

687 054

Т 38

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Учреждение образования

«Витебский государственный технологический университет»



ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(раздел «Методы соединения деталей одежды и их
влажно-тепловая обработка»)

Рабочая тетрадь

для студентов специальности

1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий»
заочной формы обучения

Издание четвертое, стереотипное

Ф.И.О. студента _____

группа _____

Витебск
2022

Составители:

Н. Н. Бодяло, Р. Н. Филимоненкова,
А. П. Михельсон, Т. М. Ванина

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 10 от 29.06.2022.

Технология швейных изделий (раздел «Методы соединения деталей одежды и их влажно-тепловая обработка») : рабочая тетрадь / Н. Н. Бодяло [и др.]. – 4-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2022. – 31 с.

Рабочая тетрадь содержит материал по темам пяти лабораторных работ, предусмотренных рабочей программой курса ТШИ (раздел «Основы технологии соединения деталей одежды») для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» заочной формы обучения. Может использоваться для работы студентами других специальностей.

УДК 687.022

© УО «ВГТУ», 2007

© УО «ВГТУ», 2022, стер.

СОДЕРЖАНИЕ

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 1 ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ ЧЕЛНОЧНЫХ СТЕЖКОВ И ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ ШВЕЙНЫХ МАШИН	4
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 2 ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ ЦЕПНЫХ СТЕЖКОВ И ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ ШВЕЙНЫХ МАШИН	8
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3 КЛАССИФИКАЦИЯ НИТОЧНЫХ ШВОВ, ИХ КОНСТРУКЦИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	12
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4 ИЗУЧЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО- ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ	18
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5 КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ	23
ЛИТЕРАТУРА	30

Библиотека ВГТУ



ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 1

Тема: ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ ЧЕЛНОЧНЫХ СТЕЖКОВ И
ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ ШВЕЙНЫХ МАШИН

Цель работы: ознакомиться с назначением, технологическими характеристиками и рабочими органами машин челночного стежка, изучить процесс его образования.

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с назначением и конструкцией основных рабочих органов машин челночного стежка.
2. Изучение технологического процесса образования челночного стежка.
3. Изучение основных технологических регулировок швейных машин челночного стежка.
4. Изучение технологических характеристик основных типов швейных машин челночного стежка, образующих однолинейные и зигзагообразные строчки.

1.1 Ознакомление с назначением и конструкцией основных рабочих органов машин челночного стежка

Основными рабочими органами швейных машин челночного стежка являются: игла, челночный комплект, нитеподающее устройство, устройство продвижения материала. Конструктивные особенности основных рабочих органов машин 1022-М кл., 1597 кл., 697 кл., 302 кл., 1026 кл. изучаются по литературе [1,2] и приводятся в форме таблицы 1.1.

1.2 Изучение технологического процесса образования челночного стежка

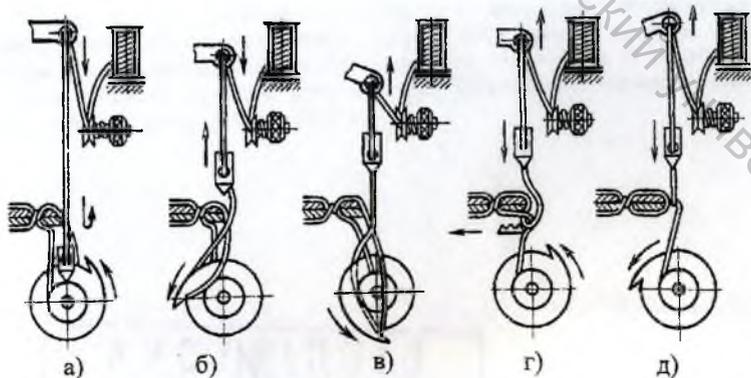


Рисунок 1.1 – Технологическая схема процесса образования челночного стежка

Таблица 1.1 – Конструктивные особенности основных рабочих органов машин челночного стежка

Класс машины	Игла	Челночный комплект	Нитеподающее устройство	Устройство продвижения материала
1022-М				
1597				
697				
302				
1026				

