

Министерство образования и науки Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И ДИЗАЙНА»

Технология изделий легкой промышленности

Контрольные работы

для студентов **заочной формы обучения**
направления подготовки
29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»,
профиль «Технология швейных изделий»

Составители:
И. А. Жукова
Т. Б. Нессирио

Санкт-Петербург
2017

Утверждено
на заседании кафедры
конструирования и технологии
швейных изделий
07 сентября 2016 г.
Протокол № 1
Рецензент
Л. П. Васеха

Методические указания содержат основные цели и задачи дисциплины «Технология изделий легкой промышленности», рекомендации по выполнению контрольных работ, обширный справочный материал и список рекомендуемой литературы для их выполнения.

Методические указания разработаны для студентов **заочной формы обучения** направления подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий».

Учебное электронное издание сетевого распространения
Издано в авторской редакции

Системные требования:

электронное устройство с программным обеспечением для воспроизведения файлов формата PDF

Режим доступа: http://publish.sutd.ru/tp_get_file.php?id=201740, по паролю. – Загл. с экрана.

Дата подписания к использованию 23.01.2017 г. Рег. № 40/17.

ФГБОУВО «СПбГУПТД»

Юридический и почтовый адрес: 191186, Санкт-Петербург, ул. Большая Морская, 18.
<http://sutd.ru>

Целью дисциплины «Технология изделий легкой промышленности» является формирование компетенций обучающегося в области научно-исследовательской, производственно-технологической и проектной деятельности в сфере швейного производства, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий в проектировании и изготовлении швейных изделий.

Задачи дисциплины

- Ознакомить студентов с нормативной документацией на процессы производства швейных изделий с использованием классических и инновационных технологий.
- Раскрыть основные научно-технические проблемы и перспективы развития технологических процессов швейного производства.
- Ознакомить с основами анализа, оценки и оптимизации процессов обеспечения качества выпускаемой продукции с применением информационных технологий и технических средств.
- Рассмотреть особенности проектирования технологических процессов швейного производства с учетом качественного преобразования «сырье – полуфабрикат – готовое изделие».
- Сформировать навыки ведения профессиональной деятельности с применением классических и инновационных технологий в проектировании и изготовлении швейных изделий.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

- знать:**
- принципы работы с научно-технической информацией, технологические процессы и оборудование швейного производства;
 - основы технологии швейных изделий, классические и инновационные методы обработки изделий платьево-блузочного ассортимента (ПБА);
 - классические и инновационные методы обработки изделий пальтово-костюмного ассортимента (ПКА), способы их экономической оценки;
 - технологические режимы и методы обработки изделий платьево-блузочного ассортимента;
 - технологические режимы и методы обработки изделий пальтово-костюмного ассортимента, способы оценки их эффективности;
 - классические и инновационные технологии изготовления швейных изделий различного ассортимента;
- уметь:**
- анализировать методы обработки деталей и узлов швейных изделий, применяемое оборудование и приспособления;
 - анализировать и эффективно использовать технологические

режимы клеевых и ниточных соединений, влажно-тепловой обработки (ВТО) и воспроизводить классические и инновационные методы обработки деталей и узлов изделий ПБА;

- воспроизводить классические и инновационные методы обработки деталей и узлов изделий ПКА, определять экономическую эффективность их внедрения;

- анализировать рациональность применения конкретных методов обработки изделий ПБА;

- анализировать и оценивать рациональность, экономическую эффективность применения конкретных методов обработки изделий пальтово-костюмного ассортимента;

- анализировать влияние производственных условий предприятия на методы обработки швейного изделия;

владеть: - навыками теоретических и практических исследований по совершенствованию методов обработки швейных изделий;

- навыками проектирования современных технологий в производстве изделий ПБА;

- навыками проектирования современных технологий в производстве изделий ПКА и расчета их эффективности;

- навыками выбора и анализа технологических режимов и методов обработки изделий ПБА;

- навыками выбора и анализа технологических режимов и методов обработки изделий ПКА;

- навыками выбора методов обработки швейных изделий в зависимости от производственных ограничений.

Студенты заочной формы обучения, обучающиеся по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий», выполняют по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» в 3 и 4-м семестрах по одной контрольной работе.

Требования к содержанию *первой* контрольной работы приведено ниже.

Номер варианта студент определяет по последней цифре зачетной книжки.

Например, номерам зачетных книжек, заканчивающихся на 00, 10, 20, 30....90 соответствует задание под № 0.

Номерам зачетных книжек, заканчивающихся на 01, 11, 21, 31....91 соответствует задание под № 1.

И так далее до 9-го задания.

Контрольные работы, выполненные не в соответствии с шифром варианта, проверке не подлежат.

Ответы на задания должны быть четкими и полными. При ответе должны быть приведены сведения, полученные как при изучении рекомендуемых литературных источников, так и из своей практической работы. В тексте контрольной работы необходимо выделять отдельные разделы, наименование которых совпадает с номером задания. При изложении материала рекомендуется использовать рисунки, графики, схемы, таблицы и пр.

Контрольные работы оформляются в соответствии требованиями, предъявляемыми к студенческим работам [16].

Контрольная работа должна быть направлена в деканат заочного факультета до начала экзаменационной сессии на бумажном носителе (для регистрации и передачи на кафедру КТШИ для проверки преподавателем) и (или) размещена на сайте СПбГУПТД в электронном виде для последующей проверки преподавателем

При оценке контрольной работы преподаватель обращает внимание на полноту изложения материала, умение студента самостоятельно и творчески решать поставленные задачи, способность увязать теоретические вопросы с их практической реализацией.

Контрольная работа, получившая положительную оценку, остается на кафедре, а отрицательную – возвращается студенту для внесения исправлений или повторного выполнения в соответствии с замечаниями преподавателя.

При возврате контрольной работы после проверки задания, требующие незначительных изменений или дополнений, допускается исправить, а требующие значительных изменений – необходимо переписать заново. При окончательной защите контрольной работы первоначальный ее вариант следует обязательно предъявить преподавателю.

Окончательное заключение о зачете контрольной работы преподаватель, проверяющий ее, выносит на собеседование со студентом.

Контрольная работа 1

Первая контрольная работа (3-й семестр) состоит из **пяти заданий**, каждое из которых содержит **десять вариантов**.

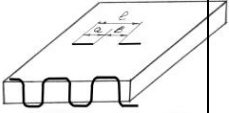
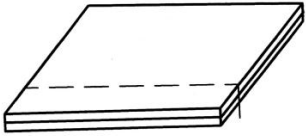
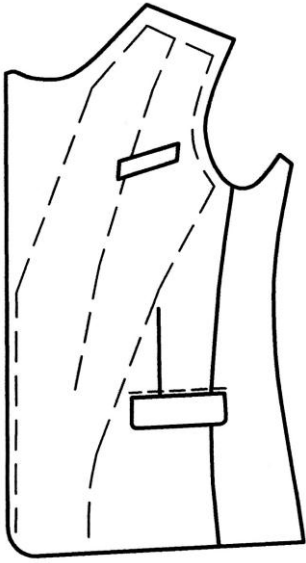
Задание 1. Виды ручных стежков и строчек, их строение и свойства, сравнительная характеристика и область применения

Номер варианта выбрать согласно *табл. 1* и дать ответ в описательной и табличной форме. Ответ проиллюстрировать схемами стежков и оформить в соответствии с *табл. 2* или *3*. Перед выполнением данного задания необходимо изучить технические требования к ручным стежкам и строчкам в соответствии с нормативной документацией [7], [15]. Для кодирования использовать ГОСТ 12807-2003 [3].

