

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

# **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ**

## **Раздел ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА**

Лабораторный практикум  
для студентов специальности  
6-05-0723-02 «Технологии и проектирование одежды и обуви»

Витебск  
2026

УДК 687.023:687.17

Составители:

Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова

Одобрено кафедрой «Конструирование и технология одежды и обуви»  
УО «ВГТУ», протокол № 6 от 14.01.2026.

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом  
УО «ВГТУ», протокол № 5 от 28.01.2026.

**Технология изготовления одежды. Раздел «Технология изделий пальтово-костюмного ассортимента»** : лабораторный практикум / сост. Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2026. – 54 с.

Лабораторный практикум содержит методические указания к 11 лабораторным работам по технологии изготовления одежды (раздел «Технология изделий пальтово-костюмного ассортимента») и предназначен для изучения курса и самостоятельной работы студентов специальности 6-05-0723-02 «Технологии и проектирование одежды и обуви».

УДК 687.023:687.17

© УО «ВГТУ», 2026

## СОДЕРЖАНИЕ

Лабораторная работа 1.	Обработка прорезных карманов с клапанами и обтачками в верхней одежде на подкладке .....	4
Лабораторная работа 2.	Обработка прорезных карманов с листочками .....	9
Лабораторная работа 3.	Обработка прорезных карманов на задних частях брюк .....	11
Лабораторная работа 4.	Обработка карманов в швах .....	15
Лабораторная работа 5.	Обработка накладных карманов .....	17
Лабораторная работа 6.	Обработка внутренних карманов .....	19
Лабораторная работа 7.	Обработка бортов .....	21
Лабораторная работа 8.	Обработка воротников и соединение их с изделием .....	23
Лабораторная работа 9.	Обработка рукавов и соединение их с изделием .....	26
Лабораторная работа 10.	Обработка подкладки и утепляющей прокладки швейных изделий .....	28
Лабораторная работа 11.	Обработка верхних и нижних краев юбок и брюк .....	31
Список использованных источников .....		35
Приложение А. Варианты заданий к лабораторным работам .....		36

### **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1 ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ С КЛАПАНАМИ И ОБТАЧКАМИ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ НА ПОДКЛАДКЕ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами прорезных карманов с клапаном и обтачками; приобрести практические навыки изготовления прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Детали кроя прорезных карманов с клапаном и обтачками.
2. Основные этапы процесса обработки и сборки прорезных карманов с клапаном и обтачками.
3. Отличительные особенности разметки места расположения прорезных карманов: с клапаном и одной обтачкой, с клапаном и двумя обтачками, в сложную рамку, в простую рамку.

### **Содержание работы**

- 1.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезных карманов с клапаном.
- 1.2 Изготовление бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
- 1.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 1.4. Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 1.5 Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов с клапаном и обтачками.

### **Методические указания**

#### **1.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезных карманов с клапаном**

Выполнение работы начинается с ознакомления с внешним видом узла и сборочной схемой его обработки (см. вариант 1 в табл. А.1). Укрупненная блок-схема обработки прорезных карманов с клапаном и двумя обтачками представляет набор блоков по обработке отдельных элементов узла, расположенных в порядке их выполнения (рис. 1.1).

При знакомстве со схемой устанавливаются детали, необходимые для изготовления узла.

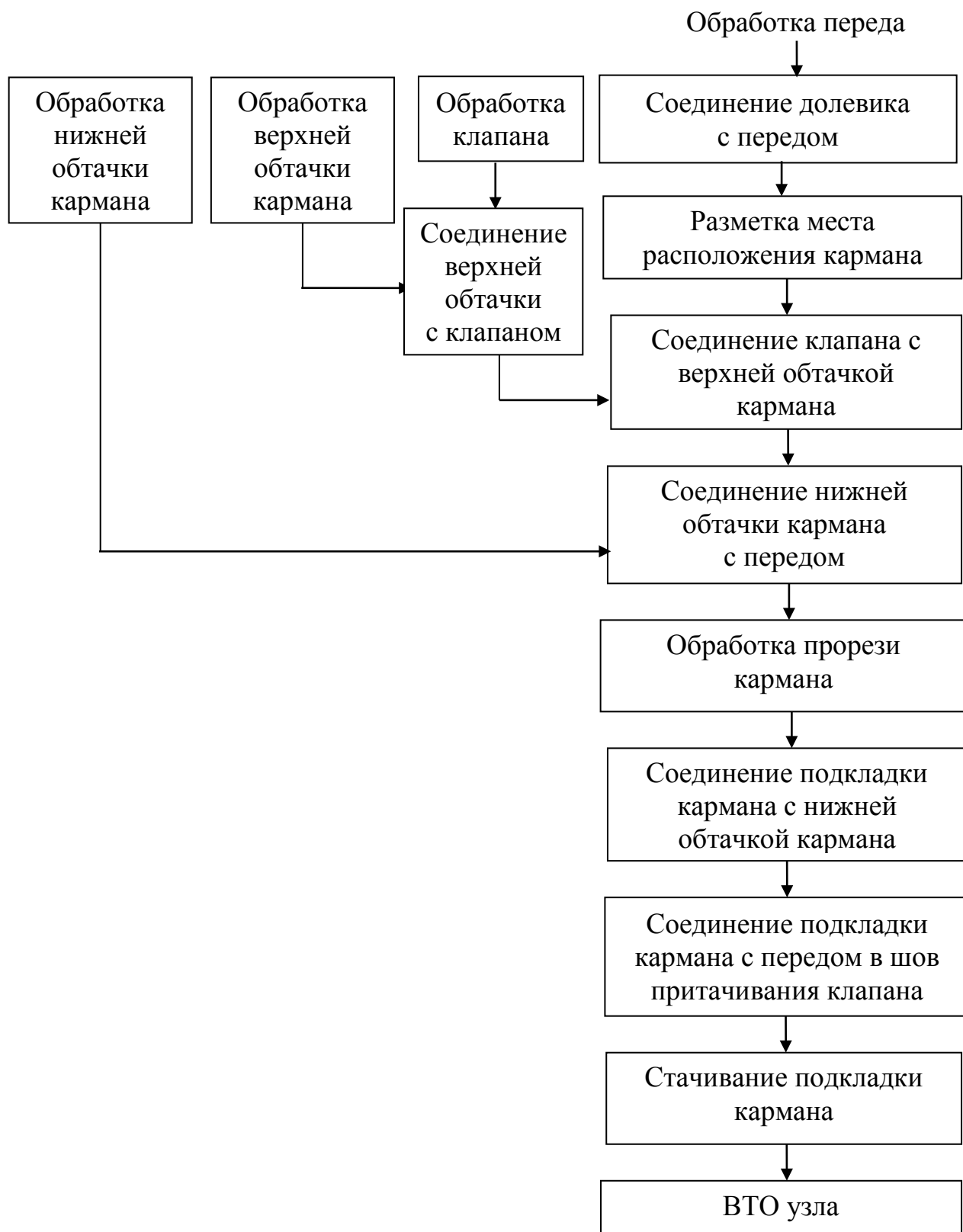


Рисунок 1.1 – Блок-схема обработки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

## **1.2 Изготовление бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками**

Изготовление узла бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками, рассмотренного в п. 1.1, производится в соответствии с техническими условиями на выполнение операций на оборудовании, установленном в лабораториях.

## **1.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Содержание операций по обработке изготовленного узла устанавливается в процессе обработки и оформляется в виде таблицы 1.1.

Таблица 1.1 – Технологический процесс обработки прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

№ ТНО	Наименование технологически неделимых операций	Технические условия выполнения операций	Специальность	Оборудование и приспособления
1	2	3	4	5

При оформлении таблицы 1.1 выделяются заготовительные операции по обработке отдельных элементов узла и его сборке: обработка клапана, обработка обтачек (верхней и нижней), обработка переда, сборка кармана.

Наименование технологических операций, технические условия выполнения и порядок их расположения устанавливается в процессе изготовления узла.

Специальность технологических операций определяется применяемым оборудованием при изготовлении узла: М – универсальная машина; С – специальная машина; ПА – полуавтомат; П – пресс; У – утюг; Р – ручная.

## **1.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

По изготавливаемому узлу строится граф технологического процесса его обработки, который дает графическое представление о последовательности и взаимосвязи обработки и сборки элементов узла.

В верхней части графа располагается перечень деталей кроя, необходимых для изготовления узла. Детали, не имеющие самостоятельной технологической обработки, располагаются рядом с деталями, с которыми они будут соединяться.

Сборочной единицей (или технологической подгруппой) называется конструктивно-технологический элемент, имеющий обработку до момента его соединения с другими частями или сборочными единицами. Деталь, к которой предполагается присоединение остальных сборочных единиц, называется основной сборочной единицей и располагается в центре графа.

Каждая технологическая операция на графе носит название «вершина» и обозначается окружностью, внутри которой указывается номер технологической операции ( $N_{o_i}$ ), ее специальность (С), разряд (р) и время обработки ( $t_i$ ) (рис. 1.2).

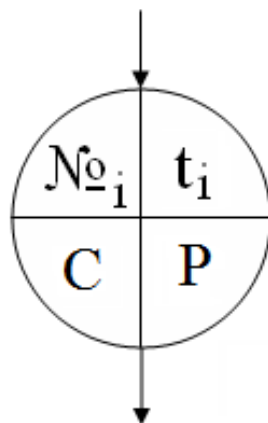


Рисунок 1.2 – Обозначение технологической операции в графе технологического процесса обработки

Допускается указывать в вершине графа ту информацию, которая имеется в процессе проектирования (только № технологических операций и специальность).

Переход от одной операции к другой в процессе обработки узла отражается дугами – линиями, соединяющими вершины.

Последовательная обработка и сборка деталей изображается на графе последовательной цепочкой работ и представляется в виде столбцов, причем каждая операция располагается на определенном операционном уровне. Возможный одинаковый приоритет при обработке или сборке деталей указывается одинаковым уровнем начала их сборки. Параллельная обработка деталей изделия на графе обозначается параллельными цепочками работ. На рисунке 1.3 представлен фрагмент графа технологического процесса.

### **1.5 Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов с клапаном и обтачками**

Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов с клапанами и обтачками производится по таблице А.1 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

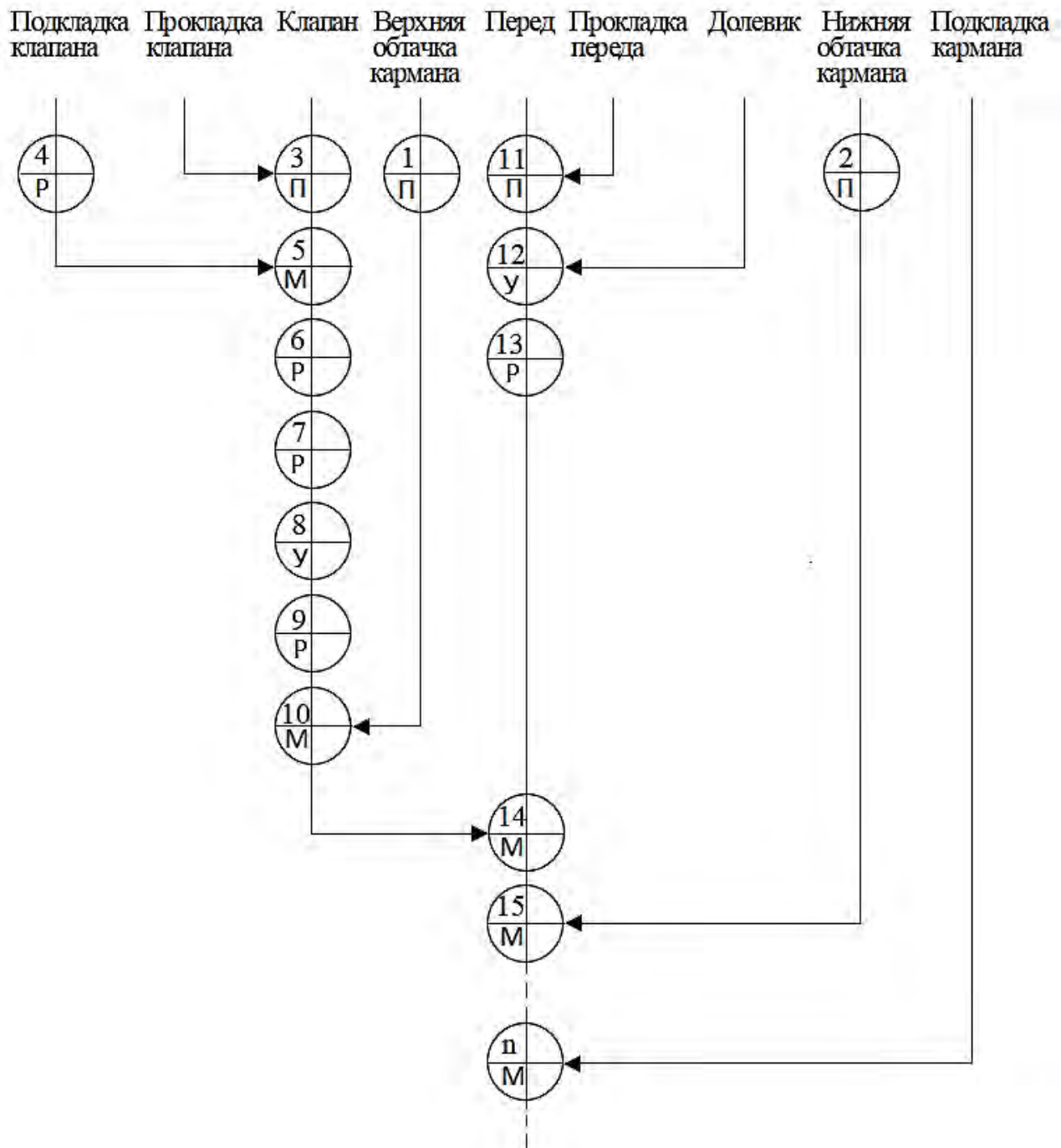


Рисунок 1.3 – Фрагмент графа технологического процесса обработки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2 ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ С ЛИСТОЧКАМИ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами прорезных карманов с листочкой; приобрести практические навыки изготовления верхнего прорезного кармана с листочкой и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Детали кроя прорезных карманов с листочкой.
2. Основные этапы процесса обработки и сборки прорезных карманов с листочкой.
3. Отличительные особенности разметки места расположения прорезных карманов: с листочкой с втачными боковыми сторонами, с листочкой с настрочными боковыми сторонами.