5

Таблица 2.1 – Конструктивные особенности основных рабочих органов машин цепного стежка

Класс машины	Игла	Петлитель, крючок	Нитеподающее устройство	Устройство продвижения материала	Дополнительные устройства
2222					
Cs-761					
10-Б					
208-А (8515/080)					
8515/690					

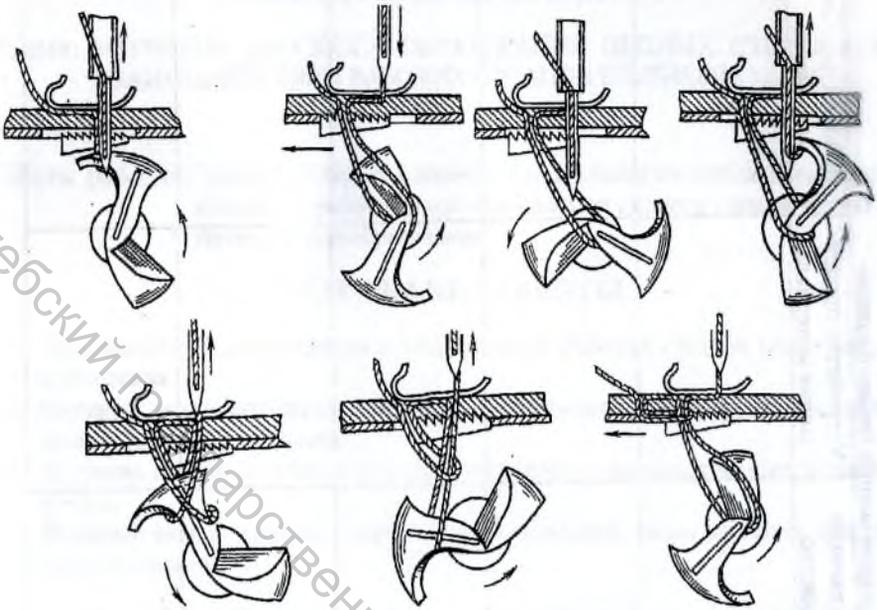


Рисунок 2.1 – Процесс образования цепного стежка на машине 2222 кл.

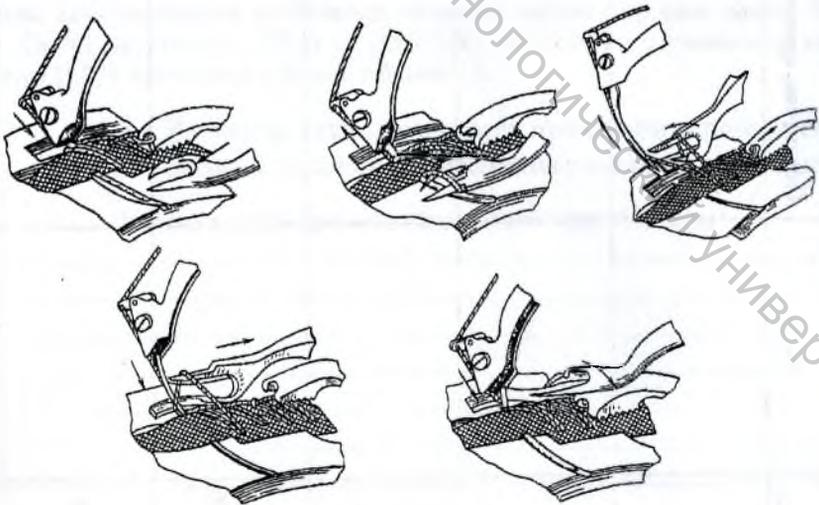


Рисунок 2.2 – Процесс образования цепного стежка на машине Cs-761 кл.

