

НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
«ЧЕРНІГІВСЬКИЙ КОЛЕГІУМ» ІМЕНІ Т.Г. ШЕВЧЕНКА

С.Г.МАЗУРЕНКО

ТЕХНОЛОГІЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

НАВЧАЛЬНО-МЕТОДИЧНИЙ КОМПЛЕКС

Частина 1

Лабораторний практикум з дисципліни
для здобувачів освітнього ступеня «бакалавр» спеціальностей
015/ А5 Професійна освіта (за спеціалізаціями)
освітньо-професійної програми 015.36/ А5.36 «Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)»
014.10/ А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)»
освітньо-професійної програми 014.10/ А4.10 «Середня освіта
(Технології. Інформатика)» зі спеціалізацією «дизайн одягу»



НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
«ЧЕРНІГІВСЬКИЙ КОЛЕГІУМ» ІМЕНІ Т.Г. ШЕВЧЕНКА

С.Г. МАЗУРЕНКО

ТЕХНОЛОГІЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

НАВЧАЛЬНО-МЕТОДИЧНИЙ КОМПЛЕКС

Частина 1

Лабораторний практикум з дисципліни
для здобувачів освітнього ступеня «бакалавр» спеціальностей
015/ А5 Професійна освіта (за спеціалізаціями)
освітньо-професійної програми 015.36/ А5.36 «Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)»
014.10/ А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)»
освітньо-професійної програми 014.10/ А4.10
«Середня освіта (Технології. Інформатика)»
зі спеціалізацією «дизайн одягу»

Чернігів – 2025

УДК 378.147.091.33-027.22:687 (072)

М 13

Рецензенти:

Носовець Н.М. – кандидат педагогічних наук, професор, проректор з наукової роботи Національного університету «Чернігівський колегіум» імені Т.Г. Шевченка

Пригодій А.В. – кандидат педагогічних наук, доцент кафедри професійної освіти та безпеки життєдіяльності Національного університету «Чернігівський колегіум» імені Т.Г. Шевченка

Мазуренко С.Г.

М 13 **Технологія швейних виробів:** навчально-методичний комплекс: лабораторний практикум з дисципліни для здобувачів першого освітнього ступеня «бакалавр» спеціальностей 015.36/А5.36 «Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)» та 014.10/А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)» зі спеціалізацією «дизайн одягу». Чернігів: Національний університет «Чернігівський колегіум» імені Т.Г. Шевченка, 2025. 92 с.

УДК 378.147.091.33-027.22:687 (072)

В посібнику наведені методичні рекомендації та необхідна література до виконання лабораторних робіт курсу «Технологія швейних виробів». В ньому розглянуті теоретичні питання експериментальна перевірка яких складає цикл лабораторних робіт.

Рекомендовано до друку вченою радою
Навчально-наукового інституту професійної освіти та технологій
Національного університету
«Чернігівський колегіум» імені Т.Г. Шевченка
(Протокол № 3 від 15 жовтня 2025 року)

© Мазуренко С.Г., 2025

ЗМІСТ

ПЕРЕДМОВА	4
ПРОГРАМА КУРСУ	8
ЗМІСТ ЛАБОРАТОРНИХ РОБІТ	
Лабораторна робота ТШВ-1 Основні відомості про асортимент та конструкцію швейних виробів.....	15
Лабораторна робота ТШВ – 2 Вивчення будови ручних та машинних стібків та строчок	24
Лабораторна робота ТШВ-3 Процес утворення човникового стібка. Робочі органи машини	38
! Лабораторна робота ТШВ-4 Процес утворення ціпкових стібків. Робочі органи машини	44
Лабораторна робота ТШВ-5 Будова оздоблювальних швів та строчок	49
Лабораторна робота ТШВ-6 Технологічна послідовність виготовлення поясних виробів	56
Лабораторна робота ТШВ-7 Технологічна послідовність виготовлення плечових виробів	60
Лабораторна робота ТШВ-8 Термінологія і технічні умови для виконання ручних робіт	65
Лабораторна робота ТШВ-9 Термінологія і технічні умови для виконання машинних робіт	69
Лабораторна робота ТШВ-10 Термінологія і технічні умови для виконання волого-теплових робіт	74
ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПІДГОТОВКИ.....	80
ВИМОГИ ДО ОФОРМЛЕННЯ ЗВІТУ ЛАБОРАТОРНОЇ РОБОТИ.....	83
ЗАПИТАННЯ ДЛЯ ПІДСУМКОВОГО КОНТРОЛЮ ЗНАНЬ	84
ЛІТЕРАТУРА.....	90



ПЕРЕДМОВА

У навчально-методичному посібнику викладені теоретичні відомості з технології виготовлення швейних виробів та наведені приклади технологічних послідовностей обробки окремих швів, вузлів та швейних виробів. Перевагу при цьому надано методам, що дозволяють отримати найвищу якість оброблення в умовах навчального закладу. Посібник містить дидактично та методично опрацьований та систематизований навчальний матеріал з трьох змістових модулів навчальної дисципліни «Технологія швейних виробів».

«Технологія швейних виробів» є навчальною дисципліною професійної та практичної підготовки здобувачів першого (бакалаврського) рівня освіти, які навчаються за освітньо-професійною програмою 015.36/А5.36 Професійна освіта (Технології легкої промисловості), спеціальність 015/А5 Професійна освіта (за спеціалізаціями), спеціалізації 015.36/А5.36 Технології легкої промисловості.

Відповідно до навчальних планів «Технологія швейних виробів» є нормативною дисципліною (цикл професійної підготовки), код н/д і шифр за ОПП – ПППНД.09, на її вивчення відводиться 11 кредитів. Відповідно до навчальних планів «Технологія швейних виробів» спеціальності 014.10/А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)» освітньо-професійної програми 014.10/А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)» зі спеціалізацією «дизайн одягу» є вибірковою дисципліною.

«Технологія швейних виробів» – навчальна дисципліна, яка вивчає методи та засоби виготовлення швейних виробів з текстильних матеріалів.

Посібник містить теоретичні відомості з оброблення деталей швейних виробів та приклади технологічних послідовностей пошиття окремих швів, вузлів та швейних виробів. При виборі способів оброблення окремих деталей перевагу надано методам, що дозволяють отримати найвищу якість оброблення в умовах навчального закладу – середньої школи або професійного ліцею. Це зумовлює збільшення кількості операцій, зокрема ручних порівняно з технологією, що застосовується на швейних підприємствах.

Навчально-методичний посібник складається з трьох частин. У першій частині охарактеризовані способи та засоби з'єднання деталей швейних виробів з докладною методикою виконання ниткових з'єднань, а також ручних, машинних та волого-теплових робіт. Теоретичні відомості доповнені ілюстраціями та схемами, що містять зображення та устрій окремих вузлів та швейних виробів. В посібнику використаний термінологічний апарат, що відповідає державним стандартам України. В разі відсутності у стандарті відповідного терміну наведено авторське визначення.

Технологічний процес (згідно ДСТУ 2162-93) – сукупність цілеспрямованих дій по змінненню та визначенню стану предмету праці з метою одержання готового виробу.

Технічні умови (скорочено ТУ) (згідно ДСТУ 1.3-2003) – нормативний документ, що встановлює технічні вимоги, яким повинна відповідати продукція, процес чи послуга .

Технологічно неподільна операція (згідно ДСТУ 2162-93) – закінчена частина технологічного процесу, подальше розчленування якої на складові неможливе або недоцільне внаслідок технологічної зв'язаності.

В залежності від складності технологічно неподільної операції визначається *тарифний розряд*, згідно якого здійснюється оплата праці робітника, що виконує цю операцію. Розряди визначають згідно єдиного тарифно-кваліфікаційного довідника. Найпростіші операції тарифікують за першим розрядом, складні за п'ятим-шостим.

Технологічна послідовність (згідно ДСТУ 2162-93) – технологічний документ, який містить опис процесу виготовлення швейних виробів у вигляді переліку технологічно неподільних операцій, що розміщені за порядком їх виконання, з поданням технологічних режимів, засобів оснащення та трудових нормативів.

Метою навчальної дисципліни є сформувані систему компетентностей з технології швейних виробів легкої промисловості для використання набутих знань у практичній діяльності відповідно до спеціалізації їх підготовки, а саме педагога професійного навчання для забезпечення проведення навчально-виховного процесу в закладах освіти з урахуванням особливостей майбутньої професійної діяльності; формування у студентів фахових умінь, які необхідні для їх професійної діяльності як у професійно-технічних та загальних закладах освіти, так і на підприємствах; вивчення нормативно-технічної документації на процеси виготовлення швейних виробів, методів обробки деталей швейних виробів; розвиток навичок з проектування та реалізації технологічного процесу виготовлення швейних виробів в умовах змін виробництва.

Завдання навчальної дисципліни є вивчення та засвоєння знань про технології, що застосовуються в швейному виробництві легкої промисловості; розкрити сферу застосування та способи виконання з'єднань деталей швейних виробів; надання основних відомостей про структуру, асортимент продукції швейного виробництва та новації в галузі, адекватні сучасним і перспективним темпам розвитку суспільства, науки й виробництва з інноваційною, пошуково-дослідною діяльністю, що спрямована на підготовку висококваліфікованих фахівців закладів професійно-технічної та загальної середньої освіти, здатних до практичної реалізації отриманих загальних і фахових компетентностей.

Зміст програми включає тематичний план теоретичного та практичного циклів, який може коригуватися з врахуванням особливостей підготовки фахівців у вищому навчальному закладі освіти, стану його матеріальної бази, виробничого оточення, місцевих умов.

У результаті вивчення курсу студенти повинні отримати такі *знання*: про структуру швейного виробництва; сутність технологічного процесу виготовлення швейних виробів; новітні технології швейного виробництва; державну систему стандартів; систему контролю якості швейних виробів; зміст і організацію процесу проектування швейних виробів; раціональні технологічні параметри роботи з текстильними матеріалами різних асортиментних груп.

Вивчення курсу «Технології швейних виробів» забезпечує формуванню практичних *умінь*: орієнтуватися в технологічних способах обробки нових текстильних матеріалів та обирати раціональні і якісні шляхи виготовлення швейних виробів певної асортиментної групи; володіти раціональним використанням обладнання, інструментів, приладдя при виконанні технологічних процесів; виконувати всі види робіт по виготовленню швейних виробів; читати схеми технологічних вузлів та складати технологічні картки на виготовлення швейних виробів різних за асортиментом та конструкцією; визначати основні напрями розвитку швейних технологій легкої промисловості.

