

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

Допущен к экзамену

КОНСТРУИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Раздел ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Рабочая тетрадь
для студентов специальности 1-50 02 01
«Производство одежды, обуви и кожгалантерейных изделий»

Студент _____

Группа _____

Витебск
2023

УДК 687.022

Составители:

Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова

Рекомендовано к опубликованию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 5 от 25.01.2023.

Конструирование и технология швейных изделий. Раздел «Технология швейных изделий» : рабочая тетрадь / сост. Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ» 2023. – 32 с.

Рабочая тетрадь содержит материал по темам восьми лабораторных работ, предусмотренных рабочей программой курса «Конструирование и технология швейных изделий» (раздел «Технология швейных изделий») для студентов специальности 1-50 02 01 «Производство одежды, обуви и кожгалантерейных изделий». Может использоваться для работы студентами других специальностей.

УДК 687.022

© УО «ВГТУ», 2023

СОДЕРЖАНИЕ

Лабораторная работа 1.	Изучение строения ручных стежков и строчек, приемов их выполнения.....	4
Лабораторная работа 2.	Изучение процесса образования челночных стежков. Рабочие органы машин.....	8
Лабораторная работа 3.	Изучение процесса образования цепных стежков. Рабочие органы машин.....	12
Лабораторная работа 4.	Изучение процесса образования стежков и строчек машин полуавтоматического действия.....	16
Лабораторная работа 5.	Изучение видов ниточных швов, применяемых при изготовлении одежды.....	18
Лабораторная работа 6.	Изучение спецприспособлений к швейным машинам.....	27
Лабораторная работа 7.	Изучение ассортимента клеевых материалов, видов используемых клеев и показателей оценки качества клеевых соединений.....	30
Лабораторная работа 8.	Изучение процесса влажно-тепловой обработки швейных изделий	32
Список использованных источников		35

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1

ИЗУЧЕНИЕ СТРОЕНИЯ РУЧНЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК, ПРИЕМОМ ИХ ВЫПОЛНЕНИЯ

Цель работы: изучить терминологию ручных работ, строение ручных стежков и строчек, приемы их выполнения.

Содержание работы

- 1.1 Изучение терминологии ручных работ
- 1.2 Изучение классификации ручных стежков и строчек
- 1.3 Изучение строения, приемов и общих технических условий выполнения ручных стежков и строчек. Область их применения
- 1.4 Выполнение ручных стежков и строчек

1.1 Изучение терминологии ручных работ

При использовании ручных строчек установлены стандартные термины выполняемых ручных работ (операций) и их характеристика [1–3], которые представлены в таблице 1.1.

Таблица 1.1 – Стандартные термины и определения ручных работ

Термин	Характеристика операции
Сметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение двух и более деталей
Приметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение мелких деталей с крупными
Заметывание детали швейного изделия	Временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов
Вметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение деталей по овальному контуру
Выметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы
Подшивание детали швейного изделия	Прикрепление подогнутого края детали потайным стежком
Обметывание детали швейного изделия	Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания
Вспушивание	Закрепление и отделка выметанного края детали потайными стежками постоянного назначения

1.2 Изучение классификации ручных стежков и строчек

В основу классификации ручных стежков и строчек положен характер переплетения в них ниток и расположения стежков на ткани (прямой, косой, крестообразный, петлеобразный). Строчки, выполняемые с применением указанных стежков, названы по своему назначению – сметочные, заметочные, выметочные, подшивочные и прочие, по длительности нахождения строчки в изделии – временного и постоянного соединения. Все виды ручных стежков и строчек могут быть представлены в виде схемы (рисунок 1.1).

1.3 Изучение строения, приемов и общих технических условий выполнения ручных стежков и строчек. Область их применения

Изучение строения, основных видов строчек, их графического изображения и приемов выполнения производится по лабораторному практикуму [1].

Общие технические условия выполнения ручных работ

При выполнении ручных операций должны соблюдаться следующие общие технические требования:

- толщина меловой линии не должна превышать 1 мм;
 - концы надсечек, разрезов не должны доходить до линий строчек на 1,0–1,5 мм;
 - строчки временного назначения выполняют хлопчатобумажными нитками контрастного или белого цвета;
 - строчки постоянного назначения выполняют нитками в цвет материала.
- В изделиях из шерстяных, хлопчатобумажных тканей, из искусственных и синтетических тканей – хлопчатобумажными, синтетическими нитками. В изделиях из шелковых тканей – шелковыми, синтетическими нитками. Отделку пришивают нитками в цвет отделки. Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц, в пуговицы со стойкой – нитками в цвет ткани;
- временные строчки выполняют на расстоянии 1,0–1,5 мм от намеченной меловой линии в сторону среза детали;
 - концы временных строчек закрепляют 1–2 обратными стежками;
 - для удаления временных строчек необходимо строчку разрезать ножницами через каждые 10–15 см, концы ниток вытянуть колышком;
 - номера игл должны соответствовать толщине ткани и характеру операции.