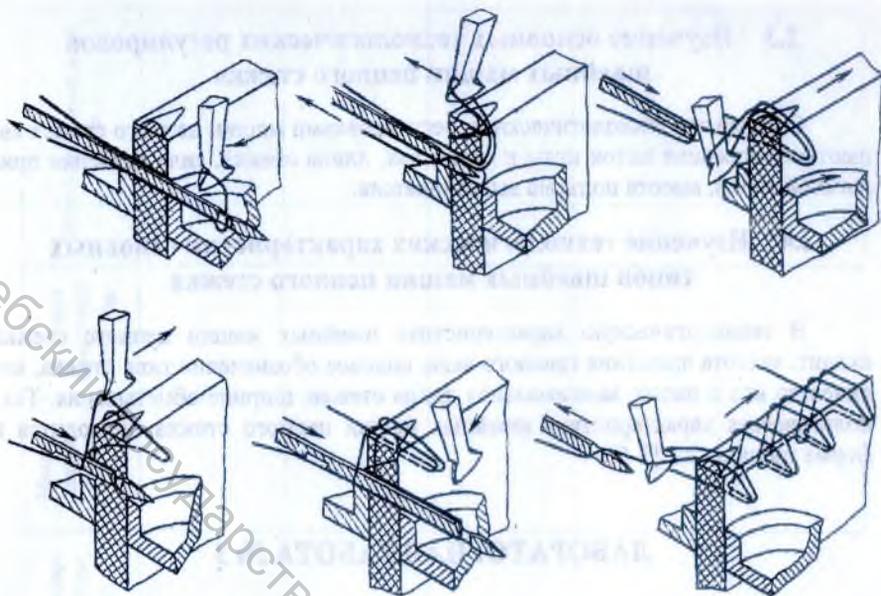


Рисунок 2.3 – Процесс образования цепного стежка на машине 10-Б кл.

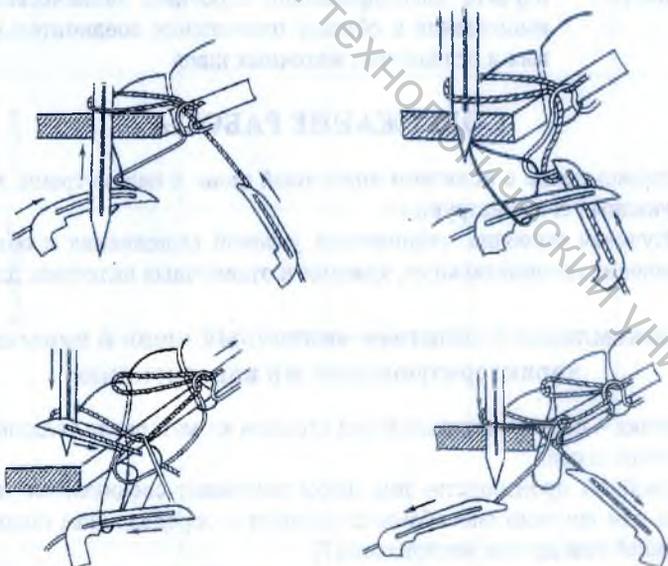


Рисунок 2.4 – Процесс образования цепного стежка на машине 208-А кл.

2.3 Изучение основных технологических регулировок швейных машин цепного стежка

Основными технологическими регулировками машин цепного стежка являются: натяжение ниток иглы и петлителя, длина стежка, сила давления прижимной лапки, высота подъема выдавливателя.

2.4 Изучение технологических характеристик основных типов швейных машин цепного стежка

В технологическую характеристику швейных машин цепного стежка входит: частота вращения главного вала, кодовое обозначение типа стежка, количество игл и ниток, максимальная длина стежка, ширина обметывания. Технологическая характеристика швейных машин цепного стежка приводится в форме таблицы 2.2 [3-6].

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3

Тема: КЛАССИФИКАЦИЯ НИТОЧНЫХ ШВОВ, ИХ КОНСТРУКЦИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Цель работы: изучить классификацию, строение, технические условия выполнения и область применения соединительных, краевых и отделочных ниточных швов

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с понятием «ниточный шов» и параметрами, характеризующими его конструкцию.
2. Изучение строения, технических условий выполнения и области применения соединительных, краевых и отделочных ниточных швов.

