 | 1,12 | 12,6 | |
| | 4(88) | | | 12,1 | | 1,0 | 1,0 | 13,1 | 0,13 | 1,13 | 13,25 | |
| | 4(96) | | | 12,1 | | 1,0 | 1,0 | 13,1 | 0,13 | 1,13 | 13,25 | |
| 3 | 1 | 11-31 | $T39+П$ | 13,0 | | 1,0 | 1,0 | 14,0 | 0,14 | 1,14 | 14,15 | |
| | 2 | | | 15,3 | | 1,0 | 1,0 | 16,3 | 0,16 | 1,16 | 16,45 | |
| | 3 | | | 18,7 | | 1,0 | 1,0 | 19,7 | 0,2 | 1,2 | 19,9 | |
| | 4(88) | | | 19,8 | | 1,0 | 1,0 | 20,8 | 0,21 | 1,21 | 21,0 | |
| | 4(96) | | | 20,2 | | 1,0 | 1,0 | 21,2 | 0,21 | 1,21 | 21,4 | |
| 4 | 1 | 11-41 | $T40+П$ | 26,3 | | 1,0 | 1,0 | 27,3 | 0,27 | 1,27 | 27,55 | |
| | 2 | | $T40+1,0+П$ | 31,3 | | 1,0 | 1,0 | 32,3 | 0,32 | 1,32 | 32,6 | |
| | 3 | | $T40+П$ | 38,4 | | 1,0 | 1,0 | 39,4 | 0,39 | 1,39 | 39,8 | |
| | 4(88) | | $T40+П$ | 40,3 | | 1,0 | 1,0 | 41,3 | 0,41 | 1,41 | 41,7 | |
| | 4(96) | | $T40+П$ | 40,3 | | 1,0 | 1,0 | 41,3 | 0,41 | 1,41 | 41,7 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|-------|-------|----------------------------|-------|-----|-----|------|-------|------|-------|-------|----------------------------|
| 5 | 1 | 41-51 | 0,65(T7-T12)+П | 12,4 | | | | 12,4 | 0,12 | 0,12 | 12,5 | |
| | 2 | | | 15,2 | | | | 15,2 | 0,15 | 0,15 | 15,35 | |
| | 3 | | | 17,7 | | | | 17,7 | 0,18 | 0,18 | 17,9 | |
| | 4(88) | | | 18,9 | | | | 18,9 | 0,19 | 0,19 | 19,1 | |
| | 4(96) | | | 18,9 | | | | 18,9 | 0,19 | 0,19 | 19,1 | |
| 6 | 1 | 31-33 | 0,5T47-0,5+П | 12,0 | 2,7 | 0,6 | 3,3 | 15,3 | 0,15 | 3,45 | 15,45 | ПК=0,33ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 2 | | | 13,55 | 2,1 | 0,6 | 2,7 | 16,25 | 0,16 | 2,86 | 16,4 | ПК=0,3ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 3 | | | 15,85 | 1,5 | 0,6 | 2,1 | 17,95 | 0,18 | 2,28 | 18,15 | ПК=0,27ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(88) | | | 16,95 | 2,7 | 0,6 | 3,3 | 20,25 | 0,2 | 3,5 | 20,45 | ПК=0,33ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(96) | | | 18,15 | 2,1 | 0,6 | 2,7 | 20,85 | 0,21 | 2,91 | 21,05 | ПК=0,3ПК ₃₁₋₃₇ |
| 7 | 1 | 33-35 | T57+1,0+П | 7,0 | 3,3 | 1,2 | 4,5 | 11,5 | 0,12 | 4,62 | 11,6 | ПК=0,45ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 2 | | | 7,3 | 3,3 | 1,2 | 4,5 | 11,8 | 0,12 | 4,62 | 11,9 | ПК=0,5ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 3 | | | 8,9 | 3,2 | 1,2 | 4,4 | 13,3 | 0,12 | 4,52 | 13,4 | ПК=0,55ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(88) | | | 9,8 | 3,3 | 1,2 | 4,5 | 14,3 | 0,14 | 4,64 | 14,45 | ПК=0,45ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(96) | | | 10,6 | 3,3 | 1,2 | 4,5 | 15,1 | 0,15 | 4,65 | 15,25 | ПК=0,5ПК ₃₁₋₃₇ |
| 8 | 1 | 35-37 | 0,5(T45+T15-T14)-0,5+П | 10,25 | 0,7 | 1,5 | 2,2 | 15,45 | 0,13 | 2,33 | 12,6 | ПК=0,22ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 2 | | -<<- | 12,95 | 0,3 | 1,5 | 1,8 | 14,75 | 0,15 | 1,95 | 14,9 | ПК=0,2ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 3 | | 0,5(T45+T15-0,6-T14)-0,5+П | 16,85 | 0,0 | 1,5 | 1,5 | 18,35 | 0,19 | 1,69 | 18,55 | ПК=0,18ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(88) | | -<<- | 18,95 | 0,7 | 1,5 | 2,2 | 21,15 | 0,21 | 2,41 | 21,35 | ПК=0,22ПК ₃₁₋₃₇ |
| | 4(96) | | -<<- | 20,85 | 0,3 | 1,5 | 1,8 | 22,65 | 0,23 | 2,03 | 22,9 | ПК=0,2ПК ₃₁₋₃₇ |
| 9 | 1 | 31-37 | /31-33+/33-35+/35-37/ | 29,25 | 6,7 | 3,3 | 10,0 | 39,25 | 0,39 | 10,39 | 39,65 | |
| | 2 | | | 33,8 | 5,7 | 3,3 | 9,0 | 42,8 | 0,42 | 9,42 | 43,2 | |
| | 3 | | | 41,6 | 4,7 | 3,3 | 8,0 | 49,6 | 0,5 | 8,5 | 50,1 | |
| | 4(88) | | | 45,7 | 6,7 | 3,3 | 10,0 | 55,7 | 0,56 | 8,56 | 56,25 | |
| | 4(96) | | | 49,6 | 5,7 | 3,3 | 9,0 | 58,6 | 0,59 | 9,59 | 59,2 | |
| 10 | 1 | 37-47 | T40-T39+П | 13,3 | | | | 13,3 | 0,13 | 0,13 | 13,45 | |
| | 2 | | T40+1,0-T39+П | 16,0 | | | | 16,0 | 0,16 | 0,16 | 16,15 | |
| | 3 | | T40-T39+П | 19,7 | | | | 19,7 | 0,2 | 0,2 | 19,9 | |
| | 4(88) | | T40-T39+П | 20,5 | | | | 20,5 | 0,2 | 0,2 | 20,7 | |
| | 4(96) | | T40-T39+П | 20,1 | | | | 20,1 | 0,2 | 0,2 | 20,3 | |
| 11 | 1 | 47-57 | 0,65(T7-T12)+П | 12,4 | | | | 12,4 | 0,12 | 0,12 | 12,5 | |
| | 2 | | | 15,2 | | | | 15,2 | 0,15 | 0,15 | 15,35 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|-------|---------|-----------------------------|-------|----------|----------|------|-------|------|------|-------|---|
| | 3 | | | 17,7 | | | | 17,7 | 0,18 | 0,18 | 17,9 | |
| | 4(88) | | | 18,9 | | | | 18,9 | 0,19 | 0,19 | 19,1 | |
| | 4(96) | | | 18,9 | | | | 18,9 | 0,19 | 0,19 | 19,1 | |
| 12 | 1 | 47-97 | T7-T9+Π | 36,2 | 1,5*+0,5 | - | 2,0 | 38,2 | 0,38 | 2,38 | 38,6 | |
| | 2 | | | 45,8 | 1,5+0,9 | - | 2,4 | 48,2 | 0,48 | 2,88 | 48,7 | |
| | 3 | | | 55,0 | 1,5+0,6 | - | 2,1 | 57,1 | 0,57 | 2,67 | 57,65 | |
| | 4(88) | | | 57,5 | 1,5+1,2 | - | 2,7 | 60,2 | 0,6 | 3,3 | 60,8 | Толщина плече- вых прокладок: $t_{\text{пл}}=0+0,5=0,5$ |
| | 4(96) | | | 57,5 | 1,5+1,2 | - | 2,7 | 60,2 | 0,6 | 3,3 | 60,8 | |
| 13 | 1 | 33-13 | 0,5(T38+1,5)+Π | 10,7 | 0,2 | 0,8+0,4 | 1,4 | 12,1 | 0,12 | 1,52 | 12,2 | $t_{\text{пл}}=0+0,5=0,5$ |
| | 2 | | | 12,5 | 0,2 | 0,8+0,8 | 1,8 | 14,3 | 0,14 | 1,94 | 14,45 | $t_{\text{пл}}=0+1,0=1,0$ |
| | 3 | | | 14,7 | 0,2 | 0,8+1,2 | 2,2 | 16,9 | 0,17 | 2,37 | 17,05 | $t_{\text{пл}}=0,5+1,0=1,5$ |
| | 4(88) | | | 15,5 | 0,2 | 0,8+1,6 | 2,6 | 18,1 | 0,18 | 2,78 | 18,3 | $t_{\text{пл}}=0,5+0,5+1,0=2,0$ |
| | 4(96) | | | 16,0 | 0,2 | 0,8+1,6 | 2,6 | 18,6 | 0,18 | 2,78 | 18,8 | $t_{\text{пл}}=0,5+0,5+1,0=2,0$ |
| 14 | 1 | 35-15 | 0,45(T38+1,5)+Π | 9,65 | 0,2 | 0,95+0,4 | 1,55 | 11,2 | 0,11 | 1,66 | 11,3 | $t_{\text{пл}}=0,5$ |
| | 2 | | 0,45(T38+1,5)+Π | 11,25 | 0,2 | 0,95+0,8 | 1,95 | 13,2 | 0,13 | 2,08 | 13,35 | $t_{\text{пл}}=1,0$ |
| | 3 | | 0,45(T38+1,5)+Π | 13,25 | 0,2 | 0,95+1,2 | 2,35 | 15,6 | 0,16 | 2,51 | 15,75 | $t_{\text{пл}}=1,5$ |
| | 4(88) | | 0,44(T38+1,5)+Π | 13,65 | 0,2 | 0,95+1,6 | 2,75 | 16,4 | 0,16 | 2,91 | 16,55 | $t_{\text{пл}}=2,0$ |
| | 4(96) | | 0,44(T38+1,5)+Π | 14,1 | 0,2 | 0,95+1,6 | 2,75 | 16,85 | 0,17 | 2,92 | 17,0 | $t_{\text{пл}}=2,0$ |
| 15 | 1 | 33-331 | Π | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 2 | | | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 3 | | | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 4(88) | | | - | 2,5 | 3,0 | 5,5 | 5,5 | - | 5,5 | 5,5 | |
| | 4(96) | | | - | 2,0 | 3,0 | 5,0 | 5,0 | - | 5,0 | 5,0 | |
| 16 | 1 | 35-351 | Π | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 2 | | | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 3 | | | - | 1,5 | 3,0 | 4,5 | 4,5 | - | 4,5 | 4,5 | |
| | 4(88) | | | - | 2,5 | 3,0 | 5,5 | 5,5 | - | 5,5 | 5,5 | |
| | 4(96) | | | - | 2,0 | 3,0 | 5,0 | 5,0 | - | 5,0 | 5,0 | |
| 17 | 1 | 331-341 | 0,62/33-35/+a ₁₇ | | | | | | | | 7,7 | a ₁₇ =0,5 |
| | 2 | | | | | | | | | | 7,9 | (1-4 гр.) |
| | 3 | | | | | | | | | | 8,8 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 9,45 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|----------|------------------------------|---|---|---|---|---|----|----|-------|--------------------------------|
| | 4(96) | | | | | | | | | | 9,95 | |
| 18 | 1 | 351–341' | 0,38/33–35/– a ₁₈ | | | | | | | | 3,9 | a ₁₈ =0,5 |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,0 | (1–4 гр.) |
| | 3 | | | | | | | | | | 4,6 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 5,0 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 5,3 | |
| 19 | 1 | 331–332 | 0,62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,2 | a ₁₉ =1,0 |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,4 | (1–4 гр.) |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,3 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 9,95 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 10,45 | |
| 20 | 1 | R332–342 | 0,62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,2 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,4 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,3 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 9,95 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 10,45 | |
| 20.1 | 1 | R341–342 | 0,62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,2 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,4 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,3 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 9,95 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 10,45 | |
| 20.2 | 1–4 | 341–342 | К | | | | | | | | | |
| 20.3 | 1–4 | R33–13 | К | | | | | | | | | |
| 21 | 1 | 351–352 | 0,38/33–35/±a ₂₁ | | | | | | | | 4,4 | a ₂₁ =0 (1–2 гр.) |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,5 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 4,6 | a ₂₁ =0,5 (3–4 гр.) |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 5,0 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 5,3 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|-----------|--------------------------|------|-----|------|------|------|------|------|------|----|
| 22 | 1 | R352-343 | 0,38/33-35/ $\pm a_{21}$ | | | | | | | | 4,4 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,5 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 4,6 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 5,0 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 5,3 | |
| 22.1 | 1 | R341'-343 | 0,38/33-35/ $\pm a_{21}$ | | | | | | | | 4,4 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,5 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 4,6 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 5,0 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 5,3 | |
| 22.2 | 1-4 | 341'~352 | K | | | | | | | | | |
| 22.3 | 1-4 | R35-15 | K | | | | | | | | | |
| 24 | 1-2 | 41-411 | O41 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3-4 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| 25 | 1-2 | 51-511 | O51 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3-4 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| 26 | 1-2 | 91-911 | O91 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3-4 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| 27 | 1 | 11-12 | 0,18T13+П | 4,8 | 0,2 | 1,85 | 2,05 | 6,85 | -0,3 | 1,75 | 6,55 | |
| | 2 | | | 5,15 | 0,2 | 1,85 | 2,05 | 7,2 | -0,3 | 1,75 | 6,9 | |
| | 3 | | | 5,85 | 0,2 | 1,85 | 2,05 | 7,9 | -0,4 | 1,65 | 7,5 | |
| | 4(88) | | | 6,15 | 0,2 | 1,85 | 2,05 | 8,2 | -0,4 | 1,65 | 7,8 | |
| | 4(96) | | | 6,35 | 0,2 | 1,85 | 2,05 | 8,4 | -0,4 | 1,65 | 8,0 | |
| 28 | 1 | 11-112 | 0,25/11-13/ | | | | | | | | 1,65 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 1,7 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 1,85 | |
| | 4(88) | | | | | | | | | | 1,95 | |
| | 4(96) | | | | | | | | | | 2,0 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|---------------|--|-------|---|----------|-----|------|----|------|------|------------------------------|
| 29 | 1 | 12-121 | 0,06Т13+П | 1,6 | - | 1,6-1,0* | 0,6 | 2,2 | - | 0,6 | 2,2 | |
| | 2 | | 0,065Т13+П | 1,85 | - | 1,6-1,0 | 0,6 | 2,45 | - | 0,6 | 2,45 | |
| | 3 | | 0,07Т13+П | 2,3 | - | 1,6-1,0 | 0,6 | 2,9 | - | 0,6 | 2,9 | |
| | 4(88) | | 0,07Т13+П | 2,4 | - | 1,6-1,0 | 0,6 | 3,0 | - | 0,6 | 3,0 | |
| | 4(96) | | 0,07Т13+П | 2,45 | - | 1,6-1,0 | 0,6 | 3,05 | - | 0,6 | 3,05 | |
| 30 | 1 | 121-14* | Т31 | 9,8 | | | | 9,8 | | | 9,8 | |
| | 2 | | | 11,7 | | | | 11,7 | | | 11,7 | |
| | 3 | | | 14,0 | | | | 14,0 | | | 14,0 | |
| | 4(88) | | | 14,6 | | | | 14,6 | | | 14,6 | |
| | 4(96) | | | 14,8 | | | | 14,8 | | | 14,8 | |
| 31 | 1-4 | 121-122 | 0,4/121-14/ | К | | | | | | | | |
| 32 | 1 | 31-32 | 0,17Т47+П | 4,3 | | | | | | 1,7 | 6,0 | $\Pi_{31-32}=0,5\Pi_{31-33}$ |
| | 2 | | | 4,8 | | | | | | 1,45 | 5,85 | |
| | 3 | | | 5,6 | | | | | | 1,15 | 6,75 | |
| | 4(88) | | | 6,0 | | | | | | 1,75 | 7,75 | |
| | 4(96) | | | 6,4 | | | | | | 1,45 | 7,85 | |
| 33 | 1-4 | 122-22 | (0,4-0,5)/122-32/ | | | | | | | | К | |
| 34 | 1 | < 122-22-122' | $\beta_{34}-1,7t_{\text{нн}}-0,9\Pi_{31-33}$ | 13° | | | | | | | 9,7 | $t_{\text{нн}}=0,5$ |
| | 2 | | | 13,5° | | | | | | | 9,9 | $t_{\text{нн}}=1,0$ |
| | 3 | | | 14° | | | | | | | 10,1 | $t_{\text{нн}}=1,5$ |
| | 4(88) | | | 14° | | | | | | | 8,2 | $t_{\text{нн}}=2,0$ |
| | 4(96) | | | 14° | | | | | | | 8,7 | $t_{\text{нн}}=2,0$ |
| 35 | 1-4 | R122-14' | 122'-14 | | | | | | | | | |
| 36 | 1-4 | R22-141 | 22-14' | | | | | | | | | |
| 36.1 | 1-4 | R121-141 | 121-14 | | | | | | | | | |
| 37 | 1-4 | R22-123 | 23-123' | | | | | | | | | |
| 38 | 1-4 | 121-113 | К | | | | | | | | | |
| 38.1 | 1-4 | 11-113 | К | | | | | | | | | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|------------|------------------------------|------|---|---|---|------|------|------|-------|-------------------------------|
| 39 | 1-4 | R121-114 | /121-113/+a ₃₉ | | | | | | | | | a ₃₉ =1,0 |
| 39.1 | 1-4 | R112-114 | /121-113/+ a ₃₉ | | | | | | | | | |
| 40 | 1-4 | 121~112 | K | | | | | | | | | |
| 41 | 1-4 | 14'-342' | K | | | | | | | | | |
| 41.1 | 1-4 | 332-342' | K | | | | | | | | | |
| 42 | 1-4 | R14'-342'' | 14'-342' | | | | | | | | | |
| 42.1 | 1-4 | R332-342'' | 14'-342' | | | | | | | | | |
| 43 | 1-4 | 332~14' | K | | | | | | | | | |
| 44 | 1 | 47-471 | 0,24T18-0,5(T45-1,0+T15-T14) | 2,0 | | | | 2,0 | | | 2,0 | Во 2-4 гр. выступа живота нет |
| 45 | 1 | 471-46 | 0,5T46+Π | 6,35 | | | | | | 1,15 | 7,5 | Π=0,5Π ₃₅₋₃₇ |
| | 2 | 47-46 | 0,5T46+Π | 7,35 | | | | | | 0,98 | 8,35 | |
| | 3 | | | 9,05 | | | | | | 0,85 | 9,9 | |
| | 4(88) | | | 9,7 | | | | | | 1,2 | 10,9 | |
| | 4(96) | | | 10,2 | | | | | | 1,0 | 11,2 | |
| 46 | 1 | 46-471' | K | | | | | | | | | |
| 47 | 1 | 46-36 | T36-T35+Π | 12,3 | | | | 12,3 | 0,12 | 0,12 | 12,4 | |
| | 2 | | | 13,6 | | | | 13,6 | 0,14 | 0,14 | 13,75 | |
| | 3 | | | 16,7 | | | | 16,7 | 0,17 | 0,17 | 16,85 | |
| | 4(88) | | | 16,8 | | | | 16,8 | 0,17 | 0,17 | 16,95 | |
| | 4(96) | | | 16,4 | | | | 16,4 | 0,16 | 0,16 | 16,55 | |
| 48 | 1-2 | 36-371 | 471-46 | | | | | | | | | |
| | 3-4 | | 47-46 | | | | | | | | | |
| 49 | 1 | 36-372 | 0,5T46+Π | 6,35 | | | | | | 1,15 | 7,5 | Π=0,5Π ₃₅₋₃₇ |
| | 2 | | | 7,35 | | | | | | 0,98 | 8,35 | |
| | 3 | | | 9,05 | | | | | | 0,85 | 9,9 | |