### **Содержание работы**

- 2.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезных карманов с листочкой.
- 2.2 Изготовление верхнего прорезного кармана с листочкой.
- 2.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 2.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 2.5 Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов с листочкой.

### **Методические указания**

#### **2.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезных карманов с листочкой**

Блок-схема обработки прорезных карманов с листочкой представлена на рисунке 2.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант 1 в табл. А.2).

## 2.2 Изготовление верхнего прорезного кармана с листочкой

Изготовление верхнего прорезного кармана с листочкой, рассмотренного в п. 2.1, производится в соответствии с техническими условиями на выполнение операций на оборудовании, установленном в лабораториях.

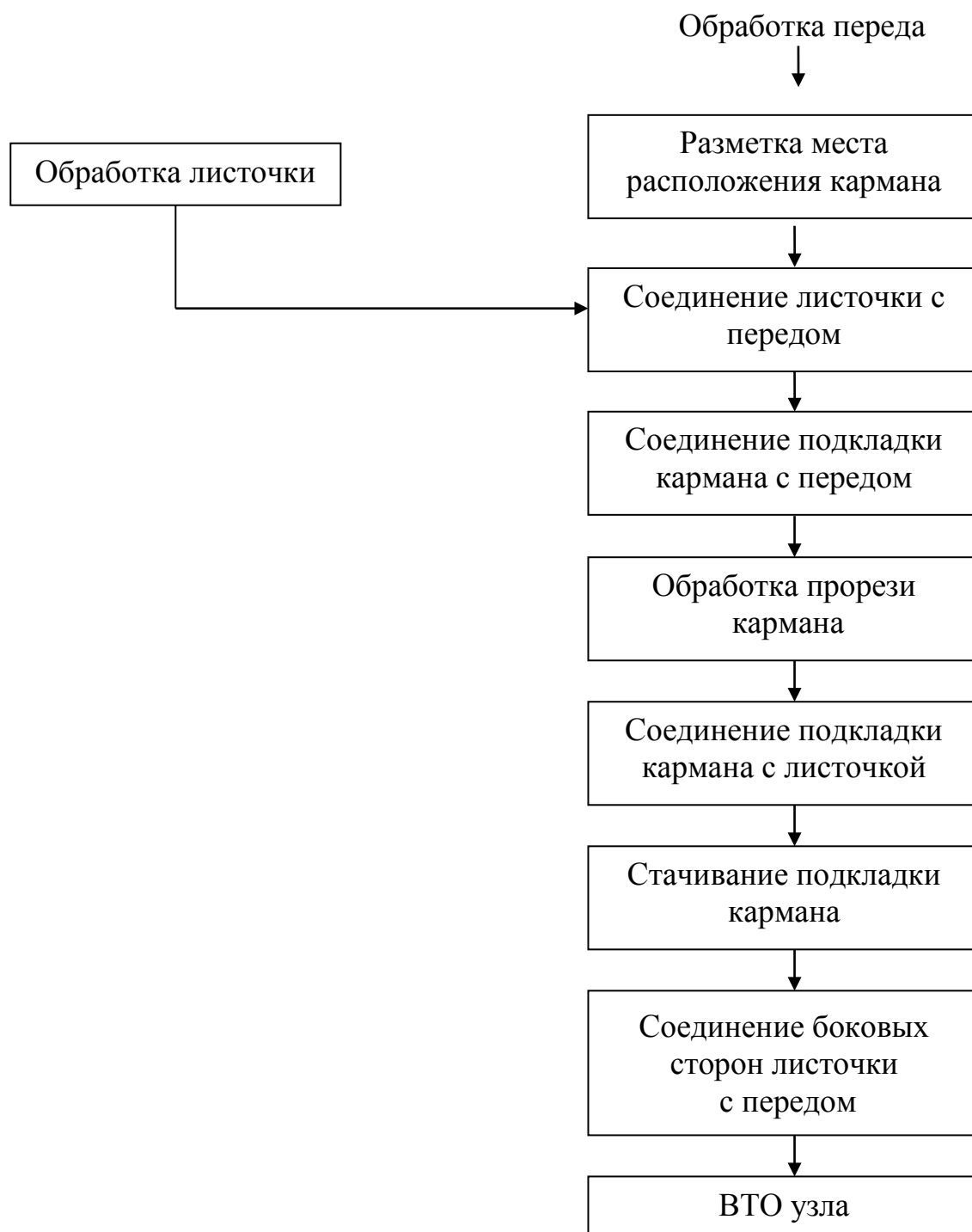


Рисунок 2.1 – Блок-схема обработки верхнего прорезного кармана с листочкой

### **2.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Технологический процесс обработки верхнего прорезного кармана с листочкой оформляется по форме таблицы 1.1.

### **2.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса обработки верхнего прорезного кармана с листочкой строится в соответствии с разработанным технологическим процессом.

### **2.5 Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов с листочкой**

Ознакомление с различными вариантами обработки карманов с листочками производится по таблице А.2 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3 ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ НА ЗАДНИХ ЧАСТЯХ БРЮК**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами прорезных карманов на задних частях брюк; приобрести практические навыки изготовления прорезного кармана в простую рамку и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Детали кроя прорезных карманов на задних частях брюк.
2. Основные этапы процесса обработки и сборки прорезных карманов на задних частях брюк.
3. Отличительные особенности разметки места расположения прорезных карманов на задних частях брюк: с клапаном и одной обтачкой, в простую рамку, с листочкой с втачными концами.

## **Содержание работы**

- 3.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезного кармана на задней части брюк.
- 3.2 Изготовление узла прорезного кармана на задней части брюк.
- 3.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 3.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 3.5 Ознакомление с другими вариантами обработки прорезных карманов на задних частях брюк.

## **Методические указания**

### **3.1 Ознакомление с блок-схемой обработки прорезного кармана на задней части брюк**

Блок-схема обработки прорезного кармана в простую рамку на задней части брюк представлена на рисунке 3.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант 1 в табл. А.3).

### **3.2 Изготовление узла прорезного кармана на задней части брюк**

Изготовление узла прорезного кармана в простую рамку на задней части брюк, рассмотренного в п. 3.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

### **3.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.

### **3.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса обработки прорезного кармана на задней части брюк строится в соответствии с разработанным технологическим процессом. Основной сборочной единицей является задняя часть брюк.

### 3.5 Ознакомление с другими вариантами обработки прорезных карманов на задних частях брюк

Ознакомление с другими вариантами методов обработки прорезных карманов брюк производится по таблице А.3 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1, 4].

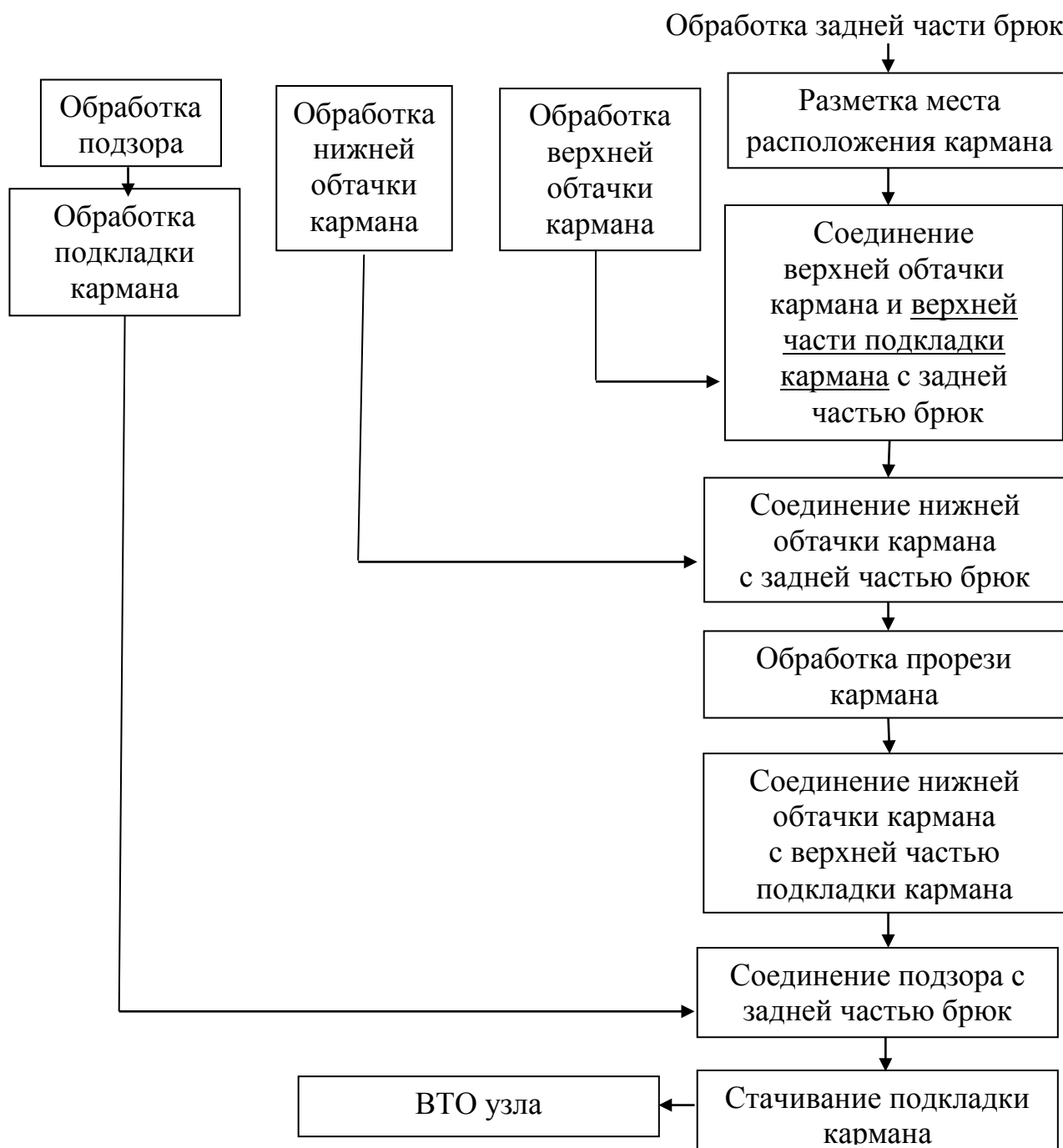


Рисунок 3.1 – Блок-схема обработки прорезного кармана в простую рамку на задней части брюк

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ШВАХ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами непрорезных карманов в швах; приобрести практические навыки изготовления кармана, наклонного к боковому шву брюк, и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности непрорезных карманов в швах: с отделочными деталями и без них, с цельнокроеными припусками и отрезными обтачками.
2. Детали кроя непрорезных карманов в швах.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки непрорезных карманов в швах.

### **Содержание работы**

- 4.1 Ознакомление с блок-схемой обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк.
- 4.2 Изготовление узла непрорезного бокового кармана брюк.
- 4.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 4.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 4.5 Ознакомление с другими вариантами обработки непрорезных карманов в верхней одежде.