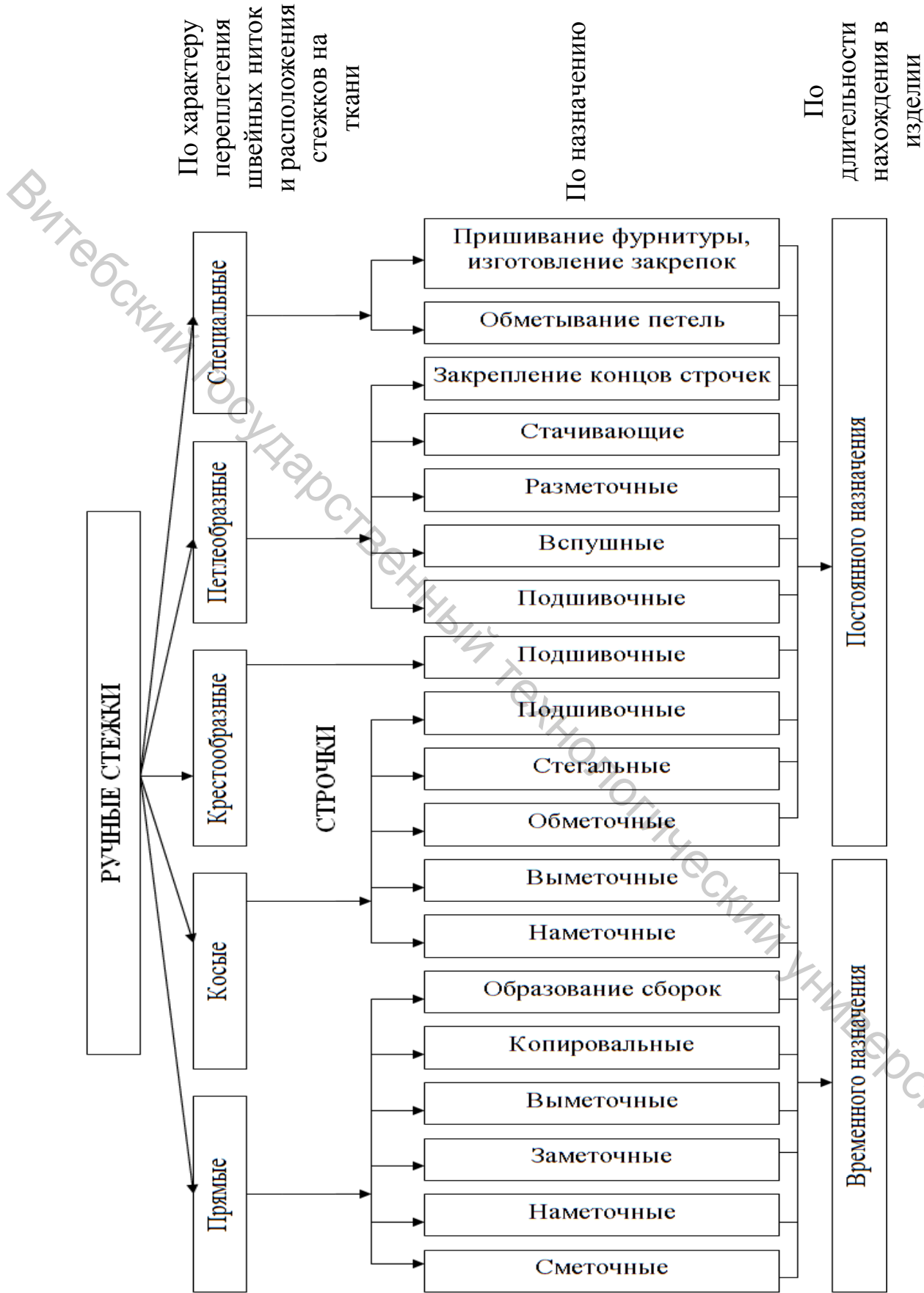


Рисунок 1.1 – Классификация ручных стежков и строчек

1.4 Выполнение ручных стежков и строчек

Ручные строчки выполняют на образце материала размером 10×20 см контрастными по цвету нитками в соответствии с вариантом задания [1]. Характеристику, технические условия выполнения и область применения ручных строчек в соответствии с вариантом задания оформляют в виде таблицы 1.2.

Таблица 1.2 – Характеристика, технические условия выполнения и область применения ручных строчек. ВАРИАНТ

Наименование строчки	Графическое изображение строчки	Длина стежка, мм (частота строчки, ст./см)	Область применения строчки
1	2	3	4

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены образцы выполненных ручных строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2

ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ ЧЕЛНОЧНЫХ СТЕЖКОВ. РАБОЧИЕ ОРГАНЫ МАШИН

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

Содержание работы

- 2.1 Ознакомление с назначением и конструкцией основных рабочих органов машин челночного стежка
- 2.2 Изучение технологического процесса образования челночного стежка
- 2.3 Изучение основных технологических регулировок швейных машин челночного стежка
- 2.4 Изучение технологических характеристик основных типов швейных машин челночного стежка, образующих однолинейные и зигзагообразные строчки

2.1 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 [2,4,5] и приводятся в форме таблицы 2.1.