Продолжение таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|----------|---|-------|-----|------|-----|-------|------|------|-------|----|
| | 4(88) | | | 9,7 | | | | | | 1,2 | 10,9 | |
| | 4(96) | | | 10,2 | | | | | | 1,0 | 11,2 | |
| 50 | 1-4 | R36-372' | 36-372 | | | | | | | | | |
| 50.1 | 1 | 372-372' | 0,5(T15-T14)- -0,25ПC ₃₅₋₃₇ | 0,1 | | | | 0 | | | 0 | |
| | 2 | | « | 0,35 | | | | 0,25 | | | 0,25 | |
| | 3 | | 0,5(T15-0,6-T14)- -0,25ПC ₃₅₋₃₇ | 2,25 | | | | 2,25 | | | 2,3 | |
| | 4(88) | | « | 3,3 | | | | 3,1 | | | 3,1 | |
| | 4(96) | | « | 4,4 | | | | 4,3 | | | 4,3 | |
| 50.2 | 1-4 | R36-371' | 36-371 | | | | | | | | | |
| 51 | 1 | 371'-361 | 0,18T13+П | 4,8 | 0,2 | 2,2 | 2,4 | 7,2 | - | 2,4 | 7,2 | |
| | 2 | | | 5,15 | 0,2 | 2,2 | 2,4 | 7,55 | - | 2,4 | 7,55 | |
| | 3 | | | 5,85 | 0,2 | 2,2 | 2,4 | 8,25 | - | 2,4 | 8,25 | |
| | 4(88) | | | 6,15 | 0,2 | 2,2 | 2,4 | 8,55 | - | 2,4 | 8,75 | |
| | 4(96) | | | 6,35 | 0,2 | 2,2 | 2,4 | 8,75 | - | 2,4 | 8,75 | |
| 52 | 1 | R36-16 | T44-(T40+0,06T13)- -(T36-T35)+П | 15,3 | - | 2,36 | 2,3 | 17,6 | 0,18 | 2,48 | 17,8 | |
| | 2 | | T44-(T40+1,0+0,065T13)- -(T36-T35)+П | 17,95 | - | 2,3 | 2,3 | 20,25 | 0,2 | 2,5 | 20,45 | |
| | 3 | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | 23,1 | - | 2,3 | 2,3 | 25,4 | 0,25 | 2,55 | 25,65 | |
| | 4(88) | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | 25,1 | - | 2,3 | 2,3 | 27,4 | 0,27 | 2,57 | 27,65 | |
| | 4(96) | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | 27,05 | - | 2,3 | 2,3 | 29,35 | 0,29 | 2,59 | 29,65 | |
| 53 | 1-4 | R16-14'' | 121-14 (с чертежа спинки) | | | | | | | | | |
| 54 | 1 | 16-161 | 0,215T13+П | 5,7 | 0,4 | 1,2 | 1,6 | 7,3 | - | 1,6 | 7,3 | |
| | 2 | | 0,21T13+П | 6,05 | 0,4 | 1,2 | 1,6 | 7,65 | - | 1,6 | 7,65 | |
| | 3 | | 0,205T13+П | 6,7 | 0,6 | 1,2 | 1,8 | 8,5 | - | 1,8 | 8,5 | |
| | 4(88) | | 0,205T13+П | 7,05 | 0,6 | 1,2 | 1,8 | 8,85 | - | 1,8 | 8,85 | |
| | 4(96) | | 0,205T13+П | 7,25 | 0,6 | 1,2 | 1,8 | 9,05 | - | 1,8 | 9,05 | |

Окончание таблицы 3.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|-------|-----------|---------------------------|-------|------|------|------|-------|------|-------|-------|--------------------|
| 55 | 1-4 | 16-171 | K | | | | | | | | | |
| 55.1 | 1-4 | 17-171 | K | | | | | | | | | |
| 56 | 1-4 | R16-172 | 16-171±a ₅₆ | | | | | | | | | a ₅₆ =0 |
| 56.1 | 1-4 | R17-172 | 16-171± a ₅₆ | | | | | | | | | |
| 57 | 1-4 | 16-17 | K | | | | | | | | | |
| 58 | 1-4 | 14"-343' | K | | | | | | | | | |
| 58.1 | 1-4 | 352-343' | K | | | | | | | | | |
| 59 | 1-4 | R14"-343" | 14"-343'± a ₅₉ | | | | | | | | | a ₅₉ =0 |
| 59.1 | 1-4 | R352-343" | 14"-343'± a ₅₉ | | | | | | | | | |
| 60 | 1-4 | 352-14" | K | | | | | | | | | |
| 61 | 1 | 411-470 | 0,5T18+Π | 25,5 | | 5,15 | | | | | K | Силуэт расширенный |
| | 2 | | | 27,0 | 1,85 | 5,15 | 7,0 | 34,0 | 0,34 | 7,34 | 34,35 | |
| | 3 | | | 30,0 | 0,85 | 5,15 | 6,0 | 36,0 | 0,36 | 6,36 | 36,35 | |
| | 4(88) | | | 33,0 | | 5,15 | | | | | K | Силуэт прямой |
| | 4(96) | | | 36,0 | 1,85 | 5,15 | 7,0 | 43,0 | 0,43 | 7,43 | 43,45 | |
| 62 | 1 | 511-570 | 0,5T19+Π | 31,75 | 7,4 | 4,4 | 11,8 | 43,55 | 0,44 | 12,24 | 44,0 | |
| | 2 | | | 37,5 | 2,6 | 4,4 | 7,0 | 44,5 | 0,45 | 7,45 | 44,95 | |
| | 3 | | | 44,05 | 1,1 | 4,4 | 5,5 | 49,55 | 0,5 | 6,0 | 50,05 | |
| | 4(88) | | | 48,15 | 5,5 | 4,4 | 9,9 | 58,05 | 0,6 | 11,1 | 58,65 | |
| | 4(96) | | | 51,35 | 2,6 | 4,4 | 7,0 | 58,35 | 0,58 | 7,58 | 58,95 | |