Таблица 1 – Содержание контрольного задания 1

Вариант	Вопрос
1	Какими ручными стежками могут быть выполнены обметочные строчки?
2	Какие строчки могут быть выполнены ручным крестообразным стежком?
3	Какими ручными стежками могут быть выполнены подшивочные строчки?
4	Какие строчки могут быть выполнены ручным косым стежком?
5	Какими ручными стежками могут быть выполнены разметочные строчки и строчки постоянного соединения?
6	Какие строчки могут быть выполнены ручным петельным стежком?
7	Какими ручными стежками могут быть выполнены отделочные строчки?
8	Какие строчки могут быть выполнены ручным прямым стежком?
9	Какими ручными стежками могут быть выполнены впусные и выметочные строчки?
0	Какие строчки могут быть выполнены ручным петлеобразным стежком?

Таблица 2 – Характеристика ручных стежков и строчек

Название ручного стежка	Схема стежка	Наименование строчки	Графическое изображение строчки	Технологические параметры стежка и строчки, l, b, c , мм	Назначение строчки
1. Прямой		1. Сметочная		$l = 15-25$ мм без посадки $l = 7-15$ мм с посадкой	Сметывание деталей перед окончательным соединением
		2. Наметочная			Наметывание полочки на бортовую прокладку
		И т.д.			
2. Косой					

Вариант	Вопрос
3	Технологическая схема процесса образования челночных стежков. Процесс проведения иглой нитки через сшиваемые материалы, обвода ее вокруг челнока и затягивания челночных стежков. Формула определения среднего удельного давления на нитку иглой при проколе материала. Необходимые меры по уменьшению удельного давления на нитку иглой. Причины потери прочности игольной нити. Ответ проиллюстрировать схемой проведения нитки иглой
4	Технологическая схема процесса образования челночных стежков. Сущность каждого элемента процесса затягивания челночного стежка (сдергивание петли с челнока, вывод петли из челночного устройства, первый момент затягивания стежка, конец затягивания, сматывание нитки с катушки), время их выполнения, величина натяжения игольной и челночной ниток. Объясните, почему при нормальном натяжении ниток узел переплетения находится точно в середине толщины сшиваемых материалов
5	Разновидности устройств продвижения материала, их эскизы. Причины возникновения посадки материала и меры по ее устранению. Принципы подбора устройств для продвижения материала в зависимости от свойств сшиваемых материалов
6	Виды машинных цепных стежков и строчек (тип 401, 404), их строение и свойства, схема образования, сравнительная характеристика и область применения. Ответ проиллюстрировать схемами стежков, схемами процесса образования и описанием его этапов, характеристикой основных рабочих инструментов
7	Виды машинных цепных стежков и строчек (тип 101, 107), их строение и свойства, схема образования, сравнительная характеристика и область применения. Ответ проиллюстрировать схемами стежков, схемами процесса образования и описанием его этапов, характеристикой основных рабочих инструментов
8	Виды машинных цепных стежков и строчек (тип 103, 105), их строение и свойства, схема образования, сравнительная характеристика и область применения. Ответ проиллюстрировать схемами стежков, схемами процесса образования и описанием его этапов, характеристикой основных рабочих инструментов
9	Виды машинных цепных стежков и строчек (тип 501), их строение и свойства, схема образования, сравнительная характеристика и область применения. Ответ проиллюстрировать схемами стежков, схемами процесса образования и описанием его этапов, характеристикой основных рабочих инструментов
0	Виды машинных цепных стежков и строчек (тип 504, 505), их строение и свойства, схема образования, сравнительная характеристика и область применения. Ответ проиллюстрировать схемами стежков, схемами процесса образования и описанием его этапов, характеристикой основных рабочих инструментов

Таблица 5 – Технические требования к машинным стежкам и строчкам

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натурального шелка	Капроновые мононити
Верхняя одежда								
Пальтовые шерстяные и полушерстяные ткани								
301	Стачивающая	3 - 5	50, 40, 30	44ЛХ, 45ЛЛ	33Л, 55Л	50К	-	20 КМП
304	Стачивающая зигзагообразная	4 - 10	60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ, 45ЛЛ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	13 КМП
503	Обметочная	2 - 3	80, 60, 50, 40	36ЛХ, 28ЛХ, 35ЛЛ, 25ЛЛ	33Л, 22Л	50К	-	13 КМП, 20 КМП
103 320	Подшивочная	2 - 3	60, 50	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-	13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	18 - 25	50, 40	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-
404	для фигурных петель	10 - 12	-	45ЛЛ, 35ЛЛ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-
107	Пуговичная	В автом. режиме	50, 40, 30	44ЛХ, 36ЛХ, 45ЛЛ, 35ЛЛ	-	-	-	-
301 304	Закрепочная	То же	-	45ЛЛ, 35ЛЛ, 44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	50К	18, 33	-

Продолжение табл. 5

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)				
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натуральной шелка
							Капроновые мононити
Костюмные шерстяные, шелковые и смешанные ткани							
301 401	Стачивающая	4 - 5	60, 50, 40	44ЛХ, 45ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-
304	Стачивающая зигзагообразная	4 - 10	60, 50	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	18, 33
505 504	Стачивающе-обметочная	4 - 5	60, 50, 40	36 ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	-
503	Обметочная	2 - 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛХ, 25ЛЛ, 35ЛЛ, 28ЛЛ	22Л, (25,4 текс) 33Л	-	-
103 320	Подшивочная	2 - 3	80, 60, 50	36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л	-	33, 65
107 304	Петельная: для прямых петель	18 - 25	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	-	-
404	для фигурных петель	10 - 12	-	35 ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65
107	Пуговичная	В автоматическом режиме	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	33Л, 55Л	-	-
301.304 304	Закрепочная	То же	-	35ЛЛ	22Л, 33Л	50К	33, 65

+

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые мононити
Плательные и сорочечные шерстяные и полушерстяные ткани								
301 401	Стачивающая	4 - 5	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л, 33Л	-	-	7 КМП, 13 КМП
503 505	Обметочная	3 - 4	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л, 24ЛТ	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе- обметочная	4 - 5	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 - 3	80, 60	-	22Л	-	33, 65	7 КМП, 13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	18 - 25	80, 60	25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	33, 65	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	60, 50, 40	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	-	-	-	-
Плательные, сорочечные шелковые и смешанные ткани								
301 401	Стачивающая	4 - 5	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
503 505	Обметочная	4 - 5	80, 60	-	22Л, 24ЛТ	-	-	-