3.1 Ознакомление с понятием «ниточный шов» и параметрами, характеризующими его конструкцию

Строчка – последовательный ряд стежков на материале толщиной в один или несколько слоев.

В швейном производстве под швом понимают соединенные ниточными строчками или другими способами сложенные в определенном положении детали из тканей или других материалов [7].

К основным параметрам, характеризующим конструкцию шва, относятся: припуск ткани на шов – расстояние от строчки до среза соединяемых деталей; расстояние от строчки до подогнутого среза ткани; расстояние между строчками в случае применения нескольких строчек для образования шва.

Таблица 2.2 – Технологическая характеристика машин цепного стежка

Класс машины, завод изготовитель	Назначение машины	Частота вращения главного вала, мин ⁻¹	Кодовое обозначение типа стежка	Количество игл, шт.	Количество ниток, шт.	Максимальная длина стежка, мм	Ширина обметывания, мм	Дополнительные данные

3.2 Изучение строения, технических условий выполнения и области применения соединительных, краевых и отделочных швов

Таблица 3.1 – Характеристика и область применения швов

Наименование шва		Эскиз	Размеры шва, мм	Область применения
под-класс	вид			
1	2	3	4	5
Соединительные швы				
отачной	вразу-тюжку			
	взау-тюжку			
	взау-тюжку с обменными срезами			
	расстрочной			
	на ребро			
настрочной	с открытыми срезами			
	с одним закрытым срезом			

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
накладной	с открытыми срезами			
накладной	с закрытым срезом			
	с 2-мя закрытыми срезами			
встык				
бельевой	двойной			
	запошивочный узкий			
	запошивочный широкий			
	взамок			

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
Краевые швы				
окантовочный	с открытым срезом			
	с закрытыми срезами			
	тесьмой			
вподгибку	с открытым срезом			
	с обменным срезом			
	с закрытым срезом			
	с окантованным срезом			
вподгибку	с прищипочной подкладкой			

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
обтач- ной	в кант			
	в раскол			
	в про- стую рамку			
	в слож- ную рамку			
Отделочные швы				
рельеф- ный	вытач- ной			
	выстроч- ной			
	выстроч- ной со шнуром			
шов с кантом	соеди- нитель- ный			
	краевой			

Окончание таблицы 3.1

1	2	3	4	5
выгач- ной	простой			
	слож- ный			
складки	простые отделоч- ные од- но- и двусто- ронние			
	сложные отделоч- ные од- но- и двусто- ронние			
	простые соедини- тельные одно- и двусто- ронние			
	сложные соедини- тельные одно- и двусто- ронние			

Примечание: Изображение швов выполняется в соответствии с условным изображением [7].

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4

Тема: ИЗУЧЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Цель работы: ознакомиться со способами, операциями, оборудованием и режимами внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки.

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Изучение операций влажно-тепловой обработки, способов их выполнения и критериев оценки их качества.
2. Изучение режимов влажно-тепловой обработки швейных изделий на утюжильном и прессовом оборудовании.
3. Изучение операций внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки верхней одежды и применяемого оборудования.

4.1 Изучение операций влажно-тепловой обработки, способов их выполнения и критериев оценки их качества

Операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в технологических потоках швейных цехов выполняются с помощью утюгов (утюжильная обработка), прессов (прессование), паровоздушных манекенов (пропаривание). Качество каждой операции оценивают определенным показателем. Перечень операций ВТО, способов их выполнения и критериев оценки качества изучается по литературе [7,8] и представляется по форме таблицы 4.1.

Таблица 4.1 – Операции ВТО, критерии оценки их качества и способы выполнения

Операции ВТО	Критерии оценки качества	Способы выполнения
1	2	3
Сутюживание и оттягивание		
Приутюживание		
Заутюживание		
Разутюживание		
Отутюживание		
Декатирование		

4.2 Изучение режимов влажно-тепловой обработки швейных изделий на утюжильном и прессовом оборудовании

Изучение режимов ВТО верхней одежды (пиджак, брюки) из полшерстяных тканей производится по литературе [7]. Результаты изучения заносятся в таблицы 4.2 и 4.3.