2.2 Изучение технологического процесса образования челночного стежка

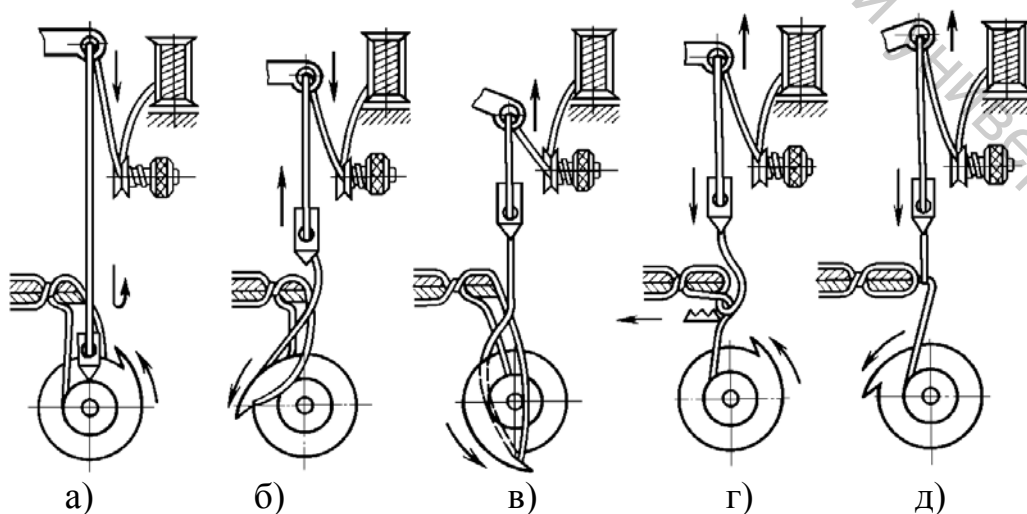


Рисунок 2.1 – Технологическая схема процесса образования челночного стежка

Таблица 2.1 – Конструктивные особенности основных рабочих органов машин челночного стежка

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

Витебский государственный технологический университет

Таблица 2.2 – Технологическая характеристика машин челночного стежка

Класс машины, завод изготовитель	Назначение машины	Частота вращения главного вала, мин ⁻¹	Кодовое обозначение типа стежка	Максимальная длина стежка, мм	Вид двигателя материала	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1022-М							
1597							
697							
302							
1026							

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3

ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ ЦЕПНЫХ СТЕЖКОВ. РАБОЧИЕ ОРГАНЫ МАШИН

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

Содержание работы

- 3.1 Ознакомление с назначением и конструкцией рабочих органов машин цепного стежка
- 3.2 Изучение технологических процессов образования цепных стежков на различных швейных машинах
- 3.3 Изучение основных технологических регулировок швейных машин цепного стежка
- 3.4 Изучение технологических характеристик основных типов швейных машин цепного стежка

3.1 Ознакомление с назначением и конструкцией рабочих органов машин цепного стежка

Основными рабочими органами швейных машин цепного стежка являются: игла, петлитель, нитеподающее устройство, устройство продвижения материала. Конструктивные особенности основных рабочих органов машин 2222 кл., Cs-761 кл., 10-Б кл., 208-А кл. (8515/080), 8515/690 кл. изучаются по литературе [1,4,5] и приводятся в форме таблицы 3.1.

3.2 Изучение технологических процессов образования цепных стежков на различных швейных машинах

Основные этапы процесса образования цепного стежка:

Таблица 3.1 – 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					

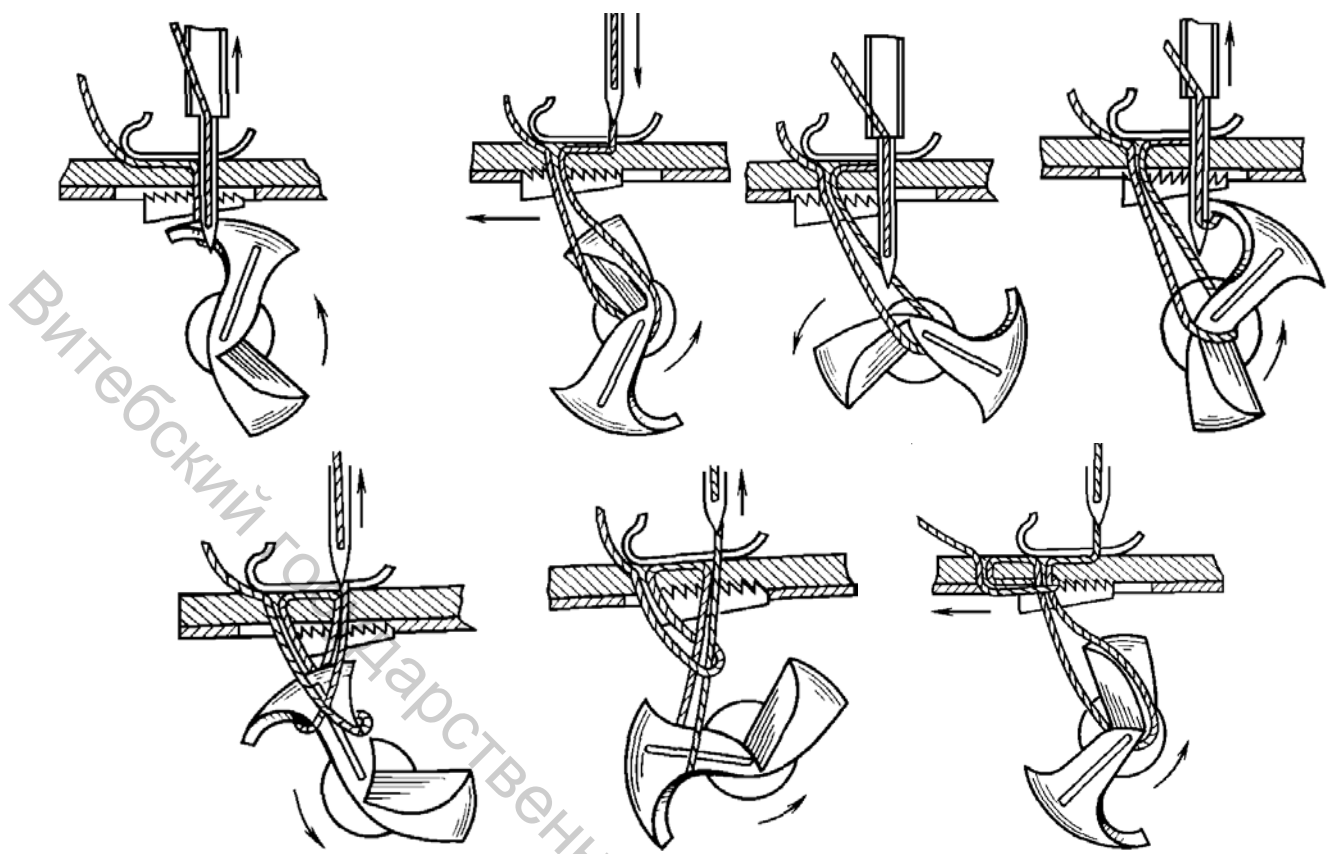


Рисунок 3.1 – Процесс образования цепного стежка на машине 2222 кл.

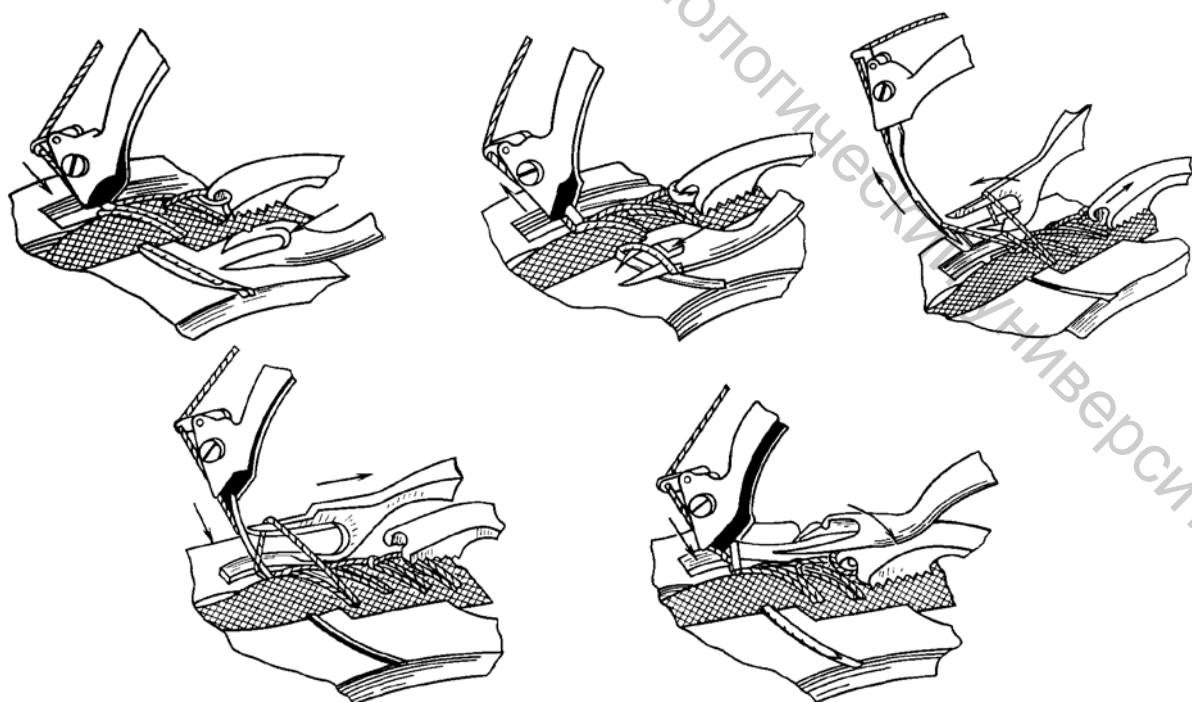


Рисунок 3.2 – Процесс образования цепного стежка на машине Cs-761 кл.