Б

Продолжение табл. 5

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натурального шелка	Капроновые монопилы
(401.505) 504 512	Стачивающе-обметочная	4 – 5	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60	-	22Л	-	65	7 КМП, 13 КМП
107 304	Петельная: для прямых петель	20 – 25	80, 60	25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	65	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	-	-	65	-
Костюмные хлопчатобумажные, льняные и смешанные ткани (включая вельвет)								
301 401	Стачивающая	3 – 5	50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе-обметочная	3 – 5	80, 60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	2 – 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛЛ	-	-	-	-

Продолжение табл. 5

Кодовое обозначение	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчатобумажные	Армированные	Лавсановые	Капроновые	Из натурального шелка	Капроновые мононити
107 304	Петельная для прямых петель	18-25	80, 60, 50	36ЛХ, 25ЛЛ	-	-	-	-
404	для фигурных петель	10 – 12	80, 60, 50	36ЛХ	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В автом. режиме	50, 40, 30	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
301. 304 304	Закрепочная	То же	50, 40	36ЛХ, 25ЛХ	-	-	-	-
<i>Плательные и сорочечные хлопчатобумажные и смешанные ткани (кроме ворсовых)</i>								
301 401	Стачивающая	3 – 5	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	3 – 4	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе-обметочная	3 – 5	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	80, 60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-

Окончание табл. 5

Кодовое обозначе- ние	Вид строчки	Число стежков на 10 мм строчки	Условное обозначение ниток (торговый номер)					
			Хлопчато- бумажные	Армирован- ные	Лавса- новые	Капро- новые	Из нату- рального шелка	Капро- новые мононити
107 304	Петельная: для прямых петель	18- 25	80, 60	-	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В <u>автом.</u> <u>режиме</u>	60, 50	25 ЛХ	-	-	-	-
<i>Плательные, сорочечные хлопчатобумажные и смешанные ворсовые ткани, дьянные и потульняные</i>								
301 401	Стачивающая	3 – 5	60, 50, 40	44ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-
503 505	Обметочная	3 – 4	60, 50	-	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Стачивающе- обметочная	3 – 5	60, 50	36ЛХ	-	-	-	-
103 320	Подшивочная	2 – 3	60, 50	-	-	-	-	-
107 304	Петельная для прямых петель	18 – 25	60, 50	-	-	-	-	-
107 304	Пуговичная	В <u>автом.</u> <u>режиме</u>	60, 50, 40	36ЛХ	-	-	-	-

Задание 3. Виды машинных швов, их строение и свойства, сравнительная характеристика, область применения и кодирование по ГОСТ 12807-2003

Номер варианта выбрать согласно *табл. 6* и дать ответ в описательной форме и табличной форме.

Ответ представить в табличной форме (*табл. 7*). Для кодирования использовать ГОСТ 12807-2003.

Таблица 6 – Содержание контрольного задания 3

Вариант	Вопрос
1	1. Стачной взаутюжку с обметанными срезами (изделия платьево-блузочного ассортимента (ПБА)) 2. Обтачной в кант в женском жакете из полушерстяной ткани
2	1) Накладной с кантом с наполнителем с обметанными срезами (кокетка в изделиях платьево-блузочного ассортимента (ПБА)) 2) Обтачной в простую рамку (обработка кармана в мужском пиджаке)
3	1) Обтачной в кант с отделочной строчкой в женском платье из шерстяной ткани (ПБА) 2) Настрочной с одним закрытым срезом (рельефные швы в женском пальто)
4	1) Настрочной с обметанными срезами (изделия платьево-блузочного ассортимента (ПБА)) 2) Вподгибку с открытым обметанным срезом (обработка низа в женском пальто из полушерстяной ткани)
5	1) Расстрочной (притачивание стойки воротника в изделиях ПКА) 2) В подгибку с закрытым срезом (низ прямой юбки)
6	1) Настрочной с обметанными срезами (изделия платьево-блузочного ассортимента (ПБА)) 2) Обтачной в сложную рамку (карман в женском жакете ПКА)

Вариант	Вопрос
7	1) Стачной вразутюжку с раздельным обметыванием срезов (изделие ПКА с отлетной подкладкой) 2) Обтачной с кантом с наполнителем (обработка края борта в женском платье из шелковой ткани)
8	1) Обтачной в раскол (воротник в изделиях ПБА) 2) Накладной с закрытым срезом (настрачивание накладного кармана в верхней мужской сорочке)
9	1) Окантовочный с закрытыми срезами (край воротника в женском платье) 2) Накладной с двумя закрытыми срезами (пояс в изделиях ПБА)
0	1) Стачной взаутюжку с обметанными срезами с кантом с наполнителем (женское платье) 2) Обтачной в кант (край борта в мужском зимнем пальто из драпа)

Задание 4

В части заданий рассматриваются вопросы, связанные с клеевыми соединениями, используемыми при изготовлении швейных изделий. В другой часть заданий необходимо ответить на вопросы по влажно-тепловой обработке (ВТО) швейных изделий.

Для выполнения задания 4 необходимо выбрать номер варианта (табл. 8) и дать ответ в описательной и (или) табличной форме.

Таблица 7 – Характеристика ниточных соединений

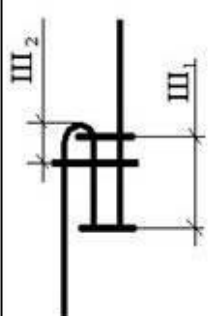
Наименование соединения	Схема соединения	Характеристика соединения				Но- мер игл	Тип или номер ниток
		шва		строчки			
		название	пара- метры, мм	название	пара- метры		
Рельефные швы переда, шов соединения кокетки со спинкой	 2.02.04/(401.505).301	Настрочной с обметанными срезами	$Ш_1 = 10$ $Ш_2 = 2$	1. Комбинированная: – стачивающая строчка двухниточно- го цепного стежка; – обметочная строчка трехниточного цепно- го стежка 2. Стачивающая строчка двухниточно- го челночного стежка	$m_1 = 3,5$ ст./см $m_2 = 3,5$ ст./см $b_2 = 5$ мм $m_3 = 3,0$ ст./см	75–80 90–100 35 ЛЛ 36 ЛХ	25 ЛЛ 25 ЛХ, 24 ЛЛ 35 ЛЛ 36 ЛХ