### **Методические указания**

#### **4.1 Ознакомление с блок-схемой обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк**

Блок-схема обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк, представлена на рисунке 4.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант 1 в табл. А.4).

#### **4.2 Изготовление узла непрорезного бокового кармана брюк**

Изготовление узла непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк, рассмотренного в п. 4.1, производится в соответствии с

техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

#### 4.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.

#### 4.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса обработки непрорезного кармана строится в соответствии с разработанным технологическим процессом. Основной сборочной единицей является передняя часть брюк.



Рисунок 4.1 – Блок-схема обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк

#### **4.5 Ознакомление с другими вариантами обработки непрорезных карманов в верхней одежде**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки непрорезных карманов производится по таблице А.4 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

### **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 5 ОБРАБОТКА НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами накладных карманов; приобрести практические навыки изготовления накладного кармана, соединенного с передом накладным швом, и составления технологической последовательности его обработки.

#### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности накладных карманов в зависимости от способа соединения его с передом: стачным, настрочным и накладным швом.
2. Детали кроя накладных карманов.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки накладных карманов.

#### **Содержание работы**

- 5.1 Ознакомление с блок-схемой обработки накладного кармана и его соединения с передом.
- 5.2 Изготовление узла накладного кармана.
- 5.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 5.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 5.5 Ознакомление с другими вариантами обработки накладных карманов.

#### **Методические указания**

**5.1 Ознакомление с блок-схемой обработки накладного кармана и его соединения с передом**

Блок-схема обработки накладного кармана, соединяемого с изделием накладным швом, представлена на рисунке 5.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант 1 в табл. А.5).

## 5.2 Изготовление узла накладного кармана

Изготовление узла накладного кармана, соединяемого с изделием накладным швом, рассмотренного в п. 5.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.



Рисунок 5.1 – Блок-схема обработки бокового накладного кармана, соединяемого с изделием накладным швом

## 5.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.

## 5.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса обработки накладного кармана строится в соответствии с разработанным технологическим процессом. Основной сборочной единицей является перед.

## **5.5 Ознакомление с другими вариантами обработки накладных карманов**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки накладных карманов производится по таблице А.5 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 6 ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ КАРМАНОВ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами внутренних карманов; приобрести практические навыки изготовления внутреннего прорезного кармана с листочкой с втачными концами и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности внутренних прорезных и непрорезных карманов.
2. Детали кроя внутренних карманов.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки внутренних карманов.

### **Содержание работы**

- 6.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки внутренних карманов.
- 6.2 Изготовление внутреннего кармана.
- 6.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 6.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 6.5 Ознакомление с другими вариантами обработки внутренних карманов.

### **Методические указания**

#### **6.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки внутренних карманов**

Блок-схема обработки внутреннего прорезного кармана с листочкой из подкладочной ткани представлена на рисунке 6.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант 1 в табл. А.6).

## 6.2 Изготовление внутреннего кармана

Изготовление внутреннего кармана, рассмотренного в п. 6.1, осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

## 6.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.



Рисунок 6.1 – Блок-схема обработки внутреннего прорезного кармана с листочкой из подкладочной ткани

## **6.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса обработки изготовленного узла строится в соответствии с разработанным технологическим процессом.

## **6.5 Ознакомление с другими вариантами обработки внутренних карманов**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки внутренних карманов производится по таблице А.6 и альбомам образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 7 ОБРАБОТКА БОРТОВ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами бортов; приобрести практические навыки изготовления борта с закреплением «в чистый край» и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности краев борта: с закреплением «в чистый край», отделочной строчкой и впуской, потайная застежка.
2. Детали кроя бортовой потайной застежки.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки бортов.

### **Содержание работы**

- 7.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки бортов.
- 7.2 Изготовление узла края борта.
- 7.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 7.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 7.5 Ознакомление с другими вариантами обработки бортов.

### **Методические указания**

## 7.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки бортов

Блок-схема обработки края борта с закреплением способом «в чистый край» на универсальной машине представлена на рисунке 7.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию края борта (см. вариант 1 в табл. А.7).

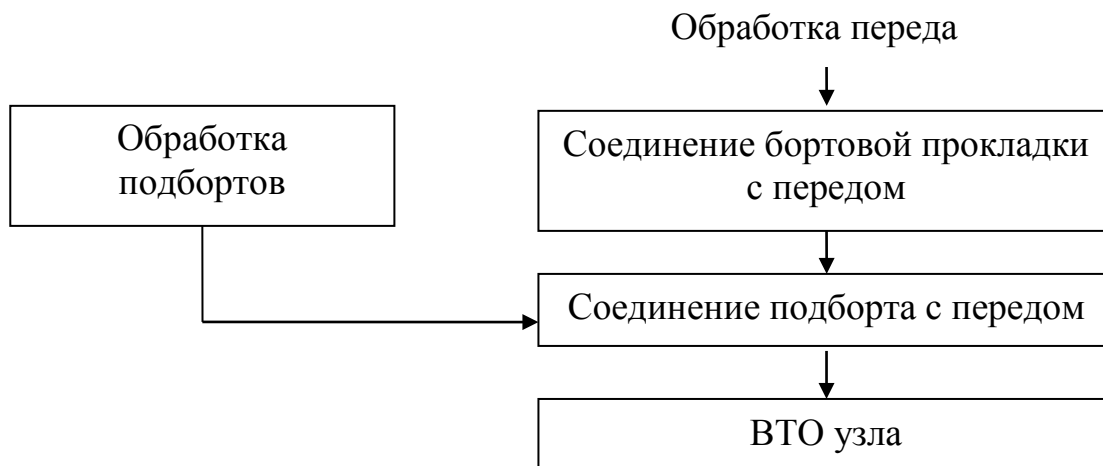


Рисунок 7.1 – Блок-схема обработки края борта с закреплением способом «в чистый край» на универсальной машине

## 7.2 Изготовление узла края борта

Изготовление узла края борта, рассмотренного в п. 7.1, осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

## 7.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.

#### **7.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса изготовленного узла строится в соответствии с разработанным технологическим процессом.

#### **7.5 Ознакомление с другими вариантами обработки бортов**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки бортов производится по таблице А.7 и альбомам образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

### **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 8 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами воротников; приобрести практические навыки изготовления воротника мужского пиджака и составления технологической последовательности его обработки.

#### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности воротников в зависимости от способов обработки краев и соединения их с горловиной изделия.
2. Детали кроя воротников зимних и демисезонных пальто, женских жакетов и мужских пиджаков.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки воротников, соединения их с горловиной изделия.

#### **Содержание работы**

- 8.1 Ознакомление с блок-схемой обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной.
- 8.2 Изготовление узла воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и соединения его с горловиной.
- 8.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 8.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.

8.5 Ознакомление с другими вариантами обработки воротников и соединения их с горловиной изделия.

## **Методические указания**

### **8.1 Ознакомление с блок-схемой обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной**

Блок-схема обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и соединения его с горловиной представлена на рисунке 8.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию воротника (см. вариант 1 в табл. А.8). Этапы, не относящиеся к обработке данного узла, на схеме представлены пунктирными линиями.

### **8.2 Изготовление узла воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и соединения его с горловиной**

Изготовление узла воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной, рассмотренного в п. 8.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

### **8.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1. В таблицу включаются операции, входящие в блоки, выделенные сплошными линиями (рис. 8.1).

### **8.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной строится в соответствии с разработанным технологическим процессом. Основной сборочной единицей является перед. Операции по обработке переда, соединению его со спинкой и подкладкой обозначаются условно, без указания номеров операций.

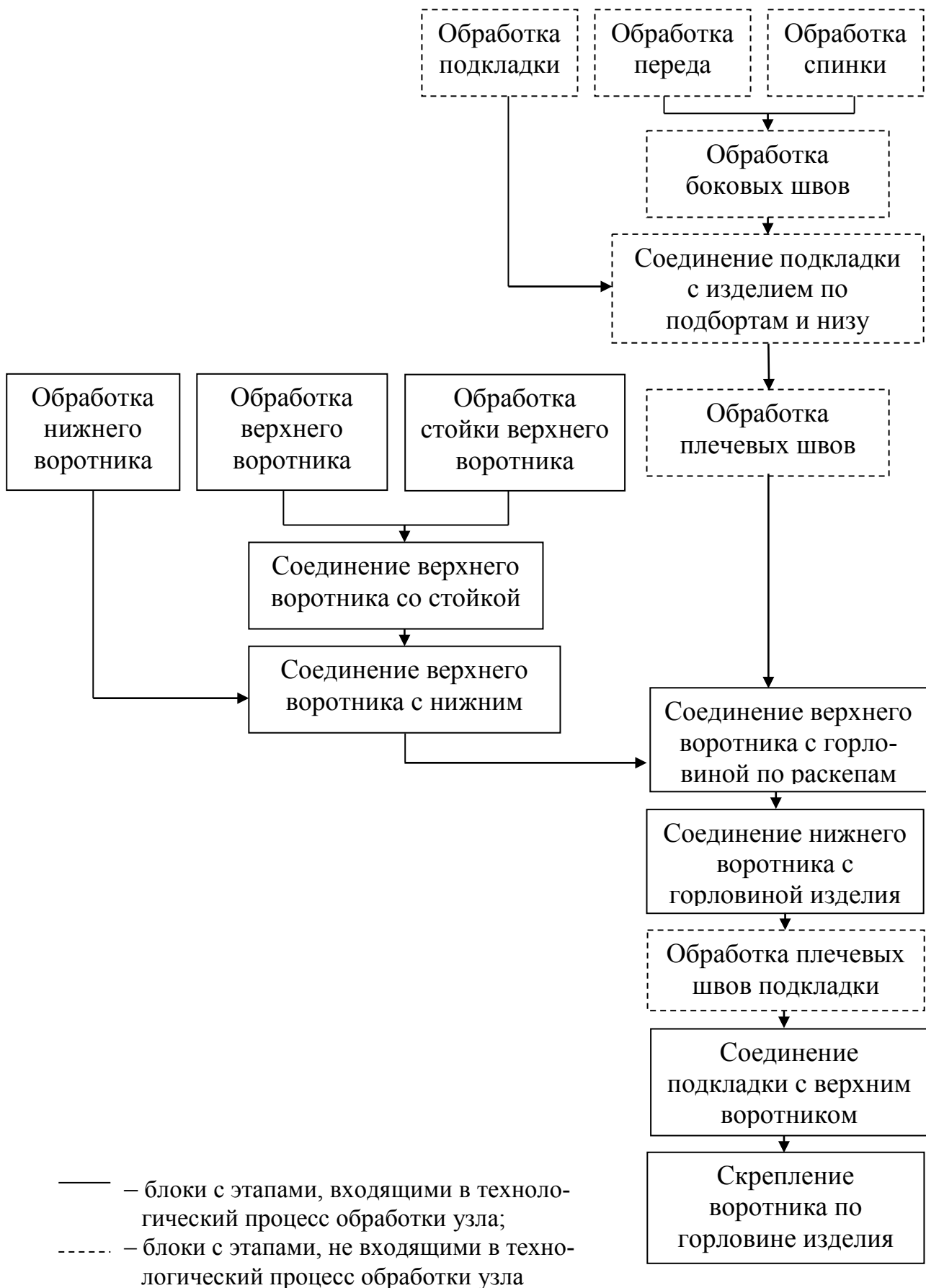


Рисунок 8.1 – Блок-схема обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и соединения его с горловиной

На продолжении данной сборочной единицы строятся монтажные операции по соединению воротника с изделием. Информация в вершинах графа, отражающих операции по обработке воротника и соединению его с изделием, заносится в соответствии с рекомендациями лабораторной работы 1.

### **8.5 Ознакомление с другими вариантами обработки воротников и соединения их с горловиной изделия**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки воротников и соединения их с изделием производится по таблице А.8 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 9 ОБРАБОТКА РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами низа рукавов; приобрести практические навыки изготовления низа рукава с открытой шлицей и составления технологической последовательности его обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности низа рукавов: с притачными и отложными манжетами, открытыми, отлетными и вытачными шлицами.
2. Детали кроя рукавов.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки рукавов.

### **Содержание работы**

- 9.1 Ознакомление с блок-схемой обработки низа рукавов с открытой шлицей.
- 9.2 Изготовление узла обработки низа рукава с открытой шлицей.
- 9.3 Разработка технологического процесса обработки низа рукавов с открытой шлицей.
- 9.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 9.5 Ознакомление с различными вариантами обработки низа рукавов со шлицами и манжетами.

## Методические указания

### 9.1 Ознакомление с блок-схемой обработки низа рукавов с открытой шлицей

Блок-схема обработки низа рукавов с открытой шлицей представлена на рисунке 9.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию рукава (см. вариант 1 в табл. А.9).