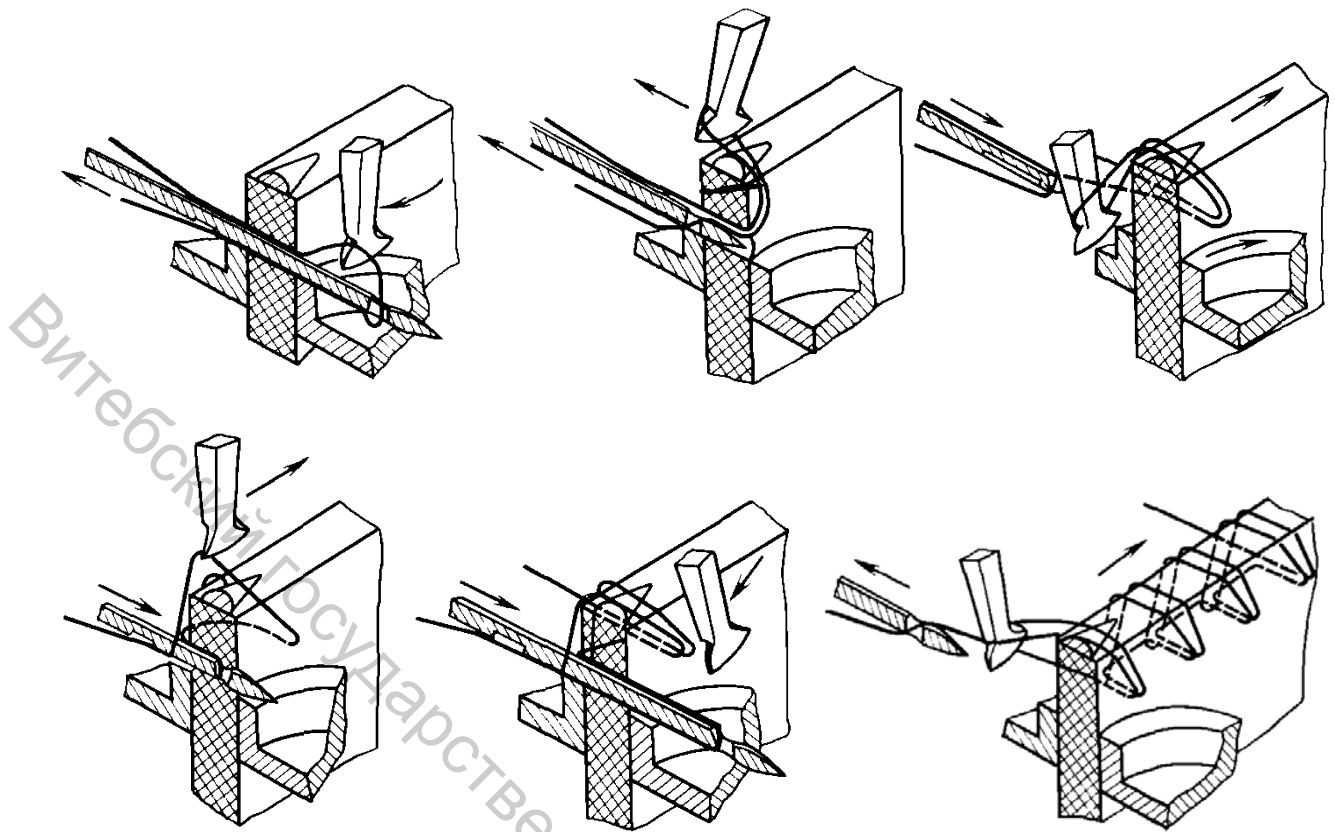


Рисунок 3.3 – Процесс образования цепного стежка на машине 10-Б кл.

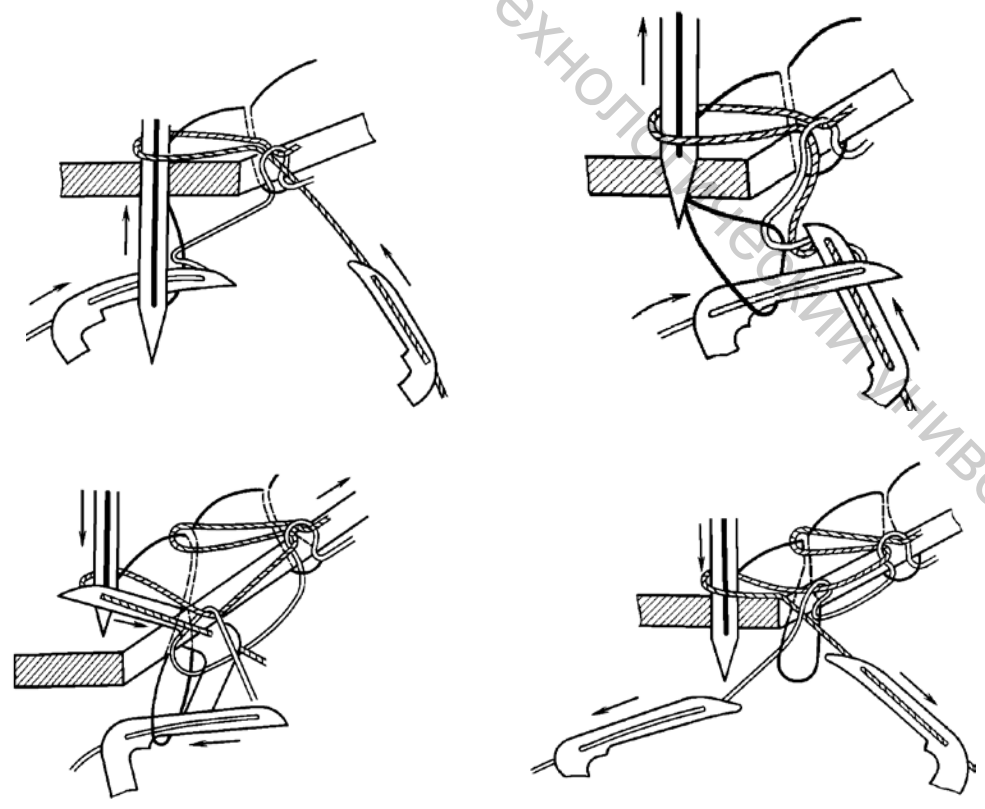


Рисунок 3.4 – Процесс образования цепного стежка на машине 208-А кл.

3.3 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.

3.4 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 классов 2222, Cs-761, 10-Б, 208-А (8515/080), 8515/690 и их современных зарубежных аналогов по назначению приводится в форме таблицы 3.2 [6–10].

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4

ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК МАШИН ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ

Цель работы: ознакомиться с классификацией машин полуавтоматического действия, их рабочими органами, процессом образования стежков и строчек и основными регулировками.

Содержание работы

- 4.1 Изучение классификации машин полуавтоматического действия
- 4.2 Установление класса и технической характеристики швейных машин-полуавтоматов различного назначения
- 4.3 Изучение особенностей образования стежков и процесса формирования строчек на полуавтоматах различного назначения
- 4.4 Изучение основных технологических регулировок полуавтоматов 25-А и 220-М классов

4.1 Изучение классификации машин полуавтоматического действия

Полуавтоматы существенно повышают производительность труда, снижают требования к квалификации оператора, поскольку его роль сводится только к установке полуфабриката и включению машины, после чего весь процесс выполняется автоматически. Кроме этого значительно повышается качество выполнения операции и снижается ее трудоемкость.