Таблица 4.2 – Режимы влажно-тепловой обработки на утюжительном оборудовании

Материалы	Режимы ВТО			
	температура гладильной поверхности, °С	масса утюга, кг	время пропаривания*, с	время обработки*, с
Чистошерстяные костюмные				
Полушерстяные костюмные				
Костюмные из синтетических волокон				
Костюмные из х/б волокон				
Костюмные льняные				

* - на какую длину шва.

Таблица 4.3 – Режимы влажно-тепловой обработки на прессовом оборудовании с электропаровым обогревом

Материалы	Режимы ВТО				
	температура верхней подушки, °С	усилие прессования, МПа	время, с		
			пропаривания	прессования	отсоса
Чистошерстяные костюмные					
Полушерстяные костюмные: - с лавсаном; - с нитроном; - с лавсаном и вискозой; - с капроном.					

4.3 Изучение операций внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки верхней одежды и применяемого оборудования

Изучение операций внутрипроцессной и окончательной ВТО мужского костюма (рисунок 4.1) и применяемого оборудования производится по литературе [4,5]. Результаты изучения заносятся в таблицу 4.4.



Рисунок 4.1 – Зарисовки внешнего вида мужского пиджака и брюк

Таблица 4.4 – Перечень операций внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки при изготовлении мужского костюма

Вид изделия	Наименование операции	Применяемое оборудование			
		класс (модель)			назначение
		утюг	утюжильный стол	пресс	
1	2	3	4	5	6
Внутрипроцессная ВТО					
Пиджак мужской	<ul style="list-style-type: none"> • Приутюжить боковые карманы • Разутюжить шов притачивания стойки к нижнему воротнику • Разутюжить шов притачивания подборта к верхнему воротнику • Приутюжить воротник • Приутюжить шлицу спинки • Приутюжить верхний прорезной карман с листочкой • Приутюжить внутренние карманы 				

Продолжение таблицы 4.4

1	2	3	4	5	6
Пиджак мужской	<ul style="list-style-type: none"> • Заутюжить швы подкладки пиджака и шов притачивания подкладки к подборту • Приутюжить шлицы рукавов • Приутюжить низ рукавов • Разутюжить локтевые швы рукавов • Разутюжить передние швы рукавов • Разутюжить боковые и плечевые швы • Разутюжить шов обтачивания борта подбортом 				
	<p style="text-align: center;">Окончательная ВТО</p> <ul style="list-style-type: none"> • Приутюжить борта, лацканы и низ пиджака • Приутюжить (отпрессовать) перед пиджака • Сформовать и приутюжить спинку и шлицу спинки • Приутюжить бочки пиджака, боковые карманы • Приутюжить пиджак в области плечевого пояса, окатов рукавов, воротника • Приутюжить пиджак в области плечевого пояса со стороны подкладки, воротник, лацканы • Приутюжить (выутюжить) подкладку пиджака 				

Окончание таблицы 4.4

1	2	3	4	5	6
Брюки мужские	<ul style="list-style-type: none"> • Приутюжить клапан заднего кармана • Разутюжить швы притачивания надставок к задним частям брюк • Сформовать задние части брюк • Разутюжить швы (шов) притачивания обтачек (обтачки) • Заутюжить внешний срез гульфика • Приутюжить гульфик и край банта, образуя кант из левой части брюк • Разутюжить боковые швы • Разутюжить шаговые швы • Заутюжить низ брюк • Заутюжить складки передних и задних частей брюк • Приутюжить верхнюю часть брюк 				

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5

Тема: КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: приобрести практические навыки при выборе клеевых прокладочных материалов и ознакомиться с видами клеевых швов.

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Выбор клеевых прокладочных материалов, оборудования, режимов склеивания.
2. Изучение видов клеевых швов.