Таблица 8 – Содержание контрольного задания для вопроса 4

Вариант	Вопрос
1	Виды клеев, применяемых в швейной промышленности, их свойства. <i>Режимы клеевых соединений в зависимости от вида материала.</i> Основные требования, предъявляемые к клеям для соединения деталей одежды. В какой мере клеи марок ПА-54, ПА-548, ПА-12 АКР, ПЭВД, ПЭНД отвечают этим требованиям?
2	Виды термоклеевых материалов, используемых в швейной промышленности для изделий, подвергающихся стирке. Область применения, марки используемых клеев, применяемое оборудование, технологические режимы склеивания
3	Виды термоклеевых материалов, используемых в швейной промышленности для изделий, подвергающихся химической чистке. Область применения, марки используемых клеев, применяемое оборудование, технологические режимы склеивания
4	Основные параметры ВТО. Рекомендуемые режимы ВТО для различных материалов
5	Виды деформации материалов при ВТО, их сущность с указанием технологических операций ВТО с различными видами деформации
6	Сравнительная характеристика различных способов увлажнения полуфабриката при ВТО, их достоинства и недостатки
7	Основные виды ВТО швейных изделий, их сущность, применяемой оборудование (марки прессов, подушек, утюгов, наименование колодок)
8	Сравнительная характеристика прессов с различными приводами по основным показателям: давление, увлажнение, температура гладильной и опорной поверхности, покрытие. Достоинства и недостатки

Вариант	Вопрос
9	Перечислить неделимые технологические операции ВТО при изготовлении женского демисезонного пальто с указанием для каждой операции режимов обработки и вида (марки) применяемого оборудования и типов подушек
0	Виды сварных соединений, в том числе сварных швов. Их схемы, параметры, применяемое оборудование, область применения

Задание 5. Разработать элементы технологической документации модели (изделия платьево-блузочного ассортимента и верхние мужские сорочки) с учетом варианта задания (табл. 9)

Задание выполнить в следующей последовательности.

1. Зарисовать модель, согласно краткому описанию (табл. 9) и составить художественно-техническое описание (ХТО).

Примечание. Особенности моделей, указанные в соответствующем варианте, обязательно должны присутствовать в изделии. Форму деталей студент выбирает самостоятельно в соответствии с направлениями моды. Так же допускается (приветствуется) вносить элементы творчества при создании внешнего вида модели (эскиза модели), например, окат или низ рукавов, форма и длина застежки, наличие кокеток, рельефных швов, разрезов и т.д., не описанные в задании.

2. Подобрать основной и отделочные материалы, указать их основные структурные и технологические характеристики и свойства (обязательно волокнистый состав и поверхностную плотность). Представить образец и характеристику материала (табл. 9).

3. Выбрать вид и волокнистый состав основы клеевого материала, вид клея, способ нанесения клея на основу. Представить образец клеевого материала размером 4х4 см, выбрать режимы образования клеевого соединения (табл. 10).

4. Зарисовать эскизы деталей модели с соблюдением масштаба и в соответствии с эскизом.

5. Зарисовать расположение клеевых прокладок на деталях изделия в свободной или табличной форме (табл. 11).

6. Разработать методы обработки основных узлов (воротник, борт (застежки), карманы, манжеты и др.) в виде сборочных схем с нумерацией операций, пример смотри на рис. 1. Приветствуется несколько вариантов обработки одного узла (рис. 2, 3).

Таблица 9 – **Варианты заданий**

Номер варианта	Описание модели
0	Платье женское из шелковой ткани полуприлегающего силуэта, расширенное книзу, отрезное по линии талии, притачным воланом по низу, с верхними накладными карманами, с потайной застежкой по притачной планкой до линии талии, с воротником-стойкой, с цельновыкроенными короткими рукавами с манжетами с застежкой. Отделка – кант с наполнителем
1	Блузка женская из шелковой набивной ткани, длиной до линии бедер, с притачным поясом по низу с вложенной широкой эластичной лентой, с застежкой в левом плечевом шве, с верхним накладным карманом с клапаном справа, с асимметричным воротником – «отложная стойка», с застроченной мягкой встречной соединительной складкой по центру спинки, с рукавами, цельновыкроенными с боковыми частями переда и спинкой. Детали под складку, воротник – из отделочной гладкокрашеной ткани
2	Сорочка мужская верхняя из хлопкополиэфирной ткани прямого силуэта, классическая, с центральной потайной застежкой до низа на шесть обметанных петель и шесть пуговиц, с верхними накладными карманами и клапанами, с длинными втачными рукавами с манжетами, с притачными двойными кокетками (цельновыкроенная кокетка спинки и полочек), со стояче-отложным воротником с отрезной стойкой
3	Платье женское из плательной пестротканой полушерстяной ткани с 60-процентным содержанием лавсана, с рисунком в клетку, отрезное выше линии бедер, с асимметричной застежкой, с длинным рукавом покроя «реглан» с притачными отложными манжетами фигурной формы, с отложным воротников, с карманами в боковых швах юбки, с отделкой из шелковой гладкокрашеной ткани в виде канта или окантовочной бейки
4	Жакет-блуза женский из шелковой ткани, полуприлегающего силуэта, со смещенной застежкой на, с отложным шалевым воротником, с нагрудными вытачками, с короткими втачными рукавами, с притачными отложными круговыми манжетами, с верхними накладными карманами с клапаном, с застежкой на тесьму «молния». Отделка – тесьма

Вариант	Вопрос
5	Платье женское для будущих мам (для беременных) из шерстяной гладкокрашеной ткани расширенного силуэта, с плосколежащим воротником из атласной ткани, с прорезными карманами с листочкой с настрочными концами, с втачными рукавами длиной 3/4 с отложными манжетами.
6	Платье женское из хлопчатобумажной набивной ткани полуприлегающего силуэта, с застежкой по втачной планке, с притачной оборкой по низу, с карманами в швах, с отложным воротником с оборкой по отлету, с короткими втачными рукавами типа «фанарик». Планка, оборки – из отделочной гладкокрашеной ткани
7	Жакет-блуза женский из полушерстяной ткани (с нитроном), полуприлегающего силуэта, с центральной застежкой, с рельефными швами, выходящими из проймы, с боковыми прорезными карманами с листочкой с втачными концами с наклонным входом, с втачными двухшовными длинными рукавами, с отложным воротником с отворотом. Отделка – отделочные строчки.
8	Сорочка мужская верхняя из хлопчатобумажной ткани прямого силуэта, классическая, с центральной застежкой до низа по настрочной планке на пять обметанных петель и пять пуговиц, с верхними накладными карманами, с клапанами, входящими в шов соединения кокеток полочек, с короткими втачными рукавами с настрочными манжетами, с воротником-стойкой.
9	Платье-пальто женское из шерстяной ткани, с центральной застежкой, с цельновыкроенным воротником – стойкой, с длинными рукавами покроя «арочный реглан», с фигурной линией низа рукавов, с прорезными карманами. Отделка – кант из шелковой ткани.
0	Платье женское из шелковой ткани полуприлегающего силуэта, расширенное книзу, отрезное по линии талии, с притачным воланом по низу, с верхними накладными карманами, с потайной застежкой по притачной планке до линии талии, с воротником стойка, с цельновыкроенными короткими рукавами с притачными манжетами с застежкой. Отделка – кант с наполнителем

Таблица 10 – Характеристика свойств основного материала

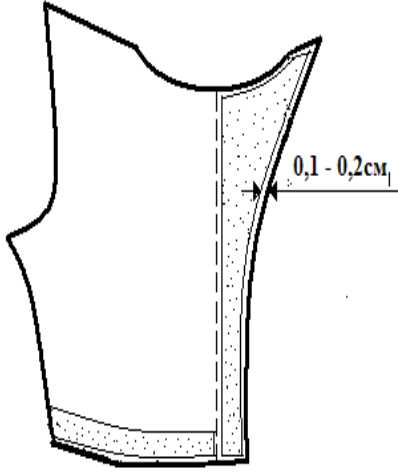
Наименование и артикул материала (образец 4х4 см)	Основные показатели			Технологические свойства				
	ширина, см	поверхностная плотность, г/м ²	волоконистый состав, %	осыпаемость	толщина, мм	про-рубаемость	усадка, %	способность к формообразованию

Оценку показателей, не имеющих в литературе численных значений, проводить по трем уровням. Например, способность к формообразованию можно оценить так: высокая, средняя, низкая.

