

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

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Раздел
**«ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ
ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО
АССОРТИМЕНТА И МУЖСКИХ СОРОЧЕК»**

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 № 10 от 29.04.2026.

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом
УО «ВГТУ», протокол № 9 от 29.05.2026.

**Технология изготовления одежды. Раздел «Технология изделий
платьево-блуточного ассортимента и мужских сорочек» : лабораторный
практикум / сост. Н. Н. Иванова, Н. В. Ульянова – Витебск : УО «ВГТУ»,
2026. – 46 с.**

Лабораторный практикум содержит методические указания к восьми лабораторным работам по технологии изготовления одежды (раздел «Технология изделий платьево-блуточного ассортимента и мужских сорочек») 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 накладных карманов и карманов в швах в платьях и мужских сорочках.....	4
Лабораторная работа 2.	Обработка прорезных карманов в изделиях без подкладки.....	7
Лабораторная работа 3.	Обработка застежек в платьях, блузках и мужских сорочках	10
Лабораторная работа 4.	Обработка горловины мужских сорочек.....	12
Лабораторная работа 5.	Обработка горловины платьев и блузок.....	14
Лабораторная работа 6.	Обработка разрезов рукавов платьев, блузок и мужских сорочек	15
Лабораторная работа 7.	Обработка рукавов платьев, блузок и мужских сорочек.....	17
Лабораторная работа 8.	Составление технологической последовательности изготовления женского платья.....	19
Список использованных источников		23
Приложение А.	Варианты заданий к лабораторным работам 1–7	25
Приложение Б.	Варианты заданий к лабораторной работе 8	36
Приложение В.	Последовательность составления описания внешнего вида модели изделия	42
Приложение Г.	Алгоритмы формирования наименования технологических операций	43
Приложение Д.	Граф технологического процесса изготовления изделия	45

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1.

ОБРАБОТКА НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ И КАРМАНОВ В ШВАХ В ПЛАТЬЯХ И МУЖСКИХ СОРОЧКАХ

Цель работы: ознакомиться с различными вариантами накладных карманов и карманов в швах; приобрести практические навыки изготовления накладного кармана и кармана в швах и составления технологических последовательностей их обработки.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Детали кроя карманов, применяемых в женских и детских платьях и мужских сорочках: накладных карманов и карманов, расположенных в швах.
2. Основные этапы процесса обработки и сборки указанных выше карманов.
3. Последовательность обработки накладного кармана и кармана в швах.
4. Направления совершенствования обработки карманов мужских сорочек и женских платьев.

Содержание работы

- 1.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки карманов.
- 1.2 Изготовление заданных узлов карманов.
- 1.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов.
- 1.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов.
- 1.5 Ознакомление с различными вариантами обработки карманов.

Методические указания

1.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки карманов

Выполнение работы начинается с ознакомления с внешним видом узла и сборочной схемой его обработки (см. вариант 1 в таблице А.1). Укрупненная блок-схема обработки накладных карманов 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 накладного кармана

1.2 Изготовление заданных узлов карманов

Изготовление узла накладного кармана, рассмотренного в п. 1.1, производится в соответствии с техническими условиями на выполнение операций на оборудовании, установленном в лабораториях.

Изготовление узла кармана в шве производится по заданию преподавателя.

1.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов

Содержание операций по обработке изготовленных узлов накладного кармана и кармана в шве устанавливается в процессе обработки и оформляется в виде таблицы 1.1.

Таблица 1.1 – Технологический процесс обработки накладного кармана

№№ ТО	Наименование технологических операций	Технические условия выполнения операций	Специаль ность	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 кармана, обработка переда, сборка кармана.

Наименование технологических операций, технические условия выполнения и порядок их расположения устанавливаются 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.

Аналогично разрабатывается технологический процесс обработки на изготовленный узел кармана в шве.

1.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов

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. Деталь, к которой предполагается присоединение остальных сборочных единиц, называется основной сборочной единицей и располагается в центре графа.

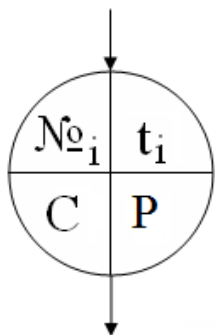


Рисунок 1.2 – Обозначение технологической операции в графе технологического процесса обработки

Каждая технологическая операция на графе обозначается окружностью, внутри которой указывается номер технологической операции (№_i), ее специальность (С), разряд (Р) и время обработки (t_i) (рис. 1.2).

Допускается указывать в графе ту информацию, которая имеется в процессе проектирования (только $\text{№}\text{№}$ технологических операций и специальность).

Переход от одной операции к другой в процессе обработки узла отражается линиями, соединяющими окружности.

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 в соответствии с блок-схемой (рис. 1.1).

1.5 Ознакомление с различными вариантами обработки карманов

Ознакомление с различными вариантами обработки накладных карманов и карманов в швах производится по таблице А.1 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2.

ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ В ИЗДЕЛИЯХ БЕЗ ПОДКЛАДКИ

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

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Детали кроя прорезных карманов, применяемых в женских, мужских и детских изделиях без подкладки: Основные этапы процесса обработки и сборки указанных выше карманов.
2. Последовательность обработки прорезного кармана.
3. Направления совершенствования обработки прорезных карманов в изделиях без подкладки.

Содержание работы

- 2.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки прорезных карманов.
- 2.2 Изготовление заданного узла прорезного кармана.
- 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.

Методические указания

2.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки прорезных карманов

Выполнение работы начинается с ознакомления с внешним видом узла и сборочной схемой его обработки (см. вариант 1 в таблице А.2). Укрупненная блок-схема обработки прорезных карманов с клапаном и одной обтачкой представляет набор блоков по обработке отдельных элементов узла, расположенных в порядке их выполнения (рис. 2.1). При знакомстве со схемой устанавливаются детали, необходимые для изготовления узла.

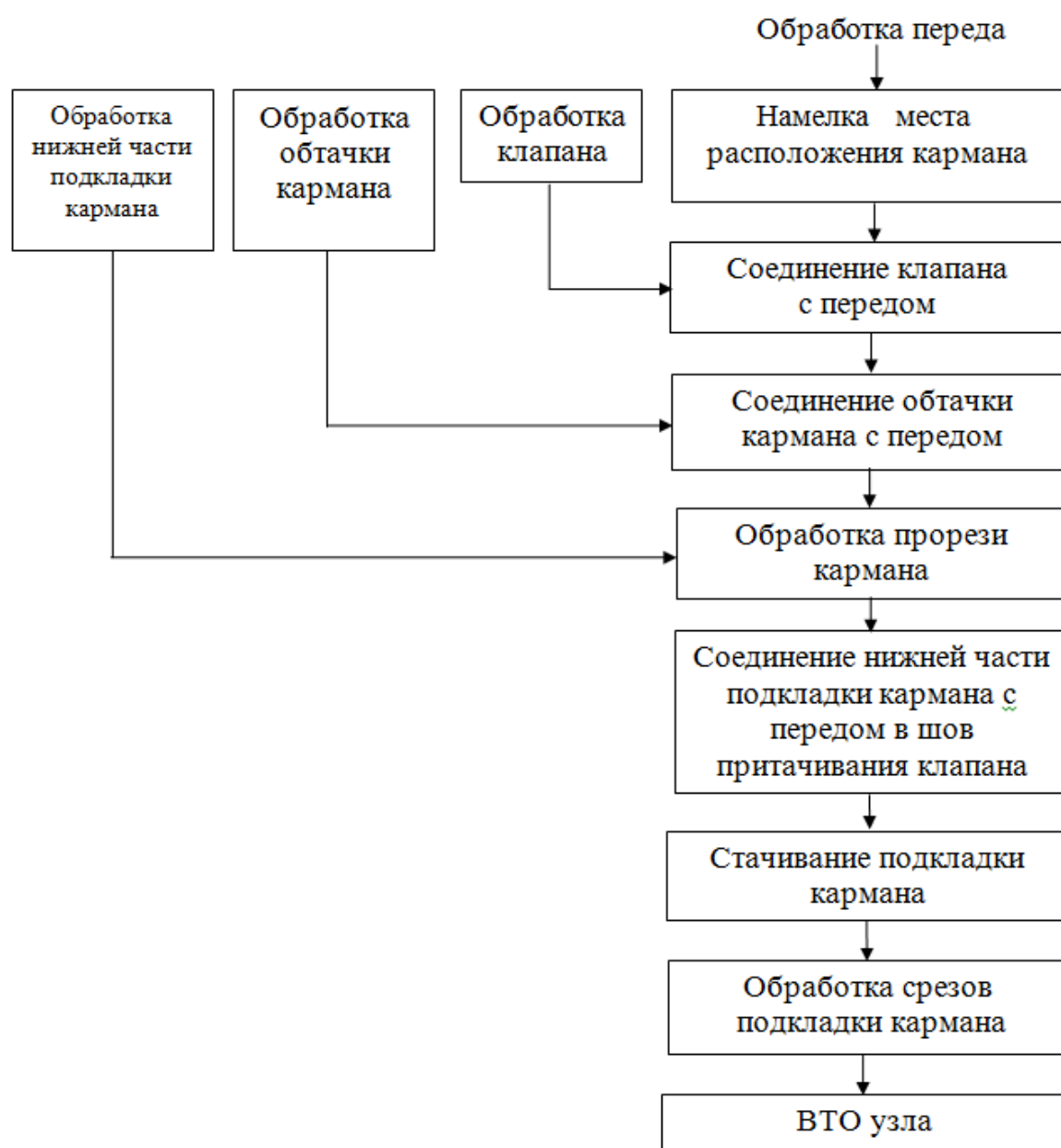


Рисунок 2.1 – Блок-схема обработки бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

2.2 Изготовление заданного узла прорезного кармана

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

2.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 2.1 по форме таблицы 1.1. При оформлении таблицы 2.1 выделяются заготовительные операции по обработке отдельных элементов узла и его сборке: обработка деталей кармана, обработка переда, сборка кармана.

2.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологическим операциям таблицы 2.1.

2.5 Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов

Ознакомление с различными вариантами обработки прорезных карманов производится по таблице А.2 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3.

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК В ПЛАТЬЯХ, БЛУЗКАХ И МУЖСКИХ СОРОЧКАХ

Цель работы: ознакомиться с различными вариантами застежек; приобрести практические навыки изготовления застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами и застежкой с тесьмой-молнией и составления технологических последовательностей их обработки.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Разновидности застежек в мужских сорочках и женских платьях.
2. Этапы обработки застежек.
3. Последовательность операций, применяемое оборудование и спецприспособления при обработке застежек.
4. Направления совершенствования обработки застежек в мужских сорочках и женских платьях.

Содержание работы

- 3.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки застежки планками.
- 3.2 Изготовление двух заданных узлов застежки.
- 3.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов.
- 3.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов.
- 3.5 Ознакомление с различными вариантами обработки застежки.

Методические указания

3.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки застежки планками

Блок-схема обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами представлена на рисунке 3.1 (см. вариант 1 в таблице А.3).

3.2 Изготовление двух заданных узлов застежки

Изготовление узла застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами, рассмотренного в п. 3.1, осуществляется в соответствии с

техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

Изготовление второго узла застежки производится по заданию преподавателя.

3.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов

Технологические процессы обработки изготовленных узлов застежек представляются в таблице 3.1 по форме таблицы 1.1.



Рисунок 3.1 – Блок-схема обработки застежки планками, не доходящими до низа, с втачными концами

3.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов

Граф технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов строится по технологическим операциям таблицы 3.1.

3.5 Ознакомление с различными вариантами обработки застежки

Ознакомление с различными вариантами методов обработки застежек производится по таблице А.3 и альбомам образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ МУЖСКИХ СОРОЧЕК

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

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Разновидности воротников в мужских сорочках.
2. Этапы обработки воротников и соединение их с горловиной.
3. Последовательность операций, применяемое оборудование и спецприспособления при обработке воротников.
4. Направления совершенствования обработки воротников в мужских сорочках.

Содержание работы

- 4.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки воротника и соединения его с горловиной.
- 4.2 Изготовление заданного узла воротника.
- 4.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 4.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 4.5 Ознакомление с различными вариантами обработки воротников мужских сорочек.

Методические указания

4.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки воротника и соединения его с горловиной

Блок-схема обработки воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной представлена на рисунке 4.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию воротника (см. вариант 1 в таблице А.4).

4.2 Изготовление заданного узла воротника

Изготовление воротника мужской сорочки, рассмотренного в п. 4.1, осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.



Рисунок 4.1 – Блок-схема обработки воротника мужской сорочки с отрезной стойкой и соединения его с горловиной

4.3 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 4.1 по форме таблицы 1.1.

4.4 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологическим операциям таблицы 4.1.

4.5 Ознакомление с различными вариантами обработки воротников мужских сорочек

Ознакомление с различными вариантами методов обработки воротников мужских сорочек производится по таблице А.4 и альбому образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 5

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ ПЛАТЬЕВ И БЛУЗОК

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

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Разновидности воротников в женских платьях и блузках.
2. Этапы обработки воротников и соединение их с горловиной.
3. Последовательность операций, применяемое оборудование и спецприспособления при обработке воротников.
4. Направления совершенствования обработки воротников в блузках и платьях.

Содержание работы

- 5.1. Изготовление заданного узла воротника.
- 5.2. Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 5.3. Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла.
- 5.4. Ознакомление с различными вариантами обработки воротников платьев и блузок.

Методические указания

5.1 Изготовление заданного узла воротника

Изготовление заданного узла воротника женского платья осуществляется в соответствии с техническими условиями и режимами обработки на оборудовании, имеющемся в лабораториях кафедры.

При рассмотрении метода обработки необходимо учитывать конструкцию воротника (см. вариант 1 в таблице А.5).

5.2 Разработка технологического процесса обработки изготовленного узла

Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 5.1 по форме таблицы 1.1.

5.3 Построение графа технологического процесса обработки изготовленного узла

Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологическим операциям таблицы 5.1.

5.4 Ознакомление с различными вариантами обработки воротников платьев и блузок

Ознакомление с различными вариантами методов обработки воротников платьев и блузок производится по таблице А.3 и альбомам образцов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 6.

ОБРАБОТКА РАЗРЕЗОВ РУКАВОВ ПЛАТЬЕВ, БЛУЗОК И МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Цель работы: ознакомиться с различными вариантами разрезов рукавов; приобрести практические навыки изготовления разреза рукава с окантованными срезами и с «английской» планкой и составления технологических последовательностей их обработки.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Этапы обработки разрезов рукавов.

2. Методы обработки разрезов рукавов при застёжке манжет на петли и пуговицы.

3. Направления совершенствования обработки разрезов рукавов сорочек, блузок, платьев.

Содержание работы

6.1. Изготовление двух заданных узлов разрезов рукавов.

6.2. Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов.

6.3. Ознакомление с различными вариантами обработки разрезов рукавов.

Методические указания

6.1 Изготовление двух заданных узлов разрезов рукавов

Изготовление заданных узлов разрезов рукавов производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

При рассмотрении метода обработки необходимо учитывать конструкцию деталей (см. варианты 1, 2 в таблице А.6).

6.2 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов

Технологические процессы обработки изготовленных узлов представляются в таблице 6.1 по форме таблицы 1.1.

6.3 Ознакомление с различными вариантами обработки разрезов рукавов

Ознакомление с различными вариантами обработки разрезов рукавов производится по таблице А.6 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 7.

ОБРАБОТКА РУКАВОВ ПЛАТЬЕВ, БЛУЗОК И МУЖСКИХ СОРОЧЕК

Цель работы: ознакомиться с различными вариантами низа рукавов; приобрести практические навыки изготовления низа рукава с притачной манжетой в мужской сорочке и женской блузке и составления технологических последовательностей их обработки.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Этапы обработки рукавов.
2. Методы обработки низа рукавов сорочек, блузок и платьев.
3. Виды манжет рукавов и способы соединения манжет с низом рукавов.
4. Направления совершенствования обработки рукавов сорочек, блузок, платьев.

Содержание работы

- 7.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки рукавов.
- 7.2. Изготовление двух заданных узлов рукавов.
- 7.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов.
- 7.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов.
- 7.5 Ознакомление с различными вариантами обработки рукавов.

Методические указания

7.1 Ознакомление с блок-схемой одного из вариантов обработки рукавов

Блок-схема обработки рукава с окантованными разрезами и притачной манжетой представлена на рисунке 7.1 (см. варианты № 1 в таблицах А.6 и А.7).

7.2 Изготовление двух заданных узлов рукавов

Изготовление узла рукава с притачной манжетой, рассмотренной в п. 7.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

Изготовление второго узла рукава производится по заданию преподавателя.

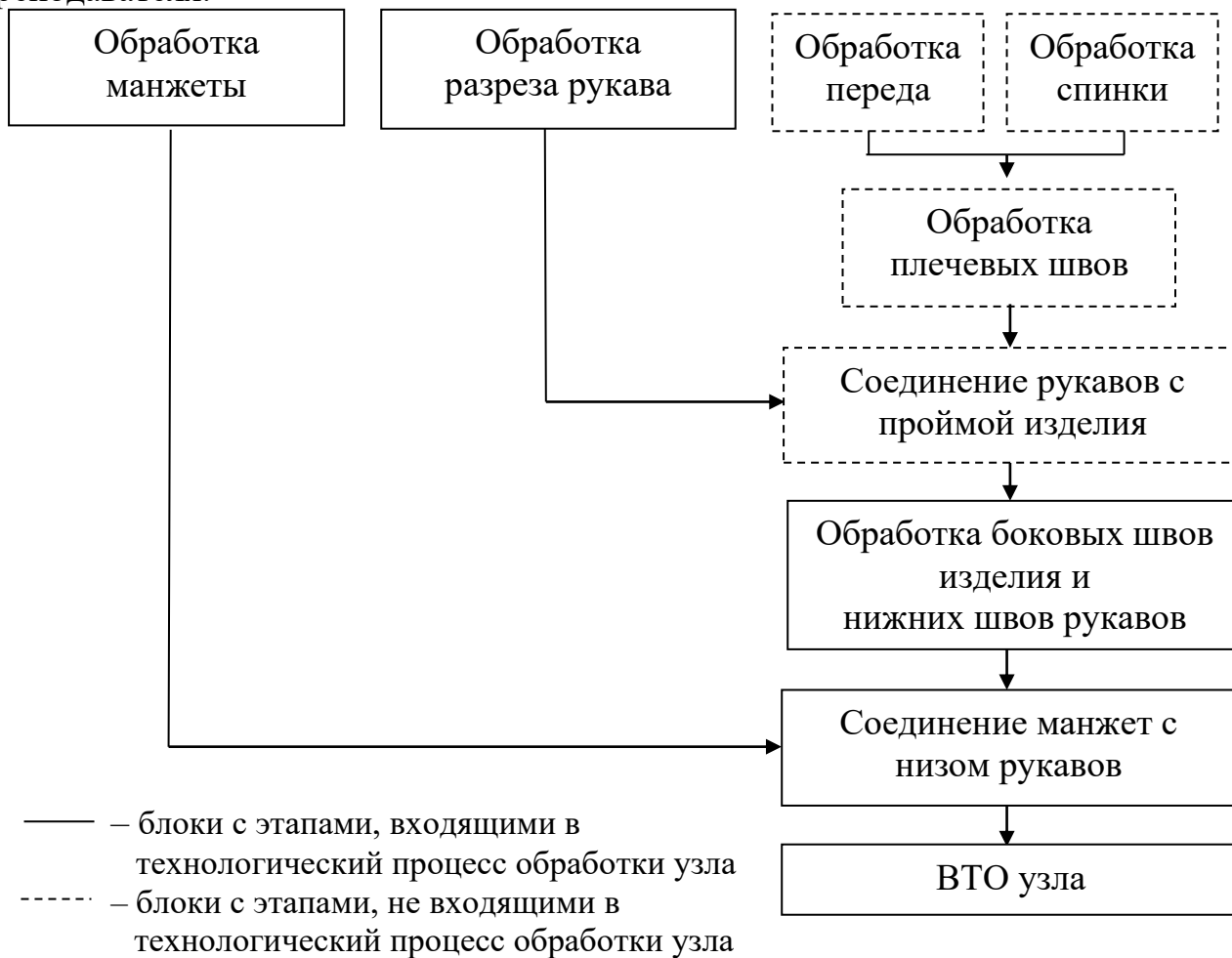


Рисунок 7.1 – Блок-схема обработки рукавов с окантованными разрезами и притачной манжетой

7.3 Разработка технологических процессов обработки изготовленных узлов

Технологические процессы обработки изготовленных узлов представляются в таблице 7.1 по форме таблицы 1.1.

7.4 Построение графа технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов

Граф технологического процесса обработки одного из изготовленных узлов строится в соответствии с содержанием таблицы 7.1.

7.5 Ознакомление с различными вариантами обработки рукавов

Ознакомление с различными вариантами обработки рукавов производится по таблице А.7 и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов с указанием порядковых номеров выполняемых строчек.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 8.

СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ

Цель работы: ознакомиться с различными моделями женских платьев; приобрести практические навыки составления описания внешнего вида изделия, выбора оборудования и технологии изготовления, составления технологической последовательности обработки изделия и построения графа технологического процесса.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Основные виды швов, применяемые при изготовлении женских платьев.
2. Начальная обработка деталей женских платьев.
3. Особенности обработки карманов в женских платьях.
4. Способы обработки горловины женских платьев.
5. Способы соединения деталей и узлов женских платьев.
6. Основные виды отделки в женских платьях.
7. Оборудование, применяемое при изготовлении, ВТО и отделке женских платьев.

Содержание работы

- 8.1. Ознакомление с внешним видом модели изделия, выполнение зарисовки модели (вид спереди и сзади) и составление описания ее внешнего вида.
- 8.2. Выбор оборудования и технологии изготовления модели.
- 8.3. Разработка технологической последовательности изготовления выбранной модели.
- 8.4. Построение графа технологического процесса изготовления женского платья.

Методические указания

8.1 Ознакомление с внешним видом модели изделия, выполнение зарисовки модели (вид спереди и сзади) и составление описания ее внешнего вида

Ознакомление с внешним видом модели изделия производится по зарисовке внешнего вида в соответствии с вариантом (приложение Б).

В отчете представляется зарисовка внешнего вида модели (вид спереди и сзади). Описание внешнего вида составляется в соответствии с требованиями, изложенными в приложении В. Перечень деталей кроя приводится в форме таблицы 8.1.

Таблица 8.1 – Перечень деталей кроя женского платья из _____ ткани
(вид ткани)

№ детали	Наименование детали	Количество	
		деталей	лекал
1	2	3	4

В таблице отдельно выделяются детали кроя из основного и прокладочного материалов.

8.2 Выбор оборудования и технологии изготовления модели

Выбор оборудования и технологии изготовления модели осуществляется на основании лекционного материала и литературы. Характеристика выбранного швейного оборудования и для ВТО представляется в форме таблицы 8.2.

Таблица 8.2 – Перечень выбранного оборудования

Класс оборудования	Назначение	Конструктивные особенности
1	2	3

Конструктивные особенности предполагают наличие дифференциального двигателя ткани, отклоняющейся иглы, ножа для обрезки срезов, средств автоматизации вспомогательных приемов, приспособлений и т. д.

Технология изделия включает сведения:

- используемая частота строчек;
- ширина стачных и обтачных швов, отделочных строчек;
- обработка срезов;

- наличие клеевых прокладок, кромок и технические условия их соединения с деталями;
- обработка петель;
- способы закрепления канта;
- обработка низа изделия и низа рукавов;
- обработка вытачек;
- технические условия на выполнение отделочных швов и т. д.

Методы обработки основных узлов изделия выбираются по литературе и представляются в виде сечений или разрезов с указанием порядка выполнения строчек.

8.3 Разработка технологической последовательности изготовления выбранной модели

Разработка технологической последовательности изготовления женского платья производится на основе сборочных схем обработки узлов изделия, с использованием терминологии работ, принятой в швейном производстве, правил формирования состава и наименования технологических операций по выполнению ниточных швов (приложение Г).

Технологическая последовательность представляется по форме таблицы 8.3.

Таблица 8.3 – Технологическая последовательность изготовления женского платья из _____ ткани
(вид ткани)

№ ТО	Наименование технологической операции	ТУ выполнения операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, приспособления
1	2	3	4	5	6	7

Графы 5 и 6 таблицы 8.3 не заполняются.

В технологической последовательности выделяются: заготовка мелких деталей (клапанов, манжет, обтачек, хлястика, пояса и т. д.) и основных деталей и узлов (перед, спинка, воротник, рукава), монтаж изделия, окончательная отделка и ВТО.

8.4 Построение графа технологического процесса изготовления женского платья

Построение графа начинается с выбора основной сборочной единицы. Для ее определения строят матрицу связей между сборочными единицами

(табл. 8.4). Связанными называют узлы или детали, соединяющиеся между собой в процессе обработки. Наличие связи обозначается знаком «1», отсутствие – знаком «0».

Таблица 8.4 – Матрица связей между сборочными единицами для заданной модели изделия

Наименование сборочной единицы	Код сборочной единицы	01	02	03	04	05 и т. д.	Сумма связей
1	2	3	4	5	6	7 и т. д.	

При построении графа на продолжении основной сборочной единицы выстраиваются операции монтажа и окончательной отделки. Так образуется ствол дерева, к которому «крепятся» остальные сборочные единицы (ветви).

Пример наглядного изображения графа технологического процесса представлен в приложении Д.

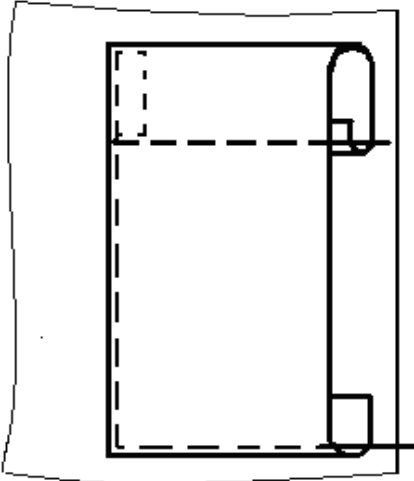
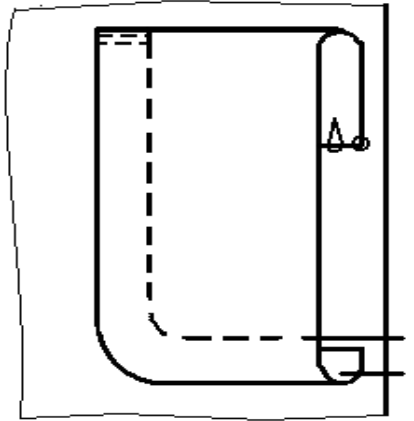
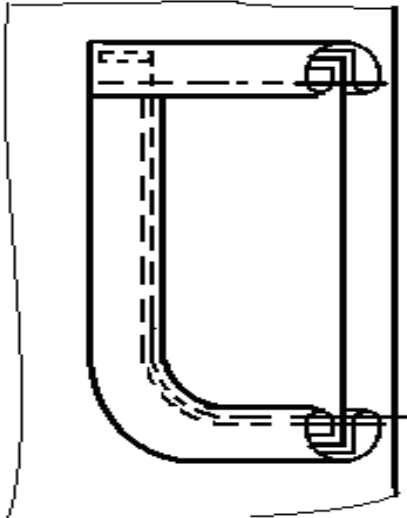
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов : издание официальное : утвержден и введен в действие постановлением Государственного комитета по стандартизации 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: 20.03.2025). – Режим доступа: для авториз. пользователей.
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: 20.03.2025). – Режим доступа: для авториз. пользователей.
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: 20.03.2025). – Режим доступа: для авториз. пользователей.
4. ГОСТ 25294-2003. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия : издание официальное : дата введения 2005-30-09. – Минск : Госстандарт, 2005. – 11 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=8748> (дата обращения: 20.03.2025). – Режим доступа: для авториз. пользователей.
5. ГОСТ 30327-2013. Сорочки верхние. Общие технические условия: издание официальное : дата введения 2014-07-01. – Москва : Стандартинформ, 2014. – 11 с. – URL: <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=8748> (дата обращения: 20.03.2025). – Режим доступа: для авториз. пользователей.
6. Ивашкевич, Е. М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка : курс лекций / Е. М. Ивашкевич, Н. П. Гарская, Р. Н. Филимонова ; УО «ВГТУ». – Витебск : УО «ВГТУ», 2007. – 114 с.
7. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
8. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхних сорочек и белья / Т. И. Куликова, Л. А. Досова, К. Г. Гущина [и др.]. – 2-е изд., перераб. и дополн. – Москва : Легкая индустрия, 1975. – 160 с.
9. Першина, Л. Ф. Технология швейного производства : учебник / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. – Москва : КДУ, 2007. – 416 с.
10. Кокеткин, П. П. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин, Т. Н. Кочегура, В. И. Барышникова ; под ред. П. П. Кокеткина. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.

11. Кузьмичев, В. Е. Промышленные швейные машины : справочник / В. Е. Кузьмичев, Н. Г. Папина ; под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
12. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак, И. К. Горохова, Е. И. Вороник [и др.]. – Москва : Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
13. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору режимов машинной и влажно-тепловой обработки различных видов материалов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. : Р. Н. Филимоненкова, Н. П. Гарская, Н. Н. Бодяло. – Витебск. 2009. – 33 с.
14. Технология швейных изделий : пособие / Н. Н. Бодяло, Н. П. Гарская, Р. Н. Филимоненкова, Е. М. Ивашкевич ; УО «ВГТУ». – Изд. 3-е и 4-е, стер. – Витебск, 2023, 2024. – 306 с.
15. Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек : пособие / Н. Н. Бодяло, Н. П. Гарская, Р. Н. Филимоненкова, Е. М. Ивашкевич. – Витебск : УО «ВГТУ», 2016. – 182 с.
16. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору современного швейного оборудования для швейных цехов для студентов специальности 50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения / УО «ВГТУ» ; сост. : Р. Н. Филимоненкова, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск, 2009. – 65 с.
17. Технология швейных изделий : методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору спецприспособлений к современному швейному оборудованию для швейных цехов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» / УО «ВГТУ» ; сост. : Н. Н. Бодяло, Н. В. Ульянова, Н. А. Горбукова. – Витебск, 2009. – 50 с.
18. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие / М. А. Шайдоров. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 133 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Таблица А.1 – Варианты заданий к лабораторной работе 1

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Накладной карман, соединенный накладным швом	
2	Накладной карман, соединенный настрочным швом	
3	Накладной карман с окантованными срезами	

Окончание таблицы А.1

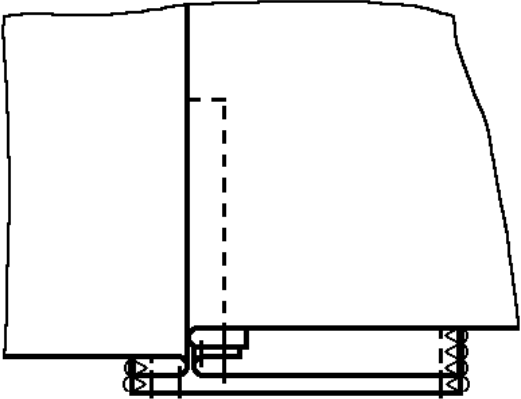
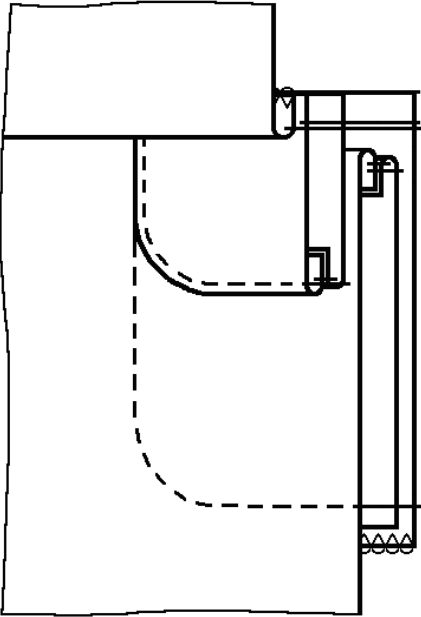
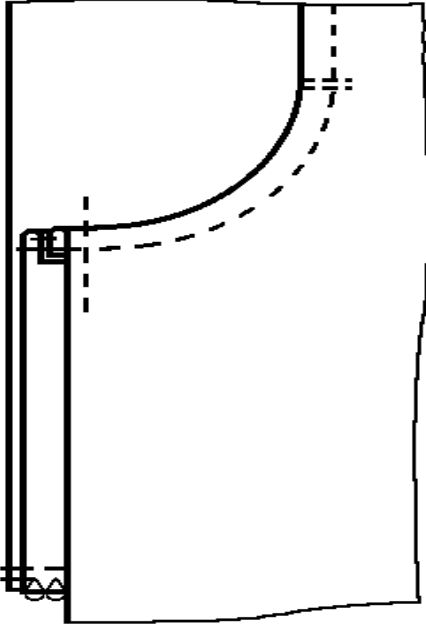
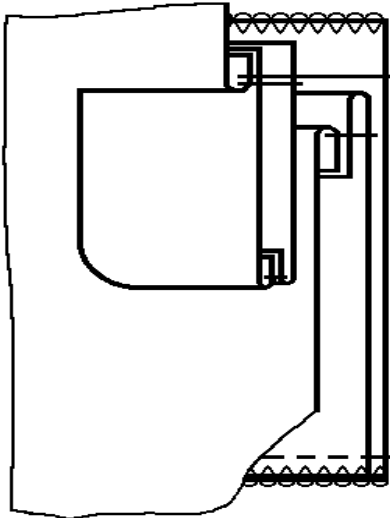
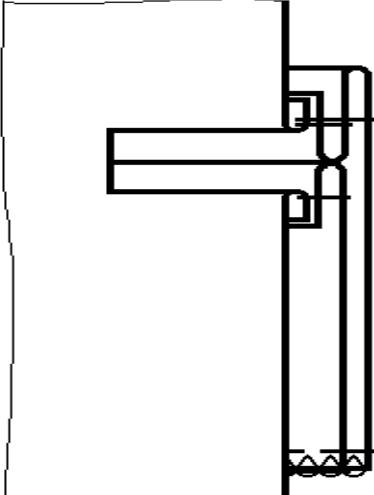
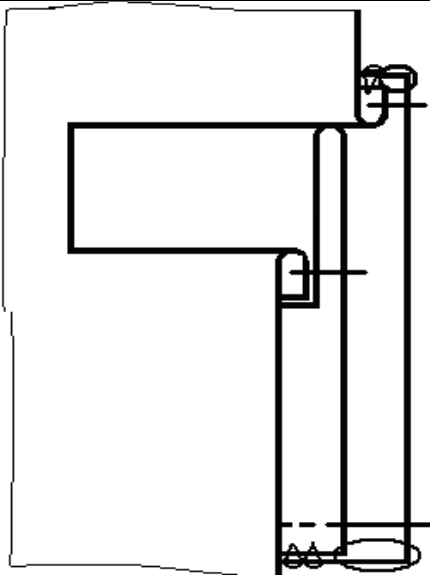
1	2	3
4	Непрорезной карман в боковом шве изделия	
5	Непрорезной карман в шве притачивания кокетки к переду	
6	Боковой непрорезной карман в рельефном шве переда	

Таблица А.2 – Варианты заданий к лабораторной работе 2

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Боковой прорезной карман с клапаном и одной обтачкой	
2	Боковой прорезной карман в рамку	
3	Прорезной карман с листочкой с втачными концами	

Окончание таблицы А.2

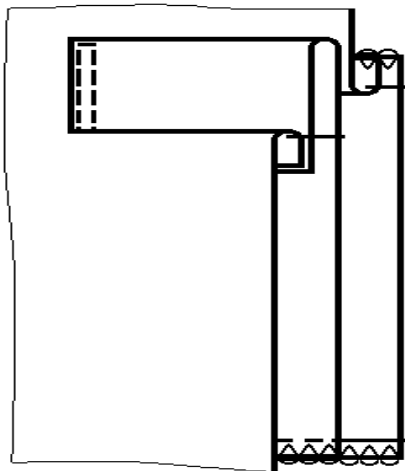
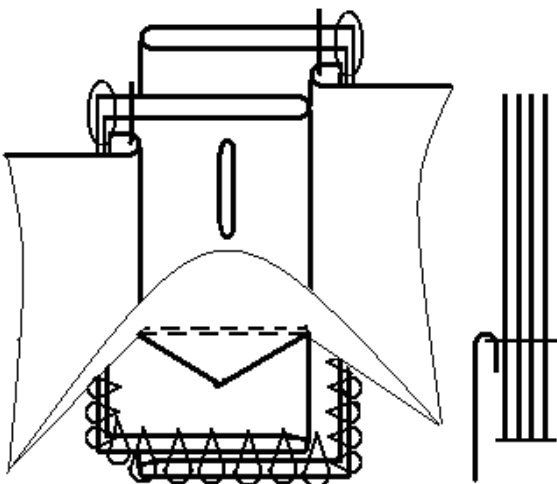
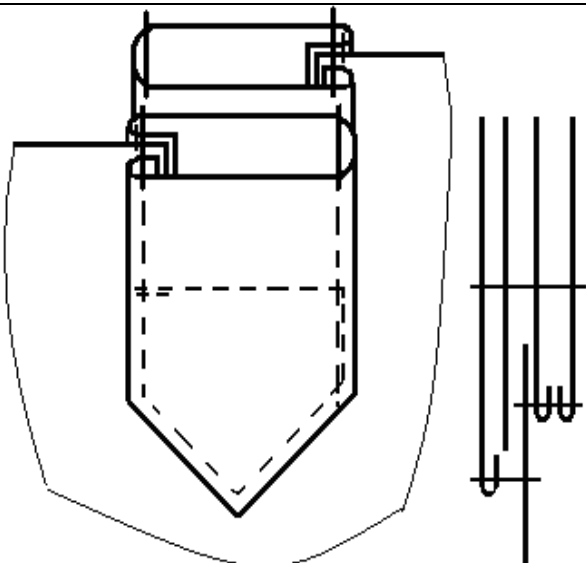
1	2	3
4	Прорезной карман с листочкой с настрочными концами	

Таблица А.3 – Варианты заданий к лабораторной работе 3

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Застежка с втачными планками, не доходящими до низа	
2	Застежка с настрочными планками, не доходящими до низа	

Окончание таблицы А.3

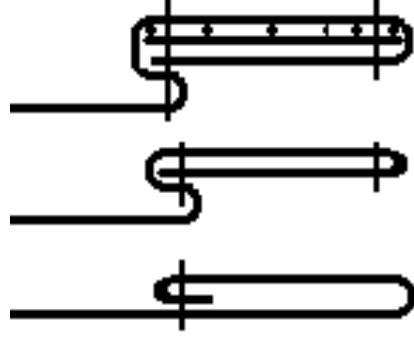
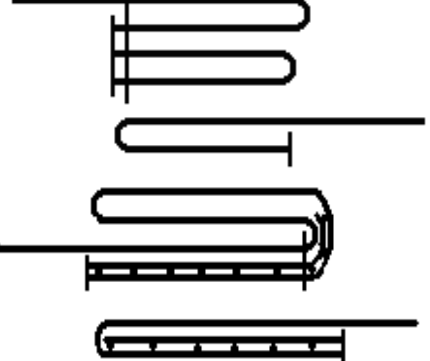
1	2	3
3	Застежка доверху с заутюженными припусками	
4	Застежка доверху с цельнокроеной планкой	
5	Застежка доверху с отрезной планкой	
6	Застежка с подбортом	
7	Застежка с тесьмой-молнией	
8	Потайная застежка доверху	

Таблица А.4 – Варианты заданий к лабораторной работе 4

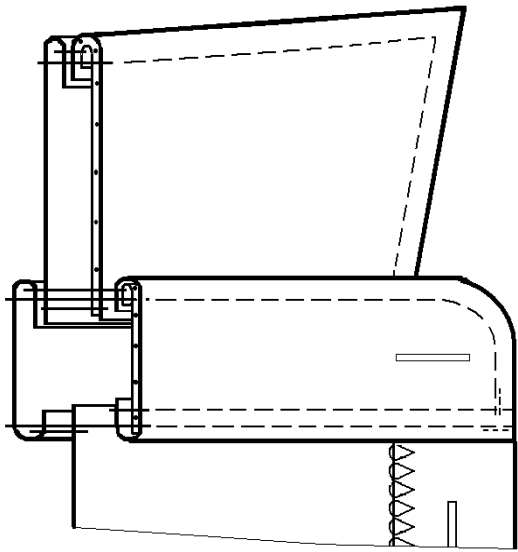
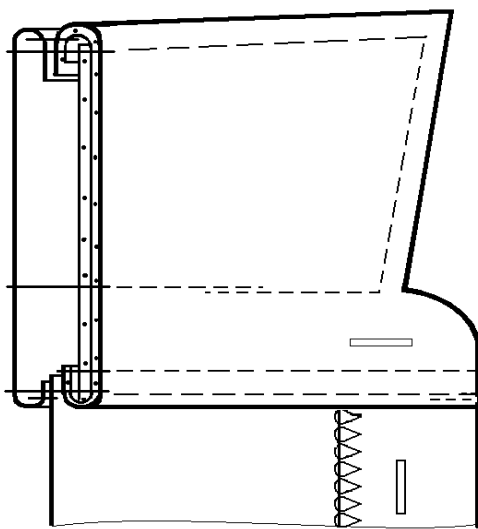
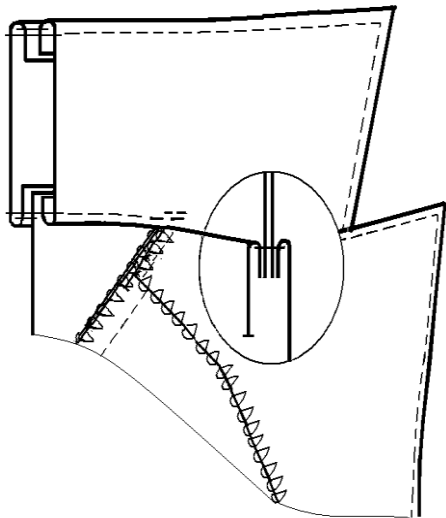
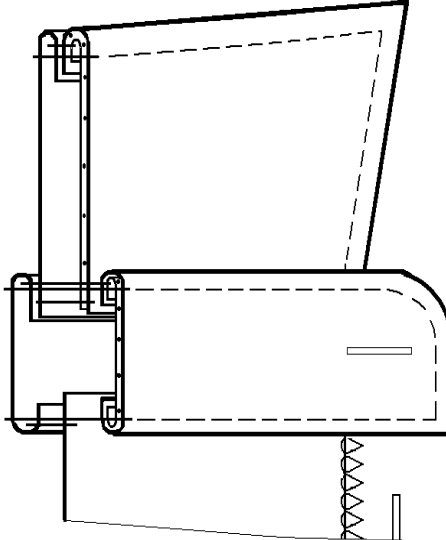
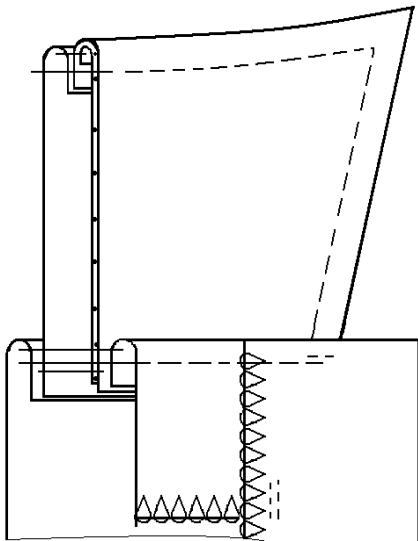
№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Воротник мужской сорочки с отрезной стойкой	
2	Воротник мужской сорочки с цельнокроеной стойкой	

Таблица А.5 – Варианты заданий к лабораторной работе 5

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Воротник женского платья с отложными лацканами (из тонких тканей)	
2	Воротник женской блузки с застежкой доверху	
3	Воротник в платье, жакете, соединенный с помощью обтачки горловины	

Окончание таблицы А.5

1	2	3
4	Воротник в изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен	

Таблица А.6 – Варианты заданий к лабораторной работе 6

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Разрез рукава с окантованными срезами	
2	Разрез рукава с «английской» планкой	

Окончание таблицы А.6

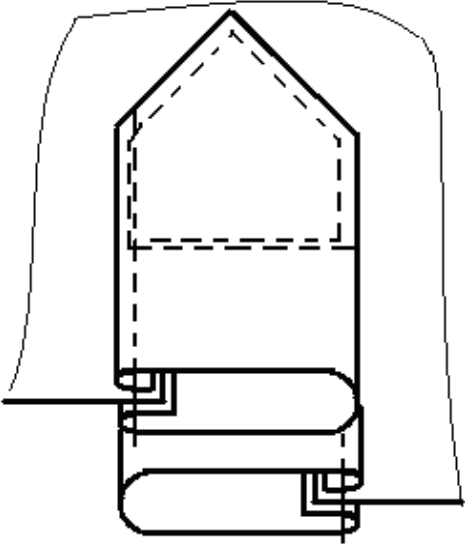
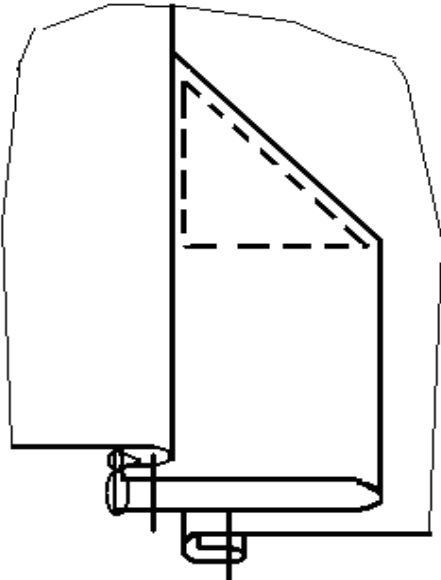
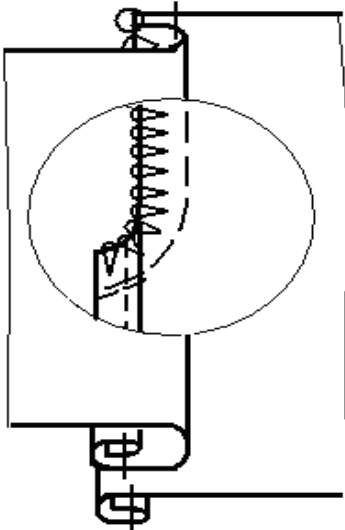
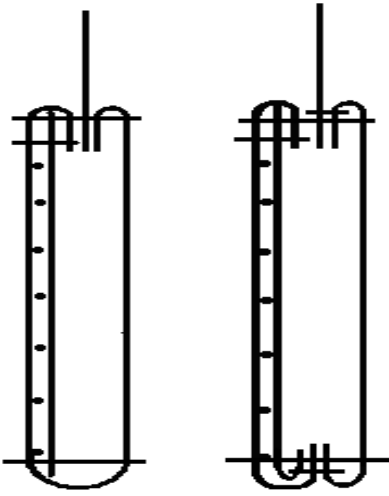
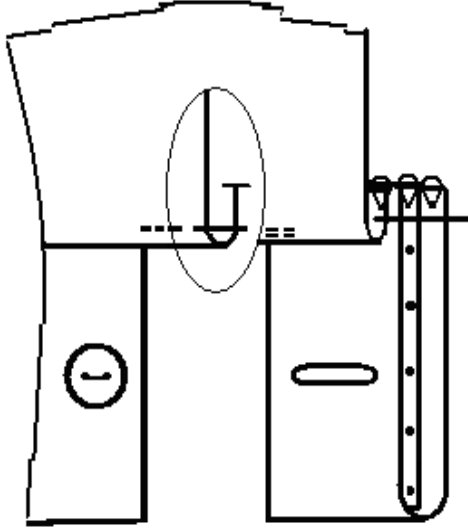
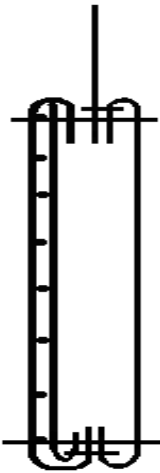
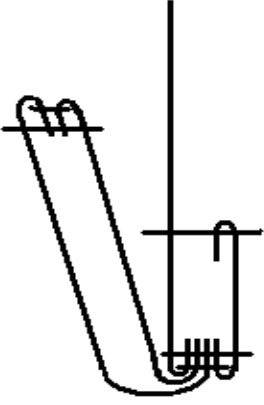
1	2	3
3	Разрез рукава с «французской» планкой	
4	Разрез с планкой в шве рукава	
5	Разрез с застроченными срезами в шве рукава	

Таблица А.7 – Варианты заданий к лабораторной работе 7

№ вар.	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Манжета мужской сорочки	
2	Притачная манжета женской блузки	
3	Манжета женской блузки	

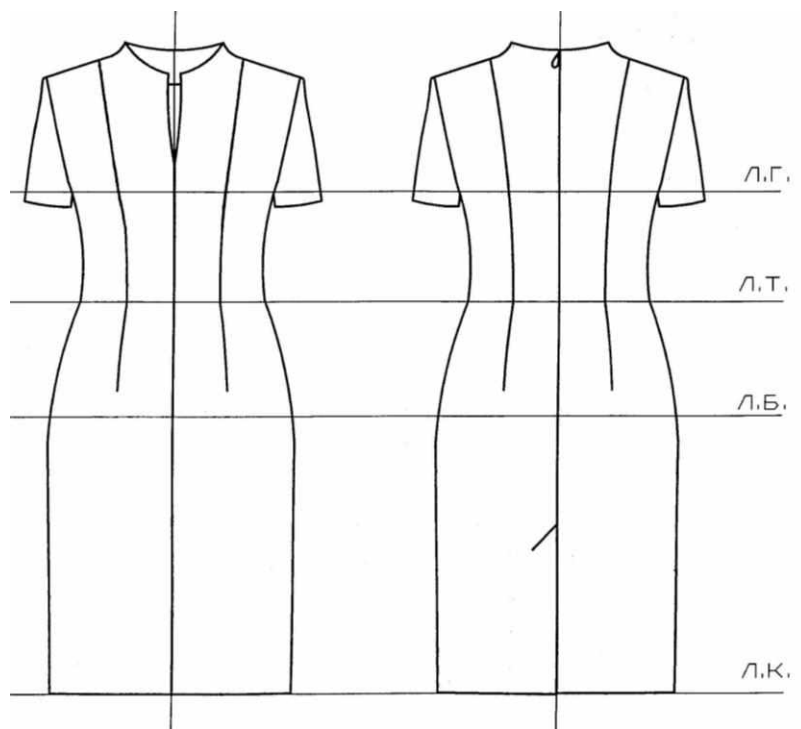
Окончание таблицы А.7

1	2	3
4	Имитация отложной манжеты	
5	Отложная манжета, отстающая от рукава	
6	Отложная манжета, плотно прилегающая к рукаву	

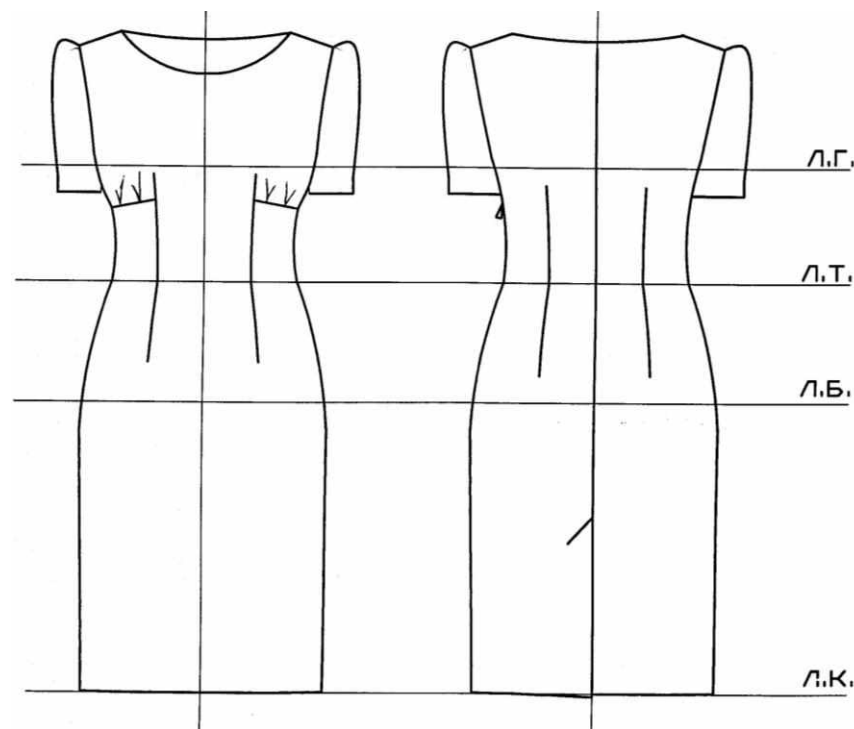
ПРИЛОЖЕНИЕ Б

Варианты заданий к лабораторной работе 8

36



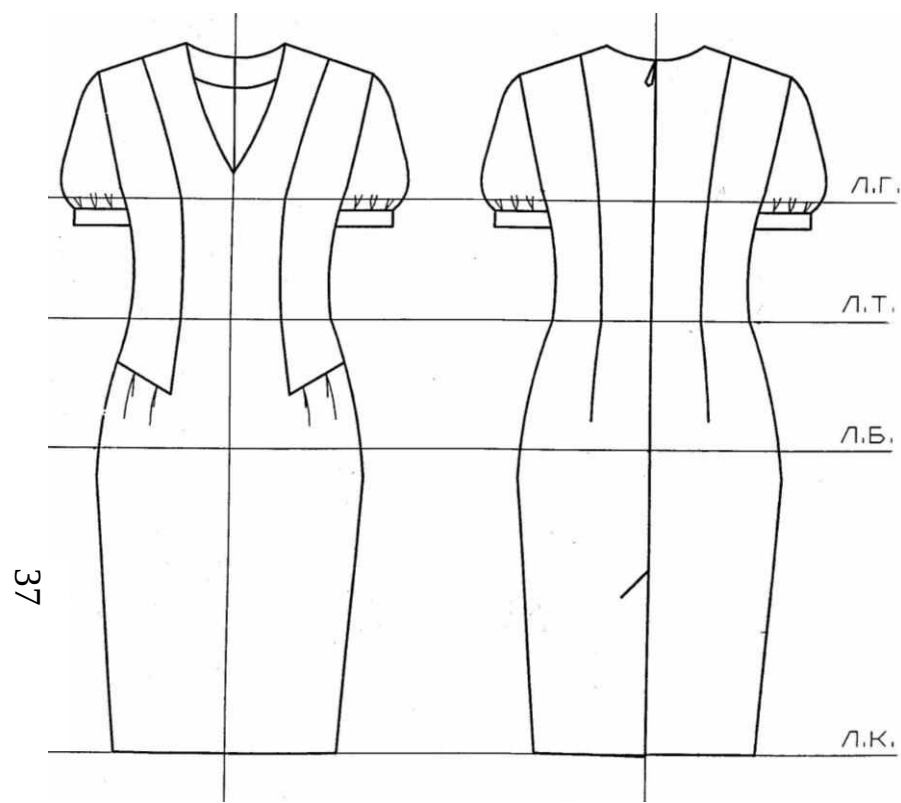
Вариант 1



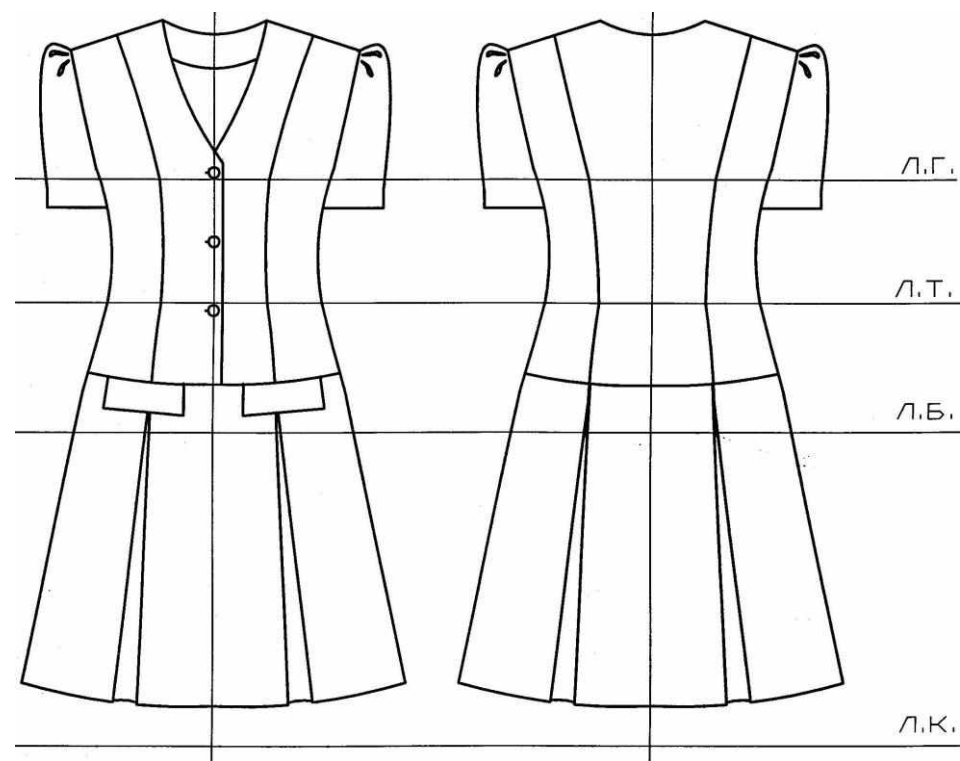
Вариант 2

Рисунок Б.1 – Варианты моделей женских платьев

Продолжение приложения Б



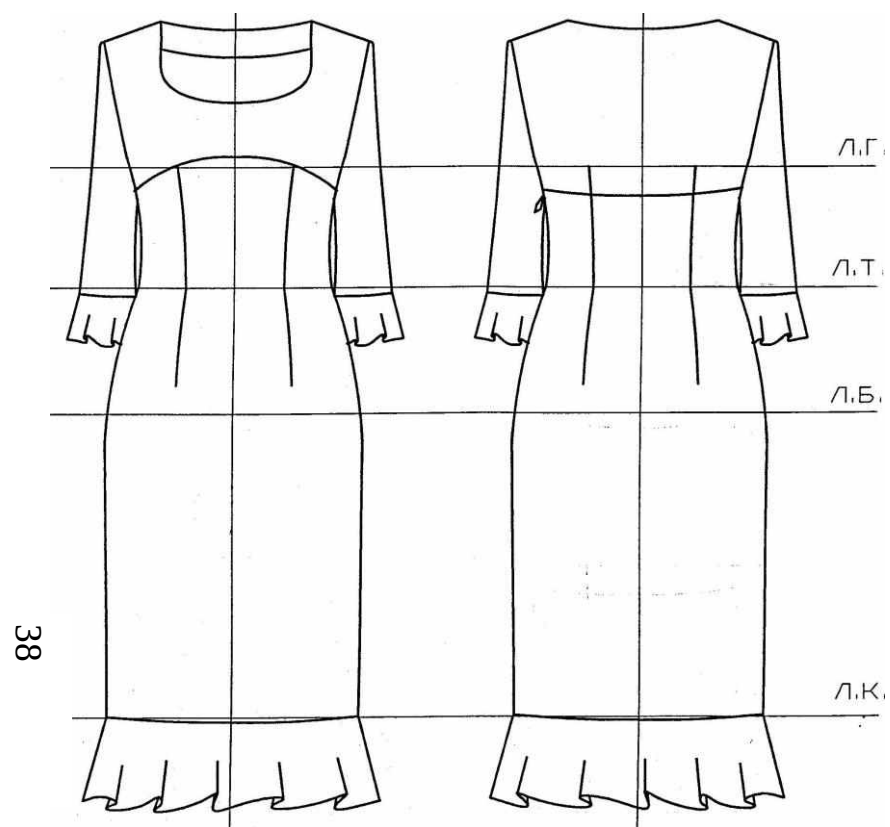
Вариант 3



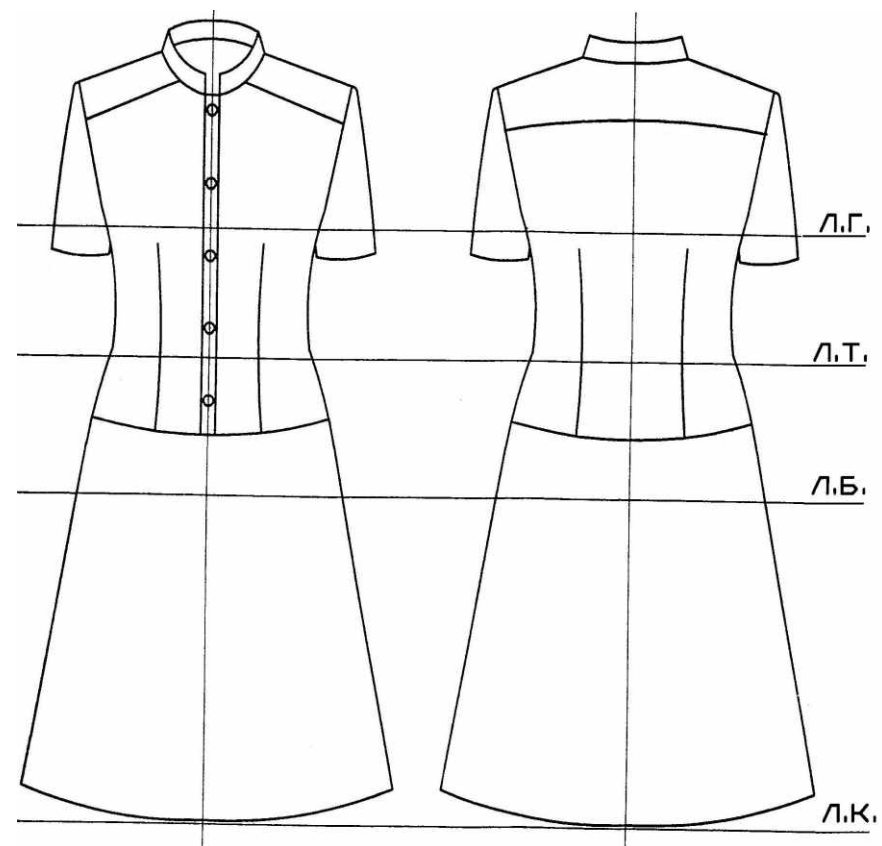
Вариант 4

Рисунок Б.2 – Варианты моделей женских платьев

Продолжение приложения Б



Вариант 5



Вариант 6

Рисунок Б.3 – Варианты моделей женских платьев

Продолжение приложения Б

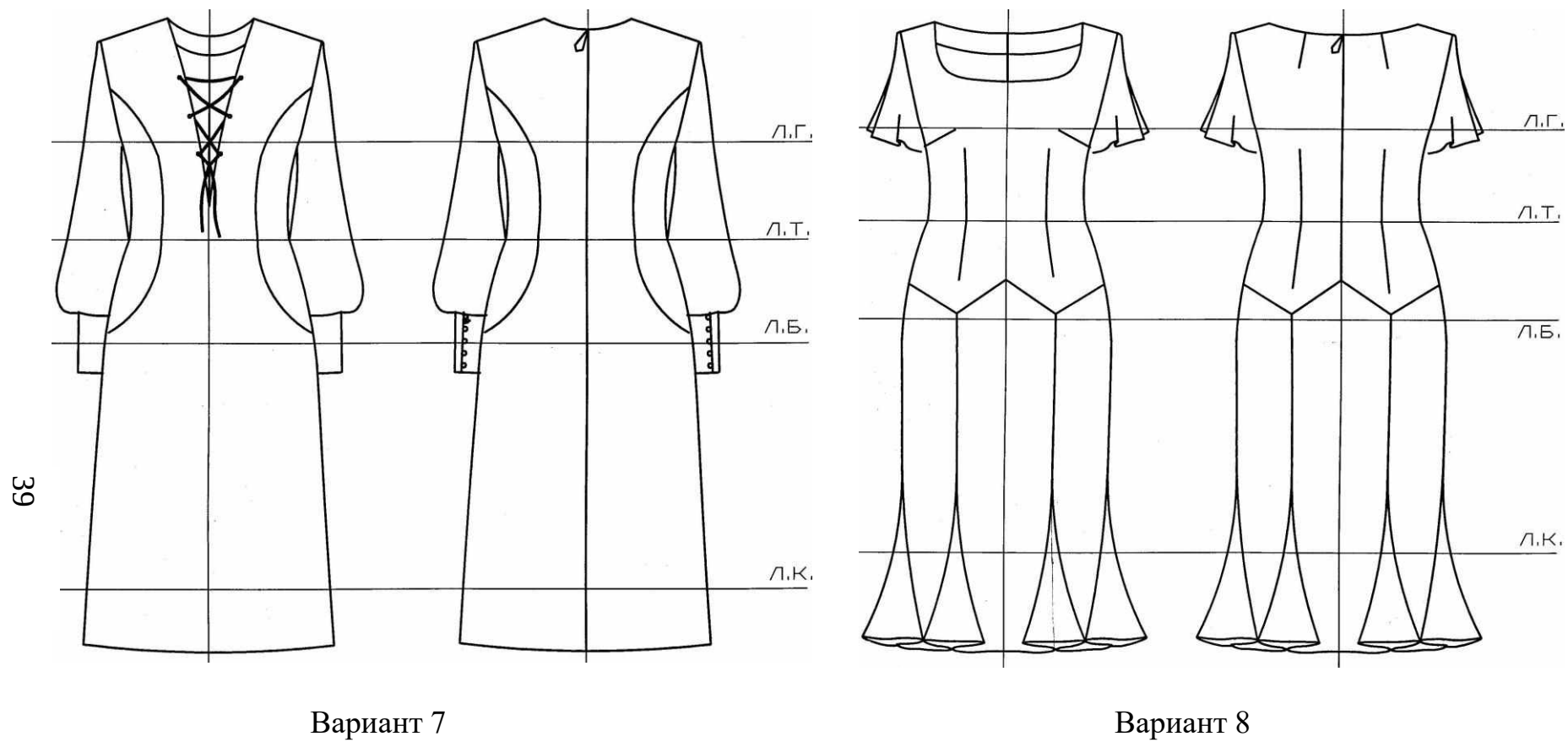
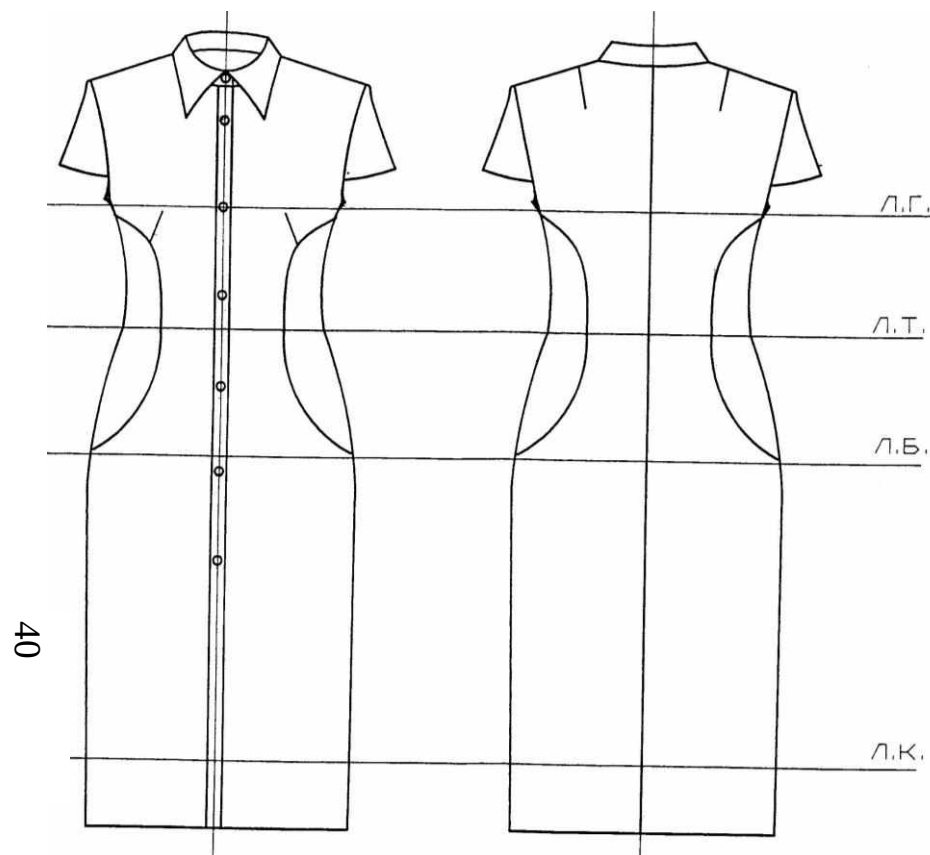
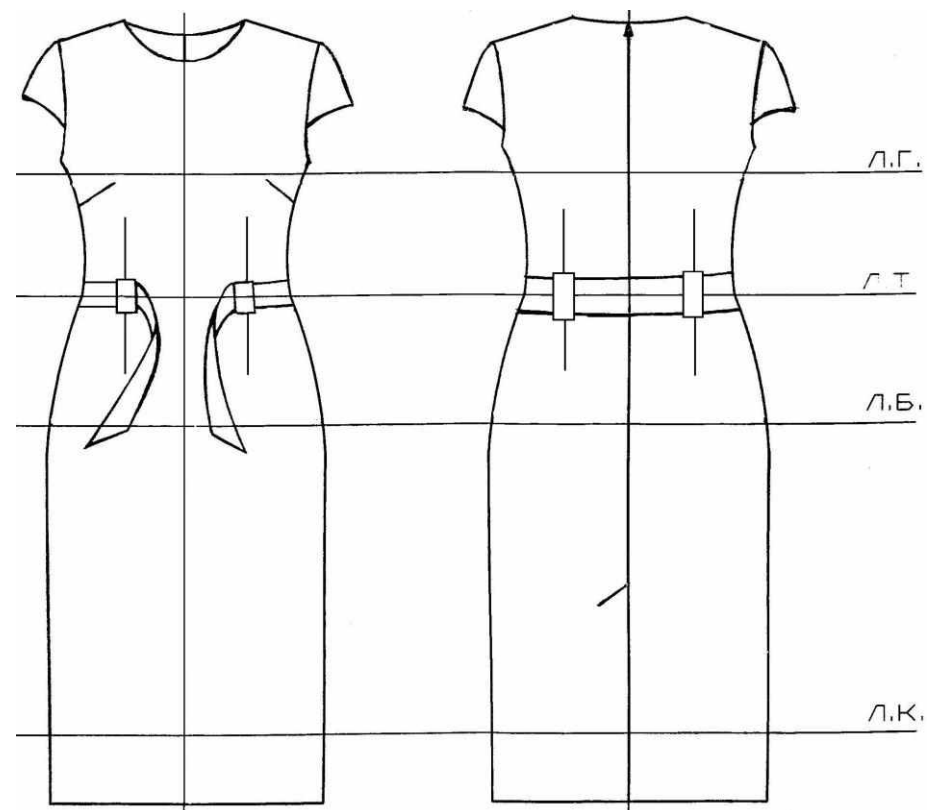


Рисунок Б.4 – Варианты моделей женских платьев

Продолжение приложения Б



Вариант 9



Вариант 10

Рисунок Б.5 – Варианты моделей женских платьев

Окончание приложения Б

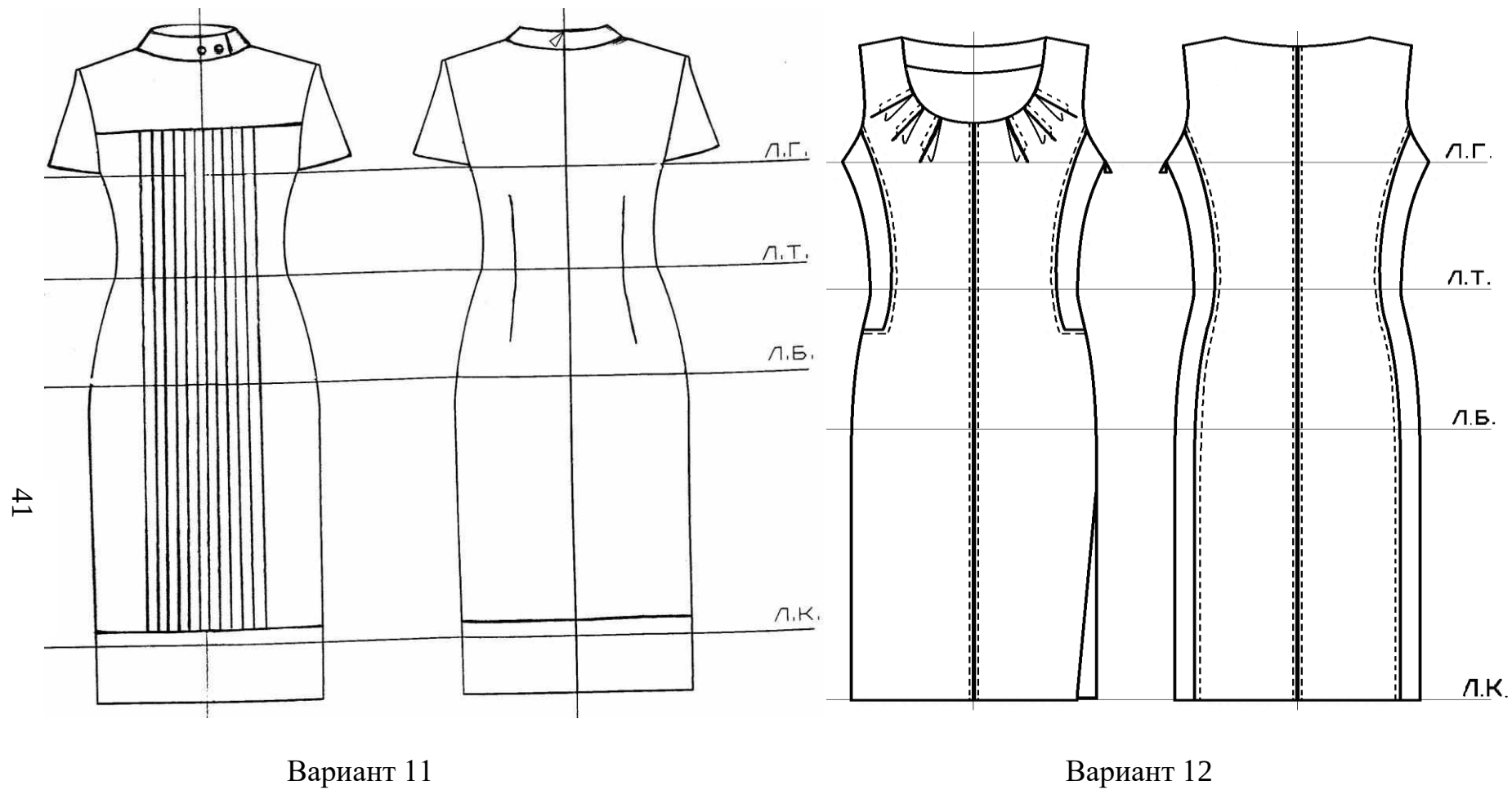


Рисунок Б.6 – Варианты моделей женских платьев

ПРИЛОЖЕНИЕ В

Последовательность составления описания внешнего вида модели изделия

Описание внешнего вида плечевых изделий составляют по следующей схеме:

- наименование, назначение, половозрастная группа, вид основного материала, силуэт, покрой, длина изделия, вид застежки, форма выреза горловины (в изделиях без воротника).

- характеристика переда с указанием конструктивных и декоративных элементов;

- характеристика спинки с указанием конструктивных и декоративных элементов;

- характеристика конструкции рукавов с указанием их вида, их длины, количества швов, других конструктивных и декоративных линий, характеристика объемной формы оката и всего рукава, оформление низа;

- характеристика конструкции воротника с указанием вида воротника и особенностей его конструкции.

Вид отделки и отделочные строчки.

Рекомендуемые размеры, роста, полнотные группы.

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

Таблица Г.1 – Алгоритмы формирования наименования технологических операций

Действие (термин) ТО	Условие выбора алгоритма формирования наименования ТО	Алгоритм формирования наименования ТО	Пример
1	2	3	4
Стачать	—	Наименование действия (НД) + наименование срезов	Стачать передние срезы рукавов
Втачать	—	НД + наименование меньшей детали + «в» + наименование среза большей детали	Втачать нижний воротник в горловину изделия
Настрочить	—	НД + наименование неосновной (меньшей) детали + «на» + наименование основной (большей) детали	Настрочить накладные карманы на части переда
Обтачать	—	НД + наименование основной детали + наименование неосновной детали в творительном падеже	Обтачать верхний воротник нижним воротником
Притачать	Срез + поверхность, срез + срез	НД + наименование меньшей детали + «к» + наименование большей детали	Притачать шлевки к спинке
		НД + наименование детали из подкладочного материала + «к» + наименование детали из основного материала	Притачать подкладку карманов к подзорам
	Срез + шов	НД + наименование детали, которой принадлежит срез + «к» + наименование шва	Притачать подзоры с подкладкой кармана к швам притачивания клапанов
Выметать	—	НД + наименование узла (полуфабриката)	Выметать воротник
Прострочить отделочную строчку	По обработанном у краю	НД + «по краю» + наименование узла	Прострочить отделочную строчку по краю воротника
	По шву	НД + «по» + наименование шва	Прострочить отделочную строчку по рельефным швам спинки

Окончание таблицы Г.1

1	2	3	4
Прострочить отделочную строчку	По поверхности детали (узла)	НД + «по» + наименование детали (узла)	Прострочить отделочную строчку по клапанам
Застрочить, заметать, подшить	Припуск на подгиб детали	НД + наименование припуска на подгиб	Застрочить припуски на подгиб низа рукавов
	Прочее	НД + наименование среза	Застрочить внешний срез сборки
Заутюжить	Срезы, швы, складки	НД + наименование среза, шва или складки	Заутюжить передние швы рукавов
Сформовать	—	НД + наименование детали (узла)	Сформовать перед
Продублировать	—	НД + наименование основной детали + «клеевой прокладкой»	Продублировать клапаны клеевой прокладкой
Приклеить	Клеевую прокладку	НД + «клеевую прокладку» + «к» (или «в») + наименование участка	Приклеить клеевую прокладку к припуску на подгиб низа рукавов
	Кромку	НД + «клеевую кромку» + «по» + наименование участка	Приклеить клеевую кромку по срезам бортов
Приутюжить, вывернуть	Деталь, узел	НД + наименование детали (узла)	Приутюжить воротник
Наметить линию подгиба, сгиба	—	НД + «на» + наименование детали (узла)	Наметить линию подгиба низа рукавов
Настрочить шов, расстрочить шов, разутюжить шов, подрезать или надсечь припуски шва	—	НД + наименование шва	Настрочить рельефные швы спинки

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

Граф технологического процесса изготовления изделия

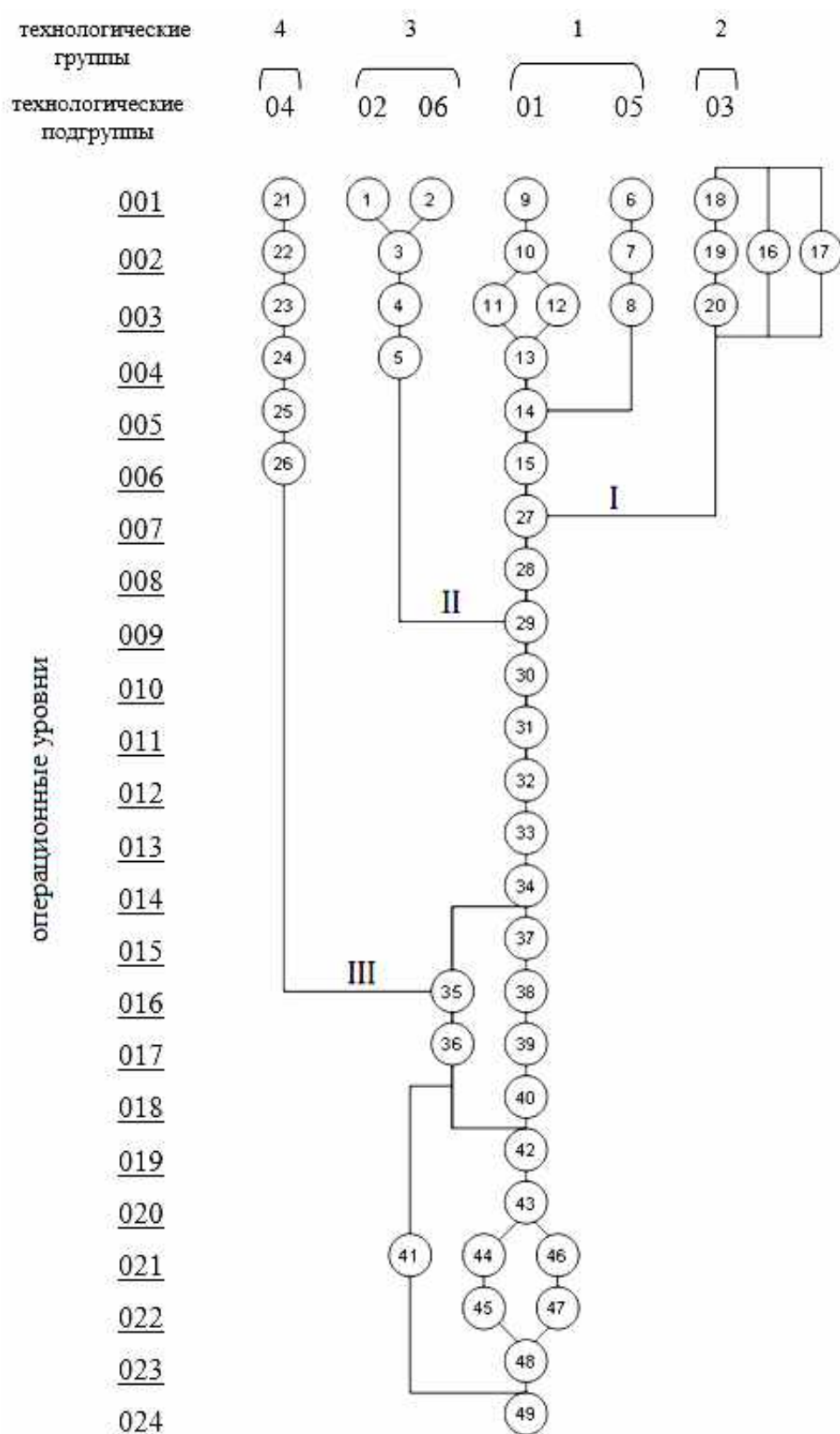


Рисунок Д.1 – Граф технологического процесса изготовления изделия

Учебное издание

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

РАЗДЕЛ «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И МУЖСКИХ СОРОЧЕК»

Лабораторный практикум

Составители:

Иванова Надежда Николаевна
Ульянова Наталья Вячеславовна

Редактор *Р.А. Никифорова*
Корректор *А.С. Прокопюк*
Компьютерная верстка *Н.В. Карпова*

Подписано к печати 11.06.2026. Формат 60х90^{1/16}. Усл. печ. листов 2,9.
Уч.-изд. листов 2,9. Тираж 40 экз. Заказ № 151.

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.