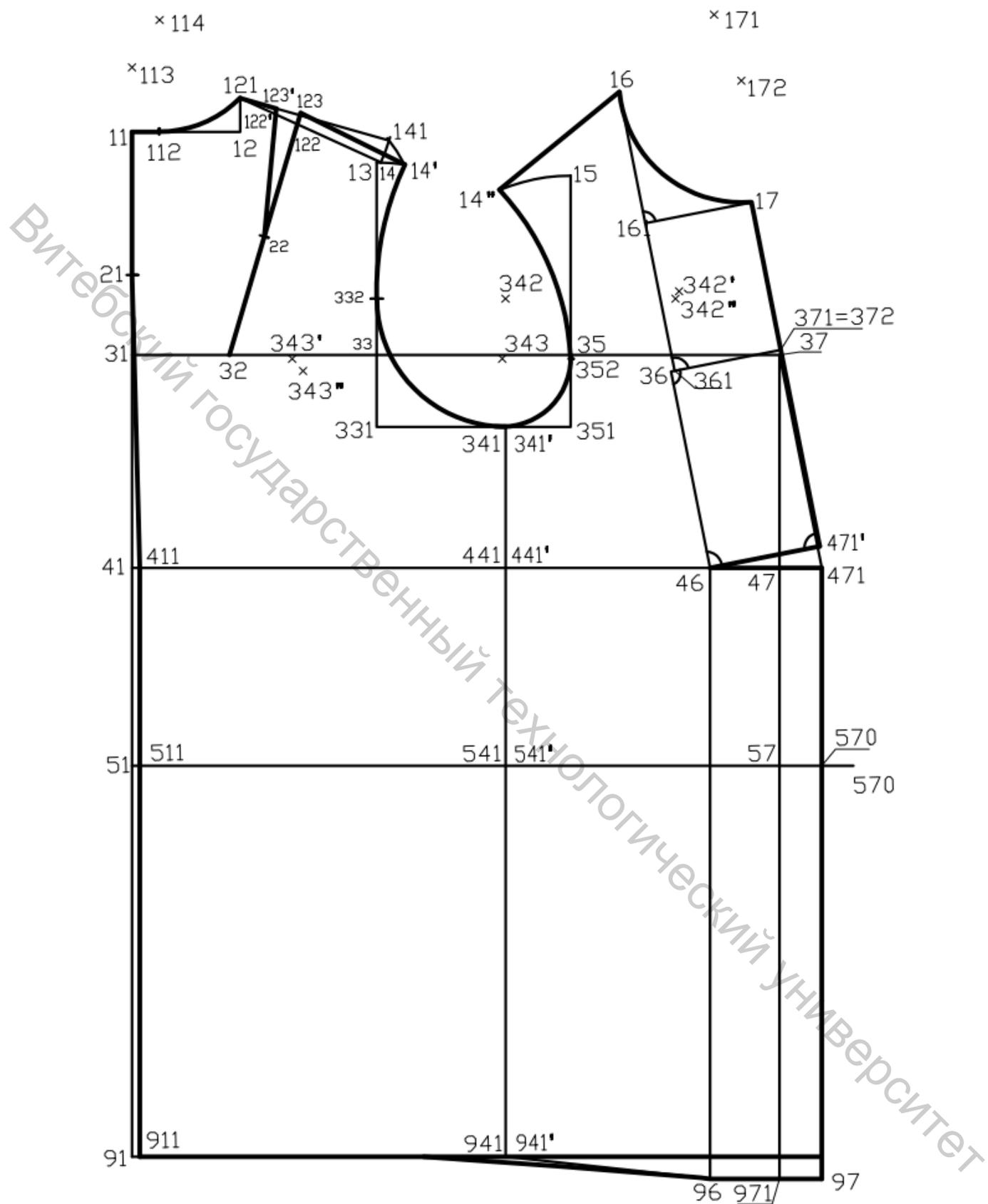


Рисунок 3.1 – БК спинки и переда пальто демисезонного
1 гр. – размер 110-56-51

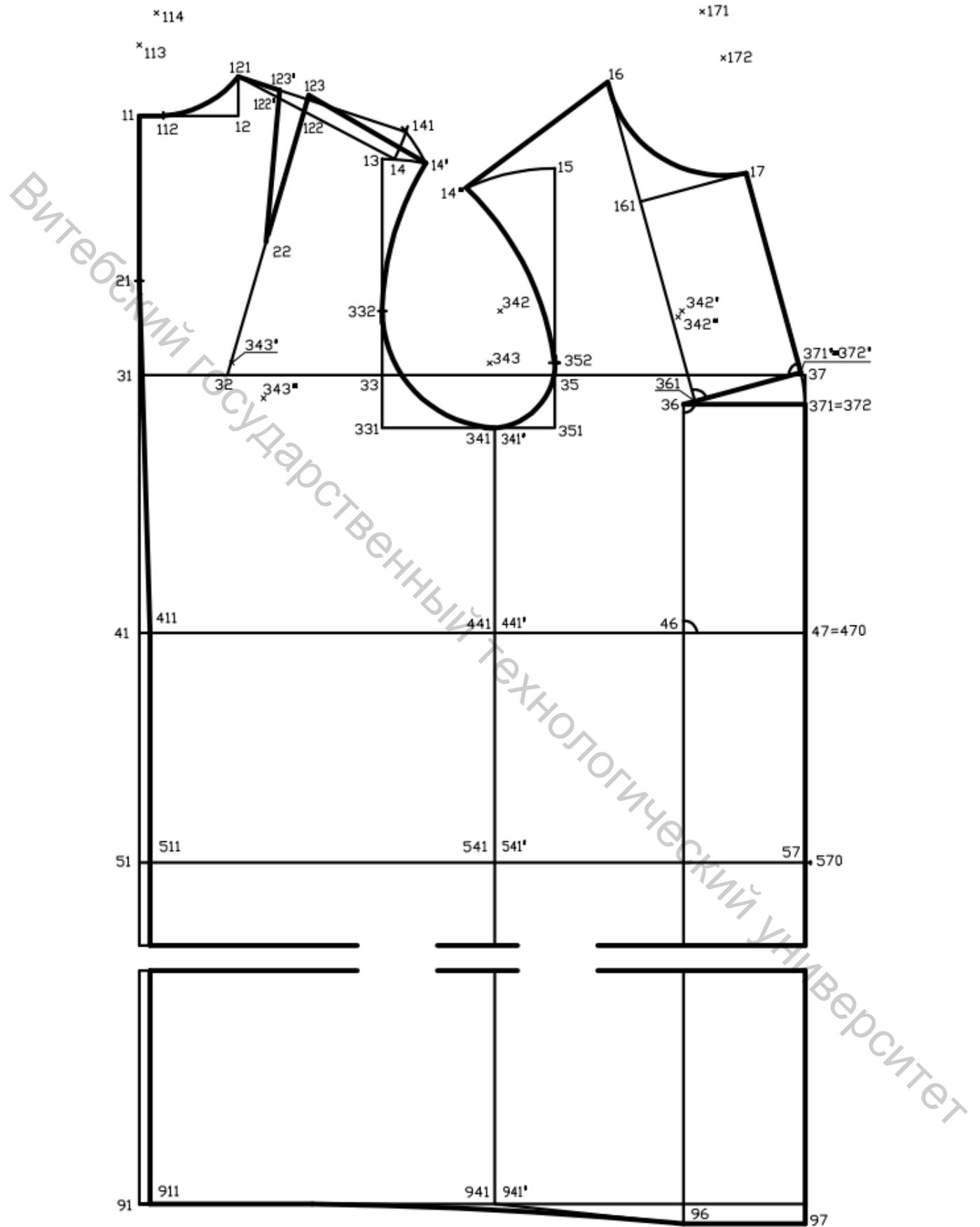


Рисунок 3.3 – БК спинки и переда пальто демисезонного
3 гр. – размер 158-80-60

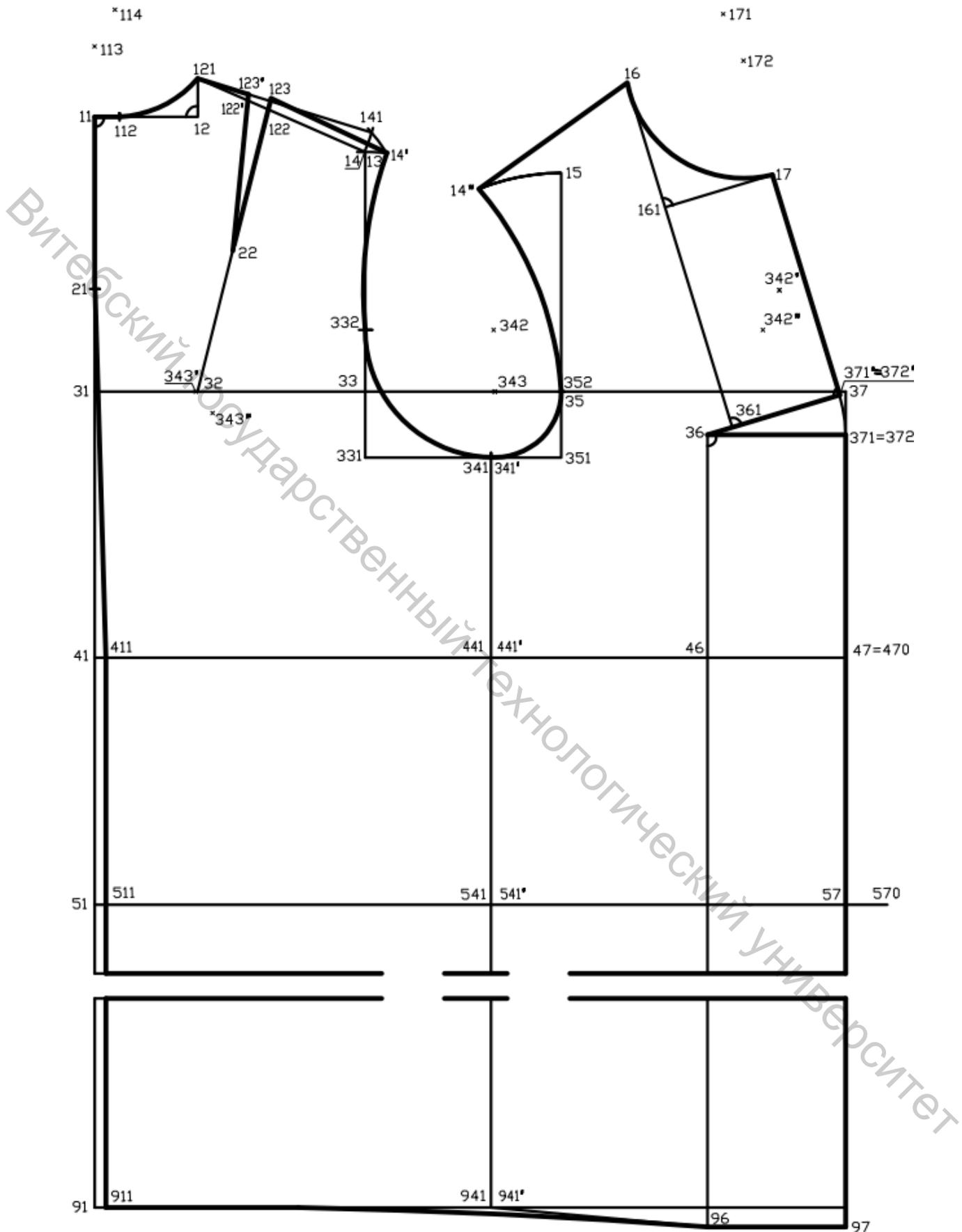


Рисунок 3.4 – БК спинки и переда пальто демисезонного
4 гр. – размер 164-88-66

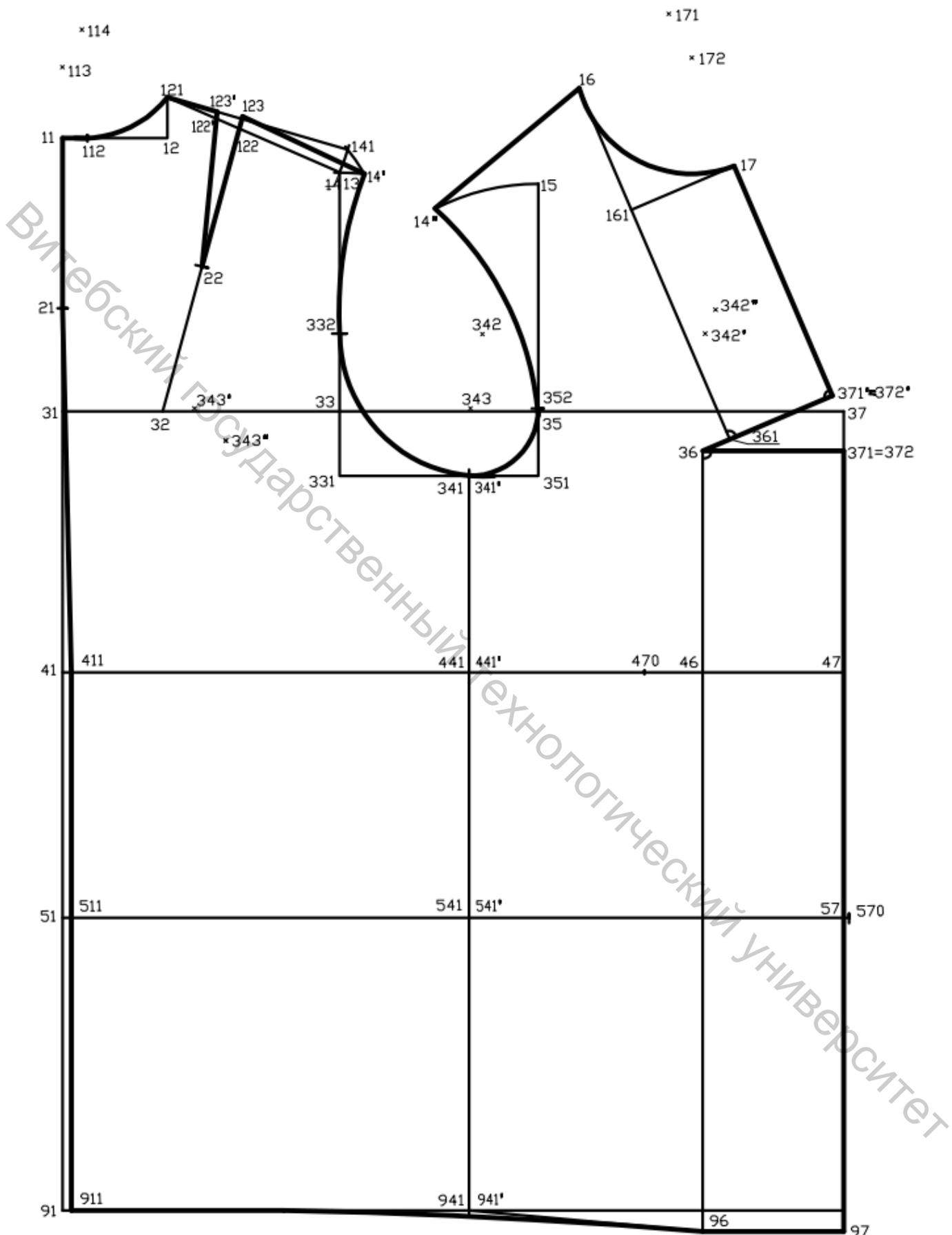


Рисунок 3.5 – БК спинки и переда пальто демисезонного 4 гр. – размер 164-96-72

3.2.3 Построение БК пальто демисезонного для мальчиков различных возрастных групп