5.1 Выбор клеевых прокладочных материалов, оборудования, режимов склеивания

5.1 Выбор клеевых прокладочных материалов, оборудования, режимов склеивания

Таблица 5.1 – Варианты заданий

№	Наименование изделия	Сырьевой состав основной ткани	Поверхн. пл-сть осн. ткани г/м ²	Назначение прокладки
1	Мужское пальто	ч/ш	600	1) фронтальное дублирование 2) усилитель области плеча
2	Мужское пальто	ч/ш	650	1) горловина 2) верхний участок подборта
3	Пальто женское	ч/ш	250	1) фронтальное дублирование 2) лацканы
4	Пальто женское	ч/ш	400	1) горловина 2) низ рукава
5	Плащ женский	нитрон, полиэфир	155	1) фронтальное дублирование 2) мелкие детали
6	Пальто мужское	ч/ш	580	1) воротник 2) низ рукава
7	Пальто мужское	ч/ш	380	1) воротник 2) мелкие детали
8	Пиджак	шерсть, нитрон	280	1) фронтальное дублирование многозональной прокладкой 2) дополнительный слой бортовой прокладки
9	Пиджак	шерсть, нитрон	320	1) горловина 2) закрепление края борта клеевой паутиной
10	Пиджак	ч/ш	290	1) шлица 2) низ рукавов
11	Сорочка мужская	х/б	120	1) воротник 2) манжеты
12	Платье женское	шерсть, нитрон, лавсан	140	1) планка 2) воротник
13	Плащ женский	полиэфир, хлопок	220	1) мелкие детали 2) лацкан
14	Брюки мужские	ч/ш	280	1) откосок 2) пояс

Для выбора клеевых прокладочных материалов сформировать данные в таблице 5.2.

Таблица 5.2 – Исходные данные для выбора прокладочных материалов

№ вар.	Наименование изделия	Сырьевой состав основной ткани	Поверхностная плотность основной ткани, г/м ²	Назначение прокладки	Температура термостойкости, °С	Способ ухода за изделием
				1.		
				2.		

Графы 1-5 заполняются на основе варианта задания (таблица 5.1), графа 6 – по таблице 5.3, исходя из сырьевого состава основной ткани (берется минимальное значение из характеристик, указанных в графах 2-5), графа 7 – исходя из вида изделия.

Таблица 5.3 – Температурные характеристики волокон

Вид волокна	Температура, °С, при которой происходит			
	разложение	размягчение	плавление	потеря прочности
Хлопковые	150	120	-	-
Льняное	-	-	-	120
Чисто шерстяное	130-135	-	-	-
Шелковое	150-170	-	-	-
Вискозное	180-200	-	-	120-130
Ацетатное	95-100	200	230	95-105
Полиэтиленовое	-	-	110-130	-
Полипропиленовое	-	140	160-165	100
Полиамидное	-	170-235	215-255	90-100
Полиэфирное	-	230-240	250-255	160-170
Полиакрилонитрильное (нитрон)	-	235	-	180-200

Выбрать по одному артикулу прокладок согласно их назначения, указанных в варианте задания и режимы дублирования, пользуясь алгоритмом (рисунок 5.1). Рекомендации по выбору основы прокладки приведены в таблице 5.4, литература для формирования требований в таблице 5.5. Выбор марки клея определяется видом материала, условиями эксплуатации и способом ухода за изделием. Температуры плавления клеев даны в таблице 5.6.