Таблица 11 – Характеристика клеевых материалов

Клеевой прокладочный материал	Артикул, страна-производитель	Поверхностная плотность, г/м ²	Вид клея	Волокнистый состав, %		Назначение материала
				по основе	по утку	

Таблица 12 – Спецификация прокладочных материалов

Наименование дублируемой детали	Наименование детали прокладки	Схема расположения деталей прокладки на детали верха	Вид, артикул, страна-производитель прокладочного материала
Полочка	Прокладка цельновыкроенного подборта переда Прокладка припуска низа переда		Клеевая нетканая прокладка ... То же ...
Кокетка полочки	Прокладка кокетки переда		— “ — ...
...			

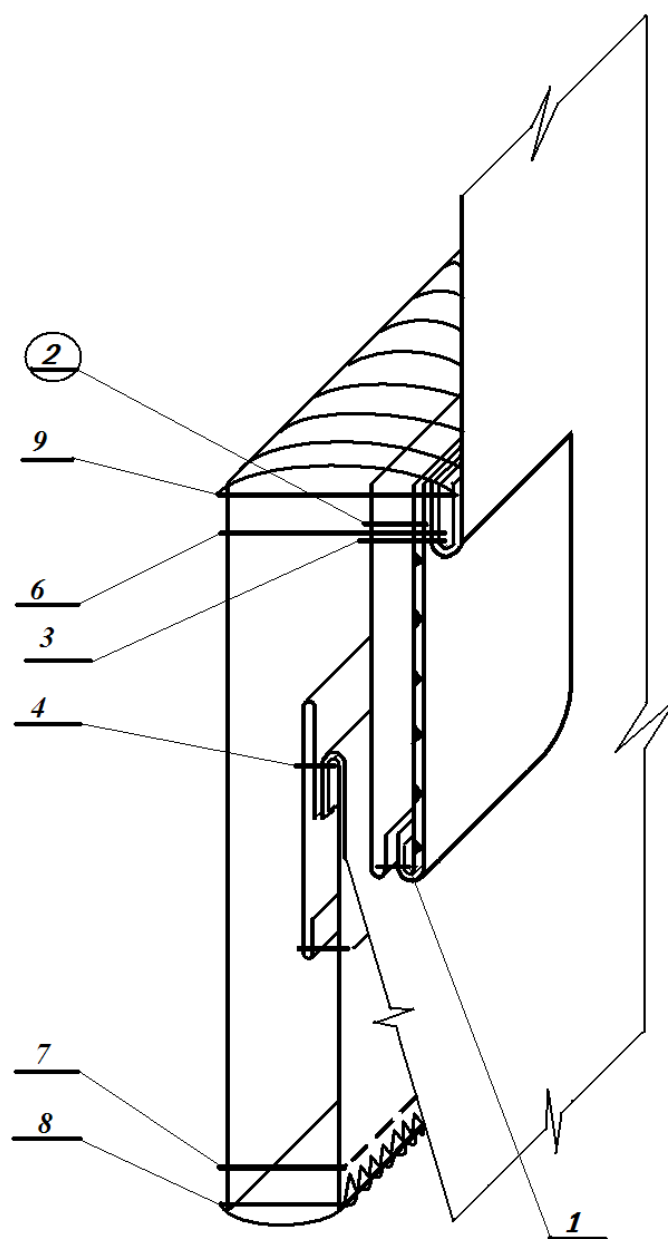


Рисунок 1 – Прорезной карман с клапаном и одной обтачкой

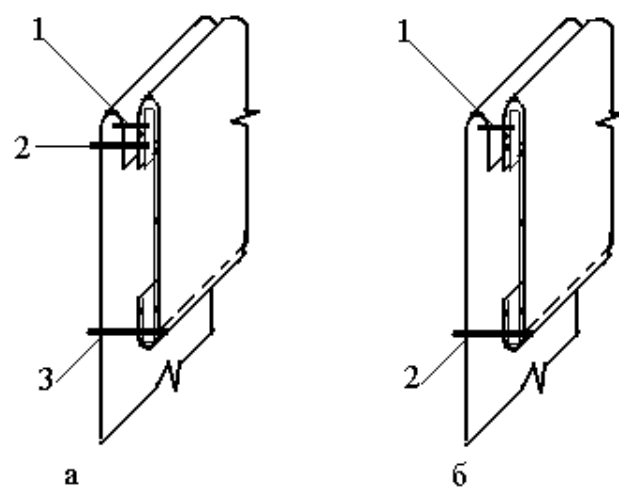


Рисунок 2 – Обработка горловины переда

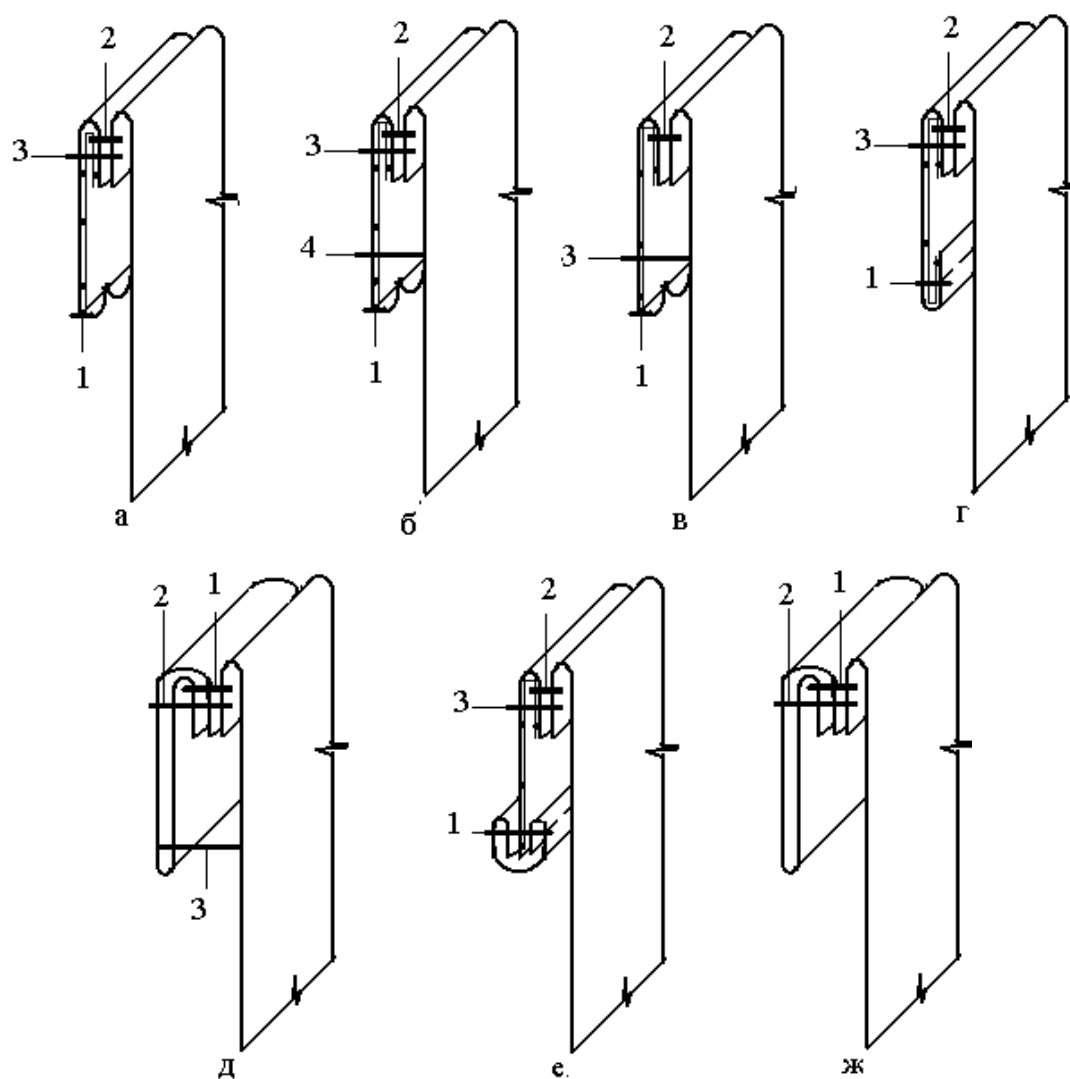


Рисунок 3 – Обработка горловины спинки

Контрольная работа 2

Вторая контрольная работа (4 семестр) состоит из **одного задания**, включающего **шесть** вопросов.

Задание 1. Разработать элементы технологической документации модели (изделие пальтово-костюмного ассортимента) с учетом варианта задания (табл. 1)

Задание выполнить в следующей последовательности.

Вопрос 1. Зарисовать модель, согласно краткому описанию (табл. 13) и составить художественно-техническое описание (ХТО).

Примечание. Особенности моделей, указанные в соответствующем варианте, обязательно должны присутствовать в изделии. Форму деталей студент выбирает самостоятельно в соответствии с направлениями моды. Так же допускается (приветствуется) вносить элементы творчества при создании внешнего вида модели (эскиза модели), например, окат или низ рукавов, форма и длина застежки, наличие кокеток, рельефных швов, подрезов и т.д., не описанные в задании.

Вопрос 2. Подобрать основной, отделочные и подкладочные материалы, указать их основные структурные и технологические характеристики и свойства (обязательно волокнистый состав и поверхностную плотность). Представить образцы материалов размером 4х4 см и характеристику материалов (табл. 14);

Вопрос 3. Выбрать вид и волокнистый состав основы клеевого материала, вид клея, способ нанесения клея на основу. Представить образец клеевого материала размером 4х4 см, выбрать режимы образования клеевого соединения (табл. 15);

Вопрос 4. Зарисовать эскизы деталей модели из основного и отделочного материалов с соблюдением масштаба и в соответствии с эскизом. Обязательно указать конструктивные линии и точки;

Вопрос 5. Зарисовать расположение клеевых прокладок на деталях изделия в свободной или табличной форме (табл. 16).

Вопрос 6. Разработать методы обработки основных узлов (воротник, борт (застежки), карманы, низ рукава и др.) в виде сборочных схем с нумерацией операций, пример смотри на рис. 4. Приветствуется несколько вариантов обработки одного узла – 2 и более (рис. 4, а, б, в, г).

Таблица 13 – **Варианты заданий**

Номер варианта	Описание модели
0	Пальто женское демисезонное из пальтовой ткани (полушерстяной с 40 %-м содержанием лавсана) для средней возрастной группы расширенного силуэта с центральной комбинированной застежкой (сквозной и потайной), с рукавами покрова «реглан», с притачными отложными манжетами фигурной формы, с отложным воротником, с боковыми накладными карманами с клапаном, с отделкой из шелковой гладкокрашеной ткани в виде канта