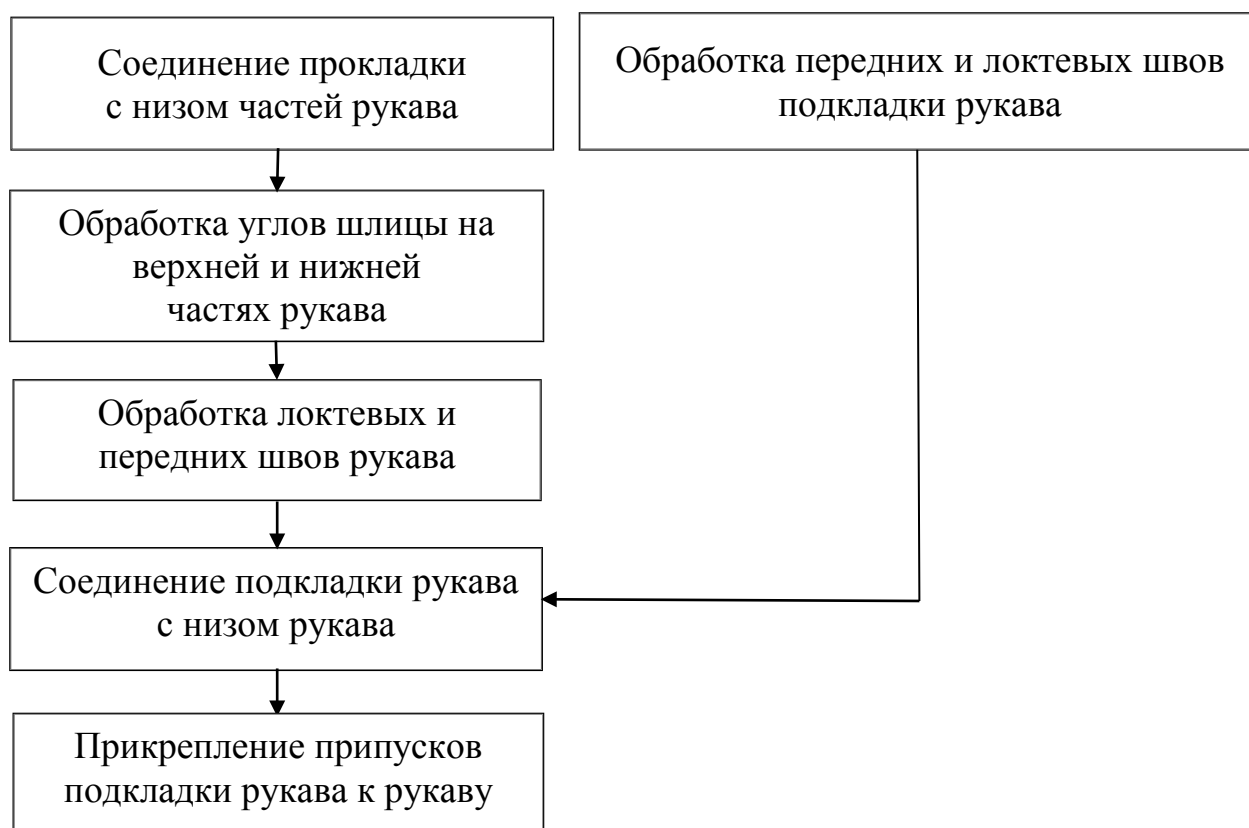


Рисунок 9.1 – Блок-схема обработки втачных рукавов с открытой шлицей

### 9.2 Изготовление узла обработки низа рукава с открытой шлицей

Изготовление узла обработки низа рукава с открытой шлицей, рассмотренного в п. 9.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

### **9.3 Разработка технологического процесса обработки низа рукавов с открытой шлицей**

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется по форме таблицы 1.1.

### **9.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла**

Граф технологического процесса обработки узла строится в соответствии с разработанным технологическим процессами.

### **9.5 Ознакомление с различными вариантами обработки низа рукавов со шлицами и манжетами**

Ознакомление с другими вариантами методов обработки низа рукавов производится по таблице А.9 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 10 ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами соединения подкладки с изделием; приобрести практические навыки обработки шлицы в среднем шве спинки мужского пиджака и составления технологической последовательности ее изготовления.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности способов соединения подкладки с изделием: в пальто и пиджаках, с отлетной и притачной подкладкой по низу, со шлицами.
2. Основные этапы процесса обработки подкладки и соединения ее с изделием.
3. Различные варианты крепления подкладки на разных участках изделия: низ рукавов, низ изделия, горловина, пройма.

## **Содержание работы**

10.1 Ознакомление с блок-схемой соединения подкладки с изделием.

10.2 Изготовление узла соединения подкладки с изделием.

10.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.

10.4 Ознакомление с различными методами соединения подкладки с изделием.

## **Методические указания**

### **10.1 Ознакомление с блок-схемой соединения подкладки с изделием**

Блок-схема соединения подкладки в мужских пиджаках представлена на рисунке 10.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию низа изделия (см. вариант 1 в табл. А.10).



Рисунок 10.1 – Блок-схема обработки подкладки в мужском пиджаке

## **10.2 Изготовление узла соединения подкладки с изделием**

В ходе выполнения лабораторной работы обрабатывается подкладка спинки, низ изделия, шлица спинки и осуществляется соединение подкладки с низом изделия и шлицей. На схеме обработки узла (рис. 10.1) этот этап соединения выделен двойной линией.

## **10.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Технологический процесс соединения подкладки с изделием представляется по форме таблицы 1.1. В таблицу включаются операции по обработке подкладки и соединения ее с изделием (отмеченные контурной линией на рис. 10.1). Обработка внутренних карманов в таблицу не включается. Этапы монтажа, не относящиеся к подкладке, записываются по центру таблицы в обобщенном виде, например, «соединение воротника с горловиной». Нумерация операций сквозная по всему технологическому процессу.

## **10.4 Ознакомление с различными методами соединения подкладки с изделием**

Ознакомление с другими вариантами соединения подкладки с изделием производится по таблице А.10, изделиям и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы соединения подкладки на различных участках, проставляются порядковые номера строчек. Нумерация строчек на различных участках должна быть сквозная с учетом очередности выполнения операций [1–8].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 11 ОБРАБОТКА ВЕРХНИХ И НИЖНИХ КРАЕВ ЮБОК И БРЮК**

**Цель работы:** ознакомиться с различными вариантами застежек и верхних краев брюк; приобрести практические навыки изготовления застежки мужских брюк на тесьму-молнию и пояса с корсажной лентой, составления технологической последовательности их обработки.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Разновидности застежек брюк: на тесьму-молнию, на петли и пуговицы.
2. Разновидности поясов брюк: цельнокроеных, с корсажной лентой, со сборным корсажем.
3. Основные этапы процесса обработки и сборки верхних краев брюк.

### **Содержание работы**

- 10.1 Ознакомление с блок-схемой обработки верхних краев брюк.
- 10.2 Изготовление узла застежки и пояса мужских брюк.
- 10.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 10.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 10.5 Ознакомление с другими вариантами обработки верхних краев брюк

### **Методические указания**

#### **11.1 Ознакомление с блок-схемой обработки верхних краев брюк**

Блок-схема обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию и пояса с корсажной лентой приведена на рисунке 11.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию верхнего края брюк (вариант 1 в табл. А.11).

#### **11.2 Изготовление узла застежки и пояса мужских брюк**

При обработке верхних краев брюк используются узлы, выполненные при изучении обработки непрорезных карманов брюк и прорезных карманов на задних частях брюк. Застежка брюк и пояс обрабатываются с соблюдением технических условий на выполнение операций. Очередность этапов, представленных на рисунке 10.1, является достаточно гибкой и может корректироваться на этапах обработки элементов узла на левой и правой передней части брюк, закрепления концов застежки, шлевок, удлиненной подкладки откоса и др.

#### **11.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла**

Технологический процесс обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию и пояса с корсажной лентой представляется по форме таблицы 1.1. При разработке технологического процесса используется литература [8].

#### **11.4 Построение графа процесса обработки изготовленного узла**

Граф обработки верхних краев брюк разрабатывается в соответствии с разработанным технологическим процессом. Следует обратить внимание на то, что основной сборочной единицей является передняя часть брюк.

#### **11.5 Ознакомление с другими вариантами обработки верхних краев брюк**

Ознакомление с различными методами обработки верхних краев брюк производится по таблице А.11 и альбомам узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов, на которых проставляется порядок выполнения строчек и наименование соответствующих операций [1–8].



Рисунок 11.1 – Блок-схема обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию и пояса с корсажной лентой

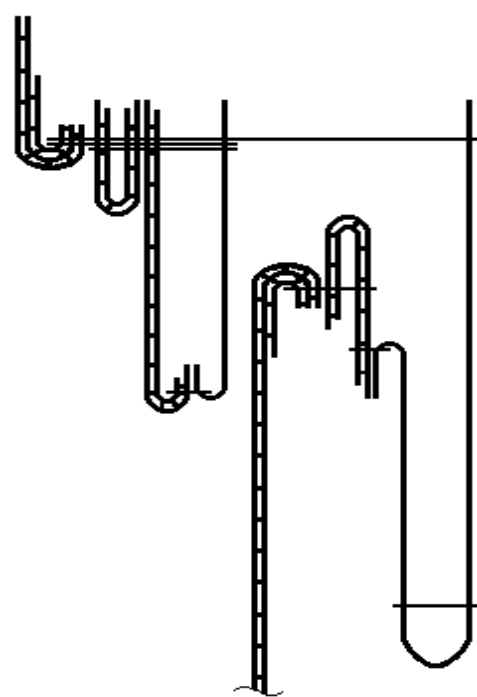
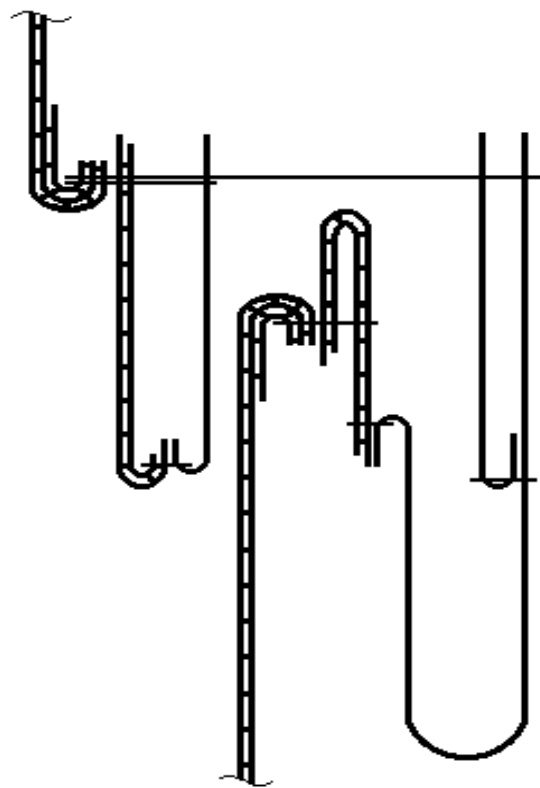
## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов : издание официальное : утвержден и введен в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 28 февраля 2006 г. № 9 ; взамен ГОСТ 12807-88 : дата введения 2006-09-01. – Минск : Госстандарт, 2006. – 115 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=209719> (дата обращения: 05.09.2025). – Режим доступа: для авторизир. пользователей. – Текст : электронный.
2. ГОСТ 20521-75. Технология швейного производства. Термины и определения : издание официальное : дата введения 1986-07-01. – Москва : Издательство стандартов, 1986. – 8 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=7041> (дата обращения: 05.09.2025). – Режим доступа: для авторизир. пользователей. – Текст : электронный.
3. ГОСТ 22977-89 (СТ СЭВ 6484). Детали швейных изделий. Термины и определения : взамен ГОСТ 22977-78 : дата введения 1991-01-01. – Москва : Издательство стандартов, 1990. – 11 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=8748> (дата обращения: 05.09.2025). – Режим доступа: для авторизир. пользователей. – Текст : электронный.
4. Кокеткин, П. П. Одежда : технология – техника, процессы – качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : Издательство МГУДТ, 2001. – 560 с.
5. Першина, Л. Ф. Технология швейного производства : учебник / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. – Москва : КДУ, 2007. – 416 с.
6. Промышленные швейные машины : справочник / В. Е. Кузьмичев, Папина Н.Г. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
7. СТБ 947-2003 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения : издание официальное : утвержден и введен в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 28 апреля 2003 г. № 22 : взамен СТБ 947-94 : дата введения 2003-11-01. – Минск : Изд-во Госстандарта Республики Беларусь, 2003. – 16 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=166599> (дата обращения: 05.09.2025). – Режим доступа: для авторизир. пользователей. – Текст : электронный.
8. Технология швейных изделий : пособие / Н. Н. Бодяло, Н. П. Граская, Р.Н. Филимоненкова., Е.М. Ивашкевич ; УО "ВГТУ". – Витебск, 2021. – 306 с.