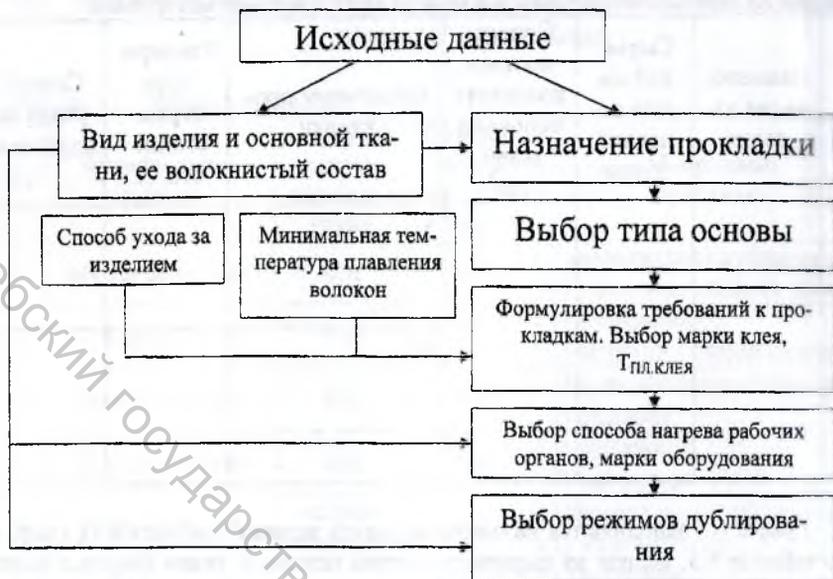


Рисунок 5.1 – Алгоритм выбора прокладок и режимов дублирования

Таблица 5.4 – Рекомендации по использованию клеевых прокладок на тканой, трикотажной и нетканой основе

Вид изделия	Назначение прокладки	Возможное использование прокладки на основе				
		тканой		трикотажной		нетканой
		однозональной	многозональной	однозональной	многозональной	
1	2	3	4	5	6	7
Мужское пальто, пиджак	Фронтальное дублирование	+	+	+	+	-
Плащ	- « -	+	-	-	-	+
Женское пальто	- « -	+	-	-	-	+
Мужское пальто, пиджак	Усилитель бортовой прокладки в области груди	+	-	-	-	+
- « -	Плечевые накладки	+	-	-	-	+
- « -	Лацкан	+	-	+	-	+
Пальто, пиджак, плащ	Мелкие детали	+	-	-	-	+
Верхняя одежда	Долевик	-	-	-	-	+
- « -	Низ	-	-	-	-	+

Окончание таблицы 5.4

1	2	3	4	5	6	7
Платье, блузка	Мелкие детали, горловина спинки, пройма	+	-	+	-	+
Сорочка мужская	Воротник, манжеты	+	-	-	-	-
- « -	Планка	-	-	-	-	+
Брюки	Пояс, откосок	-	-	-	-	+
Откосок		-	-	-	-	+

Таблица 5.5 – Рекомендуемая литература для формирования требований к прокладкам

Вид изделия	№ источника	№№ страниц в источнике
Костюм, пальто	[9]	С.77,78,86,92,94,95
Плащ	[9]	С.86
Женское платье, блузка	[9]	С.86,94
Сорочка мужская	[9]	С.78
Брюки	[9]	С.86
Женское пальто	[9]	С.77,78

Таблица 5.6 – Характеристика клеев

Вид клея	Температура плавления клея, °С	Устойчивость	
		к стирке	к химчистке
Полиэтиленовый (ПЭ)	105-115	+	-
Полиамидный (ПА)	110-130	-	+
Полиэфирный (ПЭФ)	115-120	при 60°С	+
Поливинилхлоридный (ПВХ)	80-180	+	слабая

Требования к прокладкам сводятся в таблицу 5.7.

Таблица 5.7 – Требования к прокладкам

Вид основы	Требования к прокладкам						Клей	
	Поверх. плотность, г/м ²	Жесткость, мкН·см ² (СН)		Сопротивл. расслаив., Н/см	Усадка после замачивания, %	Стойкость к хим. чистке (стирке)	марка	Т _{плавл.} , °С
		продольн.	попереч.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.								

Окончание таблицы 5.7

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.								

Исходя из требований к прокладкам по альбомам или литературе [11,12] выбираются конкретные их артикулы, которые заносятся в таблицу 5.8.

Таблица 5.8 – Техническая характеристика прокладок для _____

(вид изделия)

Назначение прокладки	Артикул	Состав сырья	Вид основы, характеристика клеевого покрытия	Поверхностная плотность, г/м ²
1.				
2.				