Таблица 3.2 – Базовые конструкции. Пальто демисезонные. Силуэты: 1, 2, 3 гр. – прямой; 4 гр. – полуприлегающий
Размеры: 110-56-51, 134-68-57, 158-76-63, 176-92-75, 176-100-8. Полнотная группа – первая

| Номер системы | Группа | Отрезок | Формула | Исходная величина отрезка | Прибавка | | | Величина отрезка в готовом изделии | Припуск технологический | Прибавка общая | Величина отрезка на чертеже | Примечание |
|---------------------------------|--------|---------|---------------------|---------------------------|-------------|----------|----------------|------------------------------------|-------------------------|----------------|-----------------------------|------------|
| | | | | | на свободу | на пакет | конструктивная | | | | | |
| | | | | | /А-В/ ПС | ПП | ПК=ПС+ +ПП | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| Спинка и перед БК (рисунок 3.6) | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 1 | 11-91 | $T40+0,5+(T7-T9)+П$ | 62,8 | (0,4-9,2) | 1,0 | -7,8 | 55,0 | 0,82 | -7,0 | 55,8 | |
| | 2 | | $T40+1,0+(T7-T9)+П$ | 77,5 | (0,4-6,9) | 1,0 | -5,5 | 72,0 | 1,08 | -4,4 | 73,0 | |
| | 3 | | $T40+0,5+(T7-T9)+П$ | 92,2 | (0,4-5,6) | 1,0 | -4,2 | 88,0 | 1,32 | -2,9 | 89,3 | |
| | 4(92) | | $T40+1,0+(T7-T9)+П$ | 105,5 | (0,45-6,95) | 1,0 | -5,5 | 100,0 | 1,5 | -4,0 | 101,5 | |
| | 4(100) | | $T40+1,0+(T7-T9)+П$ | 105,3 | (0,45-6,75) | 1,0 | -5,3 | 100,0 | 1,5 | -3,8 | 101,5 | |
| 2 | 1 | 11-21 | $0,3T40+П$ | 8,05 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 9,45 | 0,14 | 1,54 | 9,6 | |
| | 2 | | | 9,4 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 10,8 | 0,16 | 1,56 | 10,95 | |
| | 3 | | | 11,2 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 12,6 | 0,18 | 1,58 | 12,8 | |
| | 4(92) | | | 13,2 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 14,65 | 0,22 | 1,67 | 14,85 | |
| | 4(100) | | | 13,25 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 14,7 | 0,22 | 1,67 | 14,9 | |
| 3 | 1 | 11-31 | $T39+П$ | 12,9 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 14,3 | 0,21 | 1,6 | 14,5 | |
| | 2 | | | 15,5 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 16,9 | 0,25 | 1,65 | 17,15 | |
| | 3 | | | 18,5 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 19,9 | 0,3 | 1,7 | 20,2 | |
| | 4(92) | | | 22,0 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 23,45 | 0,35 | 1,8 | 23,8 | |
| | 4(100) | | | 22,2 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 23,65 | 0,35 | 1,8 | 24,0 | |
| 4 | 1 | 11-41 | $T40+0,5+П$ | 27,4 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 28,8 | 0,43 | 1,85 | 29,2 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|---|--------|-------|----------------------------|-------|------|------|------|-------|------|-------|-------|----|
| | 2 | | T40+1,0+П | 32,3 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 33,7 | 0,50 | 1,9 | 34,2 | |
| | 3 | | T40+0,5+П | 37,9 | 0,4 | 1,0 | 1,4 | 39,3 | 0,59 | 2,0 | 39,9 | |
| | 4(92) | | T40+1,0+П | 45,5 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 46,45 | 0,69 | 2,15 | 47,15 | |
| | 4(100) | | T40+1,0+П | 45,2 | 0,45 | 1,0 | 1,45 | 46,45 | ,069 | 2,15 | 47,35 | |
| 5 | 1 | 41–51 | 0,65(T7–T12)+П | 11,95 | | | | 11,95 | 0,18 | 0,18 | 12,15 | |
| | 2 | | | 14,7 | | | | 14,7 | 0,22 | 0,22 | 14,9 | |
| | 3 | | | 16,85 | | | | 16,85 | 0,25 | 0,25 | 17,1 | |
| | 4(92) | | | 19,0 | | | | 19,0 | 0,28 | 0,28 | 19,3 | |
| | 4(100) | | | 19,25 | | | | 19,25 | 0,29 | 0,29 | 19,55 | |
| 6 | 1 | 31–33 | 0,5T47+П | 12,65 | 1,6 | 0,75 | 2,35 | 15,0 | 0,15 | 2,5 | 15,15 | |
| | 2 | | | 15,25 | 1,3 | 0,75 | 2,05 | 17,3 | 0,17 | 2,22 | 17,45 | |
| | 3 | | | 17,0 | 1,05 | 0,75 | 1,8 | 18,8 | 0,19 | 1,99 | 19,0 | |
| | 4(92) | | | 19,9 | 0,95 | 0,75 | 1,7 | 21,6 | 0,21 | 1,81 | 21,8 | |
| | 4(100) | | | 20,9 | 0,95 | 0,75 | 1,7 | 22,6 | 0,22 | 1,92 | 22,8 | |
| 7 | 1 | 33–35 | T57+П | 5,9 | 5,0 | 1,5 | 6,5 | 12,4 | 0,12 | 6,62 | 12,5 | |
| | 2 | | | 7,0 | 4,9 | 1,5 | 6,4 | 13,4 | 0,13 | 6,53 | 13,55 | |
| | 3 | | | 8,1 | 4,9 | 1,5 | 6,4 | 14,5 | 0,14 | 6,54 | 14,65 | |
| | 4(92) | | | 10,1 | 4,7 | 1,5 | 6,2 | 16,3 | 0,16 | 6,36 | 16,45 | |
| | 4(100) | | | 11,1 | 4,7 | 1,5 | 6,2 | 17,3 | 0,17 | 6,37 | 17,45 | |
| 8 | 1 | 35–37 | 0,5(T45+T15–T14)+П | 10,75 | 1,0 | 1,95 | 2,95 | 13,7 | 0,14 | 3,09 | 13,85 | |
| | 2 | | -«- | 13,05 | 0,6 | 1,95 | 2,55 | 15,6 | 0,15 | 2,7 | 15,75 | |
| | 3 | | 0,5(T45+T15–0,4– T14)+П | 14,8 | 0,85 | 1,95 | 2,8 | 17,6 | 0,17 | 2,97 | 17,8 | |
| | 4(92) | | -«- | 18,2 | 1,25 | 1,95 | 3,2 | 21,4 | 0,21 | 3,41 | 21,6 | |
| | 4(100) | | -«- | 19,8 | 1,15 | 1,95 | 3,1 | 22,9 | 0,23 | 3,33 | 23,15 | |
| 9 | 1 | 31–37 | /31–33+/+33–35+/+35–37/ | 29,3 | 7,6 | 4,2 | 11,8 | 41,1 | 0,41 | 12,21 | 41,5 | |
| | 2 | | | 35,3 | 6,8 | 4,2 | 11,0 | 46,3 | 0,46 | 11,45 | 46,75 | |
| | 3 | | | 39,9 | 6,8 | 4,2 | 11,0 | 50,9 | 0,51 | 11,51 | 51,45 | |
| | 4(92) | | | 48,2 | 6,8 | 4,2 | 11,0 | 59,2 | 0,59 | 11,59 | 59,85 | |
| | 4(100) | | | 51,8 | 6,8 | 4,2 | 11,0 | 62,8 | ,063 | 11,63 | 63,4 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|--------|--------|-----------------|-------|------------|-------------|-------|-------|------|-------|-------|--------------------------------|
| 10 | 1 | 37-47 | T40-0,5-T39+П | 14,5 | | | | 14,5 | 0,21 | 0,21 | 14,7 | |
| | 2 | | T40+1,0-T39+П | 16,8 | | | | 16,8 | 0,25 | 0,25 | 17,05 | |
| | 3 | | T40+0,5-T39+П | 19,4 | | | | 19,4 | 0,29 | 0,29 | 19,7 | |
| | 4(92) | | T40+1,0-T39+П | 23,0 | | | | 23,0 | 0,34 | 0,34 | 23,35 | |
| | 4(100) | | T40+1,0-T39+П | 23,0 | | | | 23,0 | 0,34 | 0,34 | 23,35 | |
| 11 | 1 | 47-57 | 0,65(T7-T12)+П | 11,95 | | | | 11,95 | 0,18 | 0,18 | 12,15 | |
| | 2 | | | 14,7 | | | | 14,7 | 0,22 | 0,22 | 14,9 | |
| | 3 | | | 16,85 | | | | 16,85 | 0,25 | 0,25 | 17,1 | |
| | 4(92) | | | 19,00 | | | | 19,0 | 0,28 | 0,28 | 19,3 | |
| | 4(100) | | | 19,25 | | | | 19,25 | 0,29 | 0,29 | 19,55 | |
| 12 | 1 | 47-97 | T7-T9+П | 35,4 | (1,5-9,2) | | -7,7 | 27,7 | 0,42 | -6,28 | 29,1 | |
| | 2 | | | 42,5 | (1,5-6,9) | | -5,4 | 39,8 | 0,6 | -4,8 | 40,4 | |
| | 3 | | | 54,3 | (1,5-5,6) | | -4,1 | 50,2 | 0,75 | -3,35 | 50,95 | |
| | 4(92) | | | 60,5 | (1,5-6,95) | | -5,45 | 55,05 | 0,82 | -4,63 | 55,85 | |
| | 4(100) | | | 60,1 | (1,5-6,75) | | -5,25 | 54,85 | 0,82 | -4,43 | 55,65 | |
| 13 | 1 | 33-13 | 0,5(T38+1,2)+П | 10,65 | 0,2 | (1,0+0,4) | 1,6 | 12,25 | 0,12 | 1,7 | 12,35 | $t_{\text{ин}}=0,5$ |
| | 2 | | 0,5(T38+1,5)+П | 12,95 | 0,2 | (1,0+0,4) | 1,6 | 14,55 | 0,14 | 1,75 | 14,7 | $t_{\text{ин}}=0,5$ |
| | 3 | | 0,5(T38+1,5)+П | 15,15 | 0,2 | (1,0+1,05) | 2,25 | 17,4 | 0,17 | 2,4 | 17,55 | $\Sigma t_{\text{ин}}=0,5+0,8$ |
| | 4(92) | | 0,5(T38+1,7)+П | 17,65 | 0,2 | (1,0+1,75) | 2,95 | 20,6 | 0,2 | 3,15 | 20,8 | $\Sigma t_{\text{ин}}=1,0+1,2$ |
| | 4(100) | | 0,5(T38+1,7)+П | 17,95 | 0,2 | (1,0+1,75) | 2,95 | 20,9 | 0,2 | 3,15 | 21,1 | $\Sigma t_{\text{ин}}=1,0+1,2$ |
| 14 | 1 | 35-15 | 0,45(T38+1,2)+П | 9,6 | 0,2 | (1,35+0,4) | 1,95 | 11,5 | 0,11 | 2,05 | 11,65 | |
| | 2 | | 0,45(T38+1,5)+П | 11,65 | 0,2 | (1,35+0,4) | 1,95 | 13,6 | 0,13 | 2,1 | 13,75 | |
| | 3 | | 0,45(T38+1,5)+П | 13,6 | 0,2 | (1,35+1,05) | 2,6 | 16,2 | 0,16 | 2,75 | 16,35 | |
| | 4(92) | | 0,44(T38+1,7)+П | 15,55 | 0,2 | (1,35+1,75) | 3,3 | 18,85 | 0,19 | 3,5 | 19,05 | |
| | 4(100) | | 0,44(T38+1,7)+П | 15,8 | 0,2 | (1,35+1,75) | 3,3 | 19,1 | 0,19 | 3,5 | 19,3 | |
| 15 | 1 | 33-331 | П | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 2 | | | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 3 | | | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 4(92) | | | | 2,5 | 2,5 | 5,0 | 5,0 | | 5,0 | 5,0 | |
| | 4(100) | | | | 2,5 | 2,5 | 5,0 | 5,0 | | 5,0 | 5,0 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|--------|----------|------------------------------|---|-----|-----|-----|-----|----|-----|-------|----------------------|
| 16 | 1 | 35–351 | П | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 2 | | | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 3 | | | | 2,0 | 2,5 | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | 4,5 | |
| | 4(92) | | | | 2,5 | 2,5 | 5,0 | 5,0 | | 5,0 | 5,0 | |
| | 4(100) | | | | 2,5 | 2,5 | 5,0 | 5,0 | | 5,0 | 5,0 | |
| 17 | 1 | 331–341 | 0,62/33–35/+a ₁₇ | | | | | | | | 7,75 | a ₁₇ =0 |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,4 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,1 | |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 10,25 | |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 10,8 | |
| 18 | 1 | 351–341' | 0,38/33–35/- a ₁₈ | | | | | | | | 4,25 | a ₁₈ =0,5 |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,65 | a ₁₈ =0,5 |
| | 3 | | | | | | | | | | 5,05 | a ₁₈ =0,5 |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 5,25 | a ₁₈ =1,0 |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 5,65 | a ₁₈ =1,0 |
| 19 | 1 | 331–332 | 0,62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,25 | a ₁₉ =0,5 |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,9 | a ₁₉ =0,5 |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,6 | a ₁₉ =0,5 |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 11,2 | a ₁₉ =1,0 |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 11,8 | a ₁₉ =1,0 |
| 20 | 1 | R332–342 | 0,62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,25 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,9 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,6 | |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 11,2 | |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 11,8 | |
| 20.1 | 1 | R341–342 | 0.62/33–35/+ a ₁₉ | | | | | | | | 8,25 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 8,9 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 9,6 | |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 11,2 | |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 11,8 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|--------|-----------|-----------------------------|------|---|---|---|------|-----|-----|------|----------------------|
| 20.2 | 1-4 | 341~342 | K | | | | | | | | | |
| 20.3 | 1-4 | R33-13 | K | | | | | | | | | |
| 21 | 1 | 351-352 | 0,38/33-35/±a ₂₁ | | | | | | | | 4,25 | a ₂₁ =0,5 |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,65 | a ₂₁ =0,5 |
| | 3 | | | | | | | | | | 5,05 | a ₂₁ =0,5 |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 5,25 | a ₂₁ =1,0 |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 5,65 | a ₂₁ =1,0 |
| 22 | 1 | R352-343 | 0,38/33-35/±a ₂₁ | | | | | | | | 4,25 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,65 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 5,05 | |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 5,25 | |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 5,65 | |
| 22.1 | 1 | R341'-343 | 0,38/33-35/±a ₂₁ | | | | | | | | 4,25 | |
| | 2 | | | | | | | | | | 4,65 | |
| | 3 | | | | | | | | | | 5,05 | |
| | 4(92) | | | | | | | | | | 5,25 | |
| | 4(100) | | | | | | | | | | 5,65 | |
| 22.2 | 1-4 | 341'~352 | K | | | | | | | | | |
| 22.3 | 1-4 | R35-15 | K | | | | | | | | | |
| 23 | 2-4 | 11-111 | O11 | 0,5 | | | | | | | 0,5 | |
| 24 | 1 | 41-411 | O41 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 2 | | | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| | 4(92) | | | 1,5 | | | | 1,5 | | | 1,5 | |
| | 4(100) | | | 1,5 | | | | 1,5 | | | 1,5 | |
| 25 | 1 | 51-511 | O51 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 2 | | | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| | 4(92) | | | 1,5 | | | | 1,5 | 0,3 | 0,3 | 1,8 | |
| | 4(100) | | | 1,5 | | | | 1,5 | 0,3 | 0,3 | 1,8 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|--------|---------|-------------------|------|------------|-----------|------|------|----|------|------|-------------------------|
| 26 | 1 | 91-911 | O91 | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 2 | | | 0,5 | | | | 0,5 | | | 0,5 | |
| | 3 | | | 0,75 | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| | 4(92) | | | 1,5 | | | | К | | | К | |
| | 4(100) | | | 1,5 | | | | К | | | К | |
| 27 | 1 | 11-12 | 0,18Т13+П | 4,85 | 0,3 | 1,55 | 1,85 | 6,7 | | 1,85 | 6,7 | |
| | 2 | | | 5,45 | 0,3 | 1,55 | 1,8 | 7,3 | | 1,85 | 7,3 | |
| | 3 | | | 6,05 | 0,35 | 1,55 | 1,9 | 7,95 | | 1,9 | 7,95 | |
| | 4(92) | | | 7,0 | 0,65 | 1,55 | 2,2 | 9,2 | | 2,2 | 9,2 | |
| | 4(100) | | | 7,25 | 0,65 | 1,55 | 2,2 | 9,45 | | 2,2 | 9,45 | |
| 28 | 1 | 11-112 | 0,25/11-13/ | | | | | | | | 1,65 | |
| | 2 | 111-112 | 0,25/111-12/ | | | | | | | | 1,8 | |
| | 3 | | 0,25/111-12/ | | | | | | | | 2,0 | |
| | 4(92) | | 0,25/111-12/ | | | | | | | | 2,3 | |
| | 4(100) | | 0,25/111-12/ | | | | | | | | 2,4 | |
| 29 | 1 | 12-121 | 0,06Т13+П | 1,6 | (0,2-0,4) | (1,7-1,0) | 0,5 | 2,1 | | 0,5 | 2,1 | |
| | 2 | | | 1,8 | (0,2-0,4) | (1,7-1,0) | 0,5 | 2,3 | | 0,5 | 2,3 | |
| | 3 | | | 2,0 | (0,2-0,4) | (1,7-1,0) | 0,5 | 2,5 | | 0,5 | 2,5 | |
| | 4(92) | | | 2,35 | (0,2-0,45) | (1,7-1,0) | 0,45 | 2,8 | | 0,45 | 2,8 | |
| | 4(100) | | | 2,4 | (0,2-0,45) | (1,7-1,0) | 0,45 | 2,85 | | 0,45 | 2,85 | |
| 30 | 1 | 13-14 | 0,015Т47 | 0,4 | | | | 0,4 | | | 0,4 | |
| | 2 | | 0,02Т47 | 0,6 | | | | 0,6 | | | 0,6 | |
| | 3 | | 0,02Т47 | 0,7 | | | | 0,7 | | | 0,7 | |
| | 4(92) | | 0,025Т47 | 1,0 | | | | 1,0 | | | 1,0 | |
| | 4(100) | | 0,025Т47 | 1,05 | | | | 1,05 | | | 1,05 | |
| 31 | 1-4 | 121-122 | 0,4/121-14/ | | | | | | | | | |
| 32 | 1 | 31-32 | 0,17Т47+П | 4,3 | | | | | | 1,25 | 5,55 | П=0,5П ₃₁₋₃₃ |
| | 2 | | 0,17Т47+О11+П | 5,7 | | | | | | 1,1 | 6,8 | |
| | 3 | | 0,17Т47+О11+О | 6,3 | | | | | | 1,0 | 7,3 | |
| | 4(92) | | 0,17Т47+О11+П | 7,25 | | | | | | 0,9 | 8,15 | |
| | 4(100) | | 017Т47+О11+П | 7,6 | | | | | | 0,95 | 8,55 | |
| 33 | 1-4 | 122-22 | (0,4-0,5)/122-32/ | | | | | | | | | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|--------|---------------|--|-------|---|---|---|--------|----|----|--------|----------------------|
| 34 | 1 | < 122–22–122' | $\beta_{34}-1,7t_{\text{ин}}-0,9\Pi C_{31-33}$ | 13° | | | | 10,7° | | | 10,7° | $t_{\text{ин}}=0,5$ |
| | 2 | | | 13,5° | | | | 11,5° | | | 11,5° | $t_{\text{ин}}=0,5$ |
| | 3 | | | 13,5° | | | | 10,35° | | | 10,35° | $t_{\text{ин}}=1,3$ |
| | 4(92) | | | 13,5° | | | | 8,9° | | | 8,9° | $t_{\text{ин}}=2,2$ |
| | 4(100) | | | 13,5° | | | | 8,9° | | | 8,9° | $t_{\text{ин}}=2,2$ |
| 35 | 1–4 | R122–14' | 122'–14 | | | | | | | | | |
| 36 | 1–4 | R22–141 | 22–14' | | | | | | | | | |
| 36.1 | 1–4 | R121–141 | 121–14 | | | | | | | | | |
| 37 | 1–4 | R22–123 | 23–123' | | | | | | | | | |
| 38 | 1–4 | 121–113 | K | | | | | | | | | |
| 38.1 | 1–4 | 11–113 | K | | | | | | | | | |
| 39 | 1–4 | R121–114 | /121–113/+a ₃₉ | | | | | | | | | a ₃₉ =1,0 |
| 39.1 | 1–4 | R112–114 | /121–113/+ a ₃₉ | | | | | | | | | |
| 40 | 1–4 | 121~112 | K | | | | | | | | | |
| 41 | 1–4 | 14'–342' | K | | | | | | | | | |
| 41.1 | 1–4 | 332–342' | K | | | | | | | | | |
| 42 | 1–4 | R14'–342'' | 14'–342' | | | | | | | | | |
| 42.1 | 1–4 | R332–342'' | 14'–342' | | | | | | | | | |
| 43 | 1–4 | 332~14' | K | | | | | | | | | |
| 44 | 1 | 47–471 | 0,24T18–0,5(T45+T15–T14) | 1,5 | | | | 1,5 | | | 1,5 | |
| | 2 | | 0,24T18–0,5(T45+T15–T14) | 0,65 | | | | 0,65 | | | 0,65 | |
| | 3 | | 0,24T18–0,5(T45+T15–0,4–T14) | 0,3 | | | | 0,3 | | | 0,3 | |
| | 4(92) | | 0,24T18–0,5(T45+T15–0,4–T14) | 0 | | | | 0 | | | 0 | |
| | 4(100) | | 0,24T18–0,5(T45+T15–0,4–T14) | 0 | | | | 0 | | | 0 | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|--------|----------|--|-------|-------|---|---|-------|------|------|-------|-------------------------|
| 45 | 1 | 471-46 | 0,5Т46+П | 6,4 | | | | | | 1,55 | 7,95 | П=0,5П ₃₅₋₃₇ |
| | 2 | | | 7,6 | | | | | | 1,35 | 8,95 | |
| | 3 | | | 8,7 | | | | | | 1,5 | 10,2 | |
| | 4(92) | | | 10,4 | | | | | | 1,7 | 12,1 | |
| | 4(100) | | | 11,1 | | | | | | 1,65 | 12,75 | |
| 46 | 1-3 | 46-471' | К | | | | | | | | | |
| 47 | 1 | 46-36 | Т36-Т35+П | 12,9 | | | | 12,9 | 0,19 | | 13,1 | |
| | 2 | | | 14,6 | | | | 14,6 | 0,22 | | 14,8 | |
| | 3 | | | 16,5 | | | | 16,5 | 0,25 | | 16,75 | |
| | 4(92) | | | 18,4 | | | | 18,4 | 0,27 | | 18,65 | |
| | 4(100) | | | 18,4 | | | | 18,4 | 0,27 | | 18,65 | |
| 48 | 1-2 | 36-371 | 471-46 | | | | | | | | | |
| | 3-4 | | 47-46 | | | | | | | | | |
| 49 | 1 | 36-372 | Т35-Т34+П | 3,1 | | | | | | 1,55 | 4,65 | П=0,5П ₃₅₋₃₇ |
| | 2 | | | 3,8 | | | | | | 1,35 | 5,15 | |
| | 3 | | | 4,6 | | | | | | 1,5 | 6,1 | |
| | 4(92) | | | 5,9 | | | | | | 1,7 | 7,6 | |
| | 4(100) | | | 6,5 | | | | | | 1,65 | 8,15 | |
| 50 | 1-4 | R36-372' | 36-372 | | | | | | | | | |
| 50.1 | 1 | 372-372' | 0,5(Т15-Т14)-0,25П ₃₅₋₃₇ + +ПТ | 0,1 | -0,25 | | | -0,15 | 0,35 | 0,1 | 0,2 | |
| | 2 | | 0,5(Т15-Т14)-0,25П ₃₅₋₃₇ + +ПТ | 0,15 | -0,15 | | | 0 | 0,4 | 0,25 | 0,4 | |
| | 3 | | 0,5(Т15-0,4-Т14)- -0,25П ₃₅₋₃₇ +ПТ | -0,05 | -0,2 | | | -0,25 | 0,55 | 0,35 | 0,3 | |
| | 4(92) | | 0,5(Т15-0,4-Т14)- -0,25П ₃₅₋₃₇ +ПТ | 0,2 | -0,3 | | | -0,1 | 0,65 | 0,35 | 0,55 | |
| | 4(100) | | 0,5(Т15-0,4-Т14)- -0,25П ₃₅₋₃₇ +ПТ | 0,5 | -0,3 | | | 0,2 | 0,65 | 0,35 | 0,85 | |
| 50.2 | 1-4 | R36-371' | 36-371 | | | | | | | | | |