## ПРИЛОЖЕНИЕ А

### Варианты заданий к лабораторным работам

Таблица А.1 – Варианты заданий к лабораторной работе 1

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Прорезной карман с клапаном и двумя обточками	 <p>The diagram shows a vertical pipe with a horizontal branch at the top left. A cutaway pocket is formed by a vertical pipe that branches off from the main pipe, goes down, then up, then down again, and finally up to meet the main pipe. A valve is located on the upper part of this pocket. Two chamfers are shown: one on the top edge of the pocket's vertical section and another on the top edge of the horizontal branch.</p>
2	Прорезной карман с клапаном и одной обточкой. Нижний край входа в карман обработан краевым обточным швом в простую рамку	 <p>The diagram is similar to the first one, showing a vertical pipe with a horizontal branch and a cutaway pocket with a valve. However, it features only one chamfer on the top edge of the pocket's vertical section. The bottom edge of the pocket's entrance is finished with a beveled edge, forming a simple rectangular frame.</p>

Окончание таблицы А.1

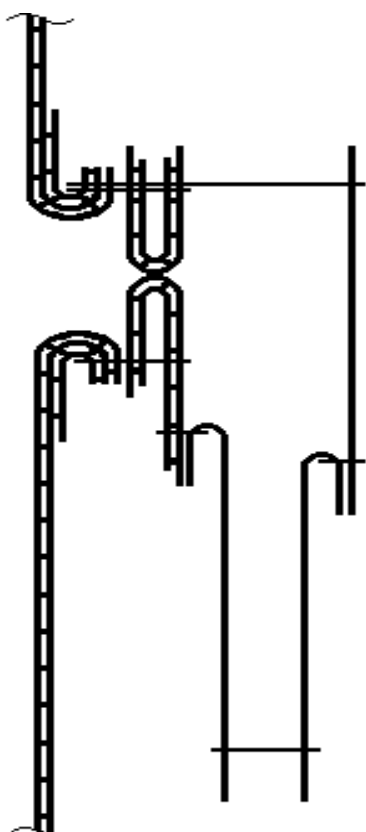
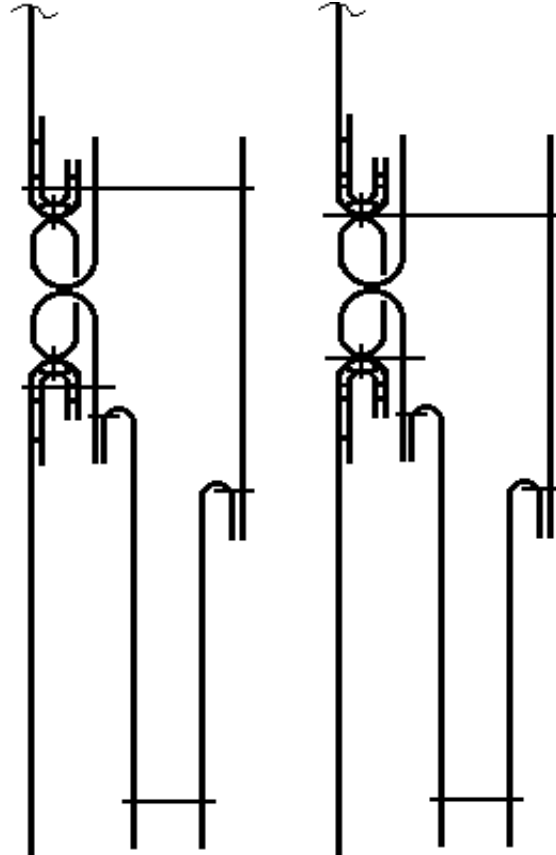
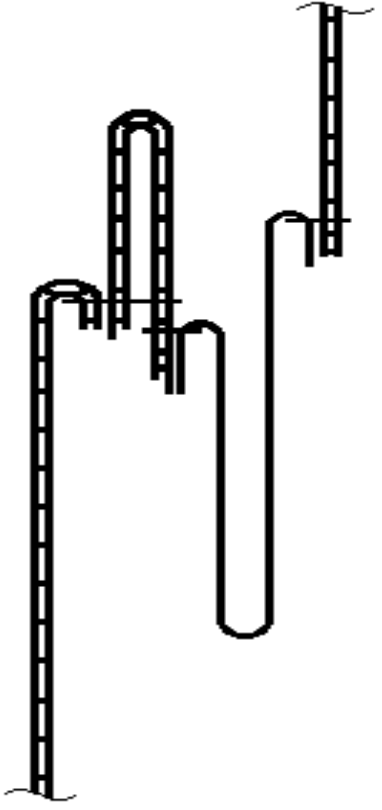
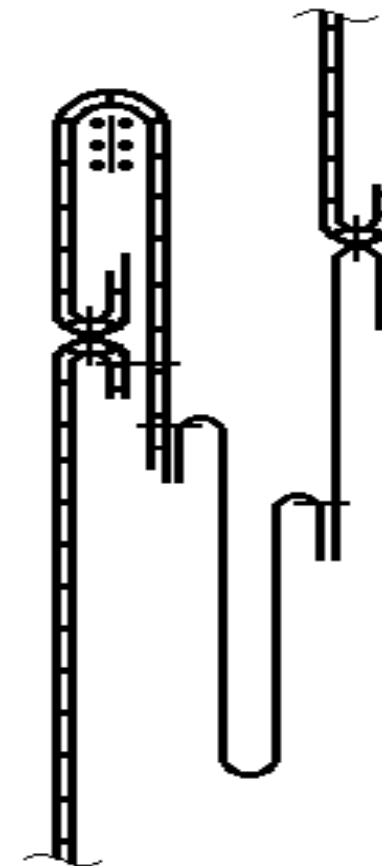
1	2	3
3	<p>Прорезной карман в рамку. Края входа в карман обработаны краевым обтачным швом в простую рамку</p>	
4	<p>Прорезной карман в рамку. Края входа в карман обработаны краевым обтачным швом в сложную рамку</p>	

Таблица А.2 – Варианты заданий к лабораторной работе 2

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Верхний прорезной карман с листочкой	
2	Верхний прорезной карман с листочкой (с перфорированной прокладкой листочки)	

Окончание таблицы А.2

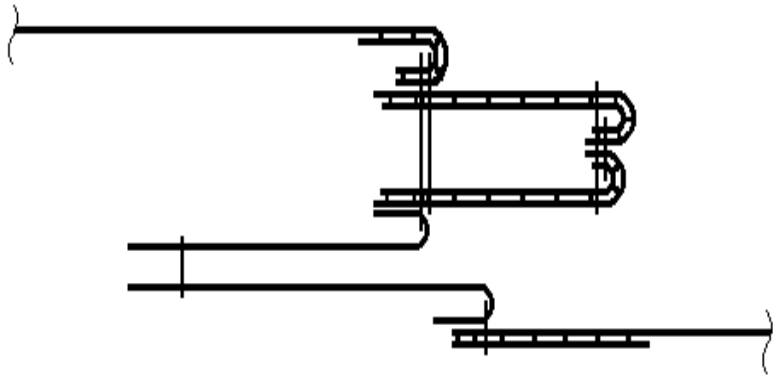
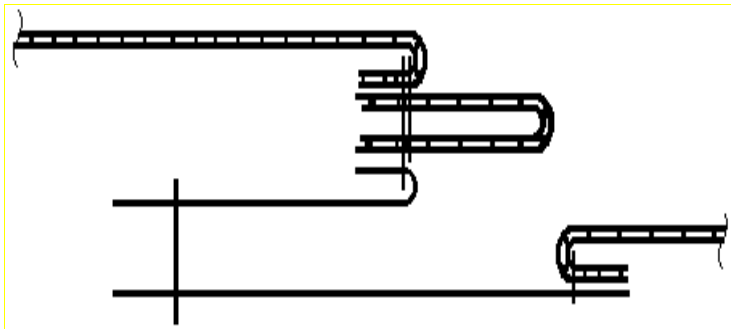
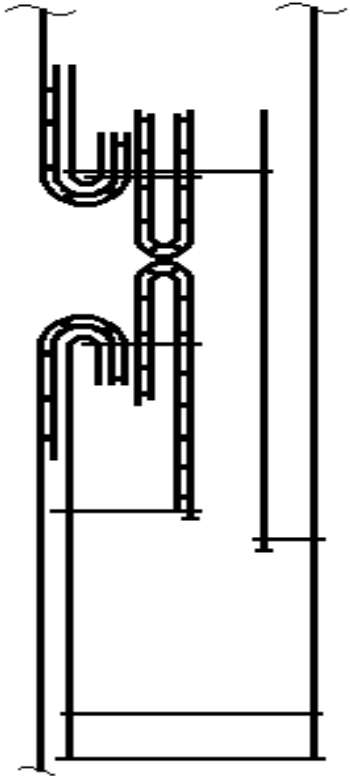
1	2	3
3	Прорезной карман с листочкой с настрочными боковыми сторонами	 <p>The drawing shows a technical illustration of a cut pocket with a flap and side panels. It includes a perspective view of the assembled pocket and a flat pattern layout below it. The flat pattern shows the main body, the flap, and two side panels with stitching lines. A yellow bracket on the right side of the flat pattern indicates the width of the side panels.</p>
4	Прорезной карман с листочкой с втачными боковыми сторонами	 <p>The drawing shows a technical illustration of a cut pocket with a flap and side panels that are inserted into the main body. It includes a perspective view of the assembled pocket and a flat pattern layout below it. The flat pattern shows the main body, the flap, and two side panels with stitching lines. A yellow bracket on the left side of the flat pattern indicates the width of the side panels.</p>

Таблица А.3 – Варианты заданий к лабораторной работе 3

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Прорезной карман в рамку на задних частях брюк	 <p>The drawing shows a technical illustration of a cut pocket in a frame on the back of trousers. It includes a perspective view of the assembled pocket and a flat pattern layout below it. The flat pattern shows the main body, the flap, and two side panels with stitching lines. A yellow bracket on the right side of the flat pattern indicates the width of the side panels.</p>