Выбрать оборудование и режимы склеивания, используя литературу [9] стр.130-132 и [4] стр.109-113, 133-135. Сведения занести в таблицу 5.9.

Таблица 5.9 – Режимы склеивания и применяемое оборудование

Марка оборудования, фирма, завод-изготовитель	Тип нагрева рабочих поверхностей	Режимы склеивания					
		температура пресс. поверхности, °С		давление, мПа	время прессования, с	увлажнение, %	время отсоса, с
		расчетная	рекомендуемая				

В графе 3 указывается температура прессующей поверхности, рассчитанная по формуле (5.1), в графе 4 – температура по рекомендациям ЦНИИШП.

При выборе режимов дублирования следует исходить из того, что увлажнение пакета не производят, а температура греющей поверхности должна удовлетворять следующему условию:

$$T_{\text{ПЛАВЛЕН.ВОЛОКОН СКЛЕИВ.МАТЕР}} > T_{\text{ГРЕЮЩ.ПОВЕРХ.}} > T_{\text{ПЛ.КЛЕЯ}} + (10-15^{\circ}\text{C}) \quad (5.1)$$

Вывод: _____

5.2 Изучение видов клеевых швов

Клеевые швы изучаются по литературе [4] стр.107-108, содержащей фрагменты ГОСТа 12807-79. Сведения о клеевых швах сводятся в таблицу 5.10.

Таблица 5.10 – Виды клеевых швов и область их применения

Вид шва	Графическое изображение	Область применения
1. Соединительный по поверхности (накладной с открытыми срезами)		
2. Вподгибку с открытым срезом		
3. Вподгибку с закрытыми срезами		



ЛИТЕРАТУРА

1. Савостицкий, А. В. Технология швейных изделий / А. В. Савостицкий ; под ред. А. В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 440 с.
2. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий : учебное пособие / Е. Х. Меликов [и др.] . – Москва : КДУ, 2007. – 272 с.
3. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак [и др.]. – Москва: Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
4. Кокеткин, П. П. Одежда : технология – техника, процессы – качество / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
5. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин [и др.]. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
6. Промышленные швейные машины : справочник / под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : «В зеркале», 2001. – 252 с.
7. Ивашкевич, Е. М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка : курс лекций / Е. М. Ивашкевич, Н. П. Гарская, Р. Н. Филимоноква ; УО «ВГТУ». – Витебск, 2007. – 114 с.
8. Технология швейных изделий : лабораторный практикум (часть 1) для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. Р. Н. Филимоноква [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2008. – 49 с.
9. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие / М. А. Шайдоров. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 133 с.
10. Клеевые методы соединения при производстве одежды : методическое руководство к лабораторным работам, выполнению разделов курсовых и дипломных работ и проектов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» / УО «ВГТУ» ; сост. Т. М. Ванина. – Витебск : УО «ВГТУ», 2004. – 19 с.
11. Прокладочные материалы : методическая разработка к лабораторным работам по курсам «Материалы для швейных изделий» и «Конфекционирование материалов» для студентов специальности Т. 17. 03. 00 «Технология швейных изделий» / УО «ВГТУ» ; сост. О. В. Лобацкая. Ч.1. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 49 с.
12. Прокладочные материалы : методическая разработка к лабораторным работам по курсам «Материалы для швейных изделий» и «Конфекционирование материалов» для студентов специальности Т. 17. 03. 00 «Технология швейных изделий» / УО «ВГТУ» ; сост. О. В. Лобацкая. Ч.2. – Витебск : УО «ВГТУ», 2005. – 44 с.

Библиотека ВГТУ



Учебное издание

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
(раздел «Методы соединения деталей одежды и их
влажно-тепловая обработка»)

Рабочая тетрадь

Составители:

Бодяло Наталья Николаевна
Филимоненкова Раиса Николаевна
Михельсон Анна Петровна
Ванина Татьяна Михайловна

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

Подписано к печати 23.06.2022. Формат 60x90^{1/16} Усл. печ. листов 1,9.
Уч.-изд. листов 1,9. Тираж 50 экз. Заказ № 178.

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.