Продолжение таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|------|--------|---------------|---|------|------|-----|------|-------|----|------|-------|--------------------|
| 51 | 1 | 371'-361 | 0,18T13+П | 4,85 | 0,85 | 1,7 | 2,55 | 7,4 | | 2,55 | 7,4 | |
| | 2 | | | 5,45 | 0,85 | 1,7 | 2,55 | 8,0 | | 2,55 | 8,0 | |
| | 3 | | | 6,05 | 0,9 | 1,7 | 2,6 | 8,65 | | 2,6 | 8,65 | |
| | 4(92) | | | 7,0 | 1,1 | 1,7 | 2,8 | 9,8 | | 2,8 | 9,8 | |
| | 4(100) | | | 7,25 | 1,1 | 1,7 | 2,8 | 10,05 | | 2,8 | 10,05 | |
| 52 | 1 | R36-16 | T44-(T40+0,5T13)- -(T36-T35)+П | | | | | | | | | |
| | 2 | | T44-(T40+1,0+0,065T13)- -(T36-T35)+П | | | | | | | | | |
| | 3 | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | | | | | | | | | |
| | 4(92) | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | | | | | | | | | |
| | 4(100) | | T44-(T40+0,07T13)- -(T36-T35)+П | | | | | | | | | |
| 53 | 1-4 | R16-14" | 121-14 (с чертежа спинки) | | | | | | | | | |
| 54 | 1 | 16-161 | 0,215T13+П | | | | | | | | | |
| | 2 | | 0,21T13+П | | | | | | | | | |
| | 3 | | 0,205T13+П | | | | | | | | | |
| | 4(92) | | 0,205T13+П | | | | | | | | | |
| | 4(100) | | 0,205T13+П | | | | | | | | | |
| 55 | 1-4 | 16-171 | K | | | | | | | | | |
| 55.1 | 1-4 | 17-171 | K | | | | | | | | | |
| 56 | 1-4 | R16-172 | 16-171±a ₅₆ | | | | | | | | | a ₅₆ =0 |
| 56.1 | 1-4 | R17-172 | 16-171± a ₅₆ | | | | | | | | | |
| 57 | 1-4 | 16-17 | K | | | | | | | | | |
| 58 | 1-4 | 14"-343' | K | | | | | | | | | |
| 58.1 | 1-4 | 352-343' | K | | | | | | | | | |
| 59 | 1-4 | R14"- 343" | 14"-343'± a ₅₉ | | | | | | | | | a ₅₉ =0 |
| 59.1 | 1-4 | R352- 343" | 14"-343'± a ₅₉ | | | | | | | | | |

