

**Министерство образования Республики Беларусь  
Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»**

# **МЕТОДЫ СБОРКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

## **Лабораторный практикум**

по курсу «Технология швейных изделий» для студентов  
специальности 1-50 01 02 00  
«Конструирование и технология швейных изделий»  
дневной формы обучения

**Издание второе, переработанное**

**Витебск  
2009**

## УДК 687.1.02 (07)

Методы сборки швейных изделий: лабораторный практикум для студентов специальности 50 01 02 00 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной формы обучения. Издание второе, переработанное.

Витебск. Министерство образования Республики Беларусь, УО «ВГТУ», 2009.

**Составители:** доц. Филимоненкова Р.Н. (лабораторные работы № 3,8);  
доц. Бодяло Н.Н. (лабораторные работы № 4,5);  
доц. Гарская Н.П. (лабораторные работы № 6,7);  
ст. преп. Ивашкевич Е.М. (лабораторные работы № 11,12);  
доц. Ванина Т.М. (лабораторные работы № 9,10);  
ст. преп. Михельсон А.П. (лабораторные работы № 1,2).

**Лабораторный практикум** предназначен для выполнения лабораторных работ по ТШИ (раздел «Методы сборки»), а также для самостоятельной работы студентов специальности 50 01 02 00 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной формы обучения.

Одобрено кафедрой конструирования и технологии одежды УО «ВГТУ»  
04 мая 2009г., протокол № 12.

**Рецензент:** к.т.н., доцент Потапова К.Ф.  
**Редактор:** к.т.н., доцент Бодяло Н.Н.

Рекомендовано к опубликованию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ» «\_\_» \_\_\_\_\_ 2009г., протокол № \_\_\_\_\_.

**Ответственный за выпуск:** Корневская Г.Н.

Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

Подписано к печати \_\_\_\_\_ Формат \_\_\_\_\_ Уч.-изд.лист \_\_\_\_\_

Печать ризографическая. Тираж \_\_\_\_\_ экз. Заказ № \_\_\_\_\_ Цена \_\_\_\_\_

Отпечатано на ризографе учреждения образования «Витебский  
государственный технологический университет»  
Лицензия № 02330/0494384 от 16 марта 2009г.  
210035, г. Витебск, Московский пр-т, 72

## СОДЕРЖАНИЕ

Лабораторная работа № 1	Изучение методов обработки прорезных карманов с клапаном и обтачками в верхней одежде на подкладке.....	4
Лабораторная работа № 2	Изучение методов обработки прорезных карманов с листочкой в верхней одежде на подкладке .....	8
Лабораторная работа № 3	Изучение методов обработки прорезных карманов брюк .....	9
Лабораторная работа № 4	Изучение методов обработки карманов в швах верхней одежды на подкладке .....	11
Лабораторная работа № 5	Изучение методов обработки накладных карманов в верхней одежде на подкладке .....	13
Лабораторная работа № 6	Изучение методов обработки внутренних карманов в верхней одежде на подкладке .....	14
Лабораторная работа № 7	Изучение методов обработки бортов в верхней одежде на подкладке .....	16
Лабораторная работа № 8	Изучение методов обработки воротников и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке .....	17
Лабораторная работа № 9	Изучение методов обработки втачных рукавов без манжет и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке .....	19
Лабораторная работа № 10	Изучение методов обработки низа рукавов с отложными манжетами и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке .....	23
Лабораторная работа № 11	Изучение методов соединения подкладки и утепляющей прокладки с изделием .....	25
Лабораторная работа № 12	Изучение методов обработки верхних краёв брюк .....	27
Литература .....		29
Приложение А .....		30
Приложение Б .....		59
Приложение В .....		60
Приложение Г .....		61

# ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 1

**Тема. Изучение методов обработки прорезных карманов с клапаном и обтачками в верхней одежде на подкладке**

## Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки прорезных карманов с клапаном.
2. Изготовить боковой прорезной карман с клапаном и одной обтачкой.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с различными вариантами обработки прорезных карманов с клапаном и обтачками.

## Методические указания

**1.1.** Выполнение работы начинается с ознакомления с внешним видом узла и сборочной схемой его обработки (см. вариант №1 в таблице А.1 приложения А). Укрупненная блок-схема обработки прорезных карманов с клапаном и обтачкой представляет набор блоков по обработке отдельных элементов узла, расположенных в порядке их выполнения (рисунок 1.1).

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

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

**1.3.** 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 одной обтачкой

№№ 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 обтачки, 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:

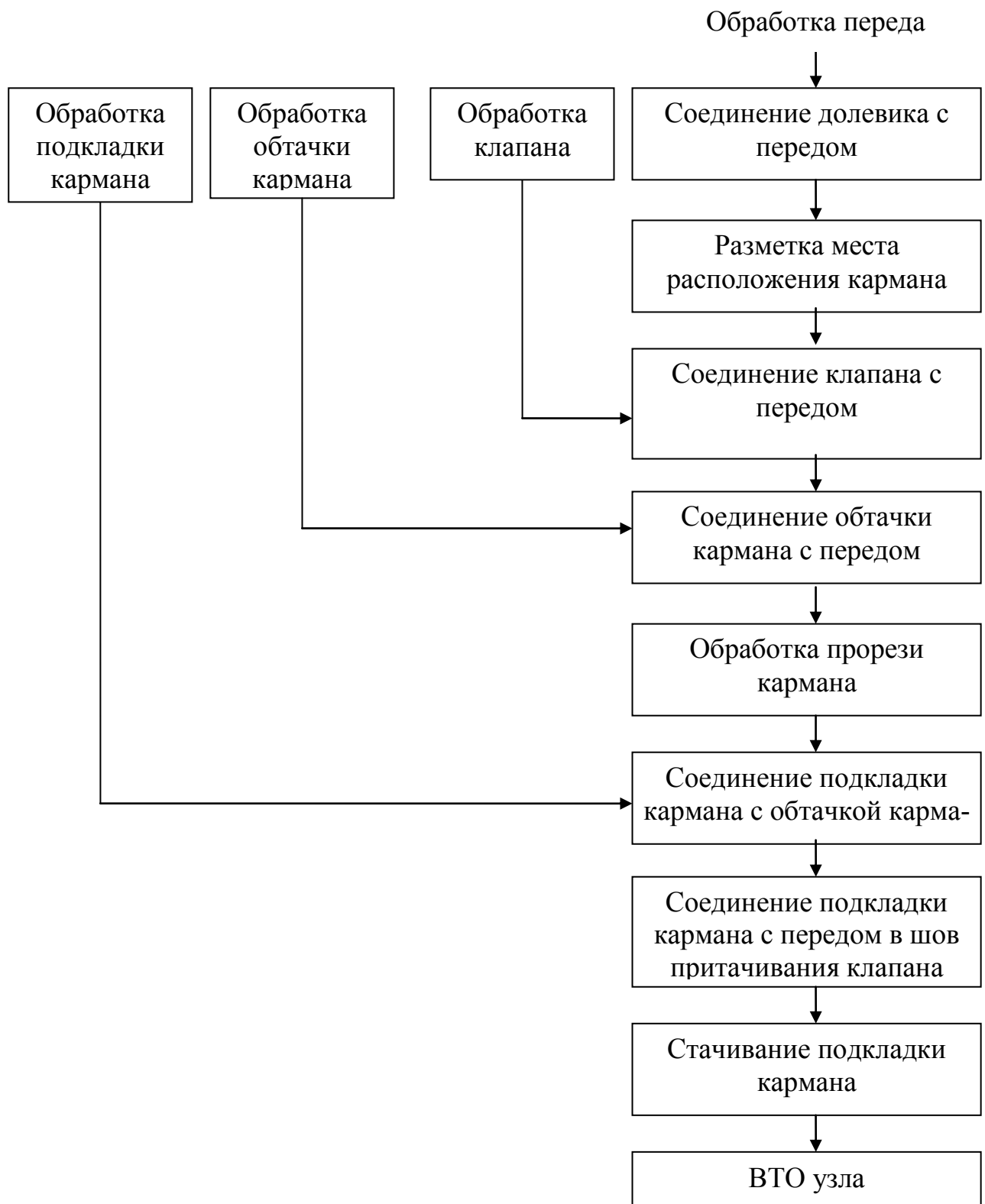


Рисунок 1.1 – Блок-схема обработки бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

М – универсальная машина;  
 С – специальная машина;  
 ПА – полуавтомат;  
 П – пресс;  
 У – утюг;  
 Р – ручная.

**1.4.** 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 ( $N_{oi}$ ), ее специальность (С), разряд (р) и время обработки ( $t_i$ ) (рисунок 1.2).

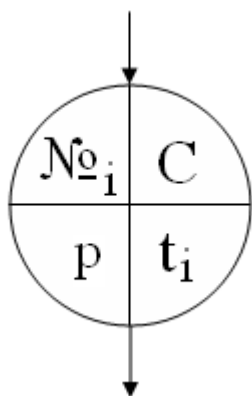


Рисунок 1.2 – Обозначение технологической операции в графе технологического процесса обработки

Допускается указывать в вершине графа ту информацию, которая имеется в процессе проектирования (только  $N_{oi}$  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 клапанами и обтачками производится по таблице А.1 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов. В описательном виде по каждому варианту указываются особенности

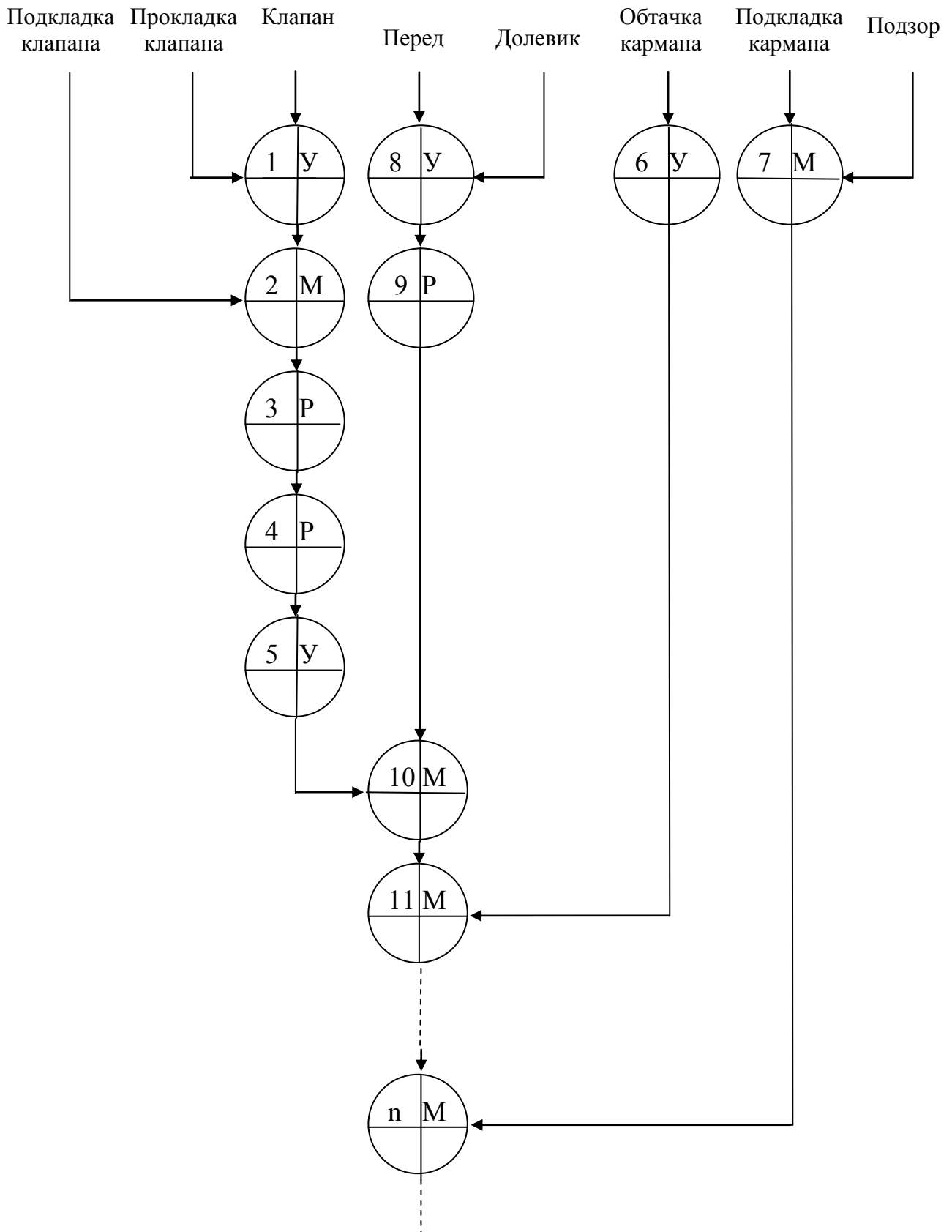


Рисунок 1.3 – Фрагмент графа технологического процесса обработки бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

обработки (линии разметки места расположения кармана, укладывания деталей в соответствии с намеченными линиями, наличие или отсутствие подзора, возможности использования специального оборудования и т.д.) [1,4].

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 2**

**Тема. Изучение методов обработки прорезных карманов с листочкой в верхней одежде на подкладке**

### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки прорезных карманов с листочкой.
2. Изготовить верхний прорезной карман с листочкой.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с различными вариантами обработки прорезных карманов с листочкой.

### **Методические указания**

**2.1.** Блок-схема обработки верхнего прорезного кармана с листочкой представлена на рисунке 2.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант №1 в таблице А.2 приложения А).

**2.2.** 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.

**2.3.** Технологический процесс обработки верхнего прорезного кармана с листочкой оформляется в таблице 2.1 по форме таблицы 1.1.

**2.4.** Граф технологического процесса обработки верхнего прорезного кармана с листочкой строится в соответствии с содержанием операций, представленных в таблице 2.1.

**2.5.** Ознакомление с различными вариантами обработки карманов с листочками производится по таблице А.2 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов узлов и указываются порядок и номера строчек. В описательном виде или в виде зарисовки по каждому варианту указываются особенности обработки (конфигурация листочки, обработка и закрепление ее боковых сторон, особенности в нанесении линий места расположения кармана, разрезания переда между строчками и др.).





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

### ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3

#### Тема. Изучение методов обработки прорезных карманов брюк

#### Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки заднего кармана брюк.
2. Изготовить узел заднего кармана брюк.

3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки карманов в изделиях без подкладки.

### Методические указания

**3.1.** Блок-схема обработки заднего кармана брюк с клапаном и одной обтачкой представлена на рисунке 3.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант №1 в таблице А.3 приложения А).

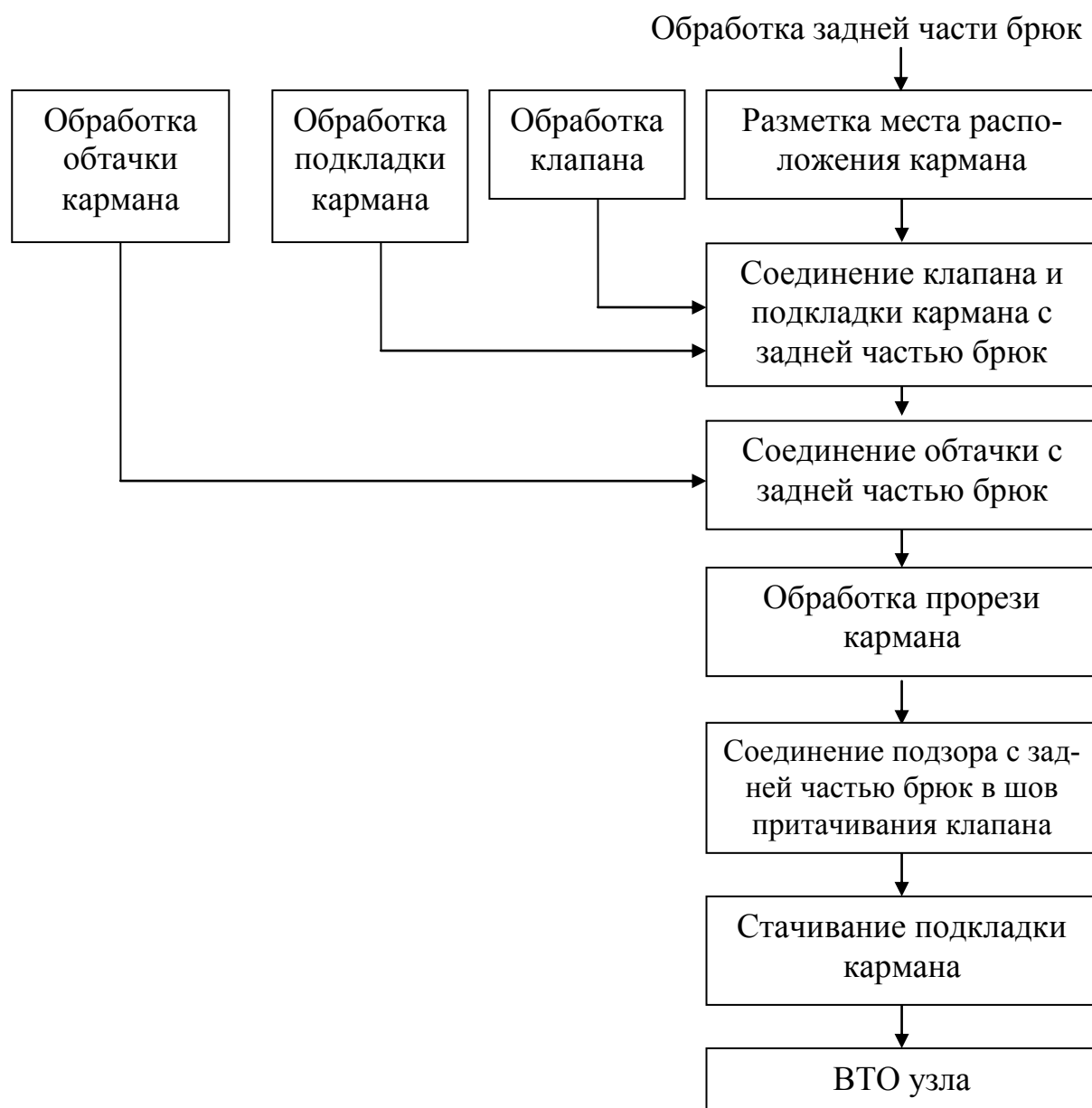


Рисунок 3.1 – Блок-схема обработки заднего кармана брюк с клапаном и одной обтачкой

**3.2.** Изготовление узла заднего кармана брюк с клапаном и одной обтачкой, рассмотренного в п. 3.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

**3.3.** Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 3.1 по форме таблицы 1.1.

**3.4.** Граф технологического процесса обработки заднего кармана брюк строится в соответствии с содержанием операций, представленных в таблице 3.1. Основной сборочной единицей является задняя часть брюк.

**3.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки карманов в изделиях без подкладки производится по таблице А.3 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов карманов в изделиях без подкладки, проставляются номера строчек. В описательном виде отражаются особенности их обработки (оборудование, способы обработки сторон подкладки, наличие или отсутствие клеевых прокладок, долевиков и т.д.).

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4**

**Тема. Изучение методов обработки карманов в швах верхней одежды на подкладке**

### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк.
2. Изготовить узел бокового кармана брюк.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки непрорезных карманов в верхней одежде.

### **Методические указания**

**4.1.** 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 таблице А.4 приложения А).

**4.2.** 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.

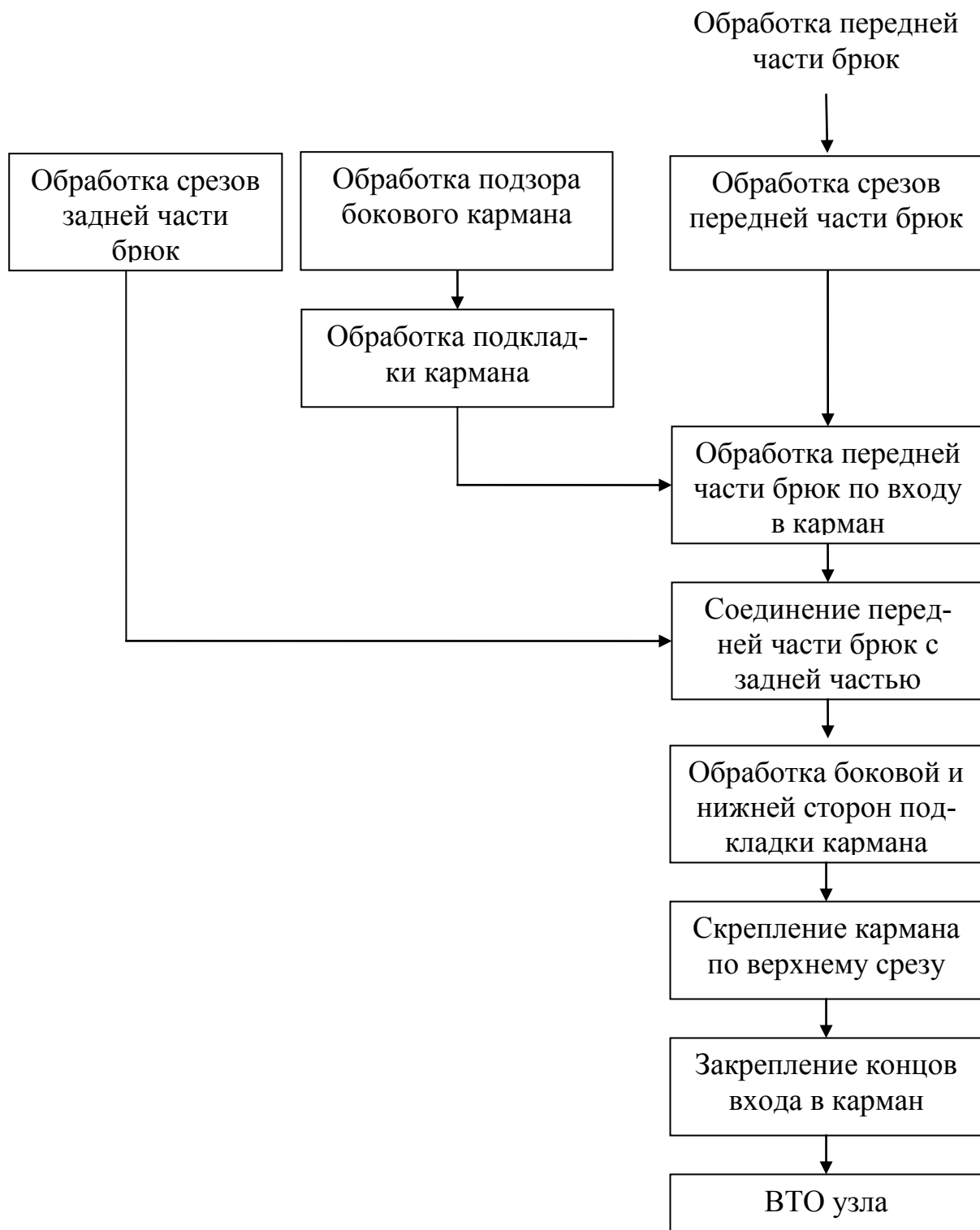


Рисунок 4.1 – Блок-схема обработки непрорезного кармана, расположенного наклонно к боковому шву брюк

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

**4.4.** Граф технологического процесса обработки непрорезного кармана строится в соответствии с содержанием операций, представленных в таблице 4.1. Основной сборочной единицей является передняя часть брюк.

**4.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки непрорезных карманов производится по таблице А.4 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов карманов, представляются номера строчек. В описательном виде или в виде зарисовки отражаются особенности их обработки (наличие или отсутствие подзоров – отрезных и цельнокроеных, очередность этапов соединения швов и обработки входа в карман, способы закрепления концов кармана и т.д.).

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5**

### **Тема. Изучение методов обработки накладных карманов в верхней одежде на подкладке**

#### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки накладного кармана и его соединения с передом.
2. Изготовить узел накладного кармана.
3. Разработать технологический процесс изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки накладных карманов.

#### **Методические указания**

**5.1.** Блок-схема обработки накладного кармана, соединяемого с изделием стачным швом, представлена на рисунке 5.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию кармана (см. вариант №1 в таблице А.5 приложения А).

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

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

**5.4.** Граф технологического процесса обработки накладного кармана строится в соответствии с содержанием операций, представленных в таблице 5.1. Основной единицей является перед.



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

**5.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки накладных карманов производится по таблице А.5 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов карманов, представляются номера строчек. В описательном виде или в виде зарисовки отражаются особенности их обработки (обработка верхнего края кармана, разметка места расположения кармана, очередность этапов соединения кармана и подкладки с изделием, закрепление верхних углов кармана и т.д.).

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 6

**Тема. Изучение методов обработки внутренних карманов в верхней одежде на подкладке**

### Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой одного из вариантов обработки внутренних карманов.
2. Изготовить внутренний карман.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки внутренних карманов.

## Методические указания

**6.1.** 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 таблице А.6 приложения А).



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

**6.2.** 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.** Технологический процесс обработки изготовленного узла представлен в таблице 6.1 по форме таблицы 1.1.

**6.4.** Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологически неделимым операциям таблицы 6.1.

**6.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки производится по таблице А.6 (приложение А) и альбомам образцов. В отчёте приводятся сборочные схемы всех вариантов, проставляется порядок строчек и описываются особенности обработки (закрепление входа в карман, очередность этапов соединения с подкладкой и др.).

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 7

**Тема. Изучение методов обработки бортов в верхней одежде на подкладке**

### Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой одного из вариантов обработки бортов.
2. Изготовить край борта.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки бортов.

### Методические указания

**7.1.** 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 таблице А.7 приложения А).

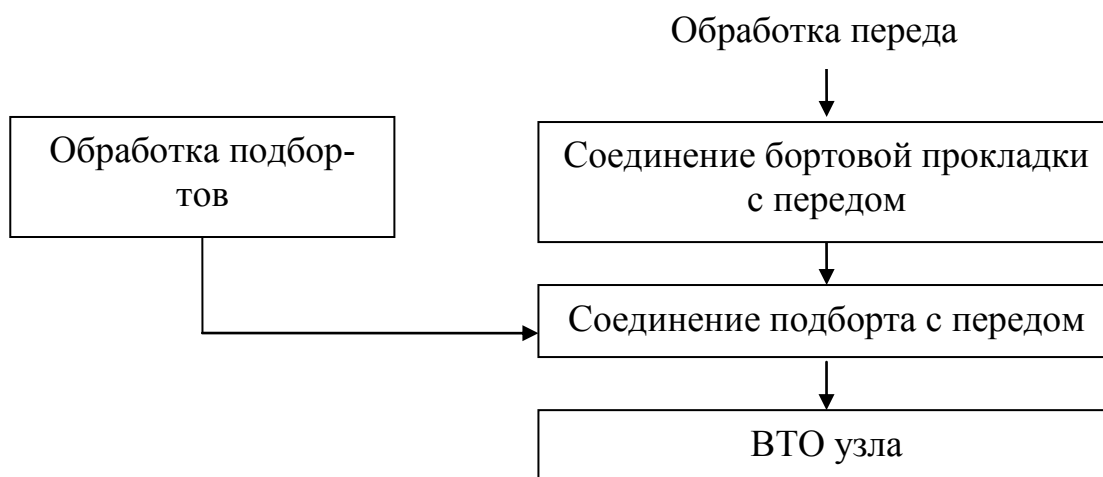


Рисунок 7.1 – Блок-схема обработки края борта с закреплением способом «в чистый край» на универсальной машине



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

**7.3.** Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 7.1 по форме таблицы 1.1.

**7.4.** Граф технологического процесса изготовленного узла строится по технологически неделимым операциям таблицы 7.1.

**7.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки производится по таблице А.7 (приложение А) и альбомам образцов. В отчёте приводятся сборочные схемы всех вариантов, проставляется порядок строчек и описываются особенности обработки (обработка левого и правого подборта, закрепление края борта, особенности обработки нижних углов бортов).

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 8**

**Тема. Изучение методов обработки воротников и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке**

### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной изделия.
2. Изготовить узел воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и соединить его с горловиной изделия.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф технологического процесса изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки воротников и соединения их с горловиной изделия.

### **Методические указания**

**8.1.** Блок-схема обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и обтачными концами и соединения его с горловиной изделия представлена на рисунке 8.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию воротника (см. вариант №1 в таблице А.8 приложения А). Этапы, не относящиеся к обработке данного узла, на схеме представлены пунктирными линиями.

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

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



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

**8.4.** Граф технологического процесса обработки воротника мужского пиджака с отрезной стойкой и его соединения с горловиной изделия строится в соответствии с содержанием таблицы 8.1. Основной сборочной единицей является перед. Операции по обработке переда, соединению его со спинкой и подкладкой обозначаются условно, без указания номеров операций. 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 методов обработки воротников и соединения их с изделием производится по таблице А.8 (приложение А) и альбому узлов. В отчете приводятся сборочные схемы всех оставшихся вариантов карманов, проставляются порядковые номера строчек. В описательном виде отражаются особенности их обработки (влияние конструкции деталей на очередность этапов обработки, способы скрепления воротников после втачивания и т.д.).

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 9**

**Тема. Изучение методов обработки втачных рукавов без манжет и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке**

### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки втачных рукавов с вытачными шлицами и соединения их с изделием.
2. Изготовить узел обработки низа рукава со шлицами по вариантам.
3. Разработать технологический процесс обработки низа рукавов и соединения их с изделием.
4. Построить граф технологического процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с различными вариантами обработки рукавов со шлицами и разрезами.

### **Методические указания**

**9.1.** Блок-схема обработки рукава с вытачной шлицей представлена на рисунке 9.1, с отлетной шлицей – на рисунке 9.2, с открытой шлицей – на рисунке 9.3. При их рассмотрении необходимо учитывать конструкцию рукава (см. варианты № 1, 2, 3 в таблице А.9 приложения А).

**9.2.** Изготовление узлов рукавов со шлицами, рассмотренными в п. 9.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.



Рисунок 9.1 – Блок-схема обработки втачных рукавов с вытачной шлицей и соединении их с проймами в изделии с притачной по низу подкладкой



Рисунок 9.2 – Блок-схема обработки втачных рукавов с отлетной шлицей и соединении их с проймами в изделии с притачной по низу подкладкой

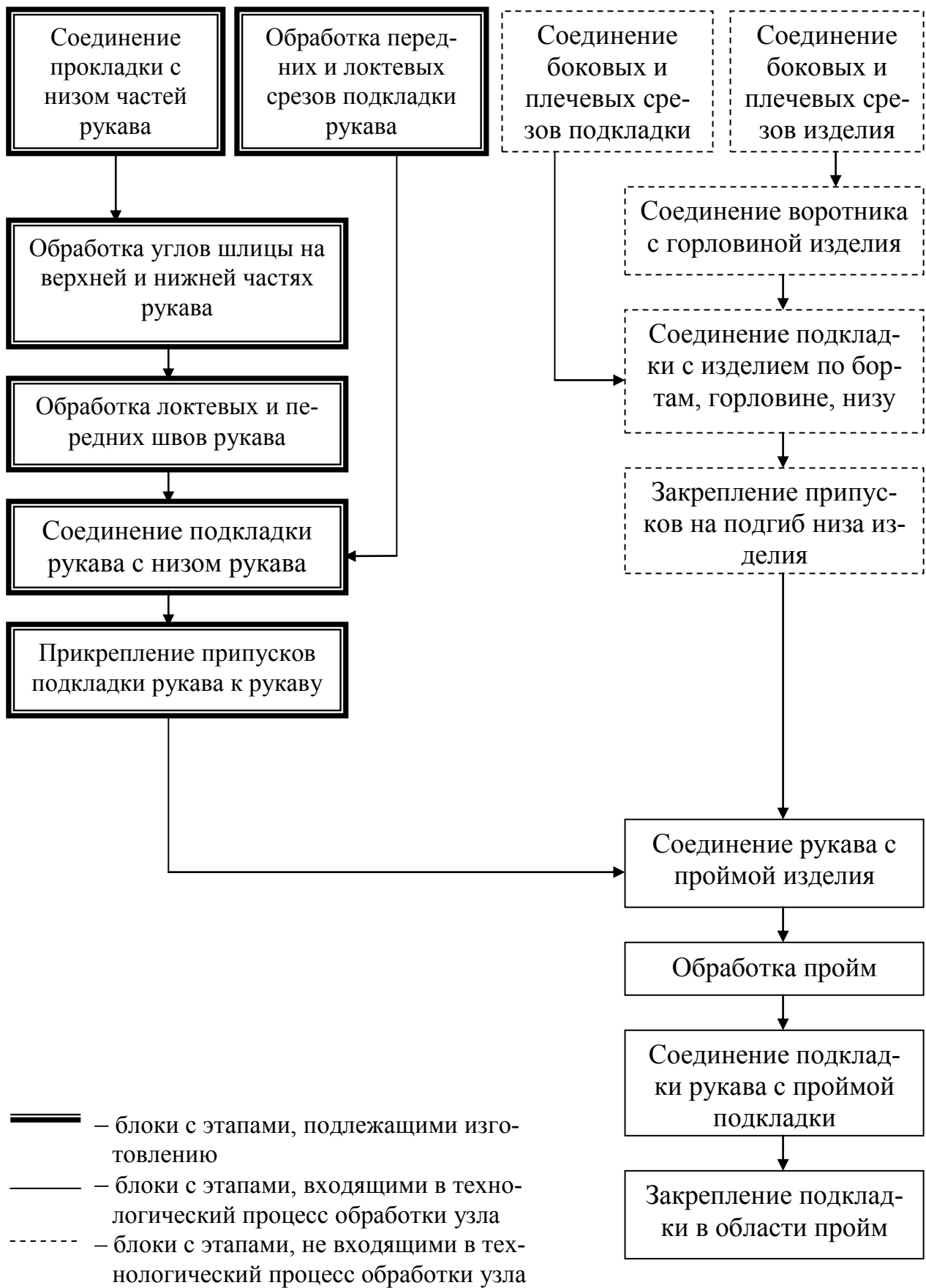


Рисунок 9.3 – Блок-схема обработки втачных рукавов с открытой шлицей и соединении их с проймами в изделии с притачной по низу подкладкой

**9.3.** Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 9.1 по форме таблицы 1.1. При его разработке используется литература [2], образец изделия, приложение А (таблица А.9, варианты 1, 2, 3) и приложение Б (рисунок Б.1, а, д).

**9.4.** Граф технологического процесса обработки узла строится в соответствии с содержанием таблицы 9.1.

**9.5.** Ознакомление с другими вариантами методов обработки рукавов и соединения их с изделием производится по таблице А.9 (приложение А) и альбому узлов. Ознакомление с обработкой пройм и закреплением подкладки по проймам осуществляется по плакатам и приложению Б. Условные обозначения деталей в сечениях узлов приведены в приложении В. В отчете приводятся сборочные схемы всех вариантов узлов, проставляются порядковые номера строчек. В описательном виде отражаются особенности их обработки (углов шлиц и разрезов, соединение подкладки с припусками разреза, способы закрепления припусков на подгиб низа и прикрепления подкладки в области локтя, соединения плечевых накладок и подокатников, прикрепление подкладки в нижнем и верхнем участках пройм).

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 10**

**Тема. Изучение методов обработки низа рукавов с отложными манжетами и соединение их с изделием в верхней одежде на подкладке**

### **Содержание работы**

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки рукавов с отложными манжетами.
2. Изготовить узел обработки низа рукава с отложной манжетой.
3. Разработать технологический процесс обработки низа рукава отложной манжетой.
4. Построить граф процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с особенностями обработки низа рукавов разными видами манжет.

### **Методические указания**

**10.1.** Блок-схема обработки втачных рукавов с отложными манжетами представлена на рисунке 10.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию рукава (см. вариант №1 в таблице А.10 приложения А). На схеме двойной контурной линией показаны блоки с элементами, подлежащими изготовлению, одиночной контурной линией – блоки с элементами, входящими в технологический процесс, пунктирной линией даны элементы, не входящие в содержание пунктов 2,3,4 данной лабораторной работы.

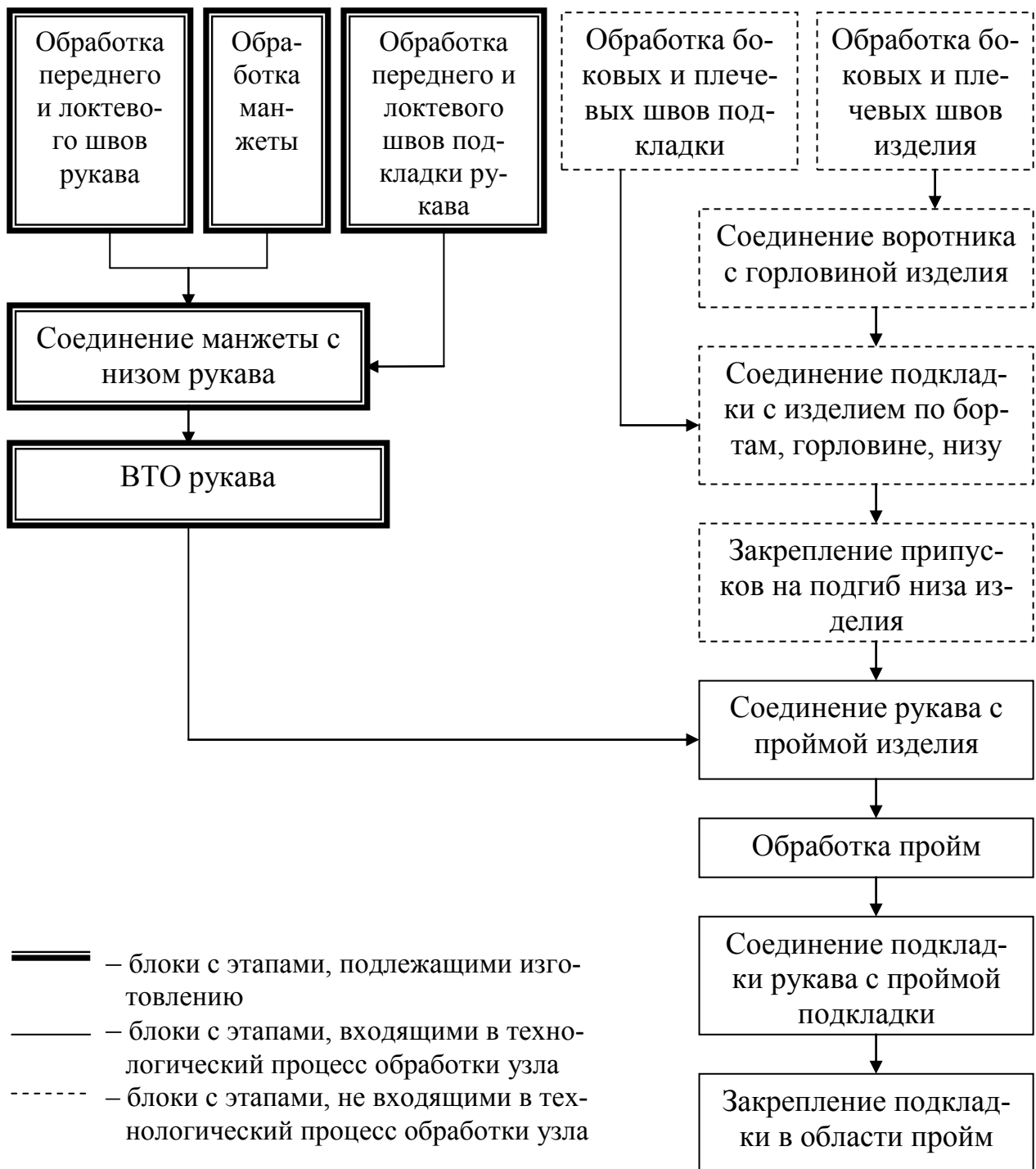


Рисунок 10.1 – Блок-схема обработки втачных рукавов с отложными манжетами и соединение их с проймами в изделии с притачной по низу подкладкой

**10.2.** Изготовление узла рукава с отложной манжетой, рассмотренного в п. 10.1, производится в соответствии с техническими условиями и режимами выполнения операций на имеющемся в лаборатории оборудовании.

**10.3.** Технологический процесс обработки изготовленного узла представляется в таблице 10.1 по форме таблицы 1.1. В таблицу вносятся операции по обработке подкладки рукава и манжеты, а также операции по соединению ру-



кава с изделием и обработки пройм (обведены на блок-схеме двойным и оди-  
ночным контуром).

**10.4.** Граф технологического процесса обработки рукава и пройм разра-  
батывается в соответствии с содержанием таблицы 10.1.

**10.5.** Ознакомление с другими вариантами обработки рукавов с манже-  
тами и соединения их с изделием производится по таблице А.10 (приложение  
А) и альбому узлов. Ознакомление со способами крепления плечевых накладок  
и закрепления подкладки по проймам осуществляется по плакатам и приложе-  
ниям Б, В, Г. В отчете приводятся сборочные схемы всех вариантов узлов, про-  
ставляются порядковые номера строчек. В описательном виде отражаются осо-  
бенности конструкции манжет, рукавов различной конструкции и соединения  
их с изделием, способы обработки краев манжет и их закрепление, обработка  
пройм и закрепление подкладки по проймам.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 11

**Тема. Изучение методов соединения подкладки и утепляющей  
прокладки с изделием**

### Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой соединения подкладки с изделием.
2. Изготовить узел соединения подкладки с изделием.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Ознакомиться с различными методами соединения подкладки с изделием.

### Методические указания

**11.1.** Блок-схема соединения подкладки в мужских пиджаках представ-  
лена на рисунке 11.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструк-  
цию низа изделия (см. вариант №1 в таблице А.11 приложения А).

**11.2.** В ходе выполнения лабораторной работы обрабатывается подклад-  
ка спинки, низ изделия, шлица спинки и осуществляется соединение подкладки  
с низом изделия и шлицей. На схеме обработки узла (рисунок 11.1) этот этап  
соединения выделен двойной линией.

**11.3.** Технологический процесс соединения подкладки с изделием пред-  
ставляется в таблице 11.1 по форме таблицы 1.1. В таблицу включаются опера-  
ции по обработке подкладки и соединения ее с изделием (отмеченные контур-  
ной линией на рисунке 11.1). Обработка внутренних карманов в таблицу не  
включается. Этапы монтажа, не относящиеся к подкладке, записываются по  
центру таблицы в обобщенном виде, например, «втачивание воротника». Нуме-  
рация операций сквозная по всему технологическому процессу.



Рисунок 11.1 – Блок-схема соединения подкладки с мужским пиджаком

**11.4.** Ознакомление с другими вариантами соединения подкладки с изделием производится по таблице А.11 (приложение А), 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. В описательном виде отражаются особенности обработки, касающиеся особенностей конструкции узлов, способов закрепления припусков и т.д.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 12

### Тема. Изучение методов обработки верхних краев брюк

#### Содержание работы

1. Ознакомиться с блок-схемой обработки верхних краев брюк.
2. Изготовить узел застежки мужских брюк.
3. Разработать технологический процесс обработки изготовленного узла.
4. Построить граф процесса обработки изготовленного узла.
5. Ознакомиться с другими вариантами обработки верхних краев и срезов брюк.

#### Методические указания

**12.1.** Блок-схема обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию и пояса с корсажной тесьмой приведена на рисунке 12.1. При её рассмотрении необходимо учитывать конструкцию верхнего края брюк (см. вариант №1 в таблице А.12 приложения А).

**12.2.** При обработке верхних срезов брюк используются узлы, выполненные при изучении обработки непрорезных карманов и задних карманов брюк «в рамку». Застежка брюк и пояс обрабатываются с соблюдением технических условий на выполнение операций. Очередность этапов, представленных на рисунке 12.1, 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.

**12.3.** Технологический процесс обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию и пояса с корсажной тесьмой представляется в таблице 12.1 по форме таблицы 1.1. При разработке технологического процесса используется литература [2].

**12.4.** Граф обработки верхних краев брюк разрабатывается в соответствии с содержанием таблицы 12.1. Следует обратить внимание на то, что основной сборочной единицей является передняя часть брюк.



Рисунок 12.1 – Блок-схема обработки верхних краев брюк с застежкой на тесьму-молнию

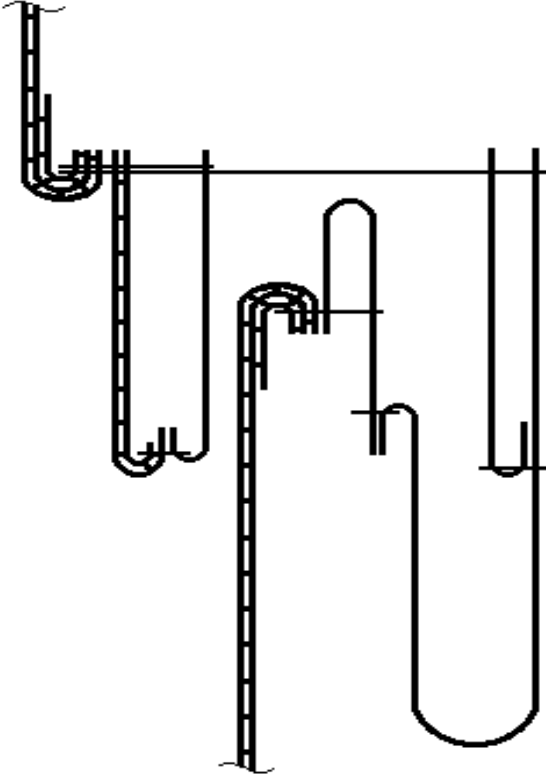
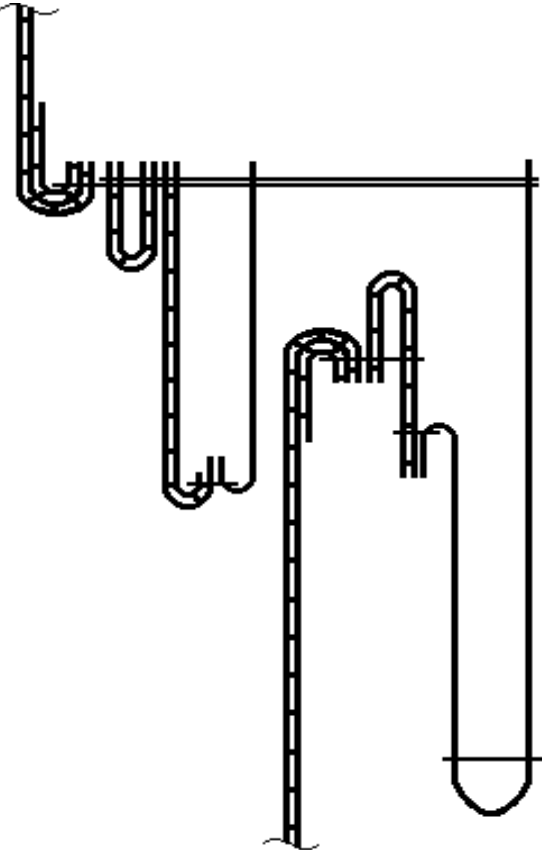
**12.5.** Ознакомление с различными методами обработки верхних краев брюк производится по таблице А.12 (приложение А) и альбомам узлов. В отчете приводятся сборочные схемы узлов, порядковые номера строчек на них. Нумерация операций – сквозная по застёжке и поясу. Особенности обработки указываются в описательном виде или в виде зарисовки (применяемое оборудование и прикладные материалы, обработка концов пояса, очередность этапов и т.д.).

## ЛИТЕРАТУРА

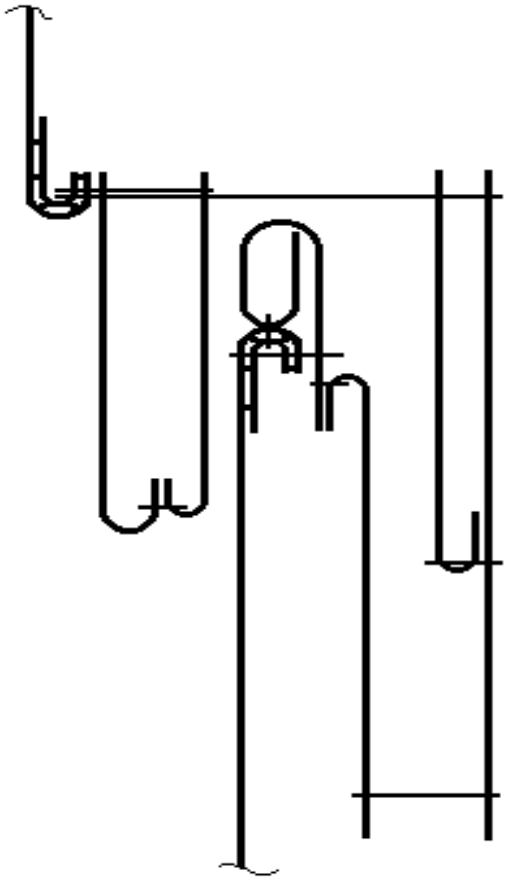
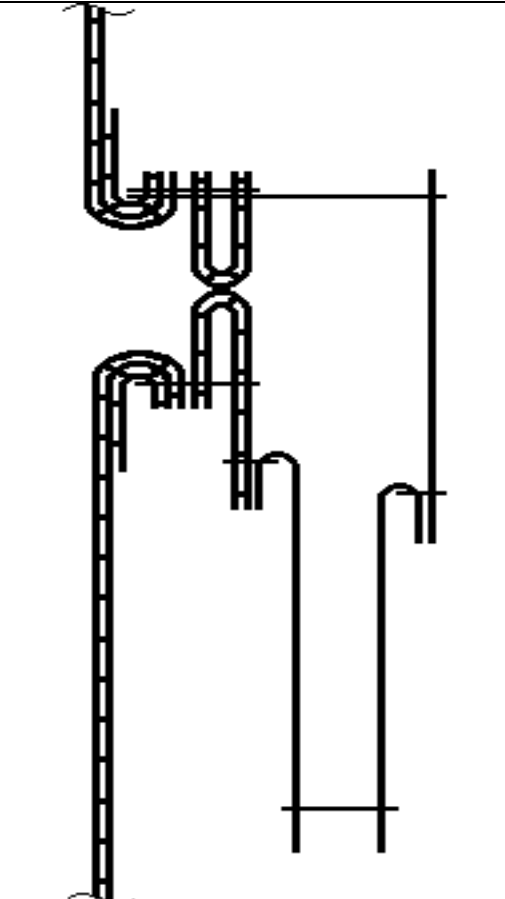
1. Технология изготовления швейных изделий костюмно-пальтового ассортимента : учебное пособие / Р. Н. Филимоненкова [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2002. – 165 с.
2. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин [и др.]. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
3. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
4. Промышленные швейные машины : справочник / под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : «В зеркале», 2001. – 252 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Таблица А.1 – Варианты заданий к лабораторной работе № 1

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Прорезной карман с клапаном и одной обтачкой. Нижний край входа в карман обработан краевым швом в простую рамку</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a sleeve with a flap. The flap is attached to the sleeve with a seam. The bottom edge of the sleeve is finished with a simple hem. The drawing includes a side view of the sleeve and a top-down view of the flap and hemmed edge.</p>
2	<p>Прорезной карман с клапаном и двумя обтачками</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a sleeve with a flap. The flap is attached to the sleeve with a seam. The bottom edge of the sleeve is finished with two hems. The drawing includes a side view of the sleeve and a top-down view of the flap and hems.</p>

Продолжение таблицы А.1

1	2	3
3	<p>Прорезной карман с клапаном и одной обтачкой. Нижний край входа в карман обработан краевым швом в сложную рамку</p>	 <p>The diagram shows a pocket with a flap at the top. The bottom edge of the pocket opening is finished with a complex, multi-layered frame. The flap is attached to the top edge of the pocket. The drawing uses solid lines for the main structure and dashed lines for hidden parts.</p>
4	<p>Прорезной карман в рамку. Края входа в карман обработаны краевым обтачным швом в простую рамку</p>	 <p>The diagram shows a pocket with a flap at the top. The bottom edge of the pocket opening is finished with a simple, single-layered frame. The flap is attached to the top edge of the pocket. The drawing uses solid lines for the main structure and dashed lines for hidden parts.</p>

Окончание таблицы А.1

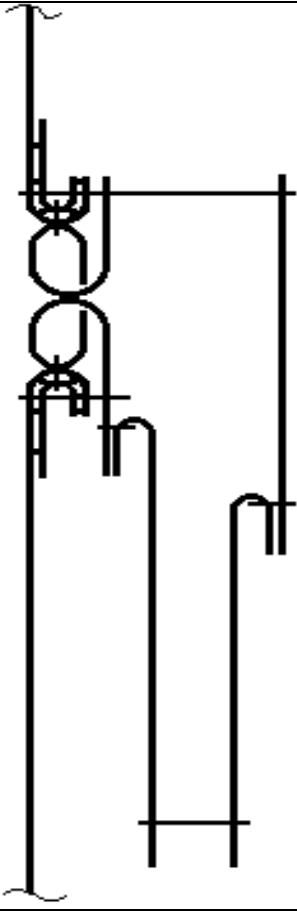
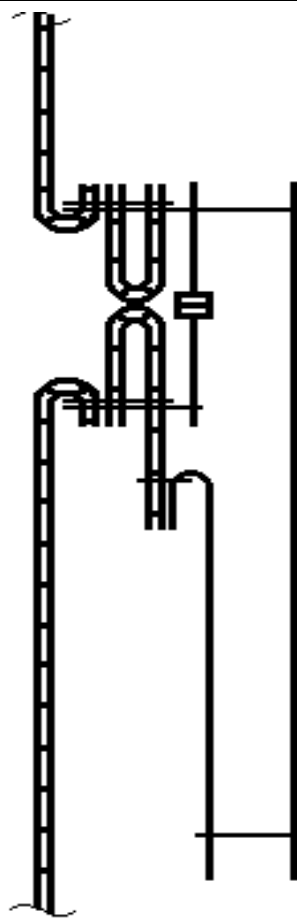
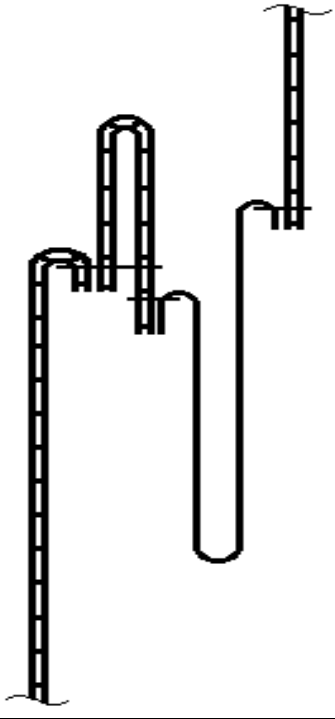
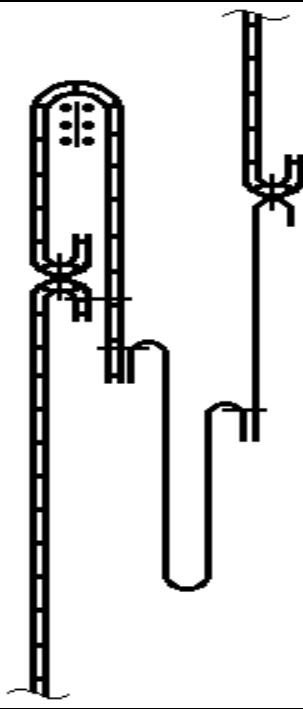
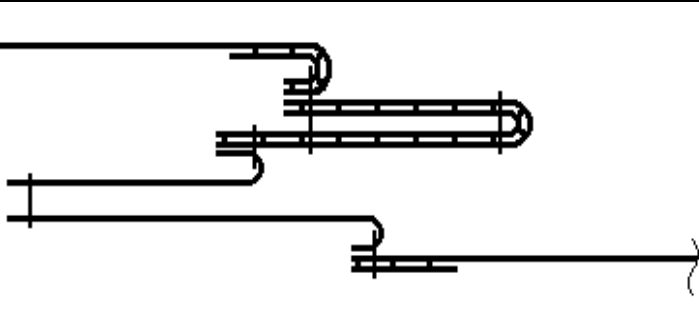
1	2	3
5	<p>Прорезной карман в рамку. Края входа в карман обработаны краевым обтачным швом в сложную рамку</p>	 <p>The drawing shows a vertical rectangular frame with a cutout pocket in the upper half. The pocket's edges are finished with a decorative, multi-layered border. A vertical line to the right of the frame indicates the cutting path. The drawing is a technical line drawing with precise lines and hatching to indicate depth and material.</p>
6	<p>Прорезной карман в рамку, застегивающийся на тесьму-молнию</p>	 <p>The drawing shows a vertical rectangular frame with a cutout pocket in the upper half. The pocket is closed with a zipper (tessma-molnija). A vertical line to the right of the frame indicates the cutting path. The drawing is a technical line drawing with precise lines and hatching to indicate depth and material.</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)	
3	Прорезной карман с листочкой с настрочными боковыми сторонами	

Окончание таблицы А.2

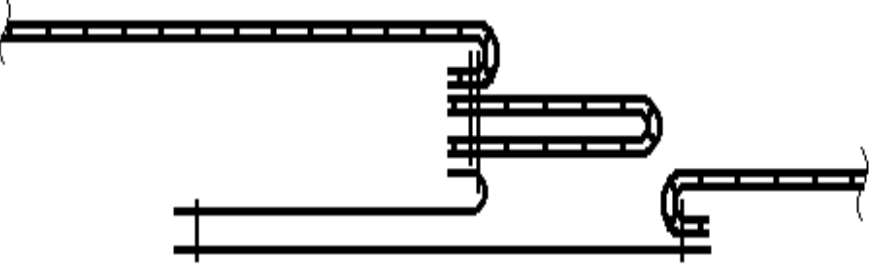
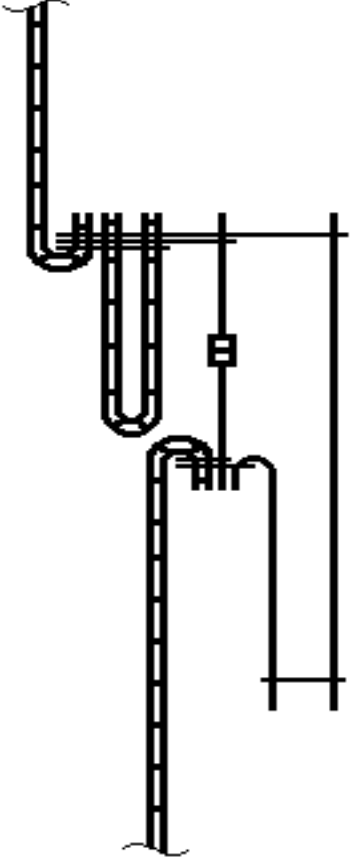
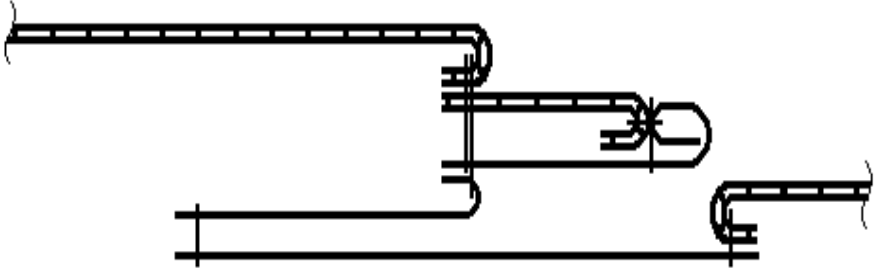
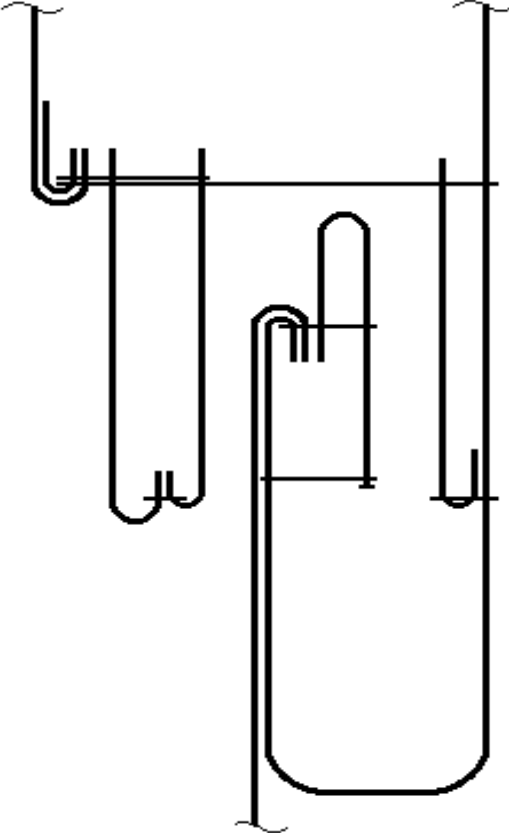
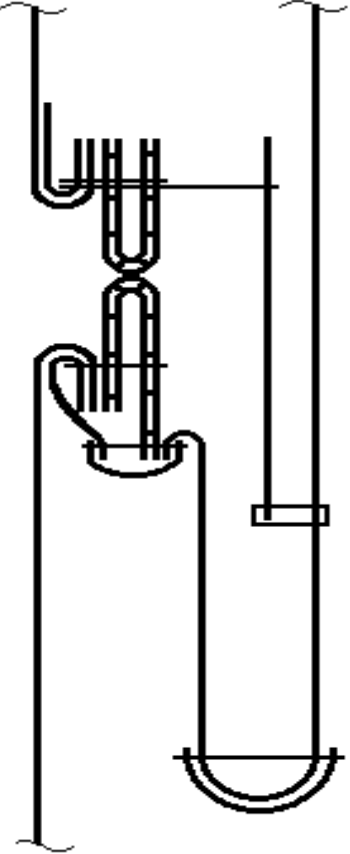
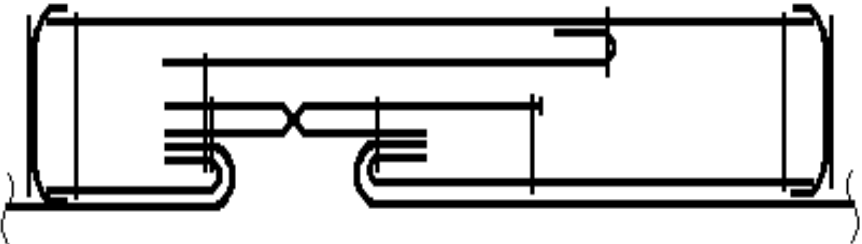
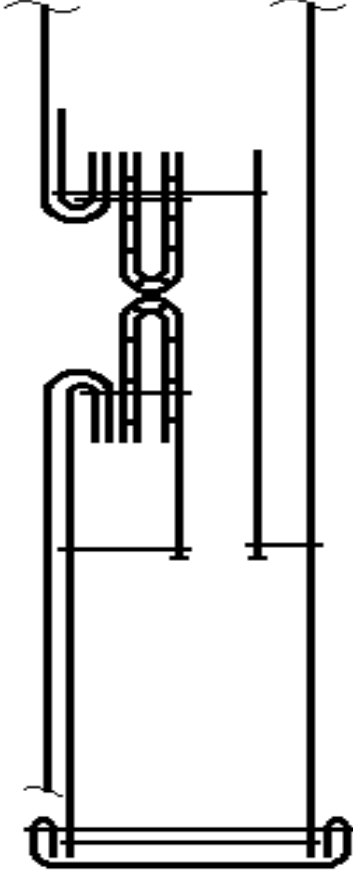
1	2	3
4	<p>Прорезной карман с листочкой с втачными боковыми сторонами</p>	 <p>The drawing shows a side view of a cut pocket with a flap. The pocket is formed by a main piece of fabric and a separate flap piece. The side edges of the pocket are finished with a seam. The flap is attached to the top edge of the pocket. The drawing includes construction lines and arrows indicating the direction of the fabric pieces.</p>
5	<p>Прорезной карман с листочкой с втачными боковыми сторонами, застегивающийся на тесьму-молнию</p>	 <p>The drawing shows a side view of a cut pocket with a flap, similar to the previous one, but with a zipper closure. The zipper is located on the side edge of the pocket. The drawing includes construction lines and arrows indicating the direction of the fabric pieces and the zipper placement.</p>
6	<p>Прорезной карман с листочкой с втачными боковыми сторонами и фигурной линией втачивания</p>	 <p>The drawing shows a side view of a cut pocket with a flap, similar to the previous ones, but with a decorative seam on the side edge. The drawing includes construction lines and arrows indicating the direction of the fabric pieces and the decorative seam placement.</p>

Таблица А.3 – Варианты заданий к лабораторной работе № 3

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2  Прорезной карман с клапаном и одной обтачкой на задних частях брюк	3  
2	Прорезной карман в рамку на задних частях брюк	

Продолжение таблицы А.3

1	2	3
3	<p>Боковой прорезной карман брюк в рамку</p>	
4	<p>Прорезной карман в рамку на задних частях брюк</p>	

Окончание таблицы А.3

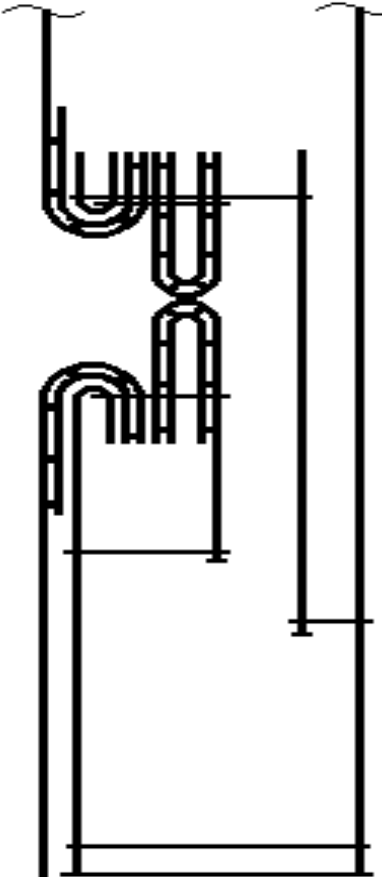
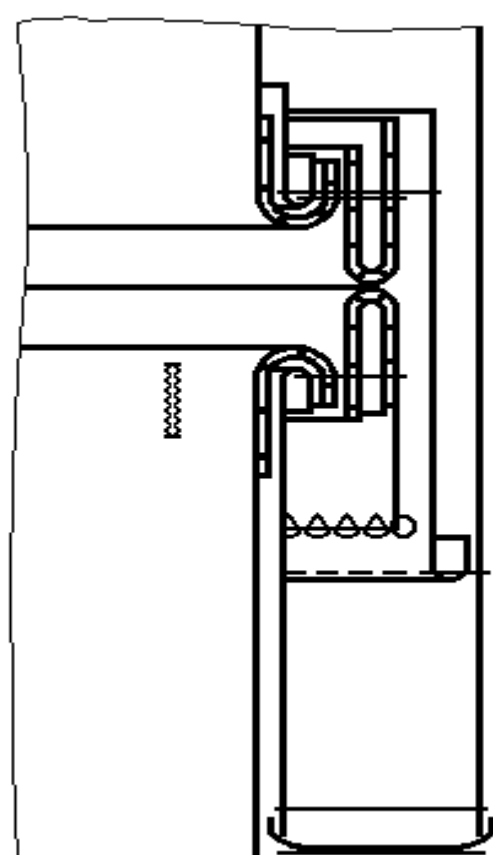
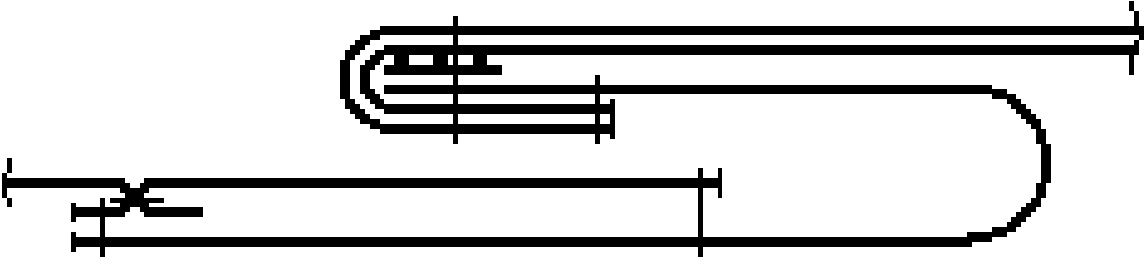
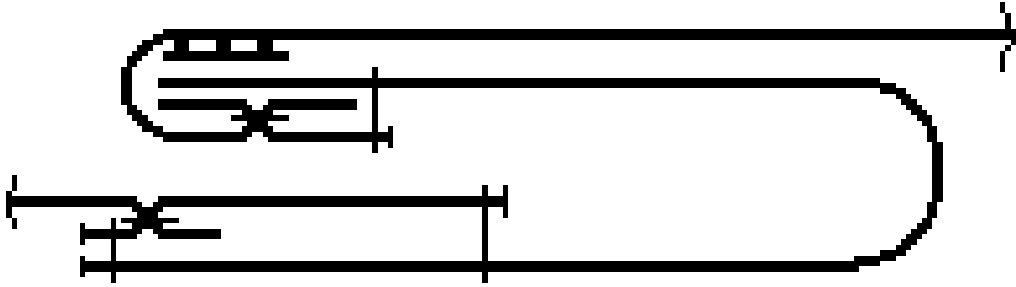
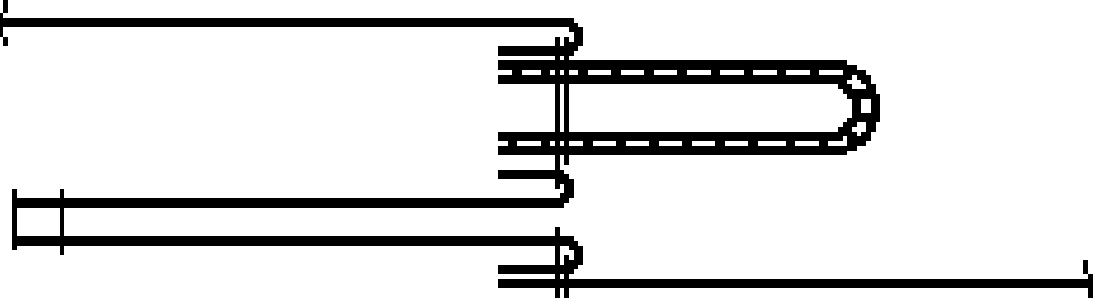
1	2	3
5	<p>Прорезной карман в рамку на задних частях брюк</p>	
6	<p>Прорезной карман в рамку на задних частях брюк</p>	

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, расположенный в боковом шве брюк</p>	
3	<p>Непрорезной карман в рельефном шве с листочкой с настрочными концами</p>	

Окончание таблицы А.4

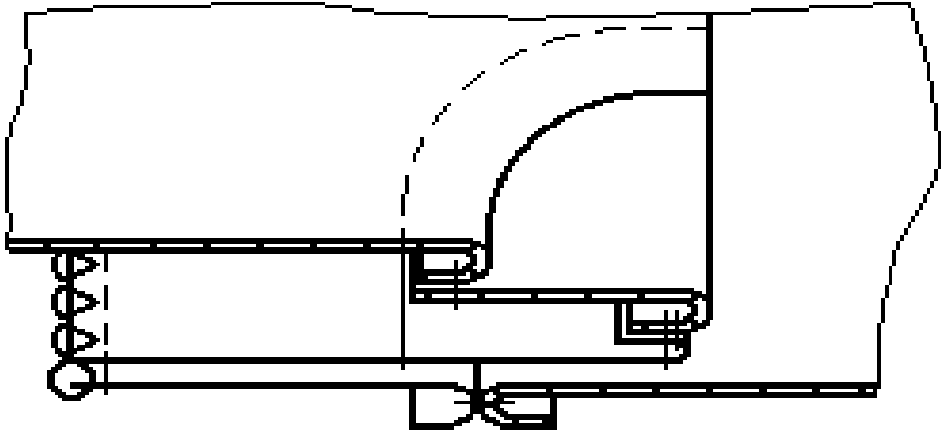
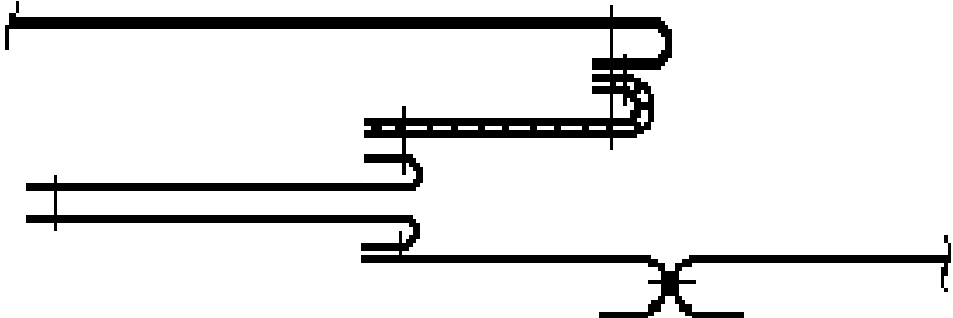
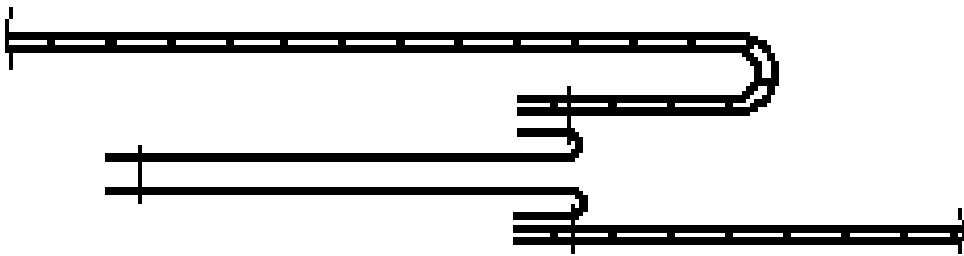
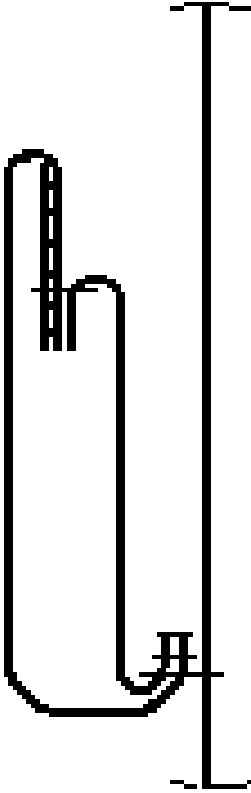
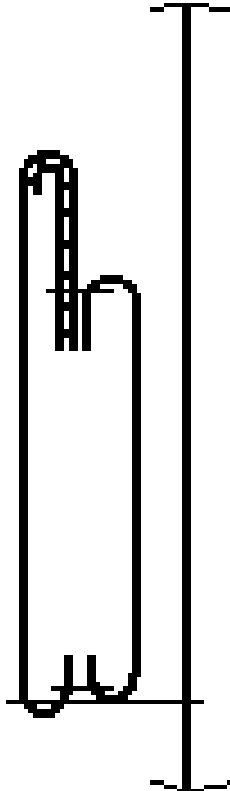
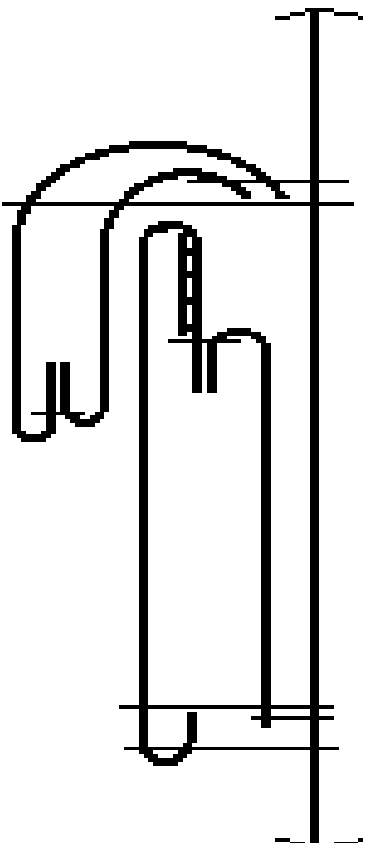
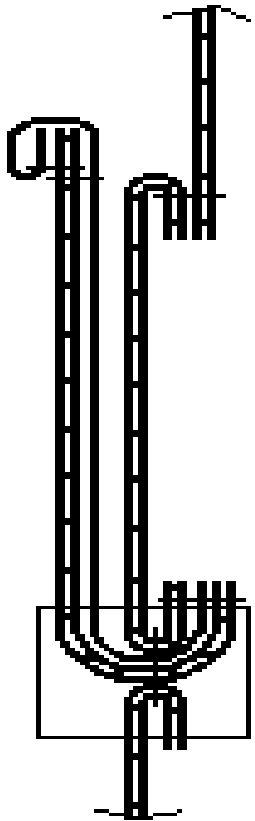
1	2	3
4	<p>Непрорезной карман в рельефном шве с втачной листочкой</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a pocket. The pocket is formed by a curved piece of fabric (the inset piece) that is inserted into a relief seam. The seam is formed by overlapping layers of fabric. The pocket opening is at the top, and the inset piece is attached to the inner layer of the seam.</p>
5	<p>Непрорезной карман с притачными обтачкой и подзором в рельефном шве</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a pocket. The pocket is formed by a curved piece of fabric (the facing) that is attached to the inner layer of a relief seam. The facing has a small underlap (подзор) at the top edge. The seam is formed by overlapping layers of fabric.</p>
6	<p>Непрорезной карман с цельнокроеными обтачкой и подзором в рельефном шве</p>	 <p>The drawing shows a side view of a garment with a pocket. The pocket is formed by a curved piece of fabric (the facing) that is attached to the inner layer of a relief seam. The facing has a small underlap (подзор) at the top edge. The seam is formed by overlapping layers of fabric.</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 стачным швом</p>	 <p>The drawing shows a vertical pocket with a curved bottom. A seam is shown at the top of the pocket, where it meets the main body of the garment. The seam is a seam-stitch connection. A vertical line with horizontal end-caps is drawn to the right of the pocket, indicating the cutting plane for the section.</p>
2	<p>Накладной карман, соединенный с изделием накладным швом</p>	 <p>The drawing shows a vertical pocket with a curved bottom. A seam is shown at the bottom of the pocket, where it meets the main body of the garment. The seam is a lap seam connection. A vertical line with horizontal end-caps is drawn to the right of the pocket, indicating the cutting plane for the section.</p>



Продолжение 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. The pocket is attached to the main garment piece by a top-stitch seam along the top edge of the pocket opening. A vertical dimension line is shown to the right of the pocket, indicating its height. The flap is shown in a slightly curved position, overlapping the main garment.</p>
4	<p>Накладной карман с втачными сторонами</p>	 <p>The drawing shows a side view of a pocket with a curved flap. The pocket is attached to the main garment piece by side seam attachments, where the pocket's side edges are sewn into the main garment's side seam. A vertical dimension line is shown to the right of the pocket, indicating its height. The flap is shown in a slightly curved position, overlapping the main garment.</p>

Окончание таблицы А.5

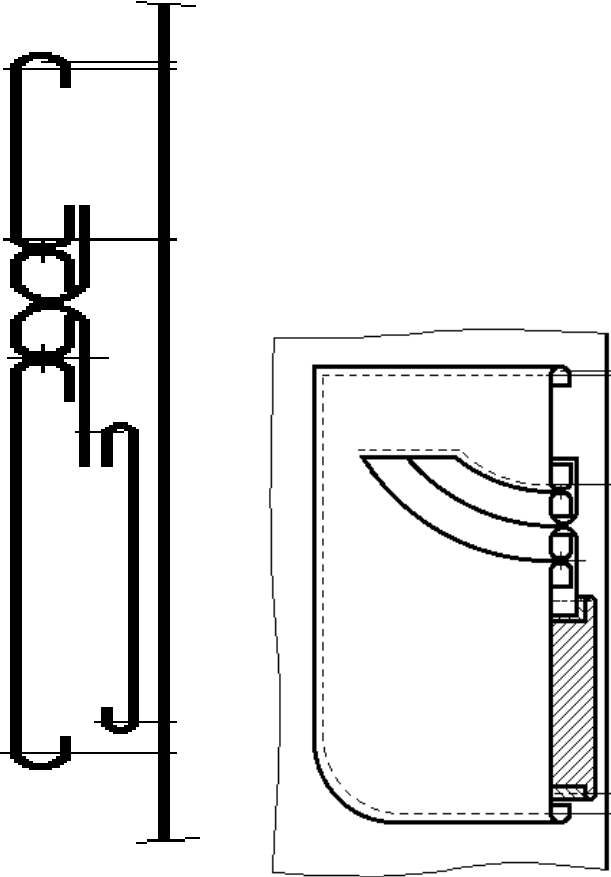
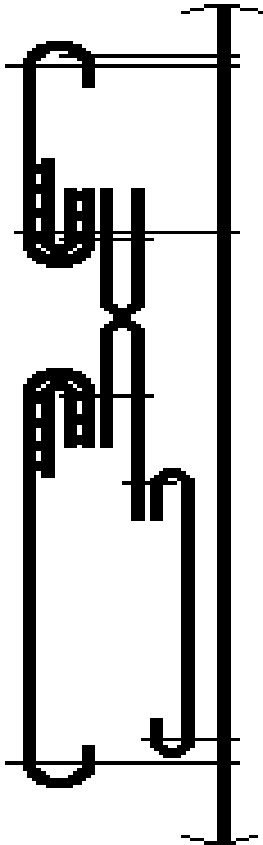
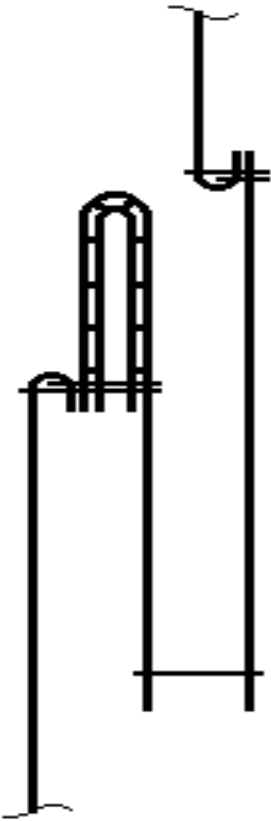
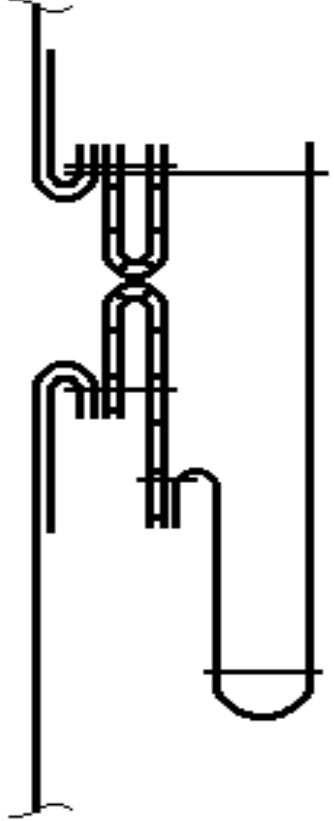
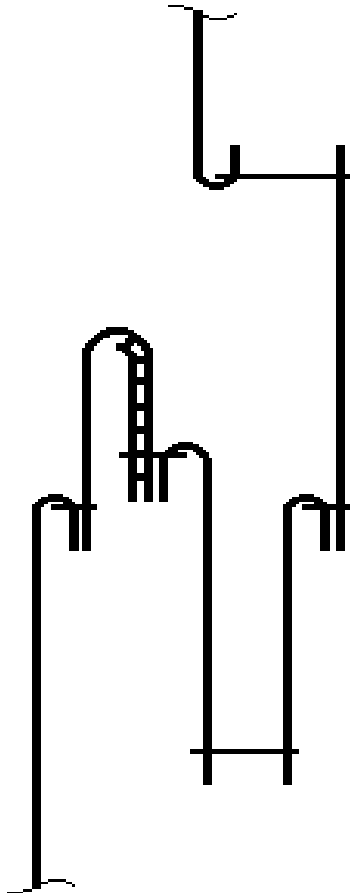
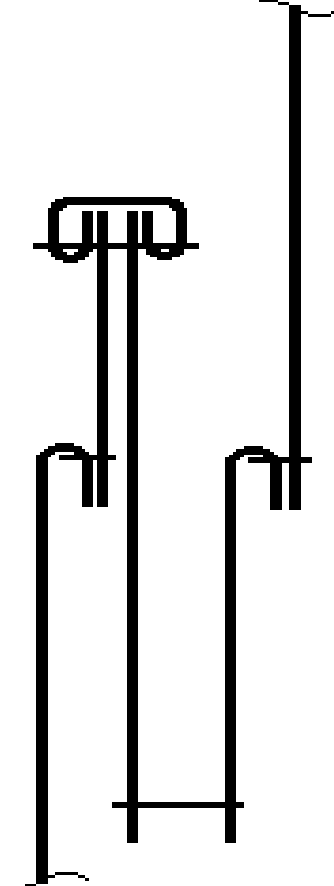
1	2	3
5	<p>Накладной карман с прорезным входом в сложную рамку</p>	
6	<p>Накладной карман с прорезным входом в простую рамку</p>	

Таблица А.6 – Варианты заданий к лабораторной работе № 6

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	<p>Внутренний прорезной карман с листочкой из подкладочной ткани</p>	
2	<p>Внутренний прорезной карман в рамку из подкладочной ткани</p> <p>Внутренний прорезной карман в рамку в выступе подборта</p>	

Продолжение таблицы А.6

1	2	3
3	<p>Внутренний непро- резной карман с фи- гурной листочкой из основного материала</p>	 <p>The drawing shows a pocket with a vertical opening. A decorative flap, shaped like a leaf with a serrated edge, is attached to the top of the pocket. The flap is made of the same material as the pocket. The pocket has a curved top edge and a small horizontal bar at the bottom.</p>
4	<p>Внутренний непро- резной карман с ли- сточкой из основного материала</p>	 <p>The drawing shows a pocket with a vertical opening. A rectangular flap is attached to the top of the pocket. The flap is made of the same material as the pocket. The pocket has a curved top edge and a small horizontal bar at the bottom.</p>

Окончание таблицы А.6

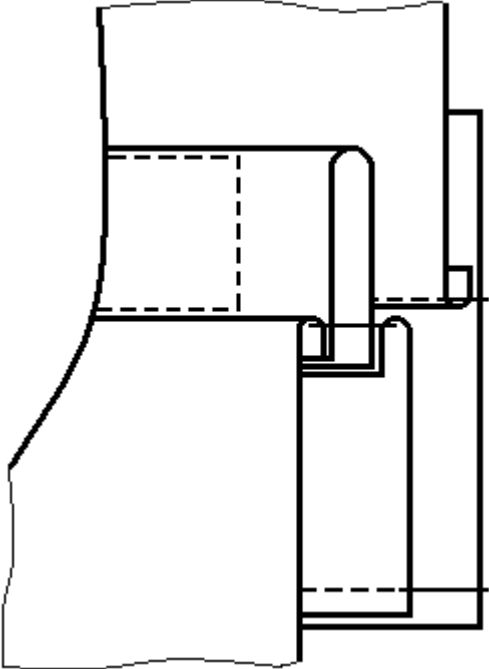
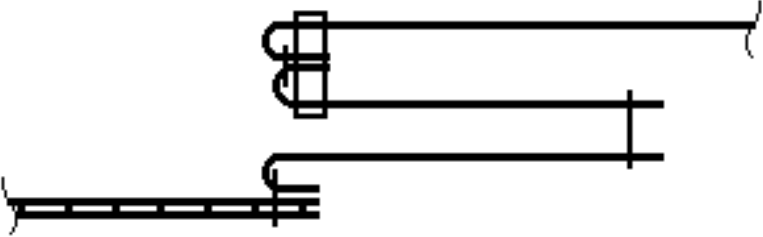
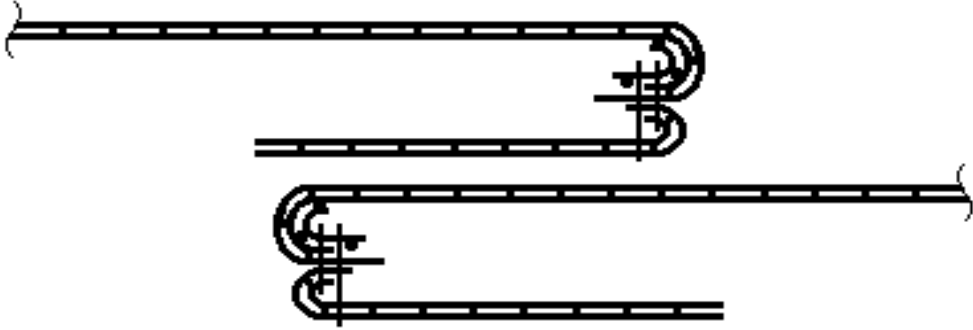
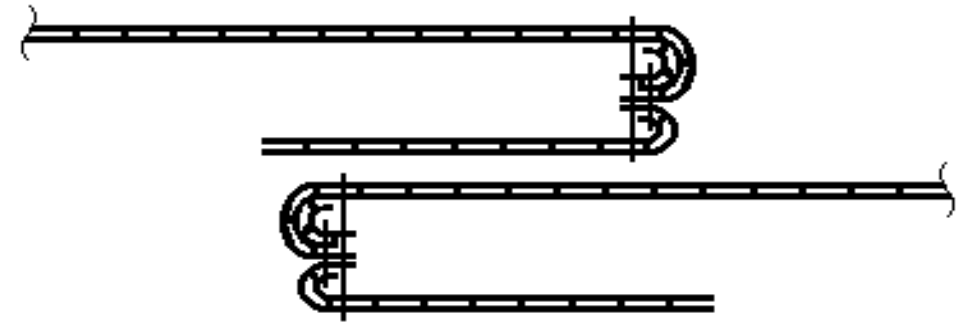
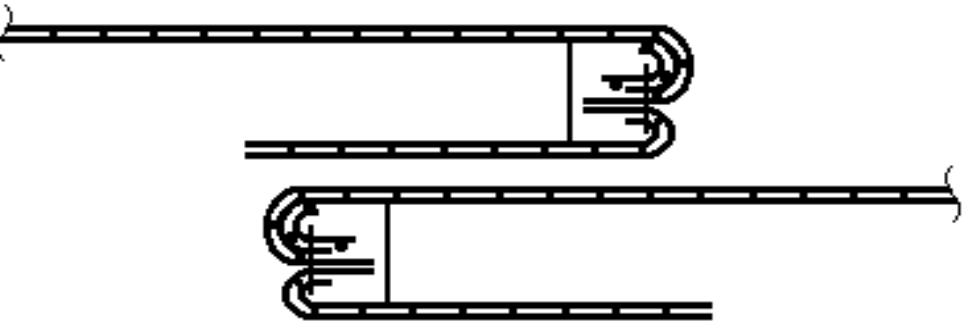
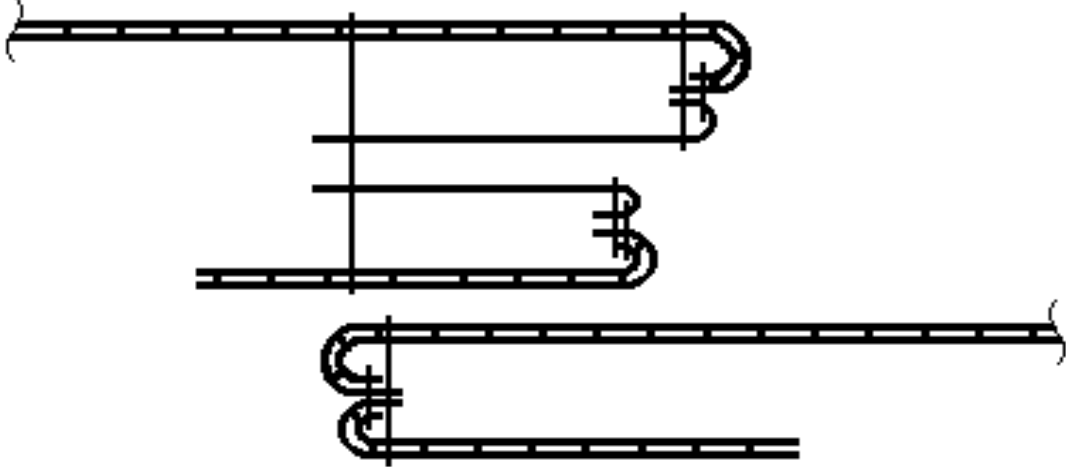
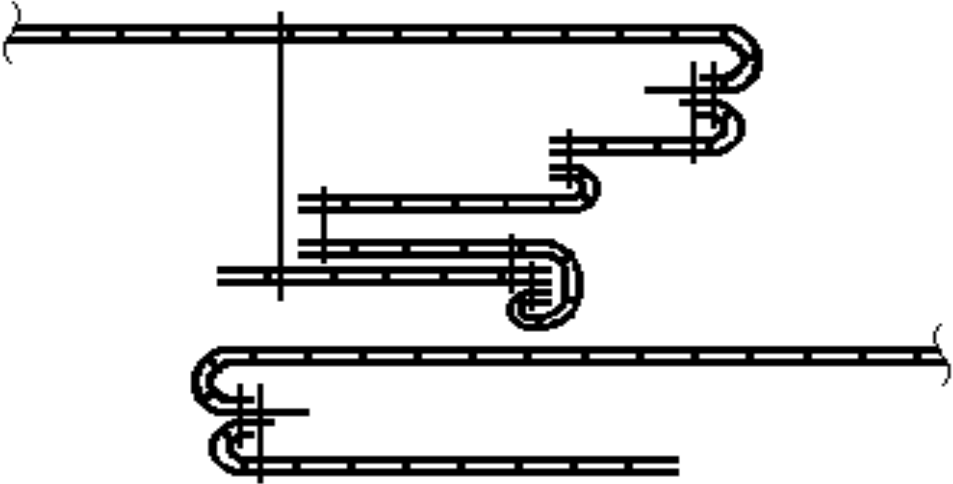
1	2	3
5	<p>Внутренний непро- резной карман с ли- сточкой из основного материала</p>	
6	<p>Внутренний непро- резной карман в жен- ских изделиях</p>	

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	

Продолжение таблицы А.7

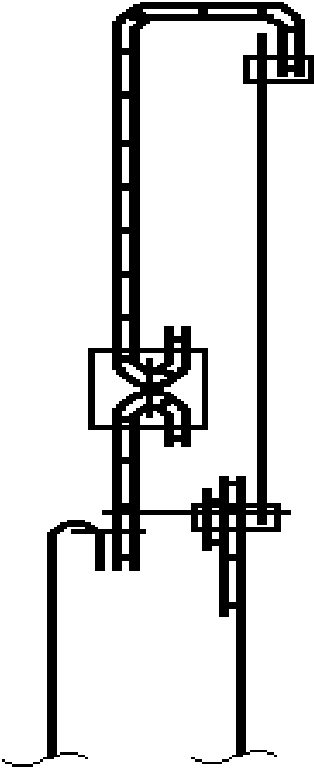
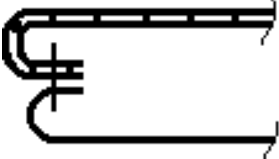
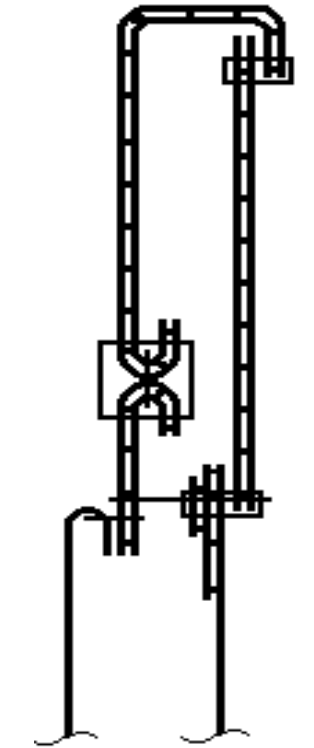
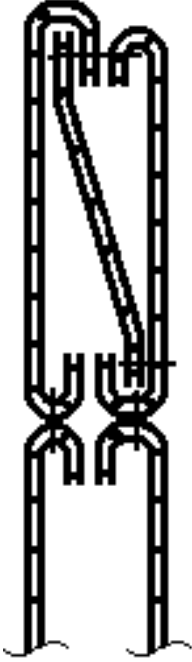
1	2	3
4	<p>Обработка потайной застежки в шве обтачивания борта</p>	 <p>The diagram illustrates the construction of a hidden zipper in a hemmed edge seam. It shows a horizontal line representing the seam line, with a vertical line indicating the zipper placement. The zipper teeth are shown as a series of small, overlapping shapes. The top part of the zipper is attached to the fabric, and the bottom part is attached to the hemmed edge. The hemmed edge is shown as a series of parallel lines, with the zipper teeth positioned between them. The diagram is divided into three sections by vertical lines, showing the zipper teeth from different perspectives: top, side, and bottom.</p>
5	<p>Обработка потайной застежки в дополнительной прорези на подборте</p>	 <p>The diagram illustrates the construction of a hidden zipper in an additional cut on the undergarment. It shows a horizontal line representing the seam line, with a vertical line indicating the zipper placement. The zipper teeth are shown as a series of small, overlapping shapes. The top part of the zipper is attached to the fabric, and the bottom part is attached to the additional cut. The additional cut is shown as a series of parallel lines, with the zipper teeth positioned between them. The diagram is divided into three sections by vertical lines, showing the zipper teeth from different perspectives: top, side, and bottom.</p>

Окончание таблицы А.7

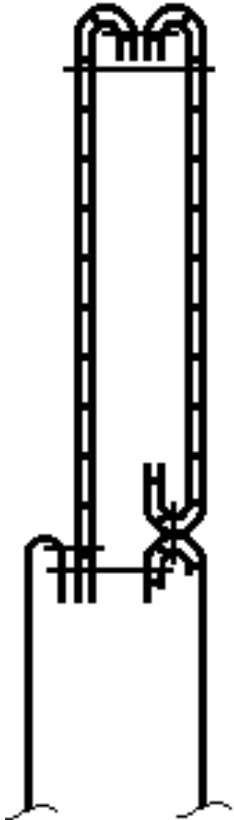
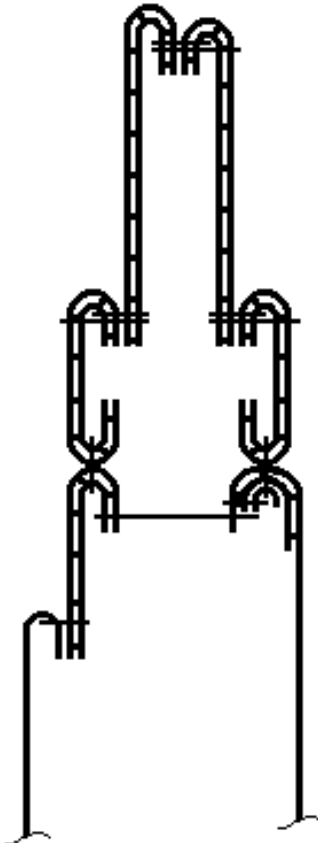
1	2	3
6	<p>Обработка комбинированной бортовой прокладки и соединение ее с передом</p>	



Таблица А.8 – Варианты заданий к лабораторной работе № 8

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез	
1	2	3	
1	Воротник мужского пиджака с отрезной стойкой и обтачными концами	<p>по горловине спинки</p> 	<p>по концам</p> 
2	Воротник мужского пиджака с отрезной стойкой и настрочными концами	<p>по горловине спинки</p> 	<p>по раскепу</p> 

Продолжение таблицы А.8

1	2	3
3	<p>Воротник-шаль в женских демисезонных пальто (нижний воротник цельнокроеный с передом)</p>	
4	<p>Воротник в женском демисезонном пальто</p>	

Окончание таблицы А.8

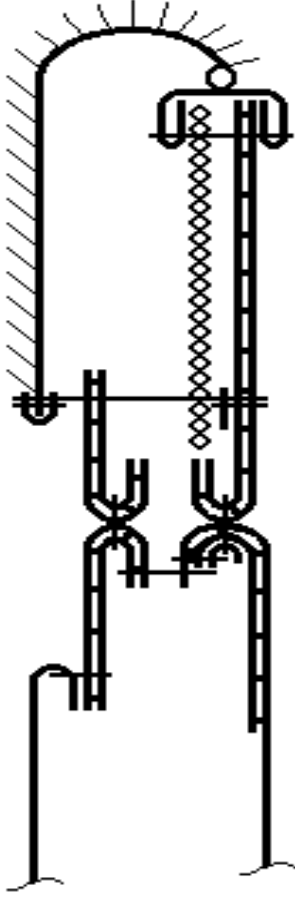
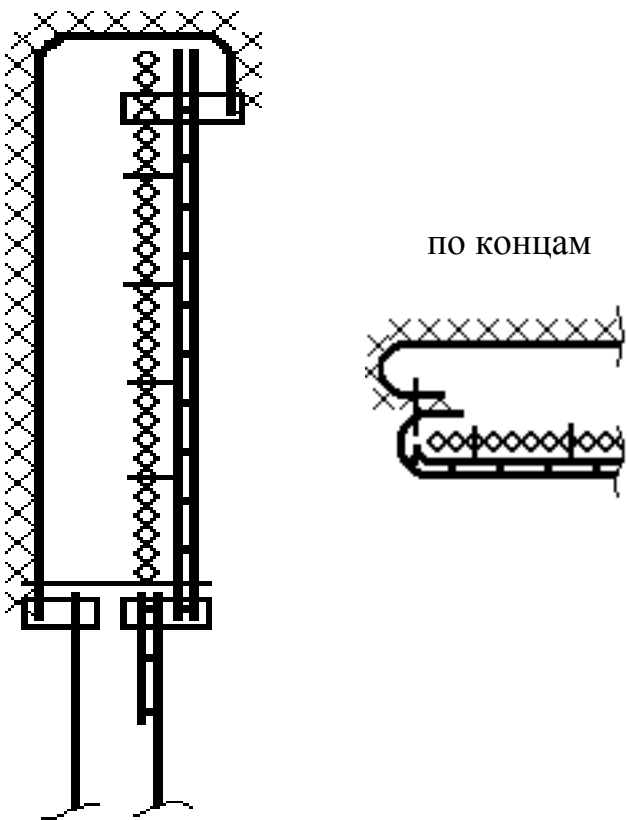
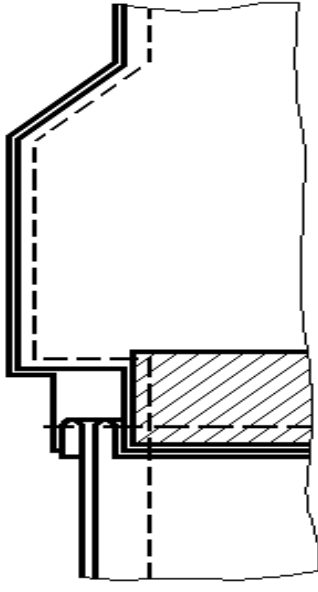
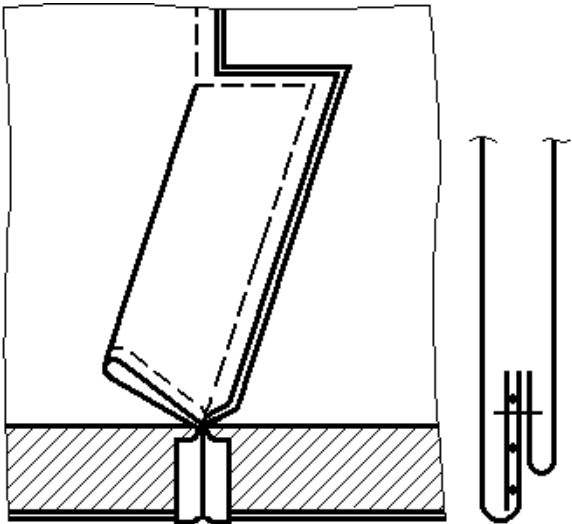
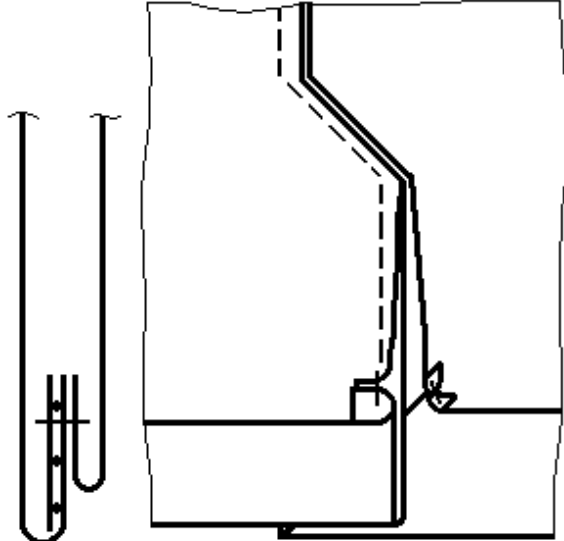
1	2	3
5	<p>Воротник из натурального меха в женском зимнем пальто</p>	
6	<p>Воротник из искусственного меха в мужском зимнем пальто</p>	<p>по горловине спинки</p>  <p>по концам</p>

Таблица А.9 – Варианты заданий к лабораторной работе № 9

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Двухшовный рукав с вы- тачной шлицей	
2	Двухшовный рукав с от- летной шлицей	
3	Двухшовный рукав с от- крытой шлицей с верх- ним стачанным и ниж- ним обтачанным уголка- ми	

Окончание таблицы А.9

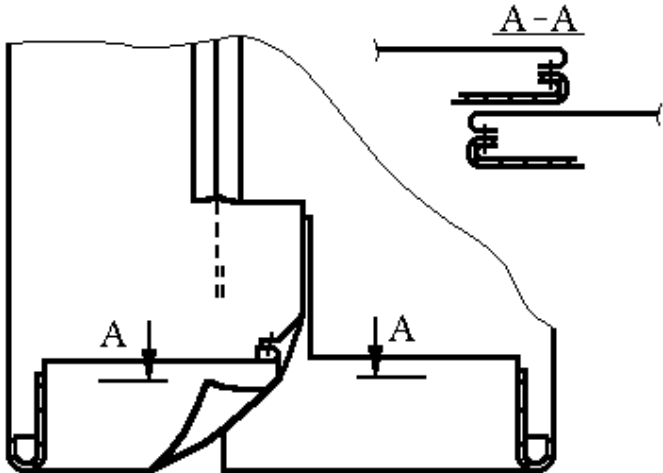
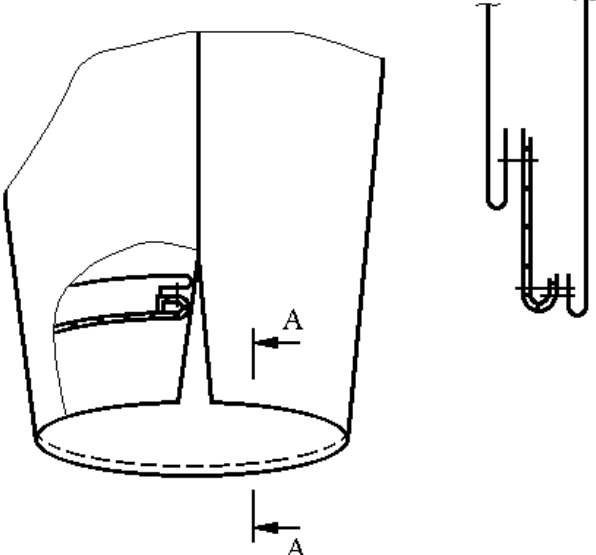
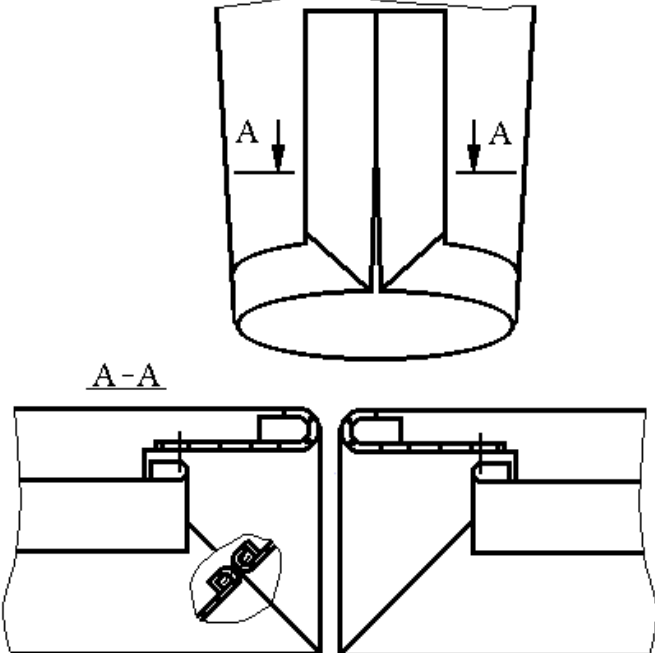
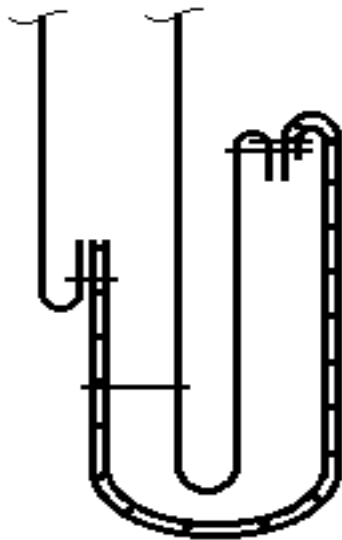
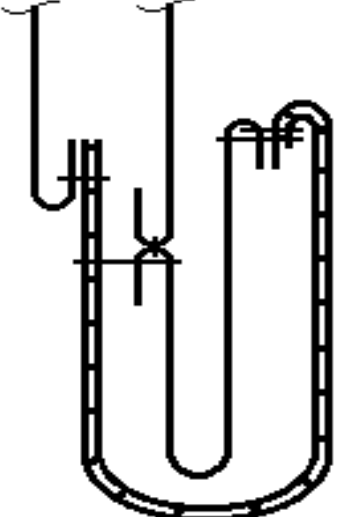
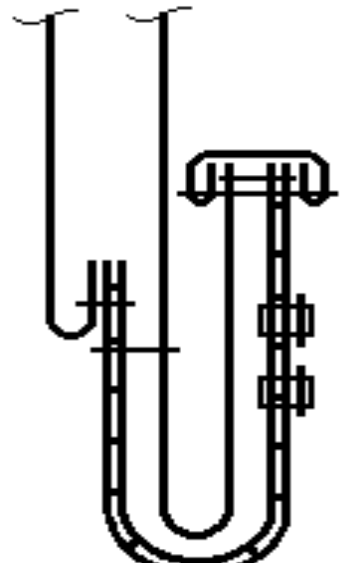
1	2	3
4	<p>Двухшовный рукав с открытой шлицей с двумя обтачными уголками</p>	
5	<p>Двухшовный рукав с обтачкой по низу и разрезом в верхнем шве рукава</p>	
6	<p>Двухшовный рукав с разрезом в локтевом шве, обработанным припусками</p>	

Таблица А.10 – Варианты заданий к лабораторной работе № 10

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Рукав втачной с отложной манжетой	
2	Рукав реглан с отложной манжетой	
3	Рукав полуреглан с отложной манжетой	

Окончание таблицы А.10

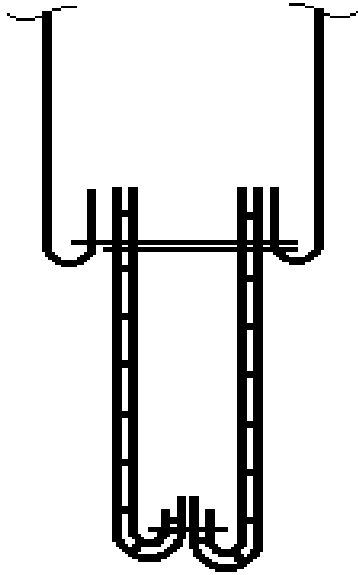
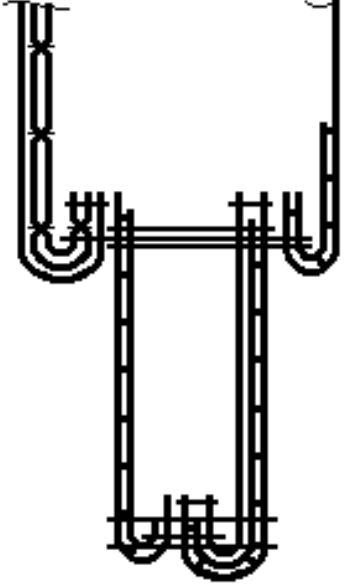
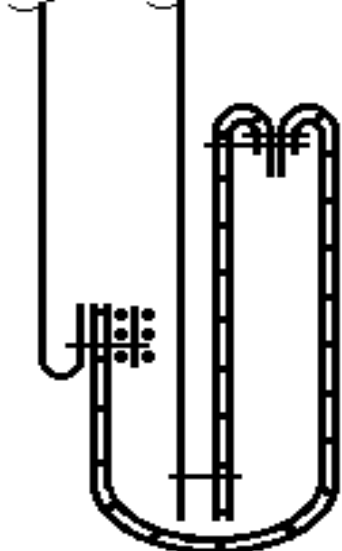
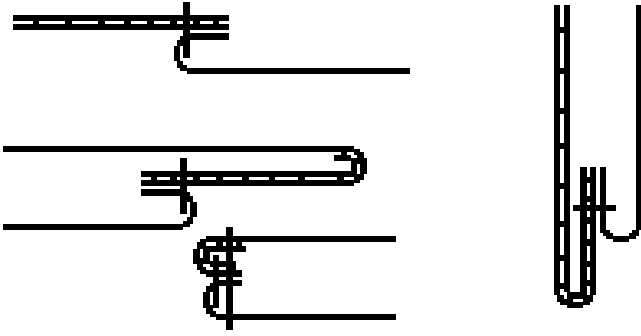
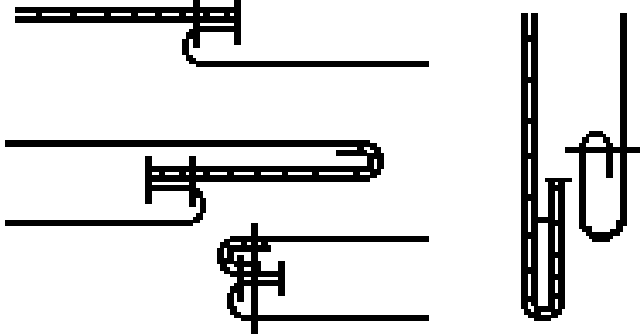
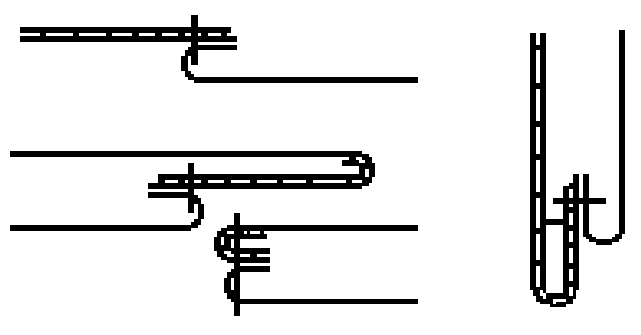
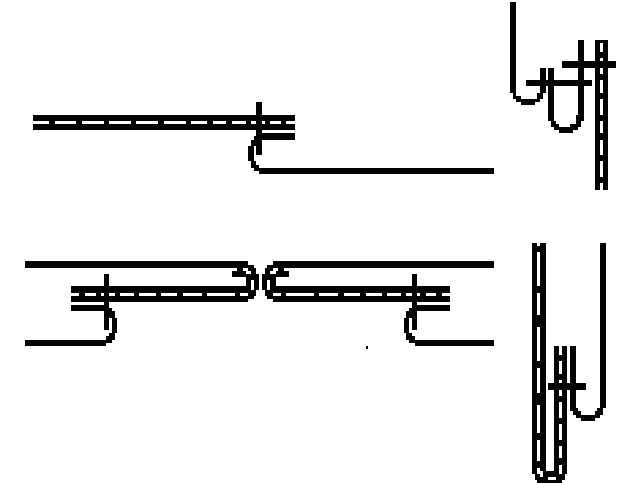
1	2	3
4	<p>Рукав втачной с притачной манжетой и разрезом в боковом шве</p>	 <p>The drawing shows a sleeve with a side seam. The cuff is attached with a seam. There is a vertical cut in the side seam of the sleeve body.</p>
5	<p>Рукав втачной с притачной манжетой, застегивающийся на петлю и пуговицу</p>	 <p>The drawing shows a sleeve with a side seam. The cuff is attached with a seam and features a buttonhole and a button on the side.</p>
6	<p>Рукав втачной с отложной манжетой</p>	 <p>The drawing shows a sleeve with a side seam. The cuff is a double cuff, attached with a seam. There are buttonholes and buttons on the side of the cuff.</p>

Таблица А.11 – Варианты заданий к лабораторной работе № 11

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Соединение подкладки в мужском пиджаке (спинка со шлицей, подкладка притачная)	
2	Соединение подкладки в женском пальто (спинка со шлицей, подкладка отлетная)	
3	Соединение подкладки в женском пальто (спинка со шлицей, подкладка притачная)	
4	Соединение подкладки в женском пальто (изделие с разрезами, подкладка притачная)	



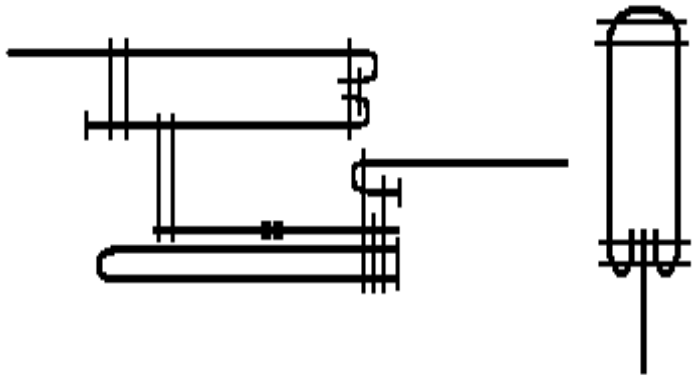
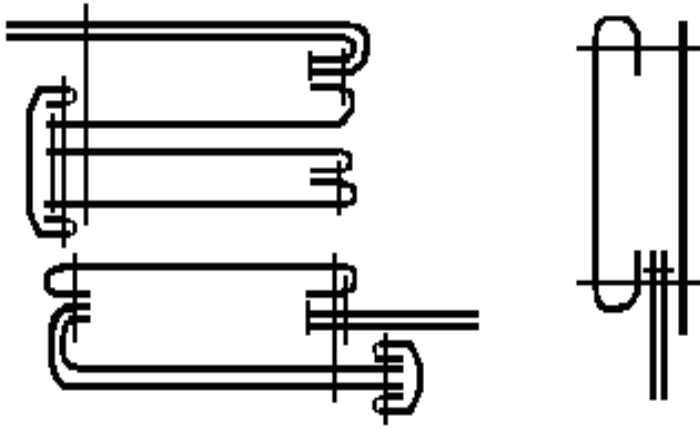
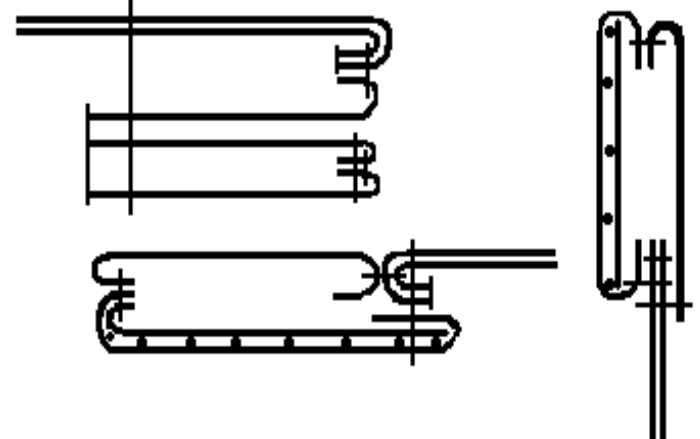

Окончание таблицы А.11

1	2	3
5	Соединение подкладки в женской куртке (подборта окантованы, подкладка притачная)	
6	Соединение утепленной подкладки в мужской куртке (с дополнительной, выстроченной и влагозащитной прокладками)	

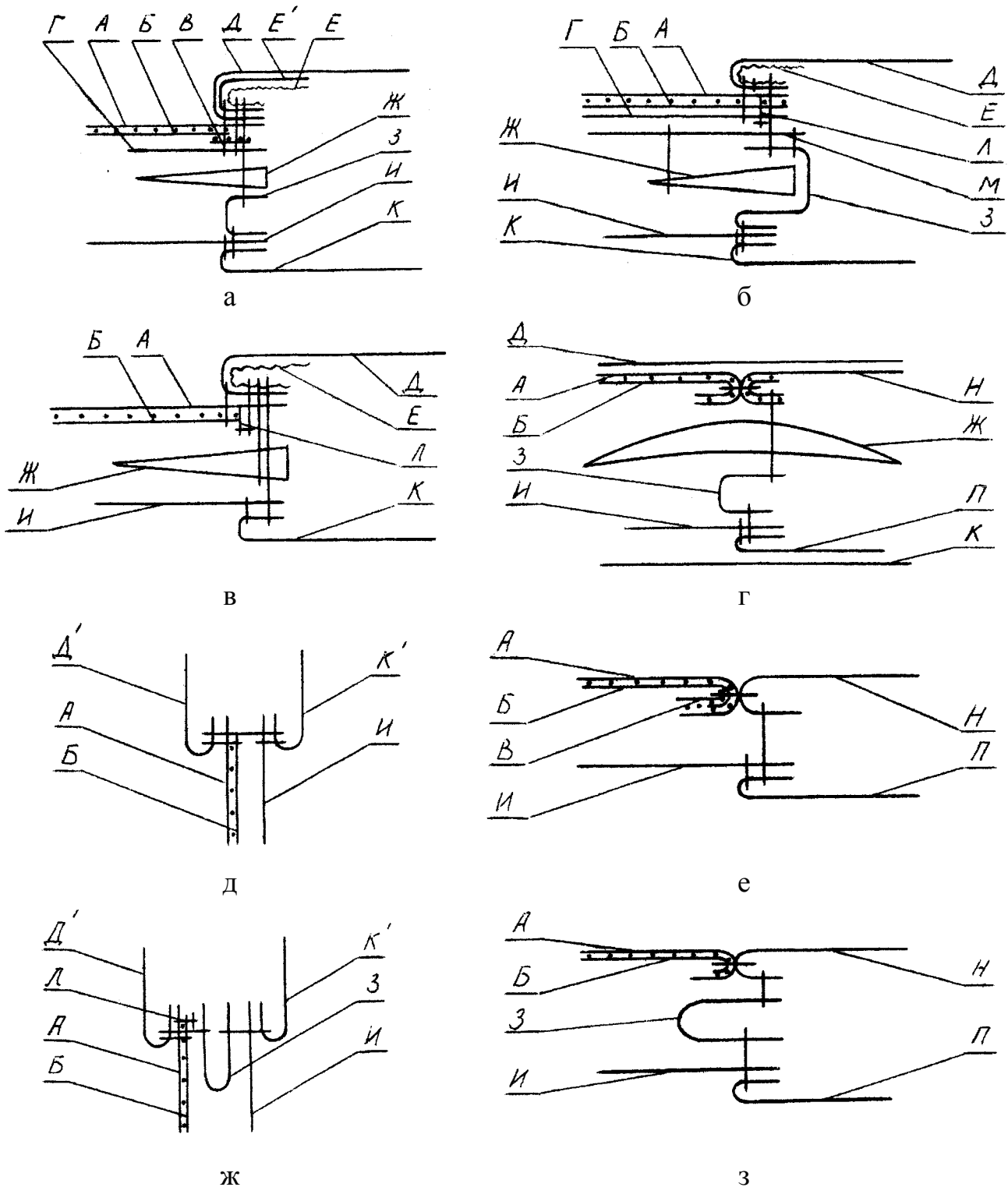
Таблица А.12 – Варианты заданий к лабораторной работе № 12

№ вар	Наименование узла	Сечение или разрез
1	2	3
1	Застежка брюк на тесьму-молнию, пояс с корсажной лентой	
2	Застежка брюк на тесьму-молнию, пояс со сборным корсажем	

Окончание таблицы А.12

1	2	3
3	Застежка брюк на тесьму-молнию, пояс цельнокроеный (в джинсах)	
4	Застежка брюк на петли и пуговицы, пояс обработан на двухигольной машине	
5	Застежка брюк на петли и пуговицы, пояс обработан на одноигольной машине	
6	Застежка на потайную тесьму-молнию в боковом шве женских брюк, верхние срезы обработаны обтачкой	

## ПРИЛОЖЕНИЕ Б



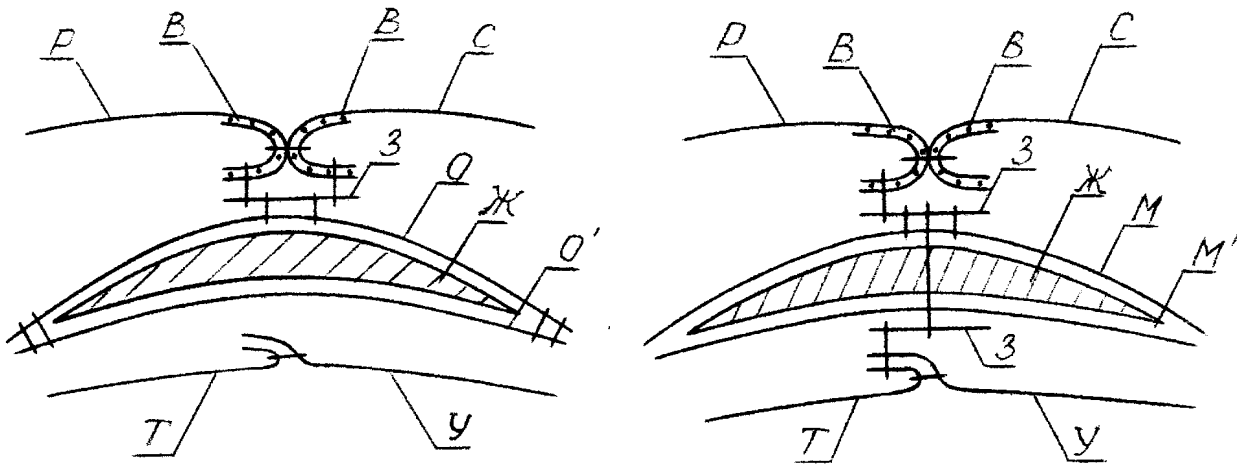
Верхние участки пройм: а,б – гибкое закрепление подкладки за припуски швов втачивания рукавов; г – за припуски плечевых швов; в – жесткое закрепление за припуски швов втачивания рукава.

Нижние участки пройм: д,ж – жесткое и гибкое крепление за припуски швов втачивания рукавов; е,з – за припуски боковых швов

Рисунок Б.1 – Обработка пройм изделий с втачными рукавами и закрепление подкладки по проймам

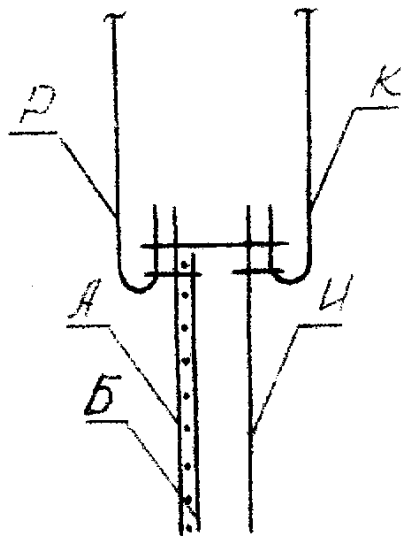
### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

- А – перед изделия (или бочок);
- Б – клеевая прокладка переда;
- В – клеевая кромка (или полоска);
- Г – бортовая прокладка;
- Д, Д' – верхняя и нижняя части рукава;
- Е – подокатник; Е' – полоска бортовой прокладочной ткани;
- Ж – плечевая накладка (поролон);
- З – полоска подкладочной ткани;
- И – перед подкладки;
- К, К' – верхняя и нижняя части подкладки рукава;
- Л – ляссе (тесьма);
- М, М' – верхний и нижний слои пакета плечевой накладки (флизелин);
- Н – спинка изделия;
- О, О' – верхний и нижний слои пакета плечевой накладки (сетчатое трикотажное полотно);
- П – спинка подкладки;
- Р, С – передняя и задняя части рукава реглан;
- Т, У – передняя и задняя части подкладки рукава реглан.



а

б



а

б

Рисунок Г.1 – Обработка пройм в изделиях с рукавами покроя реглан и закрепление подкладки по проймам