Окончание таблицы А.3

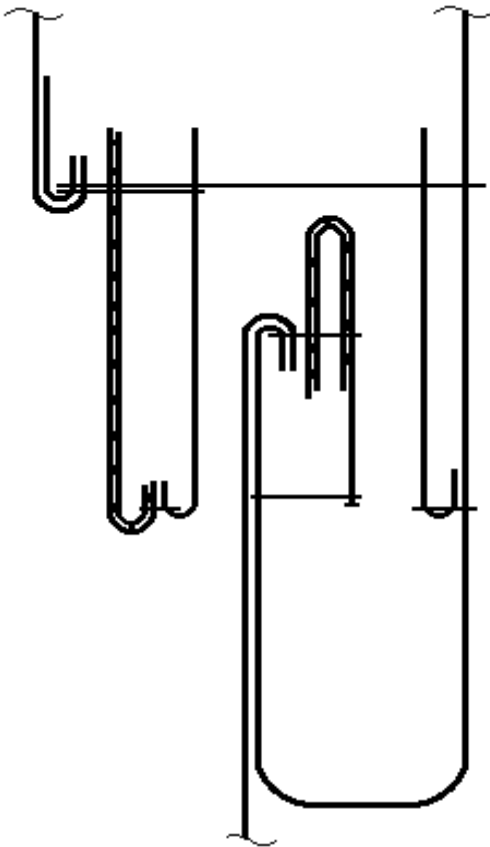
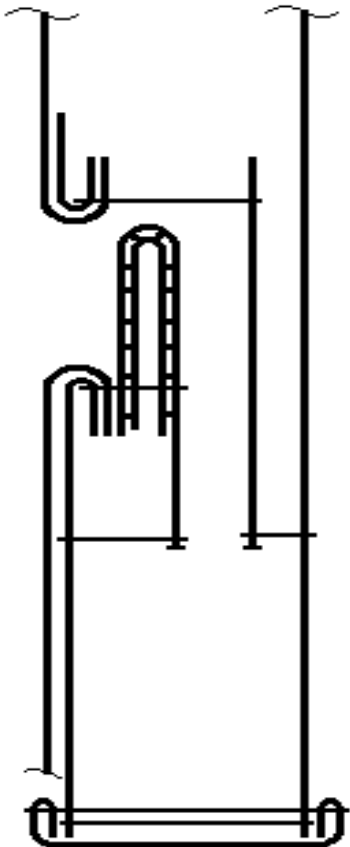
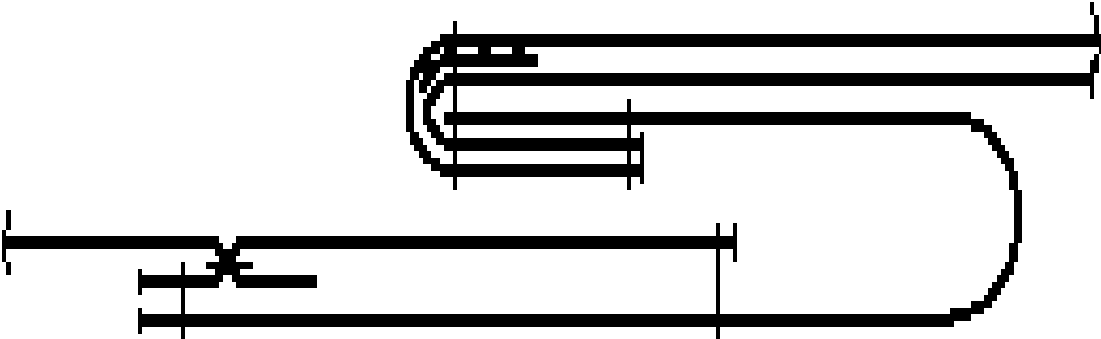
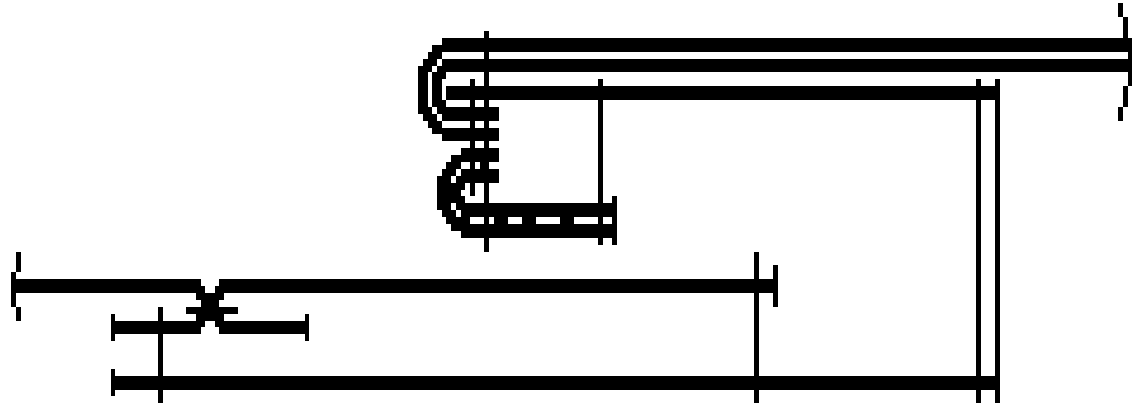
1	2	3
2	<p>Прорезной карман с клапаном на задних частях брюк</p>	 <p>The drawing shows a technical representation of a fly with a buttoned flap on the back side. It features a central vertical line representing the fly's body, with two side lines for the wings. A horizontal line across the middle represents the waistband. On the left side, there is a vertical line representing the flap, which is secured by a button. The drawing is a line drawing with no shading.</p>
3	<p>Прорезной карман с листочкой с втачными концами на задних частях брюк</p>	 <p>The drawing shows a technical representation of a fly with a leaf-shaped flap on the back side. It features a central vertical line representing the fly's body, with two side lines for the wings. A horizontal line across the middle represents the waistband. On the left side, there is a vertical line representing the flap, which is secured by a button. The drawing is a line drawing with no shading.</p>

Таблица А.4 – Варианты заданий к лабораторной работе 4

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Непрорезной карман, расположенный наклонно к боковому шву брюк</p>	
2	<p>Непрорезной карман с отрезной обтачкой, расположенный наклонно к боковому шву брюк</p>	

Окончание таблицы А.4

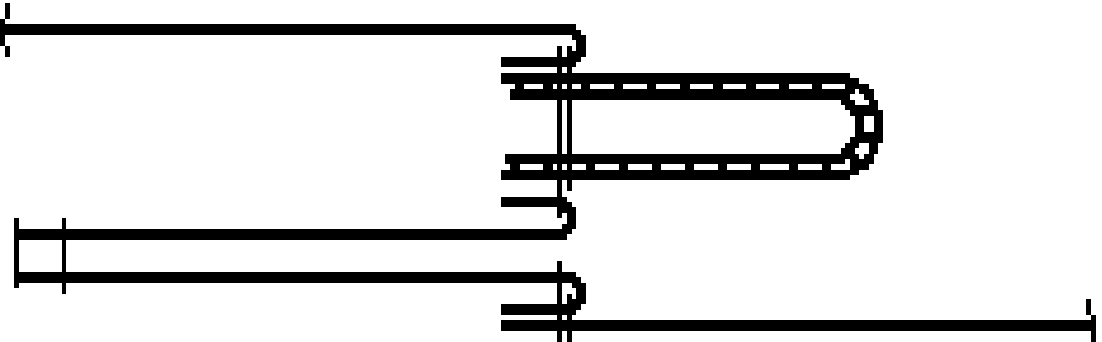
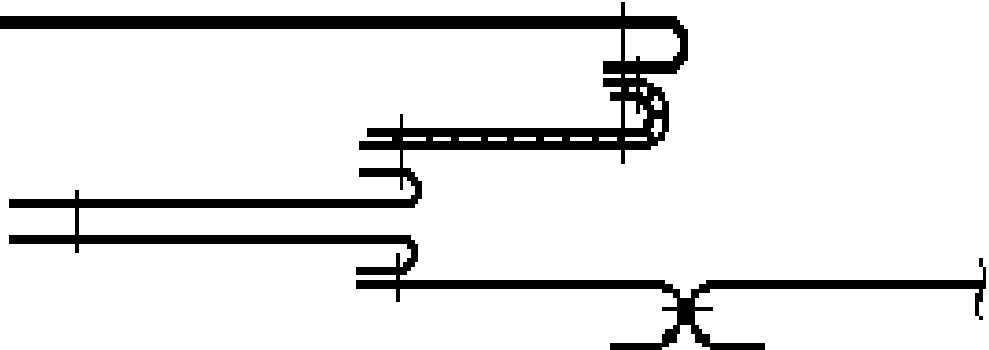
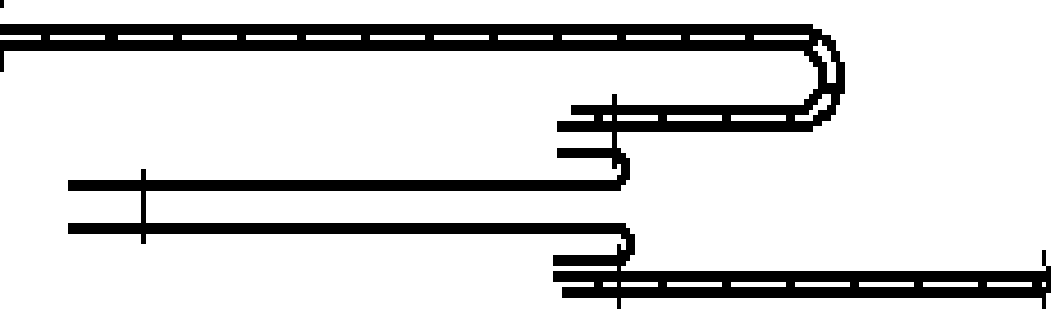
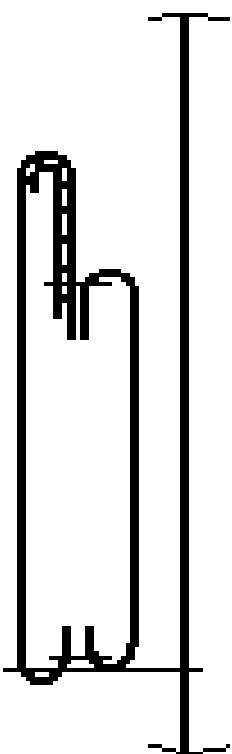
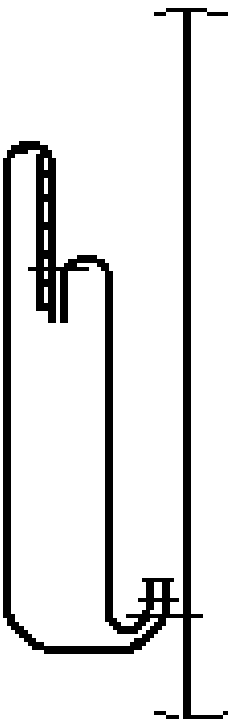
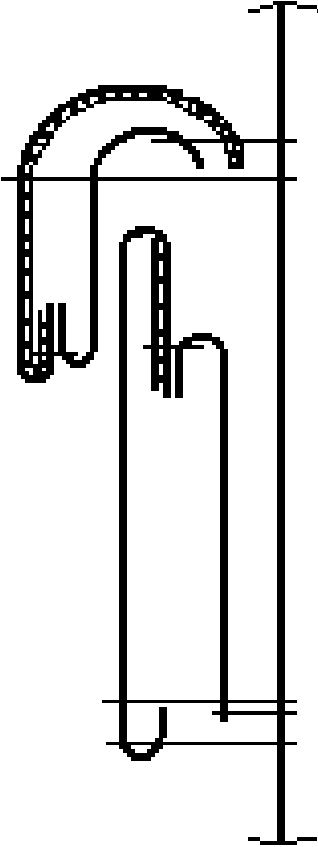
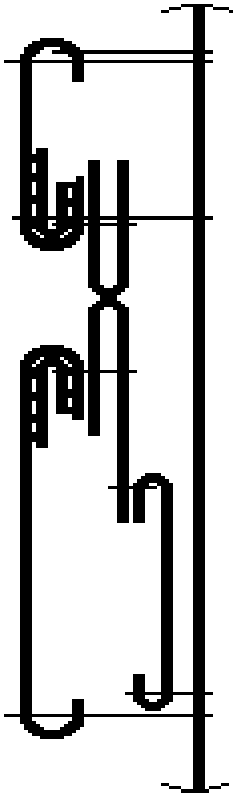
1	2	3
3	<p>Непрорезной карман в рельефном шве с листочкой с настрочными концами</p>	 <p>The drawing shows three views of a pocket construction. The top view is a side view of the pocket with a leaflet (a small flap) and a seam. The middle view is a top view of the pocket, showing the leaflet and the stitching. The bottom view is a side view of the pocket, showing the seam and the stitching.</p>
4	<p>Непрорезной карман с притачными обтачкой и подзором в рельефном шве</p>	 <p>The drawing shows three views of a pocket construction. The top view is a side view of the pocket with a collar and an underlap. The middle view is a top view of the pocket, showing the collar and the stitching. The bottom view is a side view of the pocket, showing the seam and the stitching.</p>
5	<p>Непрорезной карман с цельнокроеными обтачкой и подзором в рельефном шве</p>	 <p>The drawing shows three views of a pocket construction. The top view is a side view of the pocket with a one-piece collar and an underlap. The middle view is a top view of the pocket, showing the collar and the stitching. The bottom view is a side view of the pocket, showing the seam and the stitching.</p>

Таблица А.5 – Варианты заданий к лабораторной работе 5

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Накладной карман, соединенный с изделием накладным швом</p>	 <p>The drawing shows a vertical rectangular pocket with rounded top corners. A smaller rectangular flap is attached to the upper part of the pocket's inner wall. The flap is connected to the pocket by a lap joint, where the flap overlaps the pocket's wall. A vertical dimension line is positioned to the right of the pocket, spanning its full height.</p>
2	<p>Накладной карман, соединенный с изделием стачным швом</p>	 <p>The drawing shows a vertical rectangular pocket with rounded bottom corners. A smaller rectangular flap is attached to the upper part of the pocket's inner wall. The flap is connected to the pocket by a seam, where the flap is sewn into the pocket's wall. A vertical dimension line is positioned to the right of the pocket, spanning its full height.</p>

Окончание таблицы А.5

1	2	3
3	<p>Накладной карман с клапаном, соединенный с изделием накладным швом</p>	 <p>The drawing shows a side view of a pocket with a curved flap and a button. It is attached to a garment with a seam. A vertical dimension line is shown to the right of the pocket.</p>
4	<p>Накладной карман с прорезным входом в простую рамку</p>	 <p>The drawing shows a side view of a pocket with a cutout opening at the top. It is attached to a garment with a seam. A vertical dimension line is shown to the right of the pocket.</p>