Окончание таблицы 3.2

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|--------|---------|----------|-------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|----|
| 60 | 1-4 | 352~14" | К | | | | | | | | | |
| 61 | 1 | 411-470 | 0,5Т18+П | 25,5 | | | | | | | К | |
| | 2 | | | 28,5 | | | | | | | К | |
| | 3 | | | 31,5 | | | | | | | К | |
| | 4(92) | | | 37,5 | 10,2 | 6,45 | 16,65 | 54,15 | 0,55 | 17,2 | 54,7 | |
| | 4(100) | | | 40,5 | 8,65 | 6,45 | 15,1 | 55,6 | 0,6 | 17,7 | 58,2 | |
| 62 | 1 | 511-570 | 0,5Т19+П | 30,7 | 6,9 | 4,5 | 11,4 | 42,1 | 0,42 | 11,8 | 42,5 | |
| | 2 | | | 36,4 | 5,55 | 4,5 | 10,05 | 46,45 | 0,45 | 10,5 | 46,9 | |
| | 3 | | | 41,55 | 5,25 | 4,5 | 9,75 | 51,3 | 0,52 | 10,25 | 51,8 | |
| | 4(92) | | | 47,9 | 4,9 | 4,5 | 9,4 | 57,3 | 0,57 | 9,95 | 57,85 | |
| | 4(100) | | | 50,4 | 5,0 | 4,5 | 9,5 | 59,9 | 0,6 | 10,1 | 60,5 | |

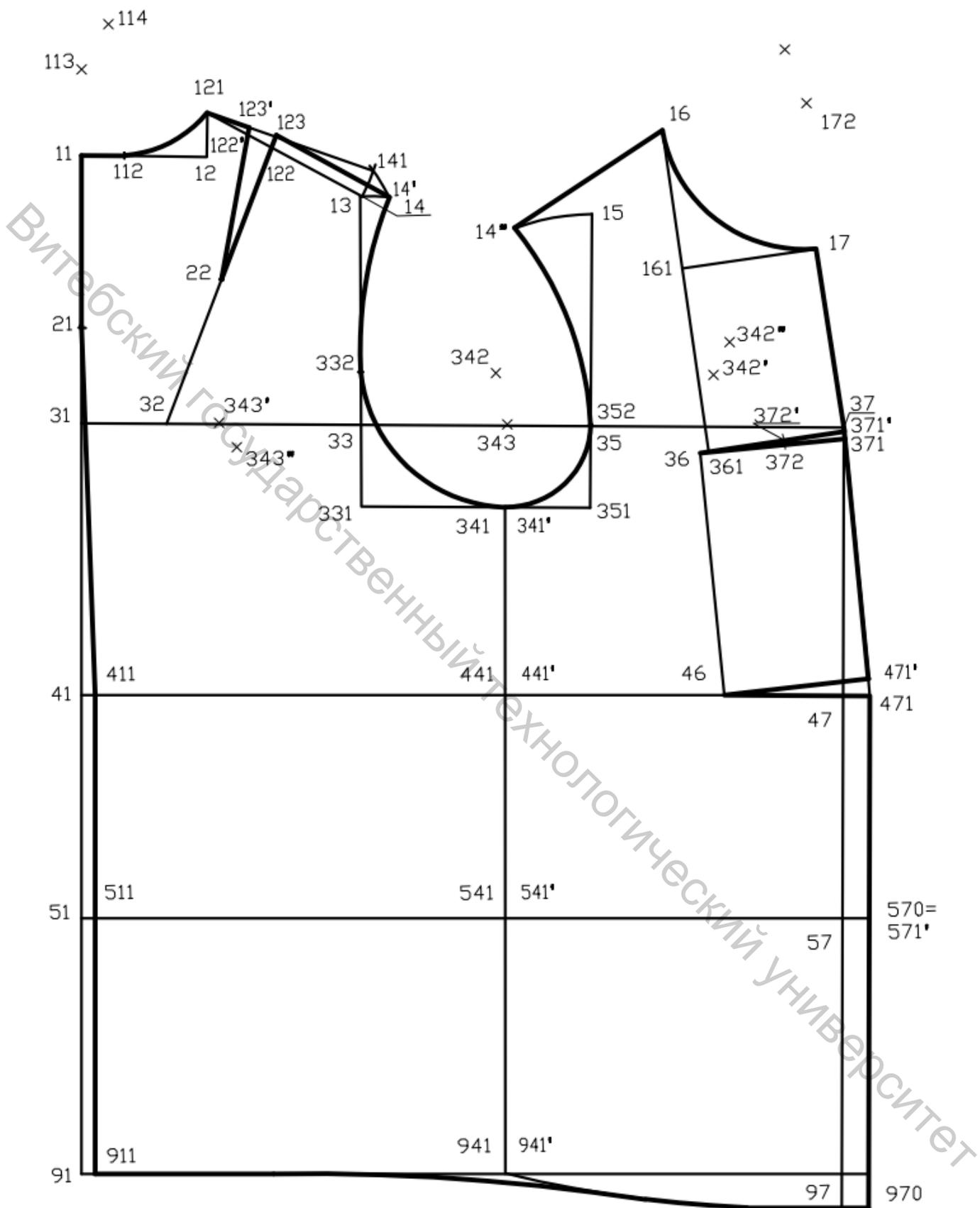


Рисунок 3.6 – БК спинки и переда пальто демисезонного 1-2 гр. – размер 110-56-51

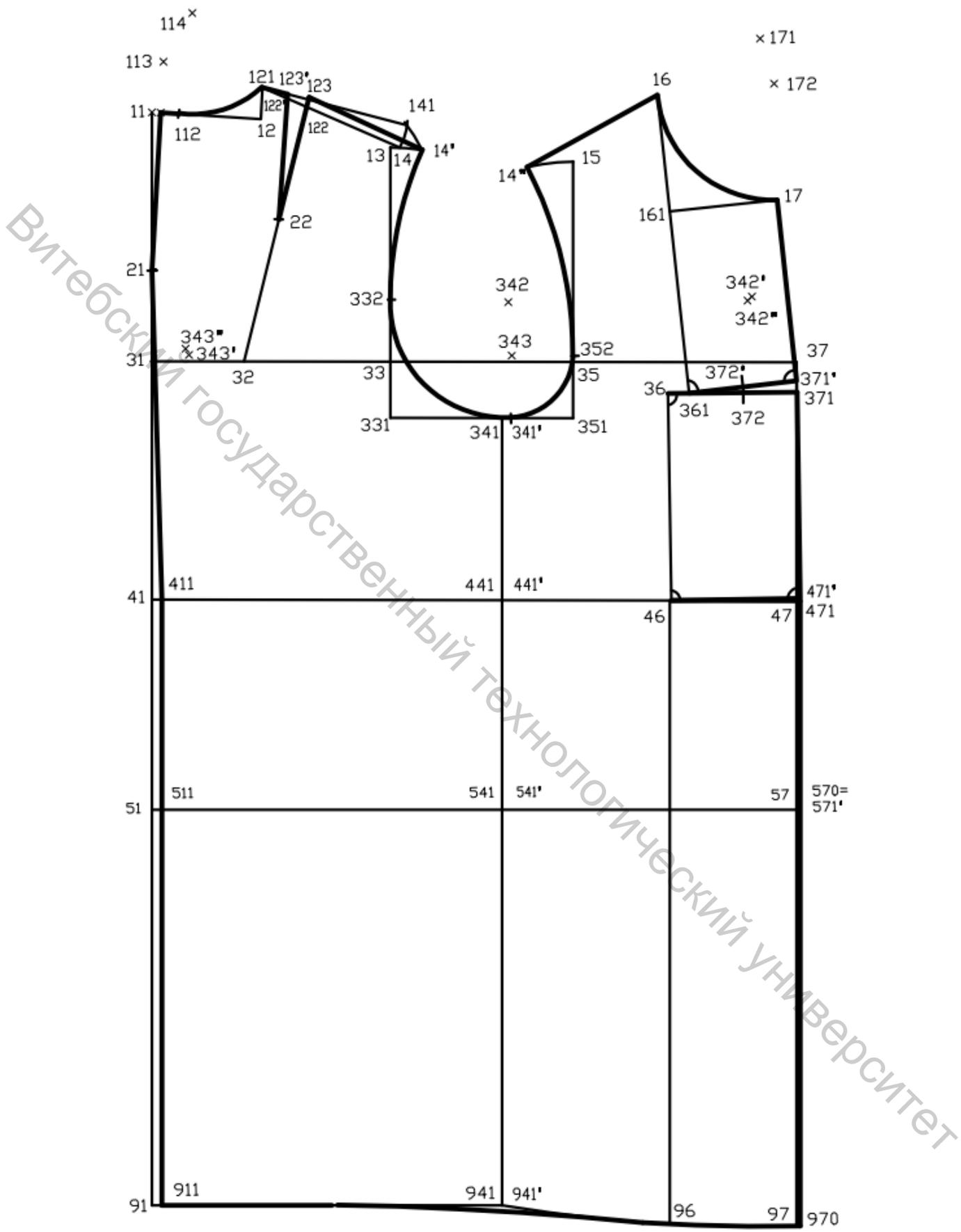


Рисунок 3.7 – БК спинки и переда пальто демисезонного
3 гр. – размер 158-76-63

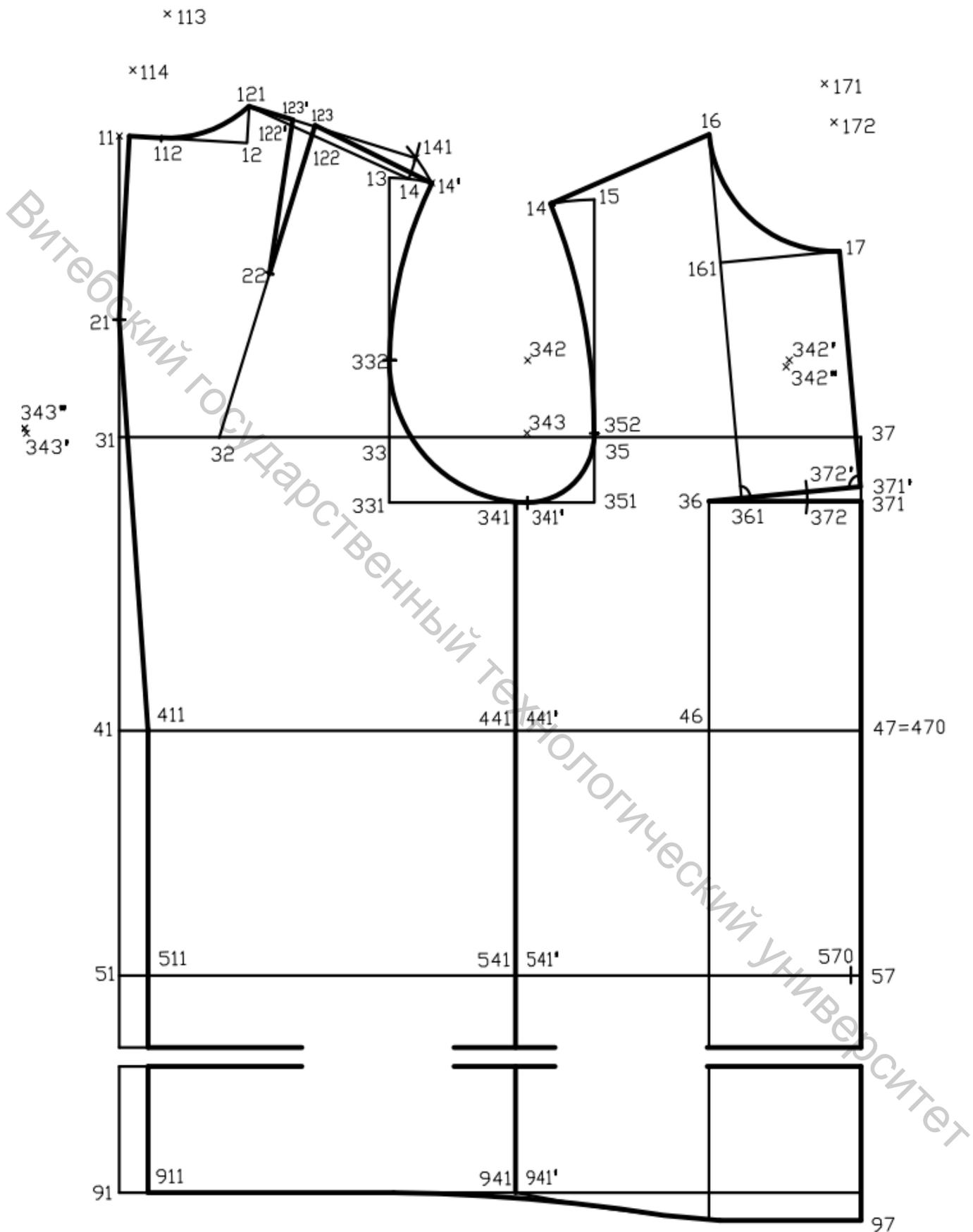


Рисунок 3.8 – БК спинки и переда пальто демисезонного
4 гр. – размер 176-92-75

3.3 Оформление работы

В отчёте по лабораторной работе необходимо в форме таблицы 3.3 представить значения основных параметров, характеризующих особенности конструктивного устройства БК спинки и переда пальто демисезонного для девочки и мальчика выбранной возрастной группы:

- раствор вытачки на выпуклость живота (<471-46-471');
- раствор вытачки на выпуклость груди (<371-36-371');
- раствор плечевой вытачки (<122–22–122');
- отведение линии полузаноса (47-471);
- отведение средней линии спинки вверху (11-111);
- отведение средней линии спинки по линии талии (41-411);
- наклон плечевого среза спинки (при закрытой плечевой вытачке);
- наклон плечевого среза переда;
- переднезадний верхний баланс;
- боковой баланс;
- переднезадний нижний баланс;
- суммарное расширение изделия на уровне бедер.