Таблица 4.1 – 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
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2222								
Cs-761								
10-Б								
8515/080								
8515/690								

Наибольшее распространение получили полуавтоматы для пришивания пуговиц, обработки петель, выполнения закрепок, обтачивания деталей по контуру, соединения деталей, выполнения вышивок.

Изучение классификации машин полуавтоматического действия производится по литературе [2].

4.2 Установление класса и технологической характеристики машин полуавтоматического действия различного назначения

Установление класса и технологической характеристики машин полуавтоматического действия различного назначения производится по литературе [6, 9]. В отчете приводится характеристика машин классов 25-А, 220-М, 95 и их современных зарубежных аналогов по назначению в форме таблицы 4.1.

4.3 Изучение особенностей образования стежков и процесса формирования строчек на полуавтоматах различного назначения

Изучение и зарисовка схемы расположения стежков при пришивании пуговиц с 4 отверстиями производится по литературе [10].

Изучение процесса образования прямой петли с двумя закрепками и схемы расположения стежков производится по литературе [10].

Изучение схемы выполнения малой закрепки производится по литературе [4, 10].

4.4 Изучение основных технологических регулировок полуавтоматов 25-А и 220-М классов

Изучение основных технологических регулировок полуавтоматов классов 25-А и 220-М производится в лабораториях кафедры КиТДиО и по литературе [10].

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 5

ИЗУЧЕНИЕ ВИДОВ НИТОЧНЫХ ШВОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОДЕЖДЫ

Цели работы:

1. Изучить классификацию, строение, технические условия выполнения и область применения соединительных, краевых и отделочных ниточных швов.
2. Ознакомиться с порядком формирования наименования технологических операций при изготовлении ниточных швов.
3. Освоить приемы выполнения ниточных швов, применяемых при изготовлении одежды.

Таблица 5.1 – Характеристика машин полуавтоматического действия

Класс машины, завод-изготовитель	Назначение	Вид стежка	Основные механизмы	Техническая характеристика	Дополнительные сведения
1	2	3	4	5	6
25-А					
220-М					
95					

Содержание работы

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

5.2 Изучение классификации ниточных швов

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

5.4 Выполнение соединительных, краевых и отделочных швов на образцах материала, формирование наименования технологических операций по выполненным швам

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

В швейном производстве под швом понимают соединенные ниточными строчками или другими способами сложенные в определенном положении детали из тканей или других материалов [2]. 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.

5.2 Изучение классификации ниточных швов

Классификация – разделение множества швов на подмножество по их сходству или различию в соответствии с расположением слоев соединяемых материалов. Существуют несколько подходов к классификации швов. В ГОСТе 12807-2003 [11] основным классификационным признаком соединяемых материалов является расположение слоев при выполнении ниточного соединения. Наиболее приемлема она для машиностроения. В швейном производстве удобнее рассмотрение швов в готовом изделии, то есть технологическая классификация [2, 4]. В соответствии с ней швы подразделяются на классы, подклассы, виды и типы.

Классификация соединительных, краевых и отделочных швов изучается по литературе [1].

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

Изучение конструкции ниточных швов, технических условий их выполнения и назначения проводится по альбомам образцов швов, плакатам, соответствующей литературе [1, 2, 4]. При этом оформляется таблица 5.2.

Таблица 5.2 – Характеристика и область применения швов

Наименование шва		Эскиз	Размеры шва, мм	Область применения
подкласс	вид			
1	2	3	4	5
Соединительные швы				
стачной	враз- утюжку			
	взаутюж- ку			
	взаутюж- ку с обметан- ными срезами			
	расстроч- ной			
	на ребро			
настроч- ной	с открыты- ми срезами			
	с одним закрытым срезом			

Продолжение таблицы 5.2

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

Продолжение таблицы 5.2

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

Продолжение таблицы 5.2

1	2	3	4	5
обтачной	в кант			
	в раскол			
	в простую рамку			
	в сложную рамку			
Отделочные швы				
рельеф- ный	вытачной			
	выстроч- ной			
	выстроч- ной со шнуром			
шов кантом	с соеди- тельный			
	краевой			

Окончание таблицы 5.2

1	2	3	4	5
вытачной	простой			
	сложный			
складки	простые отделочные одно- и двусторонние			
	сложные отделочные одно- и двусторонние			
	простые соединительные одно- и двусторонние			
	сложные соединительные одно- и двусторонние			

5.4 Выполнение соединительных, краевых и отделочных швов и формирование наименования технологических операций по выполненным швам

Ниточные швы выполняют на образцах ткани по вариантам, представленным в лабораторном практикуме [1]. По выполненным видам швов выбирается термин для каждой технологической операции, формируется ее полное наименование [1] и оформляется по форме таблицы 5.3.

К отчету по лабораторной работе прикладываются выполненные ниточные швы.

Таблица 5.3 – Формирование технологических операций по соединению деталей в швах. ВАРИАНТ _____

№ варианта	Наименование шва	Эскиз шва	Наименование технологических операций по соединению деталей в швах
1	2	3	4
Соединительные			
Краевые			
Отделочные			

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 6

ИЗУЧЕНИЕ СПЕЦПРИСПОСОБЛЕНИЙ К ШВЕЙНЫМ МАШИНАМ

Цель работы: ознакомиться с видами спецприспособлений, применяемых при изготовлении одежды. Приобрести навыки выбора необходимых спецприспособлений.