Окончание таблицы А.6

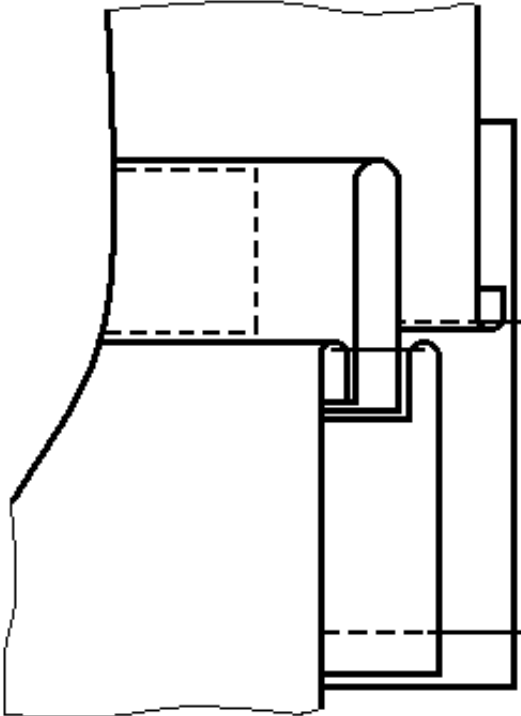
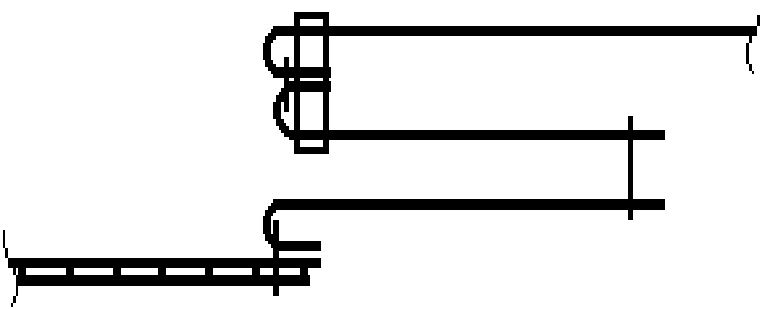
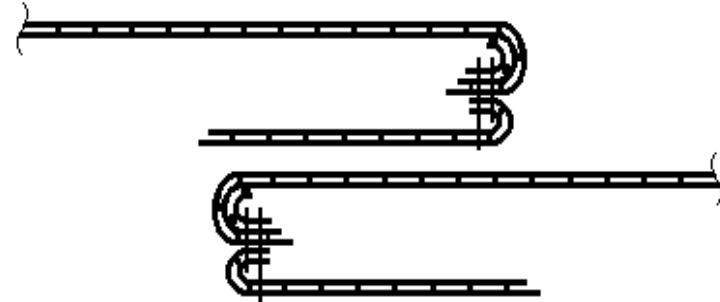
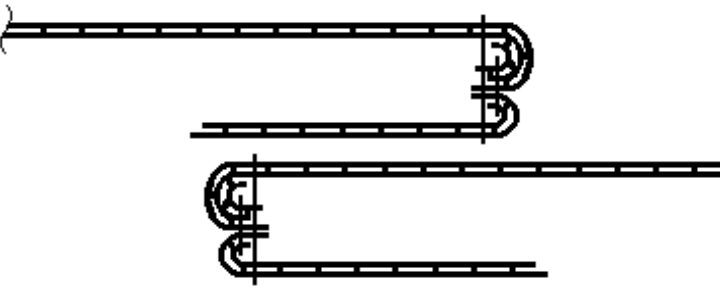
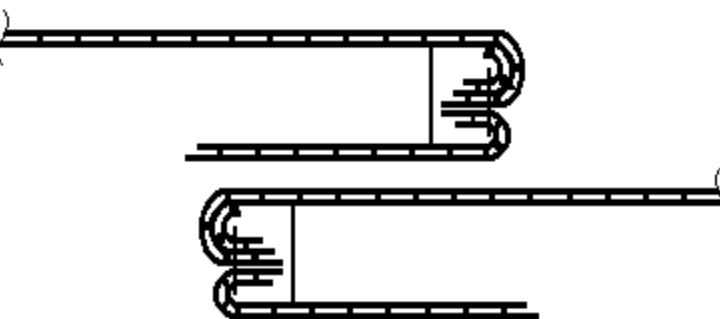
1	2	3
3	<p>Внутренний непрорезной карман с листочкой из основного материала</p>	 <p>The drawing shows a cross-section of a garment with an internal pocket. The pocket is formed by a piece of fabric (the flap) that is attached to the main fabric. The flap is shown in its folded position, creating a pocket. Dashed lines indicate the internal structure and the position of the flap. The pocket is located on the inside of the garment, and the flap is made of the same material as the main fabric.</p>
4	<p>Внутренний непрорезной карман в женских изделиях</p>	 <p>The drawing shows a cross-section of a garment with an internal pocket. The pocket is formed by a piece of fabric (the flap) that is attached to the main fabric. The flap is shown in its folded position, creating a pocket. Dashed lines indicate the internal structure and the position of the flap. The pocket is located on the inside of the garment, and the flap is made of the same material as the main fabric.</p>

Таблица А.7 – Варианты заданий к лабораторной работе 7

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Обработка борта с закреплением «в чистый край» на универсальной машине	
2	Обработка борта с закреплением отделочной строчкой	
3	Обработка борта с закреплением впуской на спецмашине	

Окончание таблицы А.7

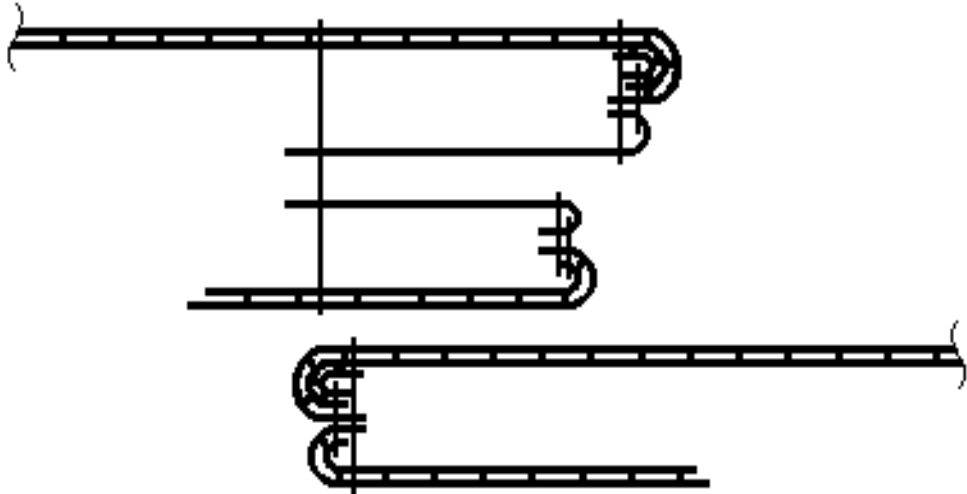
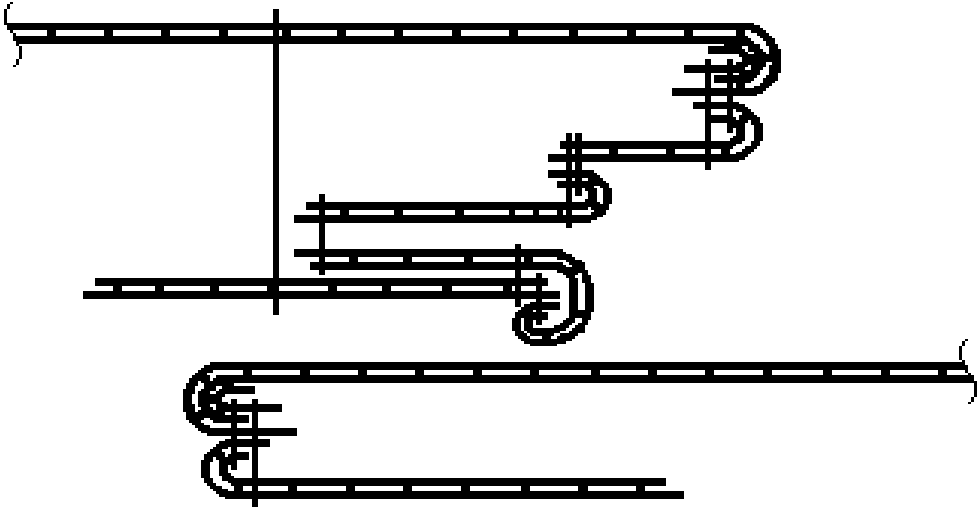
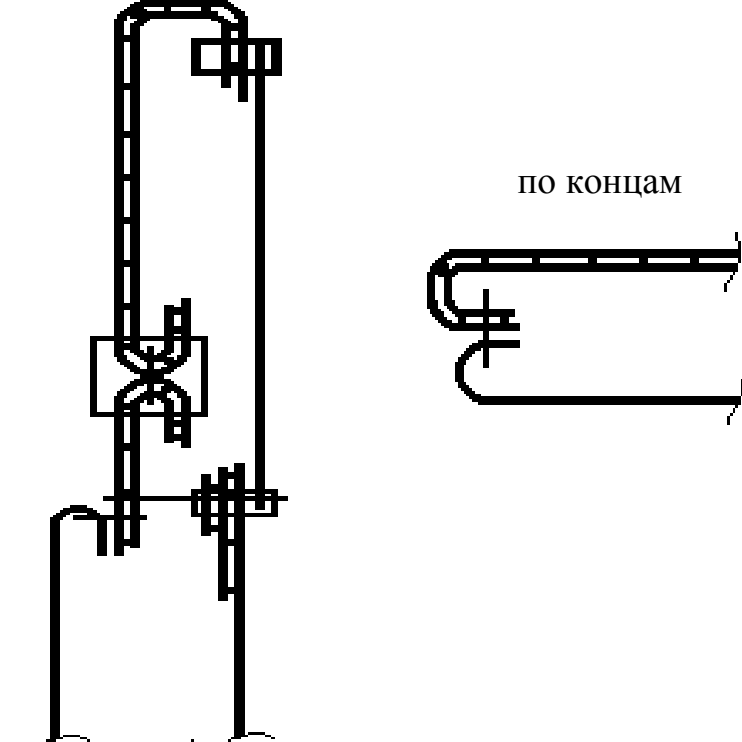
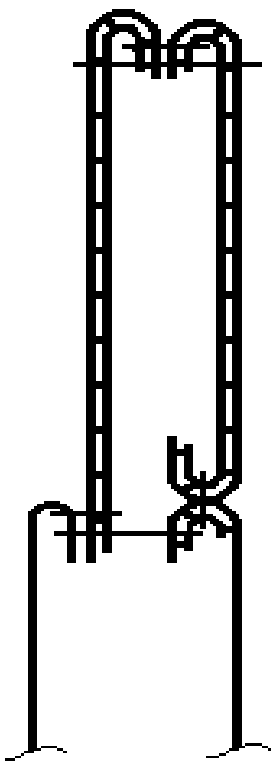
1	2	3
4	<p>Обработка потайной застежки в шве обтачивания борта</p>	
5	<p>Обработка потайной застежки в дополнительной прорези на подборте</p>	

Таблица А.8 – Варианты заданий к лабораторной работе 8

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Воротник мужского пиджака с отрезной стойкой и обтачными концами</p>	<p>по горловине спинки</p>  <p>по концам</p>
2	<p>Воротник-шаль в женских демисезонных пальто (нижний воротник цельнокроеный с передом)</p>	