Таблица 3.3 – Значения основных параметров, характеризующих особенности конструктивного устройства детской одежды различных возрастных групп. Вид одежды _____ Возрастная группа _____
Базовый размер _____

| Наименование конструктивного параметра | Значение конструктивного параметра в БК спинки и переда пальто демисезонного | |
|--|--|--------------|
| | для девочки | для мальчика |
| 1 | 2 | 3 |

К отчёту прилагаются чертежи конструкции изделия в масштабе 1:1.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4

КОНСТРУИРОВАНИЕ МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Цель работы: ознакомление с особенностями размерной стандартизации мужских сорочек, освоение методики расчета и построения базовой конструкции спинки, переда и рукава мужской сорочки.

Содержание работы

- 4.1 Ознакомление с ассортиментом и особенностями проектирования размерной стандартизации мужских сорочек
- 4.2 Разработка чертежа базовой конструкции мужской сорочки
 - 4.2.1 Характеристика исходных данных для расчета конструкции мужской сорочки
 - 4.2.2 Расчет и построение чертежей деталей базовой конструкции мужской сорочки
- 4.3 Оформление работы

Вопросы для подготовки к работе

1. Какие силуэтные решения наиболее характерны для мужских сорочек?
2. Какие величины конструктивных прибавок используются при расчете конструкций мужских сорочек различных силуэтных форм?
3. Каковы особенности размерной стандартизации мужских сорочек?
4. Какие величины интервала безразличия по росту приняты для маркировки мужских сорочек?
5. Какие величины высоты оката характерны для рубашечного рукава мужских сорочек?

Методические указания

4.1 Ознакомление с ассортиментом и особенностями размерной стандартизации мужских сорочек

Мужские сорочки являются наиболее стабильным ассортиментом среди швейных изделий, выпускаемых промышленным методом. Почти все они моделируются на основе полуприлегающего, прилегающего и прямого силуэтов. Полуприлегающий и прилегающий силуэты характерны для сорочек всех назначений, прямой – преимущественно для повседневных сорочек спортивного стиля (рубашки). В зависимости от силуэта выбираются прибавки на свободное облегание.

Типовую конструкцию сорочки получают расчетно-графическим методом (по методике конструирования). Рекомендуемые прибавки по участкам кон-

струкций различных силуэтов приведены в таблице 4.1. Распределение прибавки по линии груди (Пг) по участкам приведено в таблице 4.2. Предпочтительным покроем для мужских сорочек является рубашечный покрой. Изделия с рукавами рубашечного покроя характеризуются свободной, мягкой формой и увеличенным объемом в плечевом поясе. Такая форма обеспечивается за счет увеличения ширины спинки, переда, рукава и углубления проймы.

Таблица 4.1 – Прибавки на свободное облегание, используемые при расчете отдельных участков конструкции мужской сорочки различных силуэтов

| Наименование прибавки | Условное обозначение прибавки | Величины прибавок по силуэтам, см | | |
|------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|-------------|-------------|
| | | полуприлегающий | прилегающий | прямой |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Прибавка по линии груди | Пг | 7,0 ÷ 10,0 | 6,0 ÷ 8,0 | 10,0 ÷ 13,0 |
| Прибавка по линии талии | Пт | 5,0 | 4,0 ÷ 4,5 | - |
| Прибавка по линии бедер | Пб | 5,5 ÷ 6,0 | 5,0 ÷ 5,5 | - |
| Прибавка на свободу проймы | Пспр | 3,5 ÷ 4,5 | 3,0 ÷ 4,0 | 3,5 ÷ 4,5 |
| Прибавка к обхвату плеча | Поп | 9,8 ÷ 10,8 | 9,8 ÷ 10,8 | 10,8 ÷ 12,8 |
| Прибавка к ширине рукава | Пшр | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Прибавка к высоте горловины спинки | Пвгс | 0,9 | 0,9 | 0,9 |

Таблица 4.2 – Рекомендуемое распределение прибавки на свободное облегание по линии груди (Пг), по участкам спинки, проймы, перед мужской сорочки

| Прибавка на свободное облегание Пг по силуэтам, см | Распределение по участкам, % | | |
|--|------------------------------|--------|-------|
| | Спинка | Пройма | Перед |
| полуприлегающий | 30 | 40 | 30 |
| прилегающий | | | |
| прямой | | | |

При построении конструкции рубашечного покроя соблюдается зависимость: чем глубже пройма, тем меньше высота оката и величина посадки рукава. Форму рукава в верхней части определяет форма линии оката и ширина рукава на уровне глубины проймы. Они зависят от величины обхвата плеча и прибавки к обхвату плеча, а также связаны с формой проймы. При этом возможно изменение длины и формы плечевого среза. При удлинении плечевого среза уменьшается высота оката. Рекомендуемая величина высоты оката рубашечного рукава для изделий полуприлегающего и прилегающего силуэтов составляет около 11,0 см, прямого – 13,0 см.

При определении размеров мужских сорочек устанавливается величина обхвата шеи, соответствующая определенному размеру по обхвату груди третьему.

Для мужских сорочек в соответствии с ГОСТ 30327-2013 «Сорочки верхние. Общие технические условия» установлено четыре укрупненных роста с интервалами между смежными ростами 12 см: I-й рост (164 см) – от 158 до 164 см; II-й рост (176 см) – от 170 до 176 см; III-й рост (188 см) – от 182 до 188 см и IV-й рост (200 см) – от 194 до 200 см. Установлены четыре длины с разницей в смежных длинах ± 6 см.

В таблице 4.3 приведена размерная стандартизация мужских сорочек, принятая в Республике Беларусь.

Таблица 4.3 – Размерная стандартизация мужских сорочек (в сантиметрах)

| Группировка ростов | Длина сорочек | Размеры сорочек ($\frac{\text{обхват шеи}}{\text{обхват груди}}$) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---------------|---|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | | | | | | | | | |
| 158, 164 | Первая | $\frac{37}{84}$ | $\frac{38}{88}$ | $\frac{39}{92}$ | $\frac{40}{96}$ | $\frac{41}{100}$ | $\frac{42}{104}$ | $\frac{43}{108}$ | $\frac{44}{112}$ | $\frac{45}{116}$ | $\frac{46}{120}$ | | | | | | | | | |
| 170, 176 | Вторая | $\frac{37}{84}$ | $\frac{38}{88}$ | $\frac{39}{92}$ | $\frac{40}{96}$ | $\frac{41}{100}$ | $\frac{42}{104}$ | $\frac{43}{108}$ | $\frac{44}{112}$ | $\frac{45}{116}$ | $\frac{46}{120}$ | $\frac{47}{124}$ | $\frac{48}{128}$ | $\frac{49}{132}$ | $\frac{50}{136}$ | $\frac{51}{140}$ | $\frac{52}{144}$ | $\frac{53}{148}$ | $\frac{54}{152}$ | $\frac{56}{156}$ |
| 182, 188 | Третья | $\frac{37}{84}$ | $\frac{38}{88}$ | $\frac{39}{92}$ | $\frac{40}{96}$ | $\frac{41}{100}$ | $\frac{42}{104}$ | $\frac{43}{108}$ | $\frac{44}{112}$ | $\frac{45}{116}$ | $\frac{46}{120}$ | $\frac{47}{124}$ | $\frac{48}{128}$ | $\frac{49}{132}$ | $\frac{50}{136}$ | $\frac{51}{140}$ | $\frac{52}{144}$ | $\frac{53}{148}$ | $\frac{54}{152}$ | $\frac{56}{156}$ |
| 194, 200 | Четвертая | - | $\frac{38}{88}$ | $\frac{39}{92}$ | $\frac{40}{96}$ | $\frac{41}{100}$ | $\frac{42}{104}$ | $\frac{43}{108}$ | $\frac{44}{112}$ | $\frac{45}{116}$ | $\frac{46}{120}$ | - | - | - | $\frac{50}{136}$ | - | - | - | - | - |

Примечания:

- рамкой обведены базовые типовые фигуры, на которые разрабатывают модель и конструкцию сорочек;
- допускается разрабатывать модель и конструкцию на другие размеры и роста;
- допускается изготавливать сорочки других размеров и ростов, не указанных в таблице.

Таким образом, при размерной маркировке мужских сорочек используется запись последовательности полных величин следующих ведущих признаков: рост (группировка ростов) – обхват груди третий – обхват шеи.

Пример маркировки имеет следующий вид: 182,188-100-41.

В ГОСТ 30327-2013 «Сорочки верхние. Общие технические условия» наряду с размерной стандартизацией определены некоторые положения, регламентирующие проектирование и изготовление мужских сорочек.

Длина сорочки стандартизована и для типовой фигуры базового размера (182-100-41), если сорочка с заправкой в брюки и не имеет боковых разрезов (с прямой линией низа), составляет 75 см, с заправкой в брюки с боковыми разрезами – 80 см, навывпуск под ремень или пояс – 82 см. В изделиях с боковыми разрезами (шлицами), носимых заправленными в брюки, длина переда должна быть короче длины спинки на 5,0 см. Длина рукава длинного для указанного размера и роста должна составлять 66 см, короткого – устанавливается техническим описанием на модель. Ширина мужской сорочки базового размера на уровне глубины проймы составляет:

- с короткими рукавами или застежкой до низа – 60 см;
- с длинными рукавами и застежкой до уровня глубины проймы – 62 см.

Длина притачного воротника – 42 см. По согласованию с потребителем ширину сорочки допускается изменять.

4.2 Разработка чертежа базовой конструкции мужской сорочки

Для промышленного конструирования мужских сорочек используется методика, разработанная ЦНИИШП (Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности, г. Москва). Возможно воспроизведение конструкции мужской сорочки по методу Мюллера.

Методика ЦНИИШП является научно обоснованной, так как в ней использованы результаты антропометрических исследований, расчетно-аналитические методы определения параметров конструкции, комплекс обоснованных прибавок и припусков на усадку и уработку.

Эта методика прошла производственную проверку и оправдала себя на практике за годы своего существования. По данной методике можно разрабатывать разные силуэты изделий с учетом современного направления моды для различных групп населения. Ниже приведены рекомендации по построению конструкции мужской сорочки по методике ЦНИИШП.

4.2.1 Характеристика исходных данных для расчета конструкции мужской сорочки

Исходными данными для разработки чертежей конструкции по методике ЦНИИШП являются:

- эскиз модели;
- размерные признаки фигуры;
- конструктивные прибавки в зависимости от силуэта;
- технологические припуски на усадку и уработку в зависимости от усадочной способности материала;
- свойства материала (в частности, растяжимость).

Размерная характеристика фигуры типового телосложения базового размера представлена в таблице 4.4.

Таблица 4.4 – Размерная характеристика мужской фигуры типового телосложения

| № признака по ГОСТ | Наименование размерного признака | Обозначение признака | Величина размерного признака типовой фигуры с учетом Ог и Ош, см |
|--------------------|--|----------------------|--|
| | | | 100-41 |
| 1 | Рост | Р | 182 |
| 13 | Обхват шеи | Ош | 41,0 |
| 14 | Обхват груди первый | Ог1 | 103,8 |
| 15 | Обхват груди второй | Сг2 | 105,0 |
| 16 | Обхват груди третий | Сг3 | 50,0 |
| 18 | Обхват талии | Ст | 84,0 |
| 19 | Обхват бедер с учетом выступа живота | Сб | 102,0 |
| 28 | Обхват плеча | Оп | 32,2 |
| 29 | Обхват запястья | Оз | 18,0 |
| 31 | Длина плечевого ската | Шп | 16,3 |
| 41* | Высота плеча косая | Впк | 48,9 |
| 43 | Длина спины до талии с учетом выступа лопаток | Дтс | 45,2 |
| 45 | Ширина груди | Шг | 37,6 |
| 47 | Ширина спины | Шс | 41,4 |
| 60* | Высота плеча косая спереди | Впкп | 45,5 |
| 39 | Расстояние от точки основания шеи сзади до линии обхватов груди первого и второго с учетом выступа лопаток | Впрз | 21,7 |

* значение размерного признака по ГОСТ 17521-72 «Типовые фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования одежды».

При расчете величин основных конструктивных параметров по методике ЦНИИШП предусматривается учет технологических припусков на усадку и уработку. Рекомендации по их выбору приведены в таблице 4.5.

При расчете деталей базовой конструкции мужской сорочки значения размерных признаков выбираются из ГОСТа или из таблицы 4.4. Величины прибавок и припусков выбираются в соответствии с силуэтом из таблиц 4.1 и 4.2.

Таблица 4.5 – Рекомендуемые технологические припуски на усадку и уработку при расчете параметров конструкции мужской сорочки

| № п/п | Конструктивный участок | Величина припуска, см |
|-------|---------------------------|---|
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | Ширина спинки | 0,25 |
| 2 | Ширина проймы | – |
| 3 | Ширина переда | 0,25 |
| 4 | Длина рукава | Зависит от усадочной способности основной ткани |
| 5 | Длина изделия | Зависит от усадочной способности основной ткани |
| 6 | Длина воротника по стойке | 0,65 |

4.2.2 Расчет и построение чертежей деталей базовой конструкции мужской сорочки

Используя размерные признаки фигуры, конструктивные прибавки и технологические припуски, с помощью расчетных формул, графических приемов, приведенных в методике ЦНИИШП, производится построение чертежа базовой конструкции мужской сорочки. Исходная модельная и модельная конструкции разрабатываются с использованием методов конструктивного моделирования.

В таблице 4.6 приведен расчет базовой конструкции сорочки на типовую фигуру с размерными признаками 182-100-41. Чертеж конструкции представлен на рисунке 4.1.