Засвоєння курсу «Технології швейних виробів» ґрунтується на знаннях, отриманих студентами в середніх і професійних школах, середніх учбових закладах і здійснюється в процесі прослуховування лекцій, виконання лабораторно-практичних робіт, самостійної роботи зі спеціальною літературою.

Даний курс є основою для більш свідомого і глибокого вивчення студентами таких дисциплін спеціалізації як «Виробниче навчання», «Проектування швейних виробів», «Конструювання та моделювання швейних виробів», а також успішного виконання курсових та проектних робіт.

Програма курсу складена згідно до програми виробничого навчання закладів професійної освіти, що дає можливість студентам практично використовувати матеріал, що вивчається, у майбутній педагогічній діяльності.

Рекомендовані лабораторні роботи спрямовані на формування у студентів практичних вмінь і навичок, закріплення теоретичних знань та застосування їх на практиці. Кожну лабораторну роботу студенти виконують індивідуально, звіт по роботі складають самостійно. Зміст звіту подано в методичних рекомендаціях.



ПРОГРАМА КУРСУ

ОСНОВИ ТЕХНОЛОГІЇ ВИГОТОВЛЕННЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

Тема 1. Загальні відомості про одяг. Асортимент швейних виробів та засоби виробництва. Основні відомості про швейні вироби та швейне виробництво. Зв'язок дисципліни з освітніми програмами відповідно до спеціалізації підготовки студентів.

Одяг як елемент матеріальної культури людини. Асортимент швейних виробів. Класифікація швейних виробів за стандартами швейної промисловості. Класифікація побутового одягу. Функції швейних виробів. Гігієнічні, експлуатаційні, естетичні та технологічні вимоги до швейних виробів. Відомості про конструкцію швейних виробів.

Тема 2. Основні відомості про функції швейних виробів. Функції швейних виробів як категорії оцінки їх якості. Основні утилітарні функції одягу: захисні та функції утилітарно-практичні. Функції призначення, їх характеристика та значення в одязі. Характеристика соціально-естетичних функцій. Функції, що впливають на основні показники міцності швейних виробів. Естетичні та соціальні функції одягу. Економічні показники швейних виробів та їх значення.

Тема 3. Технологія ручних робіт. Види та призначення ручних робіт. Інструменти та приладдя для ручних робіт. Організація робочого місця. Техніка безпеки. Технічні умови на виконання ручних стібків та строчок. Термінологія ручних видів робіт. Види ручних стібків та строчок. Технологія виконання строчок. Види строчок прямого стібка та їх призначення. Різновид строчок косого стібка та їх застосування. Строчки хрестоподібного стібка та їх використання. Строчки петлеподібного стібка. Спеціальні ручні строчки.

Тема 4. Технологія машинних робіт. Види та призначення машинних робіт. Класифікація машинних ниткових швів. Організація робочого місця для виконання машинних робіт. Техніка безпеки при роботі на швейній машині. Схема утворення човникового лінійного стібка. Ціпкові стібки одно нитяні та двох нитяні. Обметувальні ціпкові стібки.

Процеси утворення ціпкових стібків. Машинні з'єднувальні шви. Види крайових швів, класифікація та призначення. Оздоблювальні шви, класифікація та застосування. Технічні умови на виконання машинних робіт. Термінологія.

Тема 5. Клейове з'єднання та зварювання деталей одягу. Використання клейових матеріалів при виробництві одягу. Фізико-механічні властивості клейових з'єднань. Методи обробки деталей одягу клейовим способом. Способи зварювання термопластичних матеріалів: термоконтактний, високої частоти, ультразвуком. Види зварювальних швів та їх використання.

Тема 6. Технологія волого-теплової обробки швейних виробів. Види волого-теплової обробки швейних виробів. Організація робочого місця. Обладнання для волого-теплової обробки. Загальна характеристика волого-теплових робіт. Основні операції волого-теплової обробки: прасування, пресування, відпарювання; їх характерні особливості. Призначення прасувального обладнання та режими волого-теплової обробки. Технічні умови на виконання волого-теплових робіт. Термінологія.

ТЕХНОЛОГІЧНІ ПРОЦЕСИ ПОВУЗЛОВОЇ ОБРОБКИ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

Тема 7. Технологія обробки окремих деталей швейних виробів. Загальні умови до виготовлення швейних виробів. Основні відомості про деталі швейних виробів. Назва зрізів та поясних ліній основних деталей. Напрямок основної нитки в деталях швейного виробу. Основні етапи та особливості виготовлення швейного виробу при індивідуальному та масовому виробництві. Види оздоблювальних робіт. Технічні умови на виготовлення швейних виробів.

Тема 8. Технологічна послідовність обробки складок та зборок. Класифікація складок за конструкцією та способом обробки. Послідовність обробки простих оздоблювальних складок: однобічних, зустрічних, бантових. Технологія обробки з'єднувальних складок. Особливості технології обробки складок з відлітним краєм. Технологія обробки зборок в швах та підрізах.

Тема 9. Початкова обробка основних деталей крою. Класифікація деталей крою швейних виробів. Підготовка деталей крою до пошиття, їх уточнення та перевірка якості. Обробка зрізів. Технологічна послідовність обробки нерозрізних та розрізних виточок. Особливості обробки виточок із синтетичних матеріалів. Особливості волого-теплової обробки для придання необхідної форми основним деталям крою. Різноманітні текстильні матеріали для оздоблення, їх з'єднання з деталями: тасьма та сутаж, мереживо. Технологічна послідовність обробки підрізів складок та зборок.

Тема 10. Технологічна послідовність виготовлення дрібних деталей швейного виробу. Обробка різноманітних варіантів клапанів та листочок: клапан та листочка з підкладкою та без підкладки, клапан з оборкою, клапан з бейкою, клапан з кантом, оздоблення країв клапану обкантовувальним швом. З'єднання оздоблювального клапана з виробом. Технологічна послідовність обробки поясів та хлястиків.

Тема 11. Різновиди кишень, технологічна послідовність їх обробки. Класифікація кишень за способами обробки та призначенням. Технологічна послідовність обробки прорізних кишень. Обробка та зборка бокової прорізної кишені з клапаном. Обробка та зборка верхньої та бокової кишені з листочкою. Обробка та зборка бокової кишені з обшивками. Технологічна послідовність обробки не прорізних кишень, розташованих у швах, рельєфах та складках. Технологічна послідовність обробки простих накладних кишень та кишень з бейкою, кантом, оборкою або мереживом. Обробка складних накладних кишень зі складками та листочкою з прорізом та клапаном. Способи з'єднання накладних кишень з виробом.

Тема 12. Різновиди застібок, технологічна послідовність їх обробки. Види та призначення застібок. Вибір застібок та виду фурнітури. Застібки на блузах, жилетах, жакетах. Послідовність технологічної обробки застібок за допомогою обшивок, обшивками-підбортами, планками, тасьмою-«блискавкою». Обробка петель обшивних та з вистроченого шнура. Види застібок на спідницях та брюках, особливості технології їх обробки.

Тема 13. Різновиди кокеток, технологічна послідовність їх обробки. Види кокеток та особливості їх конструктивної будови. Послідовність обробки пришивних та відлітних кокеток. Технологія обробки кокеток складної конструкції. Технологічна послідовність з'єднання кокеток з основними деталями. Способи обробки кокеток складної форми по лінії низу. Особливості технології обробки кокеток з підкладкою.

Тема 14. *Різновиди комірів, технологічна послідовність їх обробки та способи з'єднання з виробом.* Види комірів за конструкцією та способом обробки. Обробка та збирання комірів та бортів. Загальні елементи в обробці комірів. Розташування основної нитки в деталях коміра. Способи з'єднання нижнього коміра з верхнім. Збирання коміра у виробках без підкладки. Технологічні особливості обробки одинарних комірів. Обробка та збирання бортів. Правила розкроювання підбортів. Розташування основної нитки та вибір припусків при розкроюванні. Способи збирання бортів. Способи з'єднання подвійних та одинарних комірів з виробом.

Тема 15. *Різновиди рукавів, технологічна послідовність їх обробки та способи з'єднання з виробом.* Види рукавів за конструкцією та способами обробки. Особливості технологічної послідовності обробки рукавів різних за конструкцією. Обробка та з'єднання вшивного рукава з проймою. Технологічна особливість обробки суцільнокрійних рукавів. Особливості обробки рукавів реглан та з'єднання їх з виробом. Варіанти оформлення низу рукава та способи їх обробки.

Тема 16. *Технологія обробки нижнього зрізу рукавів.* Види оформлення нижніх зрізів рукавів. Технологічна послідовність обробки рукавів зі шліцами. Рукава з витачними, відлітними та відкритими шліцами. Особливості обробки низу рукава з манжетою. Правила розкроювання основних деталей рукавів з відкладними та пришивними манжетами. Обробка застібки по низу рукава за допомогою обшивок та швом упідгін. Способи з'єднання пришивної манжети з основною деталлю рукава.

Тема 17. *Технологічна послідовність обробки горловини та пройми виробів без коміра та рукава.* Види конструктивного рішення горловини у виробках без коміра. Технологічна послідовність обробки горловини за допомогою обшивок, бейок, оздоблювальних швів з оборкою, кантом. Технічні умови на розкрій деталей. Технологічна послідовність обробки пройми у виробках без рукавів: за допомогою обшивок, бейок, оздоблювальних швів з оборкою, кантом. Розташування основної нитки та вибір припусків при розкроюванні.

ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ РІЗНИХ АСОРТИМЕНТНИХ ГРУП

Тема 18. Технологія з'єднання основних деталей виробу. Основні правила послідовності з'єднання основних деталей виробу. Правила з'єднання плечових зрізів у виробках різних за конструкцією. Технологія з'єднання бокових зрізів деталей виробу різних силуетних форм. Технологічна послідовність з'єднання деталей у виробках з рукавами реглан та із суцільнокрійними рукавами.

Тема 19. Технологічна послідовність виготовлення поясних виробів. Різновиди моделей спідниць та брюк. Деталі крою спідниць та брюк. Розташування основної нитки на деталях крою. Технологічна послідовність обробки спідниці. Підготовка та проведення примірки. Технологічна послідовність обробки шліци. Обробка застібки у шві спідниці та у випадку розташування застібки на нерозрізній деталі спідниці. Технологія обробки верхнього зрізу спідниці та брюк за допомогою обшивки, корсажної смугою-стрічкою, оздоблювальним чи пришивним поясом. Обробка верхніх зрізів та низу брюк. Обробка шлевок та хлястика. Обробка гульфіка та відкоску, їх з'єднання з основними деталями брюк. Особливості обробки спідниці-брюк.

Тема 20. Технологічна послідовність виготовлення плечових виробів. Різновиди моделей плечових виробів. Типова послідовність технологічної обробки виготовлення сукні з вшивним рукавом. Підготовка та проведення першої та другої примірок. Особливості остаточної обробки плечових виробів. Види оздоблення виробів.

Тема 21. Технологічна послідовність виготовлення дитячих виробів. Класифікація дитячих виробів за віковою ознакою. Особливості технології виготовлення дитячих виробів. Вибір припусків та прибавок при розкроюванні деталей дитячих виробів різних вікових груп. Типова послідовність технологічної обробки виготовлення дитячого одягу. Особливості остаточної обробки виробів. Види оздоблення дитячого одягу.

Тема 22. Особливості технології виготовлення виробів групи «сукня» складних фасонів. Типова технологічна послідовність обробки плечових виробів з сорочковими рукавами. Відмінні ознаки сорочкових

рукавів від вшивних. Особливості виготовлення сукні з рукавами покрою реглан. Технологічна послідовність обробки різних видів рукавів покрою реглан і з'єднання їх з проймою. Технологічні особливості обробки сукні із суцільнокрійними рукавами. Обробка суцільнокрійного рукава з ластовицею. Обробка сукні із суцільнокрійними рукавами і вшивним бочком. Обробка сукні комбінованого покрою.

Тема 23. Особливості обробки виробів під час ремонту та оновлення одягу. Відомості про зношування швейних виробів. Види ремонту одягу. Особливості ремонту одягу з різноманітних матеріалів.

ОСНОВНІ ТЕХНОЛОГІЧНІ ПРОЦЕСИ ШВЕЙНОГО ВИРОБНИЦТВА

Тема 24. Організація швейного виробництва. Виробнича структура швейного підприємства. Організація роботи експериментального цеху. Технологія та організація підготовчого виробництва. Технологія та організація розкрійного виробництва. поточний метод виробництва, його значення, характеристика. Типи виробничих потоків.

Тема 25. Основні етапи експериментального виробництва. Основні задачі експериментального виробництва. Розробка технічної документації на виготовлення швейних виробів нових зразків. Розробка лекал-еталонів, робочих та допоміжних лекал. Експериментальні розкладки як засіб нормування витрати матеріалів для швейних виробів нових зразків. Технічні умови раціональної розкладки деталей крою.

Тема 26. Основні стадії підготовчо-розкрійного процесу. Особливості підготовчо-розкрійного процесу при індивідуальному виготовленні швейних виробів та на підприємствах швейної промисловості. Особливості процесу проектування швейних виробів. Підготовка матеріалів до розкрою. Контроль матеріалів за якісними показниками. Розрахунок відрізків матеріалу для раціонального використання. Технічний прийом матеріалів. Лекала та методи перенесення їх контурів на поверхню матеріалів. Лекала базових конструкцій. Уніфіковані лекала. Технічні вимоги до розкладання лекал на поверхні матеріалів. Особливості розкроювання матеріалів при індивідуальному та масовому виготовленні швейних виробів.

Тема 27. Державна система стандартизації. Система технічної документації на швейні вироби. Об'єкт стандартизації. Задачі стандартизації. Категорії стандартів. Нормативно-технічна документація. Основні документи на виготовлення швейних виробів. Технічний опис швейного виробу. Технічні умови як нормативно-технічний документ.

Тема 28. Технологічний контроль якості швейних виробів. Організація контролю якості на швейних підприємствах. Якість продукції в сучасних умовах виробництва. основні поняття про якість продукції. Методи здійснення контролю якості швейних виробів. Фактори, що визначають якість швейних виробів. Система керування якістю продукції. Організація контролю якості на стадії виготовлення виробу. Атестація продукції за категоріями якості. Напрями удосконалення контролю якості.



ЗМІСТ ЛАБОРАТОРНИХ РОБІТ

■ ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-1 ОСНОВНІ ВІДОМОСТІ ПРО АСОРТИМЕНТ ТА КОНСТРУКЦІЮ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

■➔ *Мета роботи.* Ознайомитись з основними видами сучасного асортименту та конструктивної будови одягу.



Теоретичні відомості

Асортимент одягу характеризується об'ємно-просторовими формами, які визначаються розвитком національного і народного костюма, культури, мистецтва, впливом сучасної моди та іншими факторами. Сучасний одяг виконує багато функцій та дуже різноманітний за призначенням.

Призначення виробу визначає його головну функцію, а умови експлуатації – другорядні функції. Під функцією одягу розуміють ту роль, яку вона виконує в житті людини. Функція одягу зв'язана з її об'ємно-просторовою формою, матеріалом, кольором, конструктивним рішенням та ін..

Функції сучасного одягу поділяють на дві групи: утилітарні та соціально-естетичні.

Утилітарні функції одягу полягають в її практичній корисності. В побутовому одязі їх поділяють на захисні та утилітарно-практичні.

Захисні функції одягу є найбільш важливими в групі утилітарних. Сучасний одяг здатний захистити людину від несприятливих впливів фізичного (статичної електрики, підвищеного запорошення, перегрівів, вологи, води та ін.), хімічного (укуси комах, гризунів, вплив бактерії, грибків), фізіолого-психологічного (статичні, динамічні та емоційні навантаження та ін.), природного (сонячна радіація, атмосферна та ґрунтова волога, вітер) середовища та механічних пошкоджень.

Утилітарно-практичні функції включають у себе функції призначення та практичні. Функція **призначення** полягає у забезпеченні за допомогою одягу ефективного виконання процесів, для яких вона призначена – роботи, відпочинку, сну, спорту та ін. Одяг не пристосований до цих процесів, може стати причиною перевтомлення, погіршення фізичного стану здоров'я, зниження продуктивності праці та ін.

Практична функція, властива деяким видам одягу (грації, бюстгальтери), полягає у фіксації окремих частин тіла у певному положенні.

Соціально-естетичні функції полягають в духовній корисності, здатності одягу предметно-почуттєвим образом відображати свою природу та суспільну доцільність, красу та досконалість, нести у собі певну інформацію. Ці функції розділяють на художньо-естетичні та соціальні.

Соціальні функції характеризують відповідність виробів суспільно-необхідним потребам, їх суспільну значимість та доцільність.

До цієї групи належать функції: морально-естетична, інформативна, виховна, візуально-комунікативна та функції стимулятора психічної активності.

Художньо-естетична функція одягу полягає в здатності завдавати людині почуттєво-емоційне задоволення своєю художністю, виразністю, гармонією з оточуючим середовищем, зовнішнім виглядом людини.

Кожна модель одягу визначеного виду виконує не всі функції, а тільки декілька, із яких одна-дві головні, а інші – другорядні. Наприклад, головні функції такого одягу, як пальто, куртка, плащ, костюм це посилення теплової ізоляції організму, захист від несприятливих впливів навколишнього середовища, жіночої сукні – регуляція тепловіддачі організму, створення сприятливих умов для праці, відпочинку та прикрашення жінки. Функції спортивного, виробничого та форменого одягу залежать від умов використання цього одягу і визначаються ними. Для багатьох видів спортивного та виробничого одягу найбільш ваговою є захисна функція, а форменої – захисна та знакова (таблиця 1.1).

Сучасний одяг дуже різноманітний: його класифікують за статево-віковою ознакою, за використанням в різних сферах діяльності людини (цільове призначення), за сезонними ознаками та видом матеріалу.

Характеристика функцій одягу

Назва одягу та його коротка характеристика	Функції одягу			Примітка
	Утилітарні		Соціально-естетичні	
	Захисні	Утилітарно-практичні		
Жіноче демісезонне пальто з напівшерстяної тканини, напівприлеглого силуету для середньої вікової групи. Пальто з односторонньою застібкою на 3 гудзики, не відрізне по лінії талії, з накладними кишенями. Спинка розрізана по лінії симетрії з шлицею. Комір відкладний. Рукава вшивні двох шовні. Кінці коміра, вилогів, бортів низу виробу, рукавів оздоблені стрічкою. Рекомендовані розміри: 44-52, 152 – 176, 50– 56.	Захищає від несприятливих впливів оточуючого середовища, підсилює теплову ізоляцію.	Рекомендується для повсякденного носіння, роботи	Соціальні Соціально-естетичні	Виконується з цупкої тканини верху, гарно зберігає об'ємно-просторову форму.

Класифікація це розподіл усього асортименту одягу за якоюсь ознакою.

За класифікацією всі види одягу в залежності від призначення поділяють на побутову (повсякденна, домашня, урочиста), спортивну, виробничу (формову).

В асортименті швейних виробів клас побутового одягу займає провідне місце. До цього класу входять вироби, які об'єднуються загальними ознаками. У таблиці 1.2 приведена класифікація швейних виробів побутового призначення, виділені наступні підрозділи у залежності від ознак:

Підкласи (за вимогами експлуатації) – верхній одяг, натільна білизна, корсетні вироби, пляжний одяг та головні убори.

Підгрупи (за статево-віковою ознакою) – чоловічі, жіночі, дитячі вироби, вироби для підлітків та ін..

Групи (за предметним переліком) – сукня, блуза, спідниця, штани та ін.

Види (за сезонними ознаками) – зимові, літні, всесезонні та демісезонні.

Типи (за виконанням соціальних функцій) – урочисті, повсякденні, домашні, спортивно-побутові.

Одяг у масовому виробництві випускають виходячи з основних розмірних ознак людини – розміру, повноті та росту.

Одяг являє собою структуру, яка складається з деталей, вузлів, з'єднань виконаних з певних матеріалів та об'єднаних у єдине ціле – конструкцію. Тому якість одягу залежить від її конструкції, а також від властивостей матеріалів.

Конструкція одягу визначається формою та кількістю деталей, будовою та розташуванням її швів та технологічних вузлів.

Не дивлячись на велике різноманіття конструкцій, швейні вироби мають багато спільного, оскільки складаються з одних і тих же конструктивних елементів: деталей, технологічних вузлів, швів та строчок.

Деталі одягу можна розділити на 2 групи:

1. Деталі, які визначають об'ємно-просторову форму виробу є **головними**. До них відносяться пілочки, спинки, рукава, передні та задні половинки спідниць та штанів.

2. Деталі, які не визначають об'ємно-просторову форму виробу, поділяються на два види: деталі, які мають **допоміжне** значення (обшивки, деталі підбортов, деталі прорізнаних кишень та ін.) та деталі, які відносяться до **конструктивно-декоративних** елементів (коміри, пояси, кишені, манжети, планки, оборки, волани та ін.).

Таблиця 1.2

Класифікація швейних виробів

Клас	Під клас	Група	Підгрупа										Тип	Вид		
			Чоло-вічий	Жіночий	Підлітковий	Для старшого шкільного віку	Для молодшого шкільного віку	Для дошкільного (3-7 років)	Для ясельного віку	Для немовлят	Для	Вид				
Вироби швейні побутового призначення	Верхні, натільна білизна, корсетні і т.д.	Пальто (01), полу пальто (02), плащі (03), жакет (04), жилет (05), піджак (06)	Для старшого віку від 45 років	Для старшого віку від 30 до 45 р.	Від 15 до 18 р. для хлопчиків	Від 14,5 до 18 р. для дівчаток	Від 12 до 15,5 р. для хлопчиків	Від 11 до 14,5 р. для дівчаток	Від 7 до 12 р. для хлопчиків	Від 7 до 11 р. для дівчаток	Для хлопчиків	Для дівчаток	Від 9 міс до 3 р. для хлопчиків і для дівчаток	До 9 місяців	Урочисте, повсякденне, домашнє, спортивно-побутове	Зимове демісезонне, літнє, всесезонне

Деталі першої групи являються основними, оскільки вони утворюють форму одягу. Конструкція та об'ємно-просторова форма деталей другої групи залежать від моделі, конструкції виробу та форми основних деталей крою. Конструкція одягу характеризується його силуетом, формою та покроєм.

На малюнку цифрами позначені контурні конструктивні лінії основних деталей чоловічого костюма, в таблиці 1.4 приведено їх найменування.

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи, ознайомитись із основними видами сучасного асортименту та конструктивної будови одягу.

2. Вивчити характеристику функцій одягу (таблиця 1.1).

3. Вивчити асортимент швейних виробів.

4. Вивчити класифікацію одягу побутового призначення (таблиця 1.2).

5. Вивчити конструкцію одягу з його основними елементами (таблиця 1.4).

6. Дати загальну характеристику виробу (таблиця 1.3).

7. Оформити звіт.

Матеріальне забезпечення

1. Методичні рекомендації до лабораторної роботи.

2. Конспект лекцій.

3. Інтернет-ресурс.

4. Журнали мод.

Зміст звіту

1. Назва та мета роботи. Намалювати ескіз жіночого плечового виробу групи «сукня».

2. Виконати технічний малюнок моделі (вид спереду та ззаду).

3. Дати технічний опис з вказівкою розмірних показників, силуетної форми, довжини, групи матеріалів, оздоблення та їх властивостей, кольорового рішення які рекомендуються для виготовлення даного виробу.

4. Заповнити таблиці за визначеним виробом.

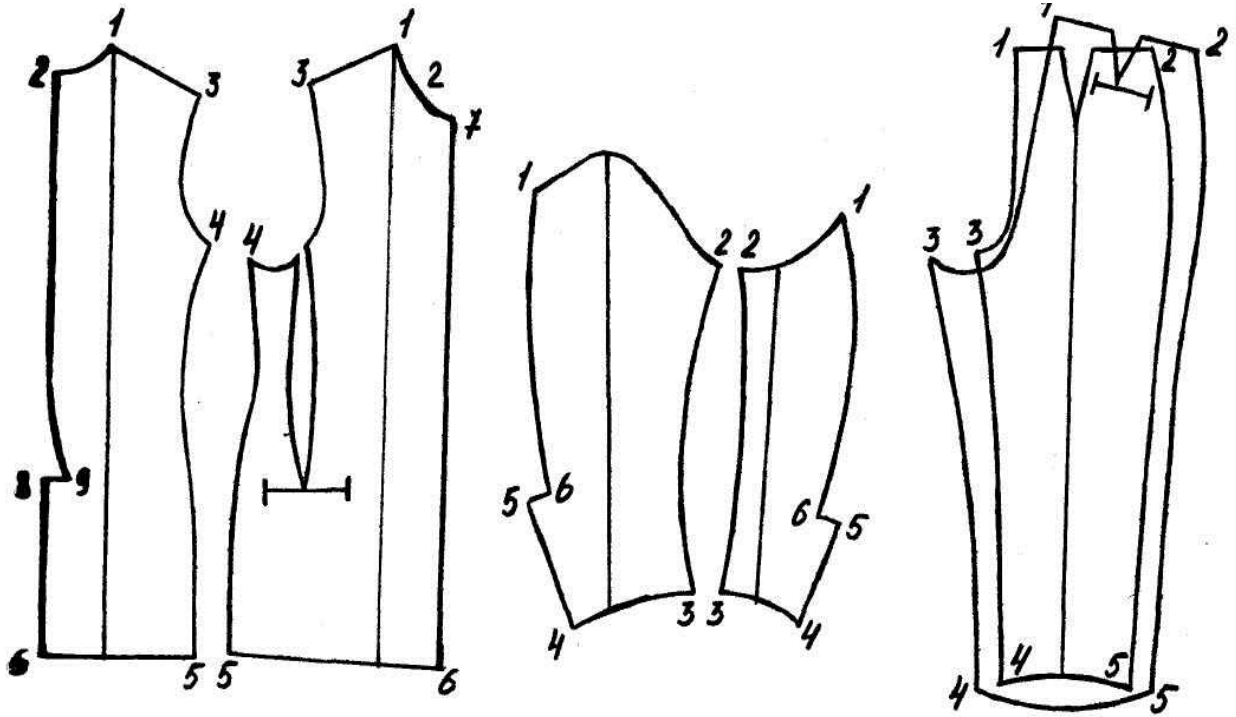
5. Висновки за конструктивно-технологічним аналізом заданого виробу занести до таблиці «Загальна характеристика виробу».

6. Оформити звіт в альбомі у форматі міні-портфоліо.

Таблиця 1.3

Загальна характеристика виробу

Назва виробу та його силуетна форма	Конструктивне рішення силуету (схема та найменування основних деталей)	Конструктивні особливості виробу				Схема неосновних деталей	
		Покрій	Тип застібки	Тип коміра	Вид кишень	Допоміжних	Декоративно-конструктивних
1	2	3	4	5	6	7	8



Таблиця 1.4

Деталі	Конструктивна лінія		Деталі	Конструктивна лінія	
	Позначення	Найменування		Позначення	Найменування
Пілочка, спинка	1-2	Зріз горловини	Верхня та нижня частини рукава	1-2	Зріз окату
	4-3	Зріз пройми		2-3	Передній зріз
	1-3	Плечовий зріз		3-4	Зріз низу
	4-5	Бічний зріз		4-5	Зріз шлиці
	3-9	Середній зріз спинки		5-6	Зріз уступу шлиці
	5-6	Зріз низу		1-6	Ліктювий зріз
	6-8	Зріз шлиці	Передня та задня половинки штанів	1-2	Верхній зріз
	8-9	Зріз уступу шлиці		1-3	Середній зріз
	7-6	Зріз борту		4-5	Зріз низу
2-7	Зріз уступу вилоги	2-5	Бічний зріз		



Контрольні запитання

1. Асортимент сучасного одягу.
2. Основні тенденції у напрямку сучасної моди.
3. Класифікація одягу.
4. Класифікація швейних виробів побутового призначення.
5. Які ознаки лежать в основі класифікації одягу?
6. Функції сучасного одягу.
7. Характеристика утилітарних функцій.
8. Характеристика захисних функцій.
9. Характеристика соціально-естетичних функцій.
10. Визначення конструкції швейних виробів.
11. Характеристика основних деталей швейних виробів.
12. Характеристика допоміжних деталей крою.
13. Характеристика конструктивно-декоративних деталей одягу.
14. Визначення технологічних вузлів швейних виробів.



Рекомендована література

1. Головенко Т.М., Пахолук О.В., Бартків Л.Г., Шовкомуд О.В. Квалітологія виробів легкої промисловості: навчальний посібник. Луцьк: ЛНТУ, 2023. 245 с.
2. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. Київ, 2020. 256 с.
3. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ: КНУТД, 2021. 248 с.

■ ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ - 2 ВИВЧЕННЯ БУДОВИ РУЧНИХ ТА МАШИННИХ СТІБКІВ ТА СТРОЧОК

■➔ **Мета роботи.** Ознайомитись з будовою ручних та машинних стібків та строчок, їх застосуванням при виготовленні швейних виробів. Освоєння прийомів виконання різноманітних стібків та строчок.



Теоретичні відомості

Згідно ДСТУ ISO 4915: 2005 стібки розподілені на шість класів. Кожен стібок позначається трицифровим числом, перша цифра якого вказує до якого типу класу він належить, а друга та третя цифри визначають тип стібка в межах класу. Ручні стібки відносяться до 200 кл. Вони характеризуються тим, що утворюються однією ниткою, яку протягують крізь матеріал як одну пряму нитку, і кожен стібок закріплюють однією прямою ниткою, що вводиться та виводиться із матеріалу. У стандарті нараховується 12 типів стібків цього класу. Для виконання деяких з них існують спеціальні швейні машини.

За характером розташування ниток у стібку розрізняють, косі, петлеподібні, хрестоподібні і спеціальні стібки. Крім характеру переплетення ниток, стібки різних типів відрізняються також взаємним розташуванням шарів матеріалів, що з'єднуються.

Стібок (згідно ДСТУ 2162-93) – елемент ниткової строчки між двома проколами голкою, який повторюється і є закінченим переплетенням ниток на матеріалі. Довжина стібка визначається довжиною нитки та інтервалу з лицьового боку матеріалу, який вимірюють вздовж строчки.

Строчка (згідно ДСТУ 2162-93) – ряд послідовно з'єднаних стібків.

Шов (згідно ДСТУ 2162-93) – з'єднання нитковою строчкою або іншим способом двох чи більше шарів матеріалу, які укладені в певному положенні.

Ниткові з'єднання міцні, довговічні та найбільш розповсюджені у виробництві побутового одягу. В залежності від призначення з'єднання може бути тимчасовим або постійним. Стібки тимчасового призначення видаляються після прокладання відповідної постійної строчки, склеювання або волого-теплого оброблення.

Ручна операція (згідно ДСТУ 2162-93) – операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці.

Машинна операція (згідно ДСТУ 2162-93) – операція, де основні дії виконуються механізмом без участі робітника, а допоміжні – вручну або частково механізовані.

Отримання ручних стібків та строчок розрізняється способом проколювання та виведення голки з одного боку матеріалу (рис. 2.1, а). Таким способом відбувається утворення стібків та строчок як для тимчасового, так і для постійного з'єднання матеріалів. Під час проколювання матеріалу з одного боку та виведення голки з другого боку (рис. 2.1, б) утворюються спіральні стібки, які використовуються при обметуванні петель, виконанні закріпок, пришиванні гудзиків, гачків, петель, пряжок і т. ін. Вид стібка залежить від його будови та призначення. Будова ручних стібків залежить від розташування ниток на поверхні та всередині матеріалу (пряме, навскіс, хрестоподібне, петлеподібне) при виконанні стібків.

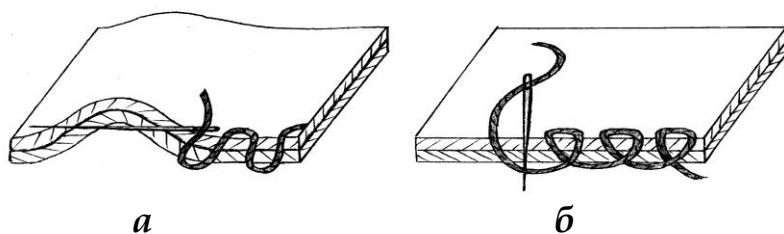


Рис. 2.1

Ряд послідовних стібків утворюють строчку. Всі строчки, в залежності від призначення поділяються на постійного та тимчасового використання. Довжина різноманітних ручних стібків змінюється від 2 до 50 мм у залежності від виду стібка та строчки, та від товщини матеріалів, які зшиваються. Ширина стібків залежить від виду стібка та товщини матеріалів, які зшиваються і змінюється від 1 до 7 мм.

Ручні стібки виконують за допомогою швейних голок 12 номерів діаметром від 0,6 до 1,8 мм та довжиною від 30 до 75 мм. Для обробки тонких тканин використовуються голки № 1,2,3, нитки бавовняні № 80, 60, 50 та шовкові № 65 – 75, для обробки костюмних тканин голки № 4, 5, 6, нитки бавовняні № 50, 60 та шовкові № 25, для обробки пальтових тканин – голки № 7,8,9, нитки бавовняні № 30, 40, шовкові № 18.

Під час виготовлення одягу використовують ручні стібки прямі, навскіс, хрестоподібні, петлеподібні та петельні.

Прямі стібки є найпростішими за будовою. Прямі стібки найбільш часто вживаються при виготовленні одягу. Вони служать для утворення зметувальної, наметувальної, заметувальної, виметувальної, копіювальної строчок і строчок для утворення зборок (іноді використовується інша термінологія: фастригувальної, нафастригувальної, зафастригувальної, вифастригувальної, копіювальної строчок і строчок для утворення зборок).

Вони утворюють строчки, які легко розпускаються, що використовуються для тимчасового з'єднання деталей. Строчки прямого стібка мають ряд різновидів:

▪ *зметувальна (фастригувальна)* (рис. 2.2) – тимчасове скріплення двох або декількох деталей приблизно однакових за розміром, довжина стібка 20 – 50 мм;

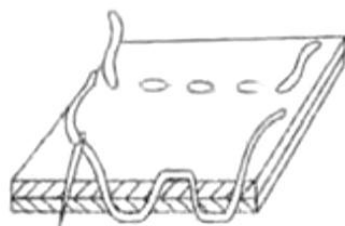


Рис. 2.2

▪ *виметувальна (вифастригувальна)* (рис. 2.3) – це строчка тимчасового призначення. Її застосовують під час закріплення країв деталей, які раніше були з'єднані машинною строчкою і вивернуті на лицьовий бік (краї лацканів, комірв, бортів).

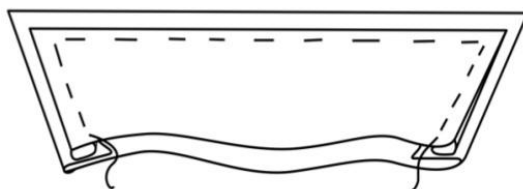


Рис. 2.3

▪ *наметувальна* (рис. 2.4, а) – тимчасове скріплення двох або декількох деталей по поверхні, накладених одна на одну, довжина стібка 20 – 50 мм;

▪ *заметувальна (зафастригувальна)* (рис. 2.4, б) – тимчасове закріплення підігнутого краю деталі (низу виробу, рукава), довжина стібка 10 – 30 мм;

▪ *копіювальні* (рис. 2.4, в) – призначені для перенесення ліній розмічення з однієї однойменної деталі на іншу, довжина стібка 10 – 15 мм.

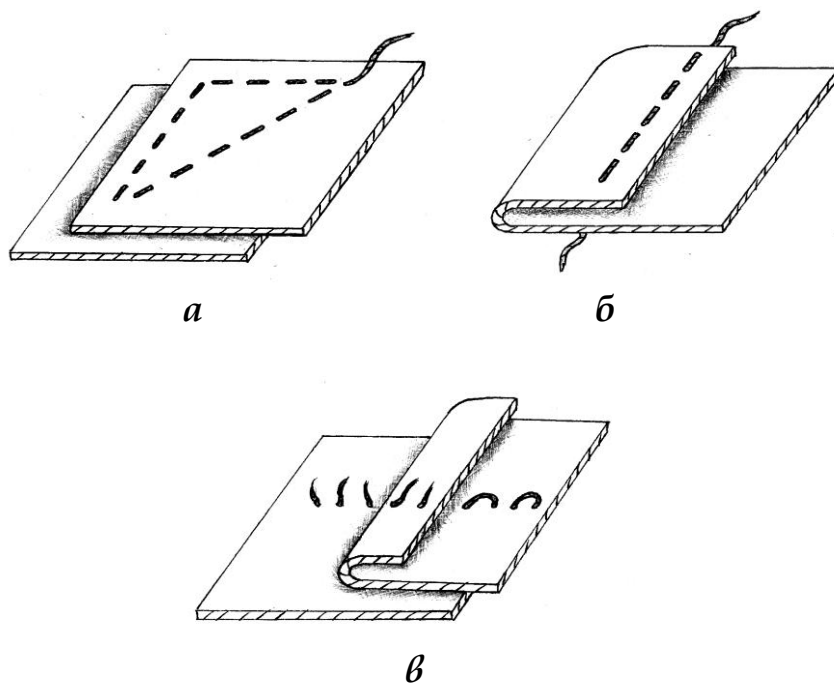


Рис. 2.4

Строчки косо́го сті́бка більш еластичні та міцні, ніж строчки прямого сті́бка. Вони використовуються як для тимчасового з'єднання деталей (наметувальні, виметувальні), так і для постійного (обметувальні, стьобальні та підшивні).

- **наметувальні строчки** (рис. 2.5, а) розташовують близько від зрізів деталей, довжина сті́бка 7-20 мм.

- **виметувальні строчки** (рис. 2.5, б) використовують для обробки краю клапанів, бортів, комірів.

- **обметувальні строчки** (рис. 2.5, в) використовують по зрізам деталей для запобігання від висипання ниток у сипучих тканинах.

- **стьобальні строчки** використовують для скріплення основної тканини з підкладкою з метою збільшення пружності деталей (лацкани, нижній комір). Довжина сті́бка стьобальної строчки 5-7 мм, (рис. 2.5, г).

- **підшивна строчка** (рис. 2.5, д) служить для закріплення краю підгорнутої деталі. Довжина сті́бка під час обробки з відкритим зрізом 3-5 мм, ширина сті́бка до 1 мм.

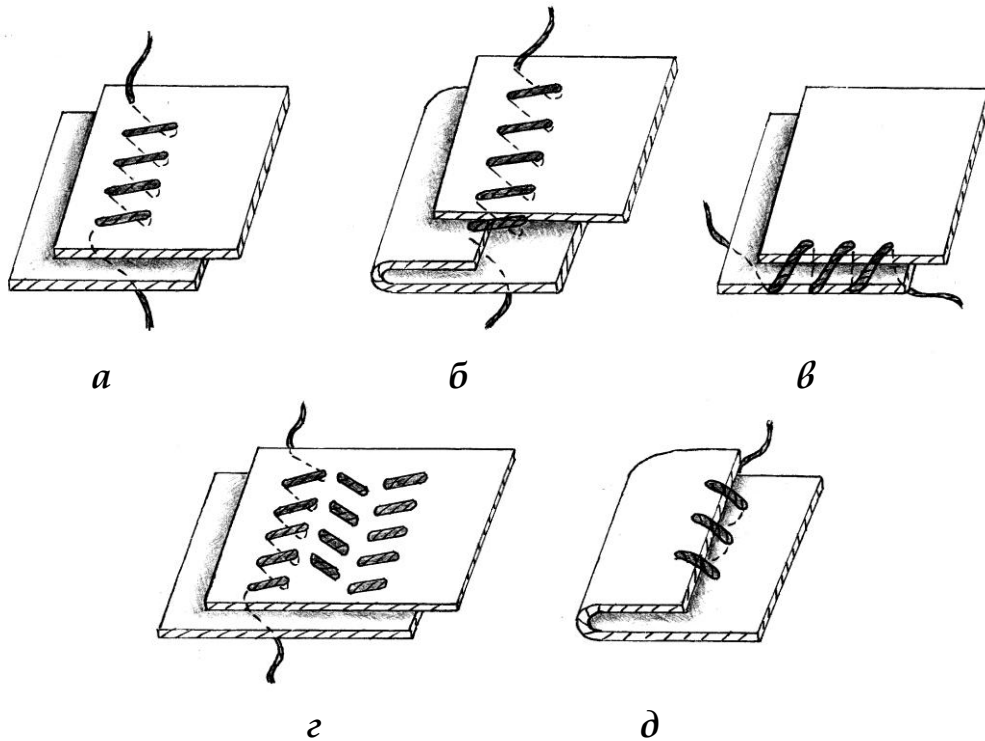


Рис. 2.5

Хрестоподібні стібки (рис. 2.6) утворені з перехрещених ділянок ниток, які міцно закріплюють зрізи деталей, щоб запобігти їх обсыпання. Довжина та ширина стібка 6-7 мм. Строчки хрестоподібного стібка використовують при підшиванні низу сукні, спідниці, брюк з тканин, які легко обсыпаються, а також використовується як оздоблювальна строчка.

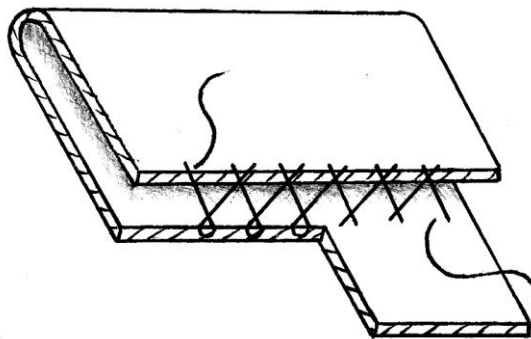


Рис. 2.6

Петлеподібні стібки (рис. 2.7) забезпечують більш міцне з'єднання тканин. За допомогою цих стібків виконують строчки підшивні, спушні, розметувальні, зшивні, а також закріплюють кінці строчок.

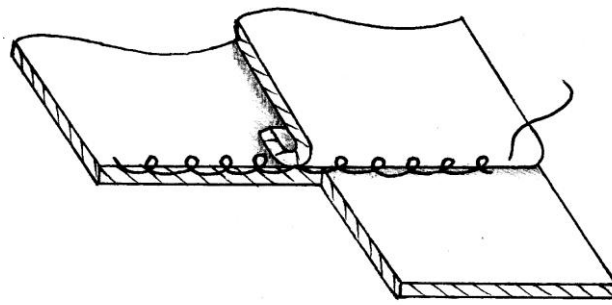


Рис. 2.7

▪ *підшивну строчку* використовують для підшивання підігнутих країв з закритим зрізом спідниць, брюк і т.п. Довжина стібка 2-3 мм.

▪ *спушну строчку* (рис. 2.8) використовують як постійне скріплення та оздоблення країв деталей під час обробки країв клапанів, комірів, лацканів у тому випадку, якщо не передбачене прокладання оздоблювальної строчки. Густина строчки -2-3 стібка на 10 мм.

▪ *розметувальну строчку* (рис. 2.9) використовують як постійне з'єднання кількох шарів тканини, для утворення міцного та еластичного з'єднання для закріплення підкладки по проймі рукава, пришивання плечових накладок. Довжина стібка строчки 15-20 мм.

▪ *шивна ручна строчка* (рис. 2.10) виконується як постійне з'єднання двох деталей, на тих ділянках виробу, де неможливо застосувати машинну строчку чи потрібно отримати шов підвищеної розтяжності. Густина строчки 2-3 стібка 10 мм.

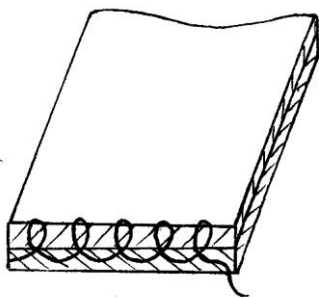


Рис. 2.8

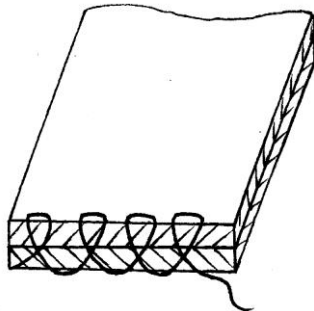


Рис. 2.9

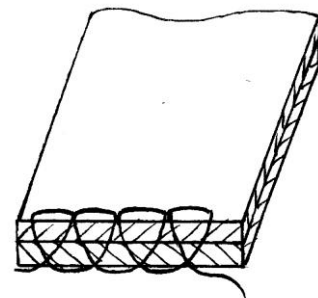


Рис. 2.10

Спеціальна строчка (рис. 2.11), виконана петельними стібками, використовується для обметування петель. Петлі можуть бути трьох видів: прямі (рис. 2.12, а), з глазком (рис. 2.12, б) та широкі (рис. 2.12, в). Густина строчки 12-15 стібків на 10 мм.

Закріпки (рис. 2.13) виконують шляхом прокладання 2-3 закріплюючих стібків, які потім обкручують косими стібками, розташовуючи нитки щільно одну до одної. Довжина закріпки 3-15 мм.

Гудзики пришивають на ніжці (рис. 2.14, а) або щільно до тканини (рис. 2.14, б).

Металеві гачки, петлі та кнопки пришивають косими стібками (рис. 2.15).

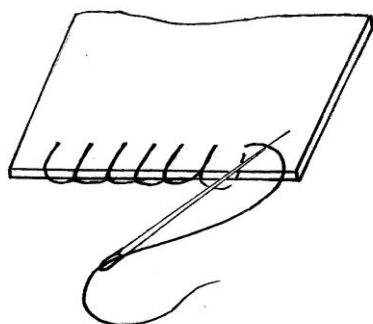
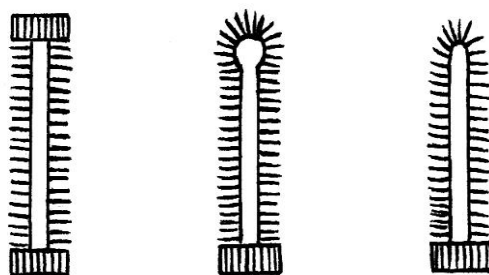


Рис. 2.11



а

б

в

Рис. 2.12

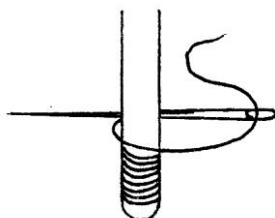
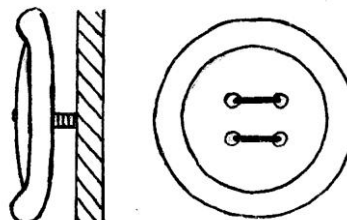


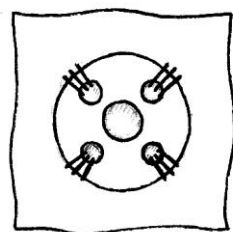
Рис. 2.13



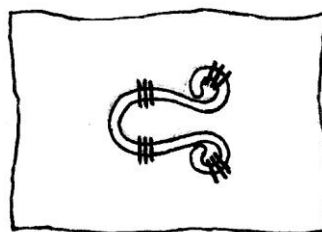
а

б

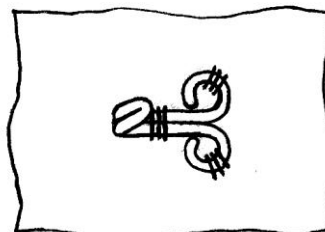
Рис. 2.14



а



б



в

Рис. 2.15

Ручні стібки та строчки

№	Вид стібка	Конструкція з'єднання	Вид строчки, виконуваної стібками	Область використання строчки та технічні умови виконання
1	Прямий		Наметувальна	Тимчасове з'єднання деталей, зметування зрізів. Довжина стібка 10-15 мм

МАШИННІ СТІБКИ ТА СТРОЧКИ

Машинні стібки та строчки, що виконуються на швейних машинах, за своєю будовою розділяються на дві основні групи: човникові та ланцюгові.

Човникові стібки (рис. 2.16) являють собою переплетення двох ниток: голкової 1 та човникової 2. Вузол переплетення цих ниток розташовується всередині з'єднувальних шарів матеріалу.

В залежності від конструкції машини можна виконувати зшивні однолінійні строчки з двонитковим човниковим переплетенням, зшивні дволінійні строчки з двонитковим переплетенням, зшивні дволінійні строчки з трьохнитковим човниковим переплетенням, (рис. 2.17) та потайні – однолінійні, зигзагоподібні та дволінійні.

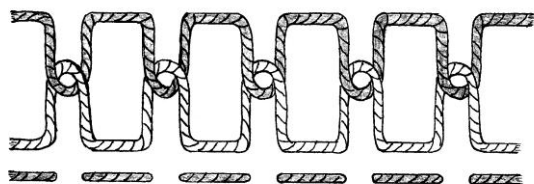


Рис. 2.16. Будова човникових стібків зшивної строчки

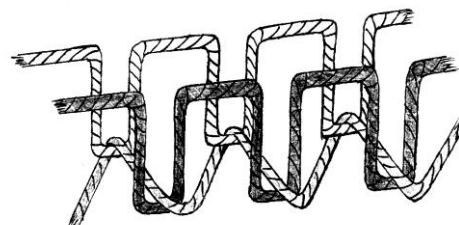


Рис. 2.17. Зшивна дволінійна строчка з трьохнитковим човниковим переплетенням

Зигзагоподібна строчка (рис. 2.18) утворюється шляхом переміщення голки у швейній машині не тільки у вертикальній площині, але і поперек строчки. ширина строчки може змінюватись від 0 до 9 мм. Використовують зигзагоподібні строчки для виметування петель, пришивання гудзиків, підшивання деталей з відкритими зрізами.

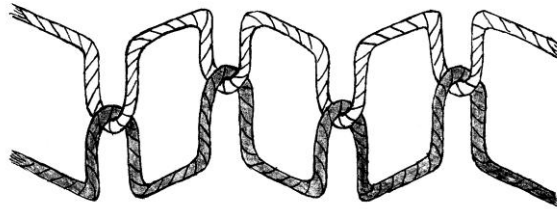


Рис. 2.18. Будова човникових стібків зигзагоподібних строчки

Потайні строчки з човниковим переплетенням утворюються під час некрізного проколювання матеріалу голкою. Використовують наступні потайні строчки: однолінійні, зигзагоподібні та дволінійні. Різновиди потайних строчок обумовлені напрямками проколу матеріалу голкою по відношенню до лінії строчки.

Ланцюгові стібки на відміну від човникових утворюються введенням у петлю голкової нитки петлі цієї ж нитки (однониткові) або петель нижньої нитки петлителя (дво-, трьохниткові та т.п.). Вузол переплетення ниток у ланцюгових стібках розташований зі зворотного боку матеріалу. Ланцюгові стібки мають велику міцність, еластичність.

Однониткові ланцюгові стібки в залежності від способу проколу матеріалу голкою утворюють три види строчок: зшивальну однолінійну, зигзагоподібну під час крізного проколу матеріалу голкою та потайну при некрізному проколу матеріалу голкою (рис. 2.19).

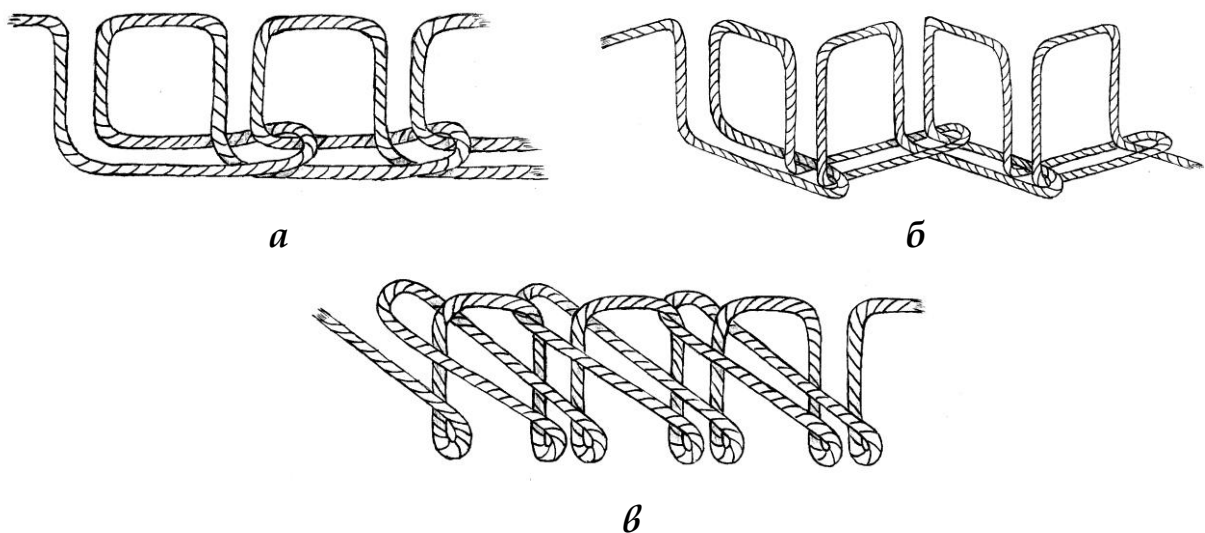


Рис. 2.19. Однониткові строчки : а – зшивальна однолінійна строчка; б – зигзагоподібна; в - потайна строчка

Двониткові ланцюгові стібки складаються з голкової петлі 1 та петлі 2 петлителя та утворюють зшивальні однолінійні (рис. 2.20) та зигзагоподібні (рис.21) строчки.

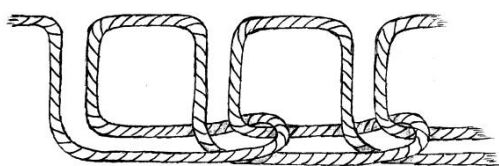


Рис. 2.20. Зшивальна однолінійна строчка

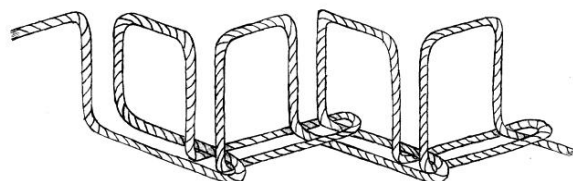


Рис. 2.21. Зигзагоподібна строчка

Різновидом зигзагоподібної строчки з двонитковим ланцюговим переплетенням є строчка, що використовується для обметування петель (рис. 2.22).

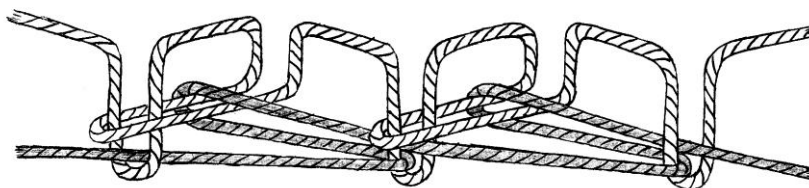


Рис. 2.22. Зигзагоподібна строчка з обметуванням петель

Трьохниткові ланцюгові стібки утворюють строчки за рахунок переплетень петель голкових ниток 1 та 2 з ниткою 3 петлителя (рис. 2.23).

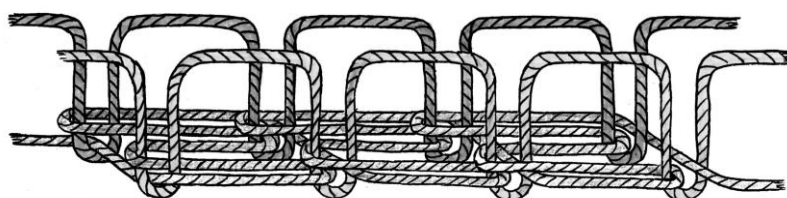


Рис. 2.23. Дволінійна строчка з трьохнитковим ланцюговим переплетенням

Строчки з трьохнитковим ланцюговим переплетенням використовують під час обробки шлевок та для підшивання країв деталей.

Зшивально-обметувальні строчки з ланцюговим переплетенням мають декілька різновидів в залежності від кількості ниток переплетення.

Однониткові ланцюгові стібки зшивально-обметувальної строчки (рис. 2.24, а) утворюються шляхом проведення петлі 1 голкової нитки крізь матеріал на невеликій відстані від зрізу деталі, що оброблюється (3-

5 мм в залежності від товщини матеріалу) та обметування зрізу тією ж петлею. Закріплення на матеріалі кожної попередньої петлі 1 відбувається під час наступного проколу матеріалу голкою і проведення крізь нього нової петлі 2. Зшивально-обметувальні строчки з однопнитковим ланцюговим переплетенням використовуються для зшивання хутрових шкірок.

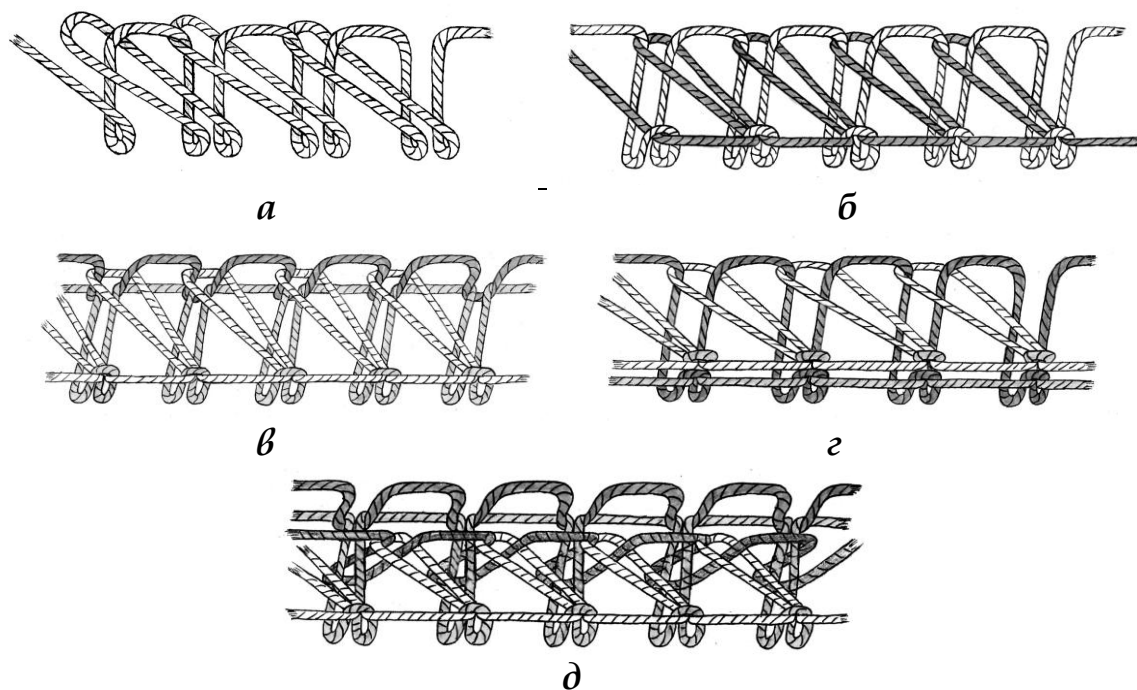


Рис. 2.24. Зшивально-обметувальні строчки з ланцюговим переплетенням:

а – однопнитковим; **б** – двопнитковим;

в – трьохнитковим з мінімальним натягом голкової нитки;

г – трьохнитковим з максимальним натягом голкової нитки;

д – чотирьохнитковим.

Двониткові ланцюгові зшивально-обметувальні строчки (рис. 2.24, б) складаються з петель 1 та голкової нитки та петель 2 нитки петлителя (лівого). В петлю голкової петлі заходить петля нитки петлителя, яка обводиться навколо зрізу оброблюваного матеріалу та закріплюється на його поверхні під час слідуючого проколу голкою наступної петлі. Використовують для обметування зрізів деталей з тканин та трикотажу.

Трьохниткові ланцюгові стібки зшивально-обметувальної строчки (рис. 2.22, в) складаються з петель трьох ниток: одної голкової 1 та двох ниток петлителя. Утворюється такий стібок шляхом послідовного проведення в петлю петлі 3 нитки другого петлителя машини. Петля 3 проводиться навколо зрізу оброблюваного матеріалу і закріплюється з

лицевого боку наступним проколом голки матеріалу. Використовуються для одночасного стачування деталей та обметування зрізів. Під час цього стібка (рис. 2.24, г) повинен мати підвищений натяг голкової нитки.

Чотирьохниткові ланцюгові стібки зшивально-обметувальної строчки (рис. 2.24, д) складаються з двох петель 1 і 2 голкових ниток та петель 3 та 4 ниток петлителя. Петля 4 петлителя закріплюється наступною голковою петлею 2 під час наступного проколу матеріалу голкою. Використовують для міцного зшивання та обметування деталей виробів з легкосипучих тканин.

З метою підвищення продуктивності швейних машин використовують **комбіновані строчки**. Найбільш поширеними з них є строчки, які складаються з двониткових ланцюгових стібків (рис. 2.26), а також двониткових та трьохниткових ланцюгових стібків різного виду (рис. 2.26).

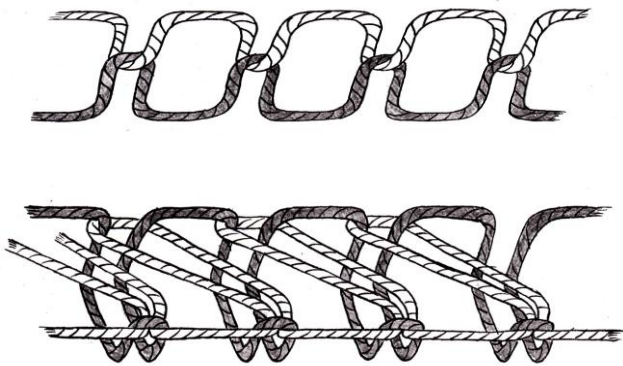


Рис. 2.25

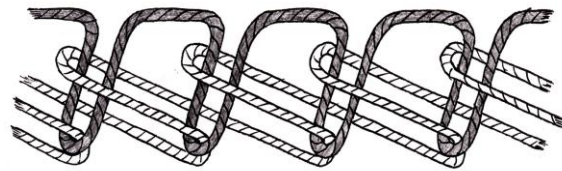


Рис. 2.26

Таблиця 2.2

Машинні стібки та строчки

Вид стібка	Кількість ниток	Схема стібка	Вигляд строчки, що утворюється стібками	Галузь використання строчки та технологічні умови використання
Човниковий	2		Зшивна	Зшивання деталей виробів з тканини
Двохнитковий ланцюговий	2		Зшивна	Зшивання деталей тканин та трикотажу

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи, ознайомитись з будовою ручних та машинних стібків та строчок, їх застосуванням при виготовленні швейних виробів

2. Вивчити схеми будови ручних та машинних стібків та строчок.

3. Ознайомитися з класифікацією ручних та машинних стібків та строчок.

4. Оформити звіт.

Матеріальне забезпечення

1. Методичні рекомендації до виконання лабораторної роботи.

2. Схеми ручних та машинних стібків та строчок.

3. Зразки ручних та машинних стібків та строчок.

4. Обладнання швейної лабораторії.

Зміст звіту

1. Назва та мета роботи.

2. Виконати схеми ручних стібків та строчок.

3. Виконати схеми машинних стібків та строчок.

4. Заповнити таблиці 1 та 2.

5. Зробити висновки по роботі.



Контрольні запитання

1. Визначити класифікацію ручних стібків.

2. Визначити класифікацію машинних стібків.

3. Охарактеризувати строчки, що виконуються ручними стібками різними за видами.

4. Охарактеризувати строчки, що виконуються машинними стібками різними за видами.

5. Проаналізувати призначення стібків та строчок.

6. Визначити інструменти та приладдя для виконання ручних строчок.

7. Визначити обладнання для виконання машинних строчок.



Рекомендована література

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ : КНУТД, 2021. 248 с.
2. Климук Л.В. Технологія виготовлення швейних виробів: методичні матеріали. Харків, 2023. 132 с.
3. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД, 2019. 288 с.
4. Буханцова Л.В., Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва : навчальний посібник. К.: Кондор, 2016. 276 с.
5. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу: навчальний посібник. Львів: Новий світ, 2018. 302 с.
6. Горобчишина В.С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів : монографія. К.: Новий світ, 2019. 267 с.

■ ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-3. ПРОЦЕС УТВОРЕННЯ ЧОВНИКОВОГО СТІБКА. РОБОЧІ ОРГАНИ МАШИНИ

■■■➔ **Мета роботи.** Ознайомлення з робочими органами (інструментами) машин човникового стібка, вивчення технологічного процесу утворення човникових стібків.

📄 Теоретичні відомості

В технологічну характеристику машини входять: назва машини, її клас та назва заводу, який визначає призначення машини при обробці одягу; швидкісний режим (частота обертання головного валу), частота строчки, тип і номери швейних голок; перелік робочих органів машини та характер їх руху в процесі утворення стібків; наявність додаткових механізмів (зворотного руху для виконання закріпок, ножового для обрізання ниток у кінці строчки та для петель та ні).

Основними робочими органами швейної машини човникового стібка є: механізм голки, човниковий комплект, механізм ниткопритягача, механізм переміщення матеріалів та вузол лапки.

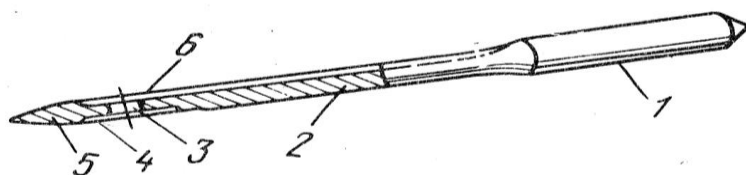


Рис. 3.1 Швейна голка

Голка швейної машини служить для проколювання матеріалу та проведення через нього швейної нитки і являє собою прямий циліндричний стержень із загостренням на одному кінці та стовщенням на другому. Стовщена частина 1 голки (рис. 3.1) називається колбою, вона призначена для закріплення голки у голководії. Циліндрична частина голки називається стержнем 2, вона закінчується вістрям 5, конусоподібної форми. Над вістрям знаходиться вушко голки 3. Довгий жолоб 6 служить для розміщення нитки при проколюванні матеріалу і

виході голки з нього. Цей жолоб за глибиною та шириною повинен відповідати товщині нитки, оскільки він зберігає нитку від перетирання об матеріал, який зшивається. Короткий жолоб 4 частково зберігає нитку від перетирання на початку проколювання матеріалу. При виході голки з матеріалу нитка із сторони жолоба прижимається голкою до матеріалу, що сприяє утворенню тертя між матеріалом і ниткою та затриманню виходу нитки з матеріалу – утворенню петлі - напуску між голкою і ниткою, необхідної для захвату її човником. Згідно ГОСТ 2249-82 («Голки для швейних машин. Тип і розміри») голки можуть бути різних типів та варіантів в залежності від діаметра стержня. Номера голок і ниток підбираються у відповідності з технологічними особливостями виготовлення одягу.

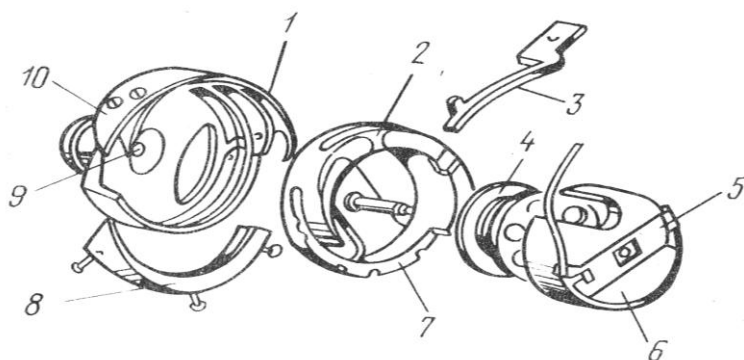


Рис. 3.2. Човниковий комплект

Човники швейних машин бувають двох видів: *обертові та хитні*. Найбільш часто у машинах використовують обертовий човник, який робить два обороти у процесі утворення одного стібка.

Човникові комплекти швейних машин подібні по конструкції і складаються з човника (рис. 3.2), відкидного напівкільця 8, шпулетримача 7, шпульного ковпачка 6 з заскочкою 5, шпульки 4 та установочного пальця 3. Частиною човникового комплекту, яка рухається є човник, який своїм гачком 9 захоплює петлю-напуск нитки голки та обводить її навколо нерухомого шпулетримача, встановленого ободком у паз човника. На стержень шпулетримача надягається шпульний ковпачок зі шпулею і закривається заскочкою.

Ниткопритягач буває трьох типів: шарнірно-стержньовий, обертовий та кулісний. Основним органом кулісного та шарнірно-стержньового є важіль з вушком на кінці, який рухається уверх-униз по дузі або по складній траєкторії. Обертовий ниткопритягач (швейної машини 97-А кл) має чотири точки взаємодії з ниткою голки та два робочих профілі (рис. 3.3).

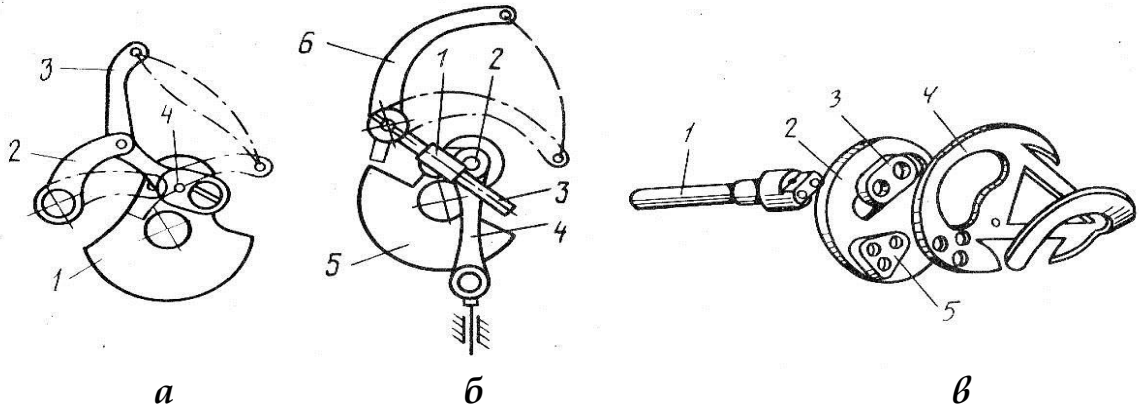


Рис. 3.3. Ниткопритягач
 а) шарнірно-стрижньовий, б) кулісний, в) обертовий

Переміщення матеріалу у швейних машинах човникового стібка здійснюється рейковим пристроєм просування. Основним органом є зубчаті рейки, які переміщуються за траєкторією близькою до еліпса у вертикальній площині і притискають матеріал до підшви лапки, просуваючи його на довжину стібка.