Окончание таблицы А.8

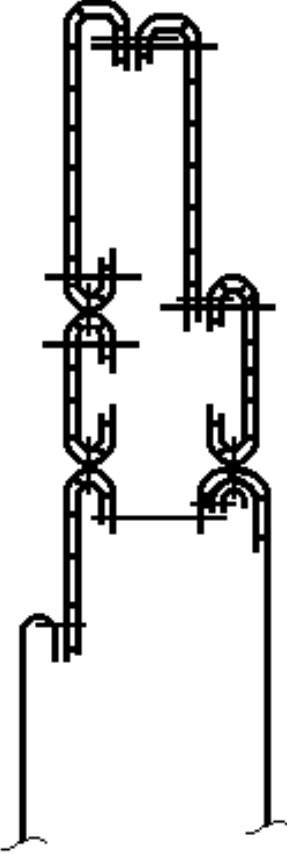
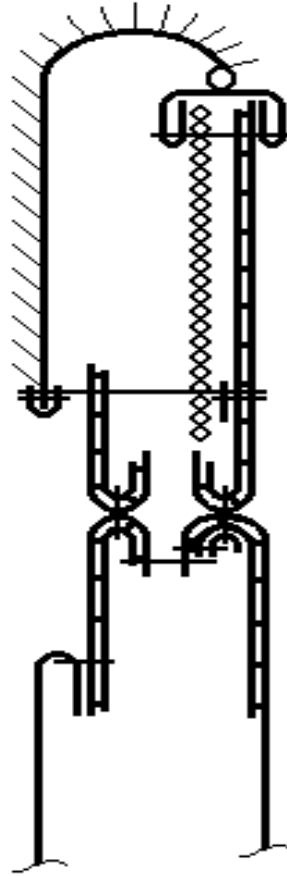
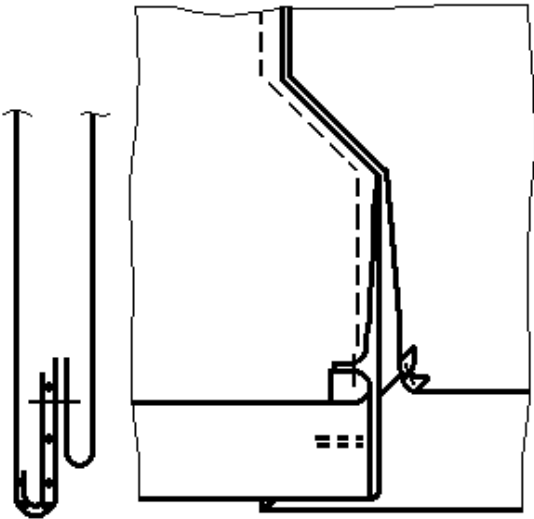
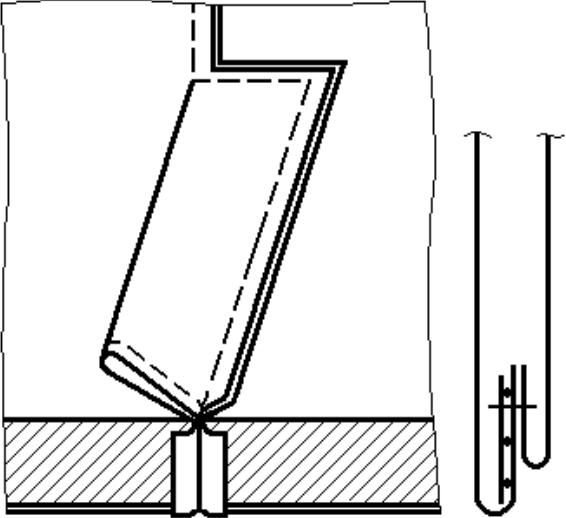
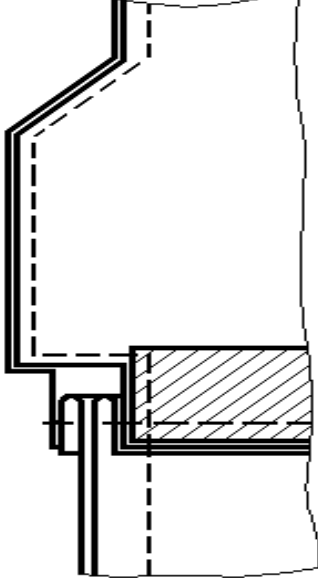
1	2	3
3	<p>Воротник в женском демисезонном пальто</p>	
4	<p>Воротник из натурального меха в женском зимнем пальто</p>	

Таблица А.9 – Варианты заданий к лабораторной работе 9

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Двухшовный рукав с открытой шлицей с верхним стачанным и нижним обтачанным уголками</p>	
2	<p>Двухшовный рукав с отлетной шлицей</p>	
3	<p>Двухшовный рукав с вытачной шлицей</p>	

Окончание таблицы А.9

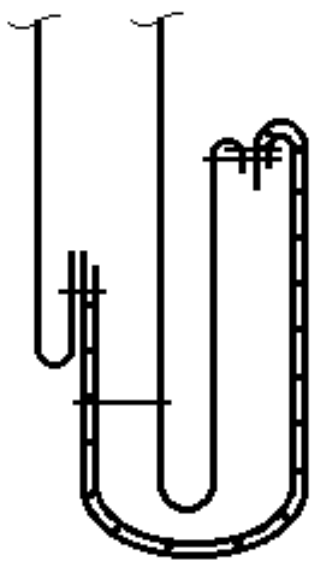
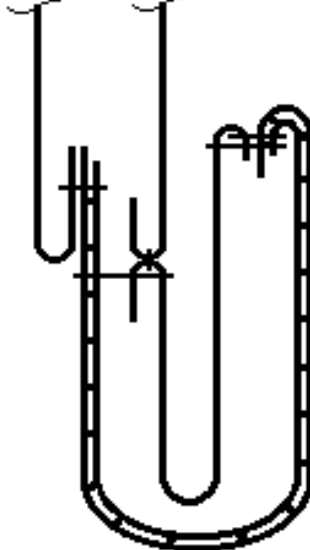
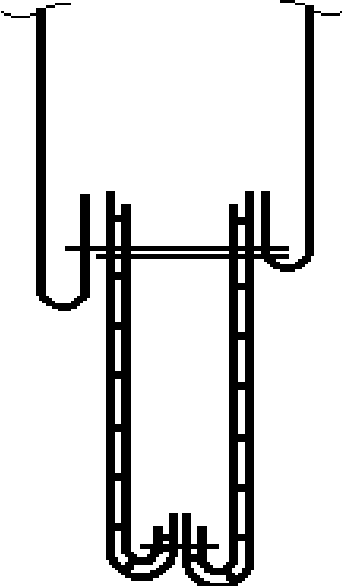
1	2	3
4	<p>Рукав с отложной манжетой (нижняя манжета цельнокроеная с рукавом)</p>	
5	<p>Рукав с отложной манжетой (нижняя манжета отрезная)</p>	
6	<p>Рукав втачной с притачной манжетой</p>	

Таблица А.10 – Варианты заданий к лабораторной работе 10

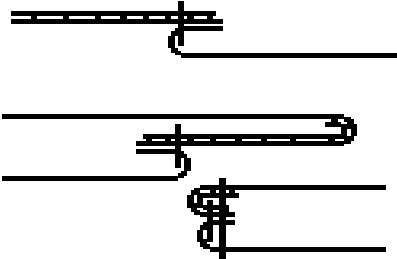
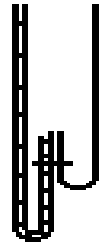
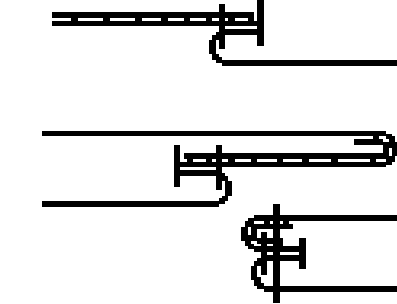
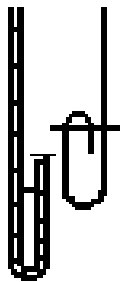
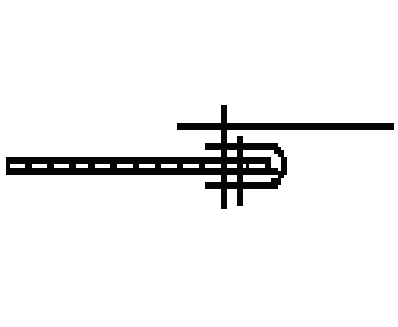
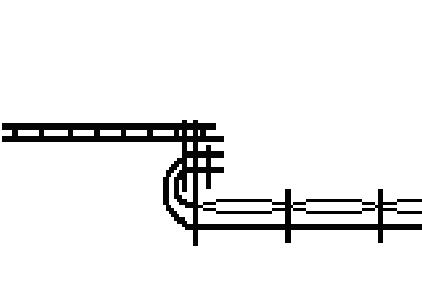
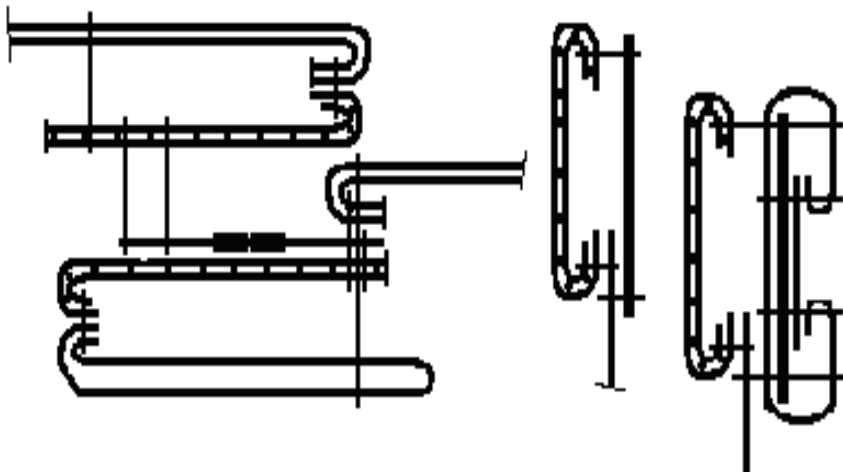
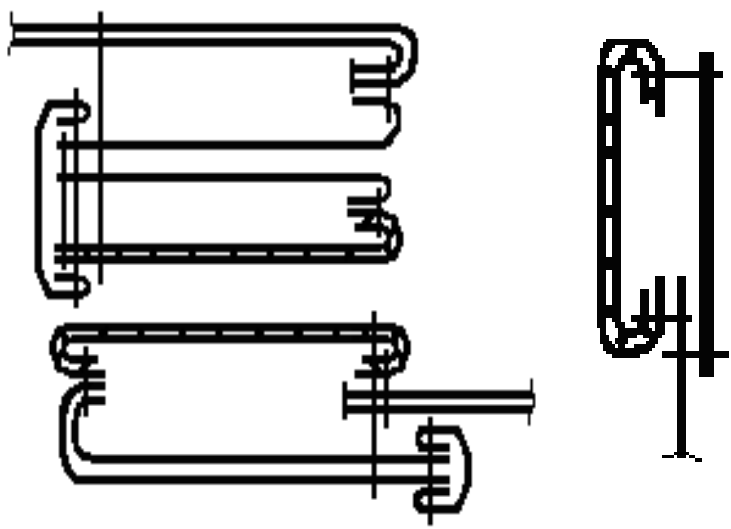
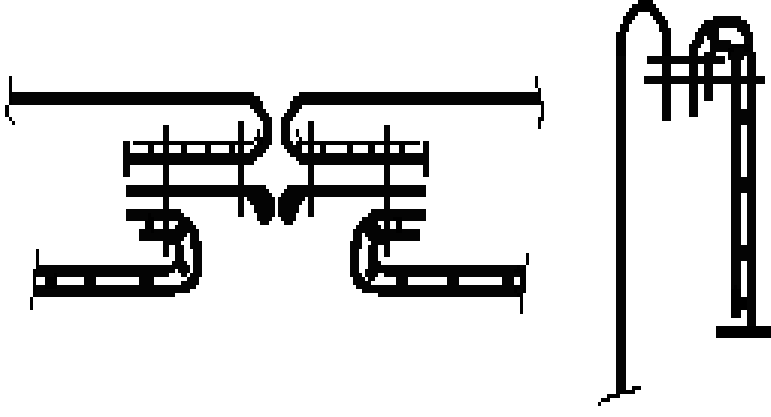
№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез	
1	2	3	
1	Соединение подкладки в мужском пиджаке (спинка со шлицей, подкладка притачная)	<p>соединение с подбортом</p>  <p>соединение с припусками шлицы</p>	 <p>соединение по низу рукавов и изделия</p>
2	Соединение подкладки в женском пальто (спинка со шлицей, подкладка отлетная)	<p>соединение с подбортом</p>  <p>соединение с припусками шлицы</p>	 <p>соединение по низу изделия</p>
3	Соединение подкладки в женской куртке (подборта окантованы, подкладка притачная)		
4	Соединение утепленной подкладки в мужской куртке (с дополнительной влагозащитной прокладкой)		

Таблица А.11 – Варианты заданий к лабораторной работе 11

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Застежка брюк на тесьму-молнию, пояс с корсажной лентой или со сборным корсажем</p>	
2	<p>Застежка брюк на петли и пуговицы, пояс обработан с корсажной лентой</p>	
3	<p>Застежка на потайную тесьму-молнию в боковом шве женских брюк, верхние срезы обработаны обтачкой</p>	

Учебное издание

## **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ**

### **Раздел «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА»**

Лабораторный практикум

Составители:

Иванова Надежда Николаевна  
Ульянова Наталья Вячеславовна

Корректор *А.С. Прокопюк*  
Компьютерная верстка *Н.В. Карнова*

---

Подписано к печати 16.02.2026. Формат 60x90 1/16. Усл. печ. листов 4,4.  
Уч.-изд. листов 4,2. Тираж 30 экз. Заказ № 46.

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.