Таблица 4.6 – Расчет чертежа базовой конструкции мужской сорочки полуприлегающего силуэта

| Наименование конструктивного участка | Обозначение на чертеже | Расчетная формула |
|--------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. Глубина проймы | АГ | Вспр+Пспр; Пспр=4,5 см |
| 2. Линия талии | АТ | Дтс +Пус |
| 3. Линия бедер | ТБ | Дтс:2 |
| 4. Длина изделия | АН | Ди по шкале +0,8 уработка; Ди=75 см |
| 5. Ширина горловины спинки | АА ₁ | Сш/3 +Пшгс; Пшгс=1,5 см |
| 6. Высота горловины спинки | А ₁ А ₂ | 0,15Сш+Пвгс; Пвгс=0,9 см |

Продолжение таблицы 4.6

| 1 | 2 | 3 |
|---|--------------------|-----------------------|
| Соединить плавной кривой точки AA_2 | | |
| 7. Вспомогательная точка на вертикали для определения высшей точки горловины переда $Aa=2,5$ см (постоянная величина), вниз по вертикали | | |
| 8. Ширина горловины переда | aa_1 | $AA_1-1,7$ |
| 9. Вспомогательная точка на горизонтали для оформления линии горловины переда $a_1a_2=2,5$ см (постоянная величина) | | |
| 10. Глубина горловины переда | aa_3 | $aa_1+1,0$ |
| Вспомогательная точка на вертикали для оформления линии горловины переда $a_3a_4=2,5$ см (постоянная величина) | | |
| Соединить точки a_2 и a_4 прямой линией | | |
| Соединить точки A_2 и a_1 прямой линией | | |
| 12. Линию A_2a_1 разделить пополам | A_2a_5 | $A_2a_1: 2$ |
| 13. Ширина спинки | $\Gamma\Gamma_1$ | $Шс+30\%Пг; Пг=10$ см |
| 14. Ширина переда | $\Gamma\Gamma_3$ | $Шг+30\%Пг; Пг=10$ см |
| 15. Ширина проймы спинки | $\Gamma_1\Gamma_2$ | $Шпр^*/2$ |
| * $Шпр=С_{гш}+Пг-\Gamma\Gamma_1-\Gamma\Gamma_3$; в соответствии с требованиями ГОСТ 30327-2013 ширина мужской сорочки базового размера (182-100-41) с застежкой до низа на уровне глубины проймы составляет 60,0 см т.е. $С_{гш}+Пг=60,0$ | | |
| 16. Ширина проймы переда | $\Gamma_3\Gamma_4$ | $Шпр^*/2$ |
| 17. Боковой шов $\Gamma_2\Gamma_5=\Gamma_4\Gamma_5=\Gamma_2\Gamma_4/2$ | | |
| 18. Вспомогательная линия для оформления пройм спинки и переда от точек Γ_2 и Γ_4 по вертикали вверх $\Gamma_2\Gamma=\Gamma_1\Gamma_2, \Gamma_4\Gamma_1=\Gamma_3\Gamma_4$ | | |
| 19. Плечевой срез спинки | Π | $Впк+2,5$ $Шп+0,9$ |
| Точка Π находится на пересечении двух дуг: из точки T радиусом $Впк+2,5$; из точки A_2 радиусом $Шп+0,9$. Линия $A_2\Pi$ – плечевой срез спинки | | |
| 20. Плечевой срез переда | Π_1 | $Впкп$ $Шп+0,9$ |
| Точка Π_1 находится на пересечении двух дуг: из точки T радиусом $Впкп$; из точки a_1 радиусом $Шп+0,9$. Линия $a_1\Pi_1$ – плечевой срез переда | | |
| 21. Положение кокетки | AK | $5,5$ |
| Точка K находится на вертикали $АН$ | | |
| 22. Ширина кокетки | KK_1 | $\Gamma\Gamma_1+1,0$ |
| Из точки K_1 вниз опустить перпендикуляр $K_1K_2=2,5$ см | | |
| 23. Восстановить перпендикуляр вверх из точки $\Gamma_1\Gamma_3$ до пересечения с линией KK_1 | | |
| Соединить плавной кривой точки KK_2 | | |
| Оформить пройму спинки и переда плавной кривой. Для этого из точек $г$ и $г_1$ провести радиусами $\Gamma_2г$ и $\Gamma_3г_1$ дуги до касания с вертикалями из точек Γ_1 и Γ_3 . Точки касания соединить соответственно с точками K_2 и Π_1 . Соединить точки Π и K_1 | | |

Окончание таблицы 4.6

| 1 | 2 | 3 |
|---|-------------------------------|--|
| 24. Соединить точки П и П ₁ прямой линией. ПП ₂ = ПП ₁ /2 | | |
| 25. Соединить точки П ₂ а ₅ прямой линией и на продолжении этой линии с линией горловины поставить точку а ₆ | | |
| Оформить горловину, соединяя точки а ₆ , а ₁ , а ₃ и касаясь вспомогательной линии а ₂ а ₄ | | |
| 26. Ширина спинки и переда внизу | НН ₁ | ГГ ₅ |
| Соединить точки Г ₅ и Н ₁ прямой вспомогательной линией | | |
| 27. На пересечении с линией Т поставить точку Т ₁ . От точки Т ₁ вправо отложить 1,5 см и поставить точку Т ₂ . Через точки Г ₅ , Т ₂ , Н ₁ оформить боковой срез переда и спинки сорочки | | |
| Построение рукава | | |
| 28. Высота оката | О ₁ О ₂ | 0,15Сг+Пспр+ 1,5; Пспр=4,5 см |
| 29. Длина рукава без манжеты | О ₁ Н | Д*рук+0,6-Шман. |
| Согласно ГОСТ 30327-2013 Д*рук (длинного) для размера 182-100-41 должна составлять 66 см, Шман.= 8,0 см | | |
| 30. Ширина рукава внизу | М ₁ М ₂ | Озап + глуб. скл. + П св. обл. |
| Для расчета принять глуб. скл.=2,0 см., П св. обл.=12,0 см. | | |
| 30.1 | НМ ₁ | М ₁ М ₂ /2 + 1,3 |
| 30.2 | НМ ₂ | М ₁ М ₂ /2-1,3 |
| 31. Ширина рукава вверху | Р ₁ Р ₂ | Опв+Поп; Поп=10,8 см. |
| 31.1 | О ₂ Р ₂ | Р ₁ Р ₂ /2+0,6 |
| 31.2 | О ₂ Р ₁ | Р ₁ Р ₂ /2-0,6 |
| Соединить прямыми линиями точки Р ₁ О ₁ и точки О ₁ Р ₂ | | |
| Прямую Р ₁ О ₁ разделить на 4 части – точки деления обозначить 1,2,3 | | |
| Прямую Р ₂ О ₁ разделить на 4 части – точки деления обозначить 4,5,6 | | |
| Построение задней части оката рукава: | | |
| 32. Из точки 1 восстановить перпендикуляр в точку 1', равный | | 1,5 |
| 33. Из точки 2 восстановить перпендикуляр в точку 2', равный | | 0,6 |
| 34. Из точки 3 восстановить перпендикуляр в точку 3', равный | | 0,5 |
| Построение передней части оката рукава: | | |
| 35. Из точки 4 восстановить перпендикуляр в точку 4', равный | | 2,2 |
| 36. Из точки 5 восстановить перпендикуляр в точку 5', равный | | 1,5 |
| 37. Из точки 6 восстановить перпендикуляр в точку 6', равный | | 1,0 |
| 38. Положение разреза рукава М ₂ М ₃ = 4,6 см | | |
| 39. Длина разреза М ₃ М ₄ = 10,0 см | | |
| 40. Положение складки, вправо по горизонтали М ₃ М ₅ = 4,0 см | | |
| 41. Глубина складки М ₅ М ₆ = 2,0 см | | |
| Соединить точки Р ₁ М ₂ и Р ₂ М ₁ прямыми линиями | | |
| Соединить точки Р ₁ , О ₁ , Р ₂ плавной кривой (через точки 1', 2', 3', 4', 5', 6') | | |

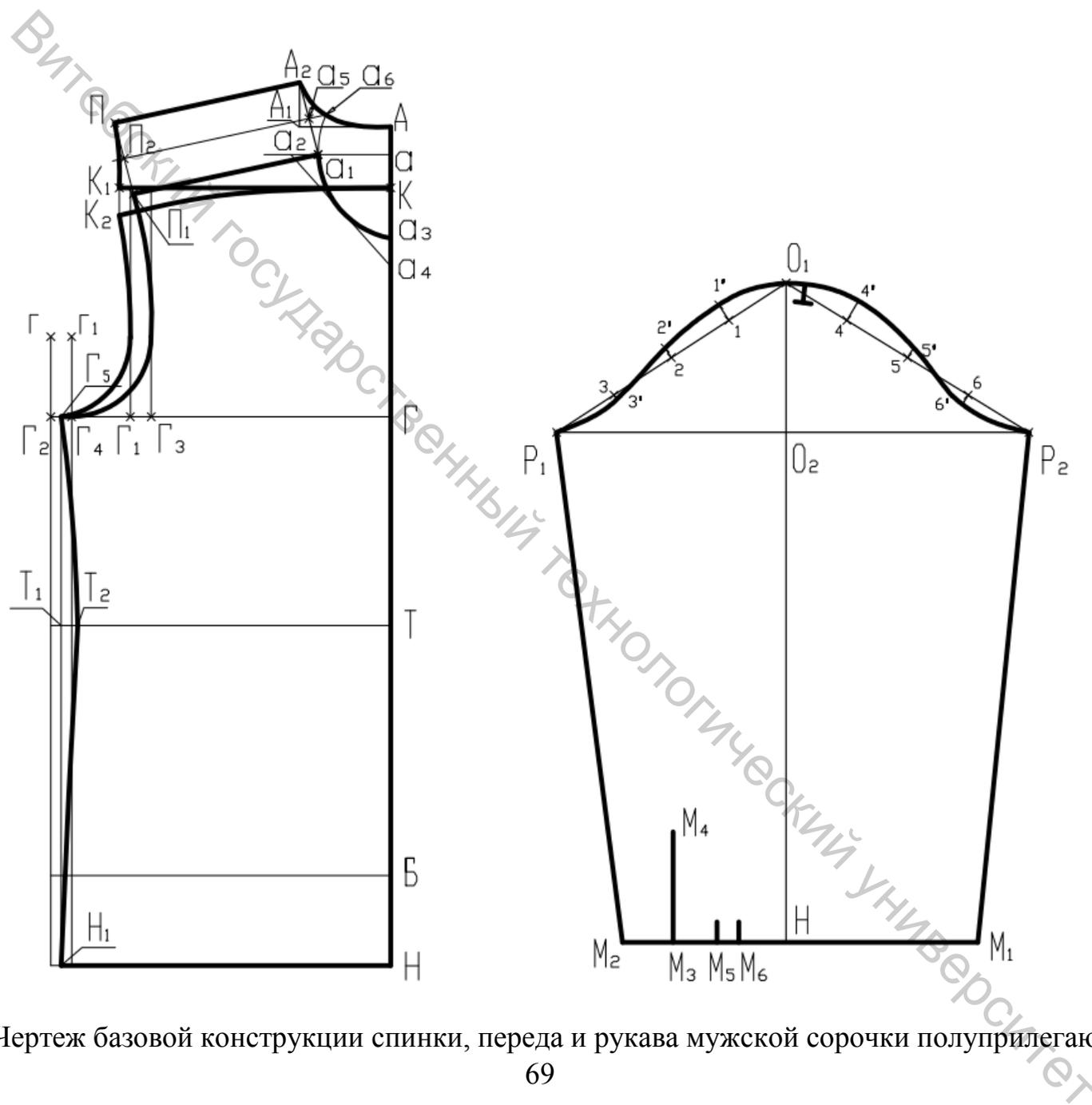


Рисунок 4.1 – Чертеж базовой конструкции спинки, переда и рукава мужской сорочки полуприлегающего силуэта

В результате расчетов и построений оформляется базовая конструкция сорочки, которая характеризуется покроем рукава, приближенного к втачному. Такие конструкции характерны для сорочек, носимых под пиджак, а также для сорочек прилегающего силуэта с небольшими величинами прибавок. При построении конструкции сорочки (рубашки) более свободного силуэта используются приемы получения рубашечного покроя.

4.3 Оформление работы

В отчете по лабораторной работе выполнить расчет деталей (спинки, переда и рукава) базовой конструкции мужской сорочки. К отчету приложить чертежи базовой конструкции спинки, переда и рукава мужской сорочки полуприлегающего силуэта.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Трутченко, Л. И. Конструирование швейных изделий : пособие / Л. И. Трутченко. – 4-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2019. – 236 с.
2. ГОСТ 2807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Москва : Стандартиформ, 2005. – 119 с.
3. ГОСТ 25294-2003. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия. – Москва : Стандартиформ, 2006. – 10 с.
4. Мартынова, А. И. Конструктивное моделирование одежды / А. И. Мартынова, Е. Г. Андреева. – Москва : МГАЛП, 1999. – 197 с.
5. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). – В 8 т. Т. 1. Теоретические основы. – Москва : ЦНИИТЭИлегпром, 1988. – 164 с.
6. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). – В 8 т. Т. 5. Базовые конструкции одежды для девочек. – Москва : ЦНИИТЭИлегпром, 1988. – 128 с.
7. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). – В 8 т. Т. 6. Базовые конструкции одежды для мальчиков. – Москва : ЦНИИТЭИлегпром, 1988. – 132 с.
8. ГОСТ 30327-2013. Сорочки верхние. Общие технические условия. – Москва : Стандартиформ, 2014. – 13 с.
9. ГОСТ 17521-72. Типовые фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования одежды. – Москва : Стандартиформ, 2005. – 26 с.
10. Типовые фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования одежды. – Москва : ОАО «ЦНИИШП», 2014. – 93 с.

Учебное издание

**МОДЕЛИРОВАНИЕ И КОНСТРУИРОВАНИЕ
ОДЕЖДЫ**

Разделы:

**ПОСТРОЕНИЕ ПЕРВИЧНЫХ ЛЕКАЛ И ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРОК.
ДЕФЕКТЫ ОДЕЖДЫ. КОНСТРУИРОВАНИЕ ДЕТСКОЙ ОДЕЖДЫ И
МУЖСКИХ СОРОЧЕК**

Лабораторный практикум

Составители:

Довыденкова Вера Петровна
Алахова Светлана Степановна

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

Подписано к печати 27.10.2021. Формат 60x90¹/₁₆. Усл. печ. листов 4,5.
Уч.-изд. листов 5,7. Тираж 40 экз. Заказ № 281.

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.