1	Пиджак мужской для младшей и средней возрастных групп со смещенной застежкой, с закругленными бортами по линии низа, со шлицами в боковых швах, с отложным воротником с отворотом; на полочках - талевые вытачки, переходящие в подрезе в боковые прорезные карманы с клапаном и двумя обтачками; с открытой шлицей в локтевом шве втачных рукавов
2	Пальто женское демисезонное из пальтовой ткани для старшей возрастной группы прямого силуэта с центральной застежкой на петли и пуговицы, с комбинированным рукавом, с рельефными швами, с воротником «апаш», с боковыми прорезными карманами с листочкой с настрочными концами
3	Пальто мужское демисезонное для младшей и средней возрастных групп из драпа с центральной застежкой на петли и пуговицы, со шлицей в среднем шве спинки, на полочках - талевые вытачки, переходящие в подрезе в боковые прорезные карманы; с рукавами покрова полуреглан, с отложным воротником с отворотом, с накладными карманами
4	Жакет женский – из полушерстяной костюмной ткани, полуприлегающего силуэта, со смещенной застежкой на, с воротником-стойкой, с нагрудными вытачками, с втачными двухшовными (с верхним и передним швами) длинными рукавами, с притачными отложными круговыми манжетами, с боковыми прорезными карманами, с застежкой на тесьму «молния»

Номер варианта	Описание модели
5	Пиджак мужской для младшей и средней возрастных групп с центральной застежкой, со шлицей в среднем шве спинки, с отложным воротником с отворотом, на полочках - талевые вытачки, переходящие в подрезе в боковые прорезные карманы с клапаном и одной обтачкой; с верхним прорезным карманом с листочкой; с открытой шлицей в локтевом шве втачных рукавов.
6	Полупальто женское демисезонное из полушерстяной суконной ткани расширенного силуэта, с центральной застежкой по притачной планке, с арочным рукавом (реглан, цельновыкроенный с кокетками полочек и спинки), с шалевым воротником, с притачными отложными манжетами, с боковыми прорезными карманами с листочкой с втачными концами
7	Пальто мужское демисезонное для младшей и средней возрастных групп из драпа с центральной комбинированной застежкой (сквозной и потайной) на петли и пуговицы, с отрезными бочками, со шлицами в боковых швах, на полочках - талевые вытачки, переходящие в подрез, и боковые накладные карманы, с втачными рукавами, с отложным воротником, с прорезными карманами с клапаном и одной обтачкой.
8	Жакет женский из костюмной полушерстяной ткани (с нитроном), полуприлегающего силуэта, с асимметричной застежкой, с рельефными швами, выходящими из плечевых швов, с боковыми прорезными карманами с листочкой с втачными концами с наклонным входом, с втачными двухшовными длинными рукавами с притачными манжетами с застежкой, с плосколежащим воротником
9	Пальто демисезонное для девочки старшей школьной группы из пальтовой пестротканой ткани с рисунком в клетку, отрезное по линии талии, с центральной застежкой на петли и пуговицы, с рукавами покроя реглан, с отложным воротником, с притачными манжетами с застежкой на петлю и пуговицу, накладными карманами