Содержание работы

6.1 Изучение классификации спецприспособлений к швейным машинам

6.2 Выполнение швов с применением спецприспособлений

6.3 Выбор необходимых спецприспособлений для выполнения швов

6.1 Изучение классификации спецприспособлений к швейным машинам

Изучение классификации спецприспособлений по видам выполняемых швов производится по литературе [1, 2, 6]. В отчете приводится схема классификации, представленная на рисунке 6.1.

6.2 Выполнение швов с применением спецприспособлений

Выполнение швов с применением спецприспособлений, установленных на швейных машинах, производится в лаборатории кафедры КиТООиО. Определение марки используемых приспособлений производится по литературе [6]. В отчете приводится их характеристика в форме таблицы 6.1.

Таблица 6.1 – Выбор спецприспособлений

Схема шва, выполняемого		Марка спецприспособления	Класс машины	Причины снижения затрат времени
без приспособления	со спецприспособлением			
1	2	3	4	5

Окончание таблицы 6.1

1	2	3	4	5

6.3 Выбор необходимых спецприспособлений для выполнения швов

В соответствии с вариантом задания [1] по литературе [6] производится выбор приспособлений, позволяющих качественно и быстро выполнить операции соединения или обработки деталей. Результаты выбора сводятся в таблицу 6.2.

Таблица 6.2 – Выбор спецприспособлений. ВАРИАНТ

Схема шва, выполняемого		Марка спецприспособления	Класс машины
без спецприспособления	со спецприспособлением		
2	3	4	5

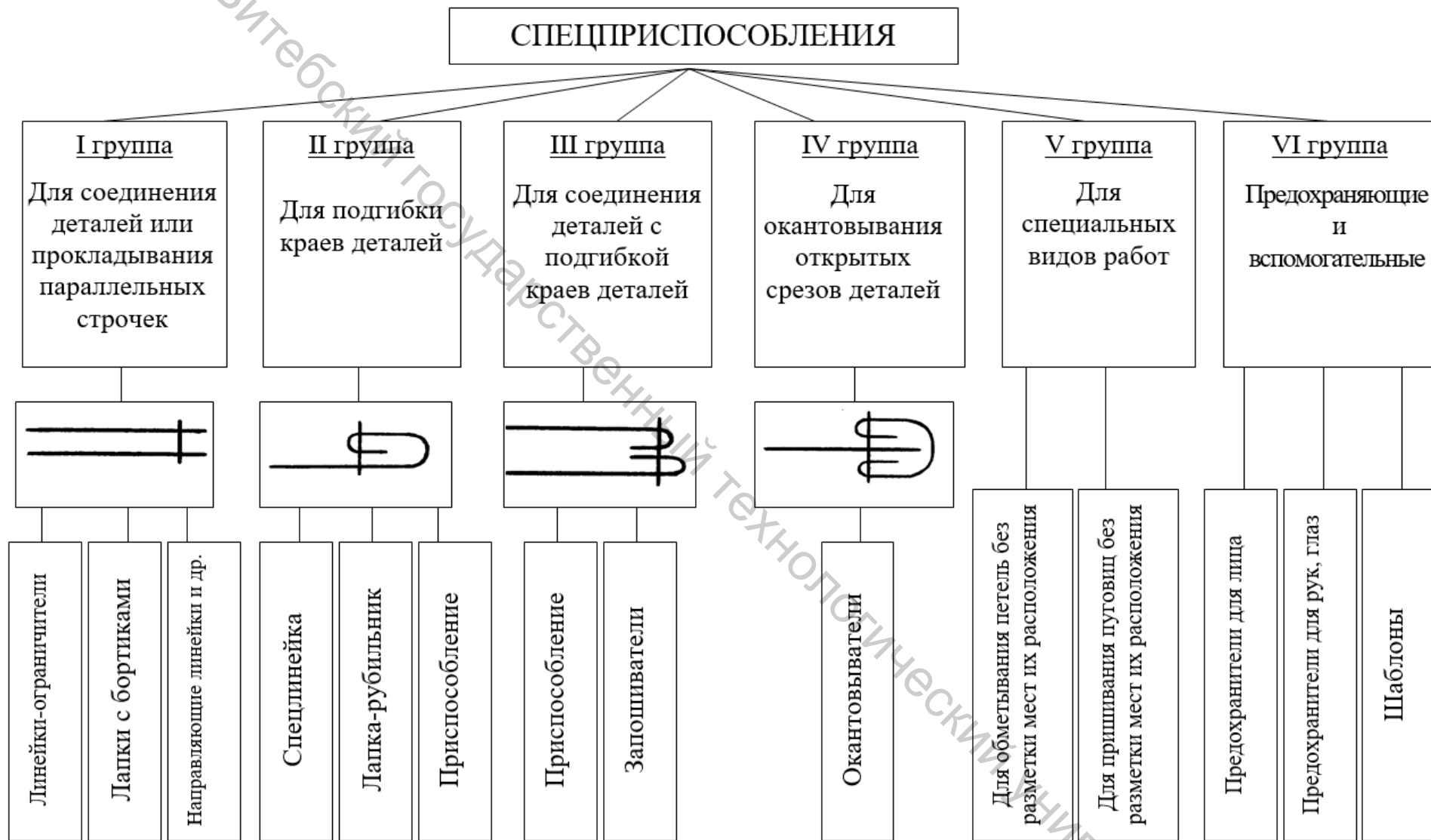


Рисунок 6.1 – Классификация спецприспособлений

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 7

ИЗУЧЕНИЕ АССОРТИМЕНТА КЛЕЕВЫХ МАТЕРИАЛОВ, ВИДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ КЛЕЕВ И ПОКАЗАТЕЛЕЙ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Цель работы: ознакомиться с областью применения клеевого способа обработки при изготовлении изделий, видами применяемых клеев, клеевыми материалами, показателями оценки качества клеевых соединений.

Содержание работы

7.1 Изучение классификации и ассортимента клеевых прокладочных материалов. Выбор основы и клея для конкретного вида изделий

7.2 Изучение показателей качества клеевых соединений. Определение качества клеевых соединений визуальным и инструментальным способом

7.1 Изучение классификации и ассортимента клеевых прокладочных материалов. Выбор основы и вида клея клеевой прокладки

Изучение ассортимента термоклеевых прокладочных материалов производится по альбомам их образцов. В соответствии с вариантом задания [1] по альбомам образцов необходимо подобрать по одному артикулу каждого вида прокладки для заданного вида изделий. Результаты выбора клеевых прокладочных материалов сводятся в таблицу 7.1.

Таблица 7.1 – Результаты выбора клеевых прокладочных материалов
ВАРИАНТ

Вид изделия	Волокнистый состав основного материала	Поверхностная плотность основного материала, г/м ²	Вид основы									
			тканая			трикотажная			нетканая			
			волоконный состав	вид клея	поверхностная плотность, г/м ²	волоконный состав	вид клея	поверхностная плотность, г/м ²	волоконный состав	вид клея	поверхностная плотность, г/м ²	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

7.2 Изучение показателей качества клеевых соединений. Определение качества клеевых соединений визуальным способом

Классификация показателей качества клеевых соединений изучается по литературе [1, 2]. Оценка показателей товарного вида производится визуально по образцам склеенных проб. Результаты оценки сводят в таблицу 7.2.

Таблица 7.2 – Результаты визуальной оценки качества клеевых соединений

Вид дефекта	Причины возникновения	Способы устранения
1	2	3

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 8

ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

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

Содержание работы

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

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

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

Операции ВТО, способы их выполнения и критерии оценки качества изучаются по литературе [1, 2]. По результатам изучения заполняется таблица 8.1.

Таблица 8.1 – Операции ВТО, критерии оценки их качества и способы выполнения

Операции ВТО	Критерии оценки качества	Способы ВТО
1	2	3
Утюжильная обработка		
Прессование		
Пропаривание		
Сутюживание и оттягивание (формование)		

Окончание таблицы 8.1

1	2	3
Приутюживание		
Заутюживание, разутюживание		
Отутюживание		
Декатирование		
Термопечатание		

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

Для заданного варианта [1] изделия верхней одежды и волокнистого состава материала, предлагаемого для ее изготовления по литературе [2, 7, 8] выполняется изучение режимов ВТО. Результаты изучения заносят в таблицы 8.2 и 8.3 соответственно.

Таблица 8.2 – Режимы ВТО на утюжильном оборудовании. ВАРИАНТ _____

Материалы	Режимы ВТО			
	температура гладильной поверхности, °С	масса утюга, кг	время пропаривания*, с	время обработки*, с
1	2	3	4	5

Примечание: * – на длину шва _____ см

Таблица 8.3 – Режимы ВТО на прессовом оборудовании с электропаровым обогревом. ВАРИАНТ _____

Материалы	Режимы ВТО				
	температура верхней подушки, °С	усилие прессования, МПа	время, с		
			пропаривания	прессования	отсоса
1	2	3	4	5	6

Витебский государственный технологический университет

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. ГОСТ 20521–75. Технология швейного производства. Термины и определения. – Введ. 1986–07–01. – Москва : Изд-во стандартов, 1986. – 8 с.
2. ГОСТ 12807–2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Взамен ГОСТ 12807–89 ; введ. 2006–09–01. – Минск : Изд-во Госстандарта Республики Беларусь, 2006. – 115 с.
3. Кокеткин, П. П. Одежда: технология – техника, процессы – качество / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
4. Конструирование и технология швейных изделий. Раздел «Технология швейных изделий» : лабораторный практикум / сост. Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2019. – 50 с.
5. Кузьмичев, В. Е. Промышленные швейные машины : справочник / В. Е. Кузьмичев ; под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : ООО «В зеркале», 2001. – 246 с.
6. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий : учебное пособие / Е. Х. Меликов [и др.] . – Москва : КДУ, 2007. – 272 с.
7. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин [и др.]. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
8. 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.
9. Смирнова, В. Ф. Машины и аппараты швейного производства : в 2-х ч. Ч. 1 : Швейные машины и полуавтоматы : учебное пособие / В. Ф. Смирнова, Т. В. Буевич. – Витебск : УО «ВГТУ», 2002. – 240 с.
10. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак [и др.]. – Москва : Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
11. Технология швейных изделий : учебник / Н. Н. Бодяло [и др.]. – 2-е изд., стер. – Витебск : УО «ВГТУ», 2016. – 307 с.
12. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие / М. А. Шайдоров. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 133 с.

Учебное издание

КОНСТРУИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Раздел ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Рабочая тетрадь

Составители:

Бодяло Наталья Николаевна
Ульянова Наталья Вячеславовна

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

Подписано к печати 09.02.2023. Формат 60x90^{1/16}. Усл. печ. листов 2,3.
Уч.-изд. листов 2,9. Тираж 55 экз. Заказ № 62.

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.