Таблица 14 – Характеристика свойств основного и подкладочного материалов

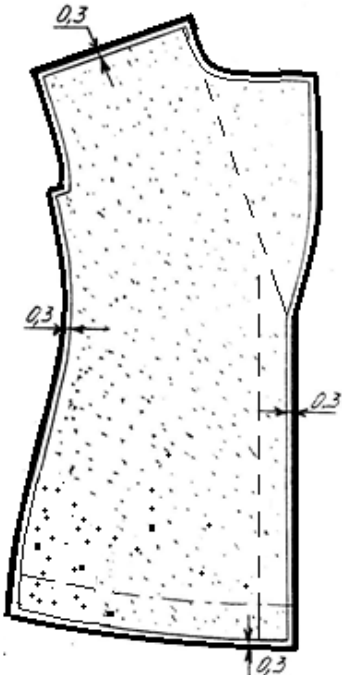
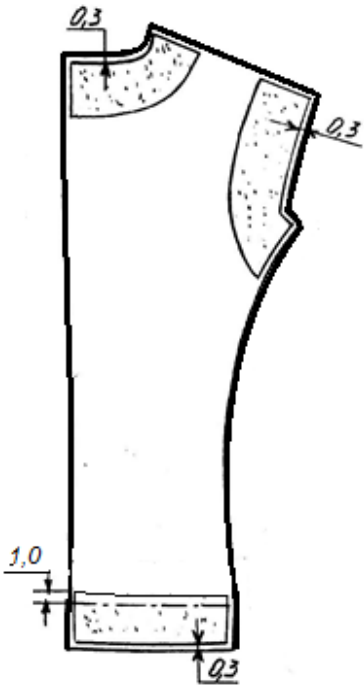
Наименование и артикул материала (образец 4х4 см)	Основные показатели			Технологические свойства				
	ширина, см	поверхностная плотность, г/м ²	волокнистый состав, %	осыпаемость	толщина, мм	про-рубаемость	усадка, %	способность к формообразованию
Основной материал								
Отделочный материал								
Подкладочный материал								

Оценку показателей, не имеющих в литературе численных значений, проводить по трем уровням. Например, способность к формообразованию: высокая, средняя, низкая.

Таблица 15 – Характеристика клеевых материалов

Клеевой прокладочный материал	Артикул	Поверхностная плотность, г/м ²	Вид клея	Волокнистый состав, %		Назначение материала
				по основе	по утку	

Таблица 16 – Спецификация прокладочных материалов

Наименование дублируемой детали	Наименование детали прокладки	Схема расположения деталей прокладки на детали верха	Вид, артикул, страна-производитель прокладочного материала
Центральная часть полочки	Прокладка центральной части полочки		Клеевая прокладка ...
Центральная часть спинки	Прокладка горловины спинки Прокладка проймы спинки Прокладка припуска низа переда		Клеевая прокладка ... — “ — То же
...	...		...

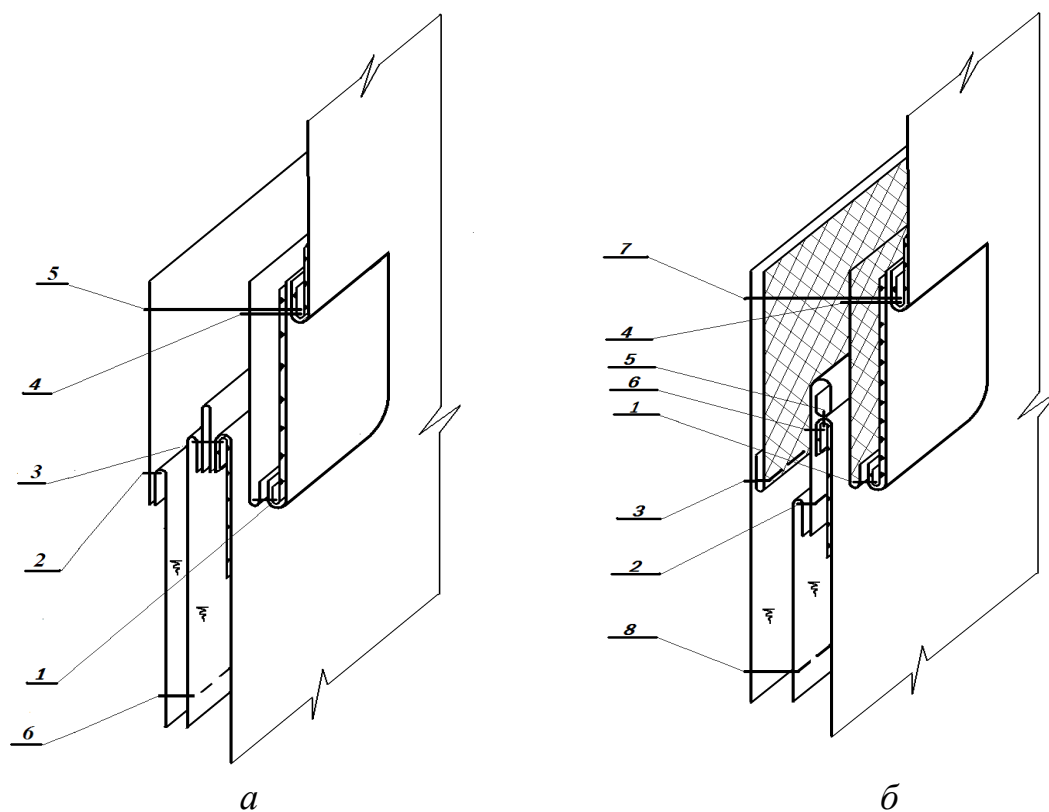
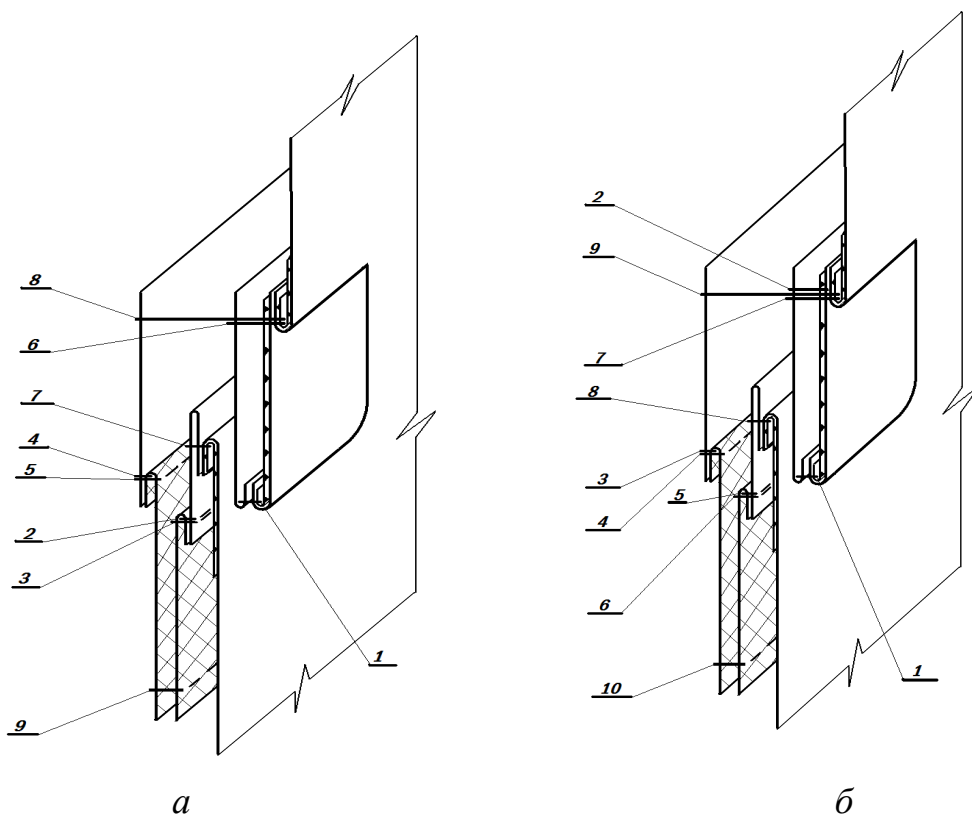


Рисунок 4 – Обработка прорезных карманов с клапаном и одной обтачкой

Учебная литература и другие информационные источники

а) основная учебная литература

1. Бодрякова Л.Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Бодрякова Л.Н., Старовойтова А.А.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный институт сервиса, 2013.— 165 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
2. Меликов Е.Х. и др. Технология швейных изделий. – М.: КолосС, 2009. – 519 с. 71 экз. <http://library.sutd.ru>
3. ГОСТ 25294–2003. Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия. – Введ. 2006–01–01. – М.: Стандартинформ, 2005.
4. ГОСТ 25295–2003. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. – Введ. 2006–01–01. – М.: Стандартинформ, 2005.
5. ГОСТ 12807–2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Введ. 2006–01–01. – М.: Стандартинформ, 2005
6. .

б) дополнительная учебная литература

1. Голубев, М. И. Современное оборудование в швейной промышленности. Справочник: учеб. пособие / М. И. Голубев, О. А. Мишенин, М. А. Труевцева. – СПб.: ФГБОУВПО «СПГУТД», 2011. – 475 с.
2. Горева, Е. П. Технология швейных изделий. Современные прокладочные материалы: учеб. пособие / Е. П. Горева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПбГУПТД», 2015. – 124 с.
3. Жукова И.А. Нормативная документация швейной промышленности / И.А. Жукова, Т.Б. Нессирио, Н.И. Бруско. – СПб.: СПГУТД, 2010. – 115 с <http://publish.sutd.ru>
4. Жукова, И. А. Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента. Ч.1.–2-е изд./ И. А. Жукова, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПГУТД», 2012. – 154 с.
5. Жукова, И. А. Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента. Ч.1.–3-е изд./ И. А. Жукова, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПГУТД», 2015. – 154 с.
6. Жукова, И. А. Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента. : учеб. пособие. Ч. 2.–2-е изд. / И. А. Жукова, Т. Б. Нессирио. – СПб.: ФГБОУВПО «СПГУТД», 2015. – 126 с.
7. Жукова, И. А. Художественно-техническое оформление модели. По раскрою. По пошиву / И. А. Жукова. – СПб.: СПГУТД, 2010. – 136 с.
8. Справочник по швейному оборудованию/ И. С. Зак и др. – М.: Легкая

- индустрия, 1981. – 272 с.
9. Инструкция. Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – М.: ЦНИИИиТЭИлегпром, 1991.
 10. Кокеткин, П. П. Одежда: технология – техника, процессы – качество / П. П. Кокеткин. – М.: Изд. МГУДТ, 2001. – 560 с.
 11. Оборудование для влажно-тепловой обработки одежды: справочник. – М.: Изд. ООО «В зеркале», 2001. – 252 с.
 12. Промышленные швейные машины: справочник / В. Е. Кузьмичев, Н. Г. Папина. – М.: Изд. ООО "В зеркале", 2001. – 252 с.
 13. Першина, Л. Ф. Технология швейного производства / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. – М.: Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.
 14. Справочник молодого швейника. – М.: Легпромбытиздат, 1993. – 431 с.
 15. Томина Т.А. Выбор методов обработки для изготовления швейного изделия [Электронный ресурс]: методические указания/ Томина Т.А.— Электрон. текстовые данные.— Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2005.— 21 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/50057>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
 16. Томина Т.А. Выбор материалов для изготовления швейного изделия [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Томина Т.А.— Электрон. текстовые данные.— Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2013.— 122 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/30103>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
 17. ТР ТС 007/2011. О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков.
 18. ТР ТС 017/2011. О безопасности продукции легкой промышленности.
 19. Труханова, А. Т. Основы технологии швейного производства / А. Т. Труханова. – М.: Высш. шк., 2000. – 336 с.
 20. Труханова, А. Т. Технология женской и детской легкой одежды / А. Т. Труханова. – М.: Высш. шк., 1999. – 416 с.
 21. Штурцева, Е. В. . Ниточные соединения: учеб. пособие / Е. В. Штурцева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: СПГУТД, 2007. – 102 с.
 22. Штурцева, Е. В. Пишем реферат, доклад, выпускную квалификационную работу: учеб. пособие / Е. В. Штурцева, Т. Б. Нессирио. – СПб.: СПГУТД, 2004. – 98 с.
 23. Франц, В. Я. Оборудование швейного производства/ В. Я. Франц. – М.: Изд. центр «Академия», 2002. – 448 с.
 24. Электронная библиотека ЭБС «IPRbooks», <http://www.iprbookshop.ru/>
 25. Электронная библиотека СПбГУПТД, <http://publish.sutd.ru>
 26. ОАО «ЦНИИШП» [Электронный ресурс]. URL: <http://www.cniishp.ru/>

27. Официальные сайты журналов мод: (<http://www.vogue.ru/>,
<http://modanews.ru>)
28. Известия ВУЗОВ. Технология легкой промышленности
elibrary.ru/contents.asp
29. ЛегПромБизнес(Москва)
mega-press.ru
30. Швейная промышленность (Москва)
www.legprominfo.ru, mega-press.ru
31. Швейное производство (М.)
mega-press.ru
32. Индустрия моды (М.)
www.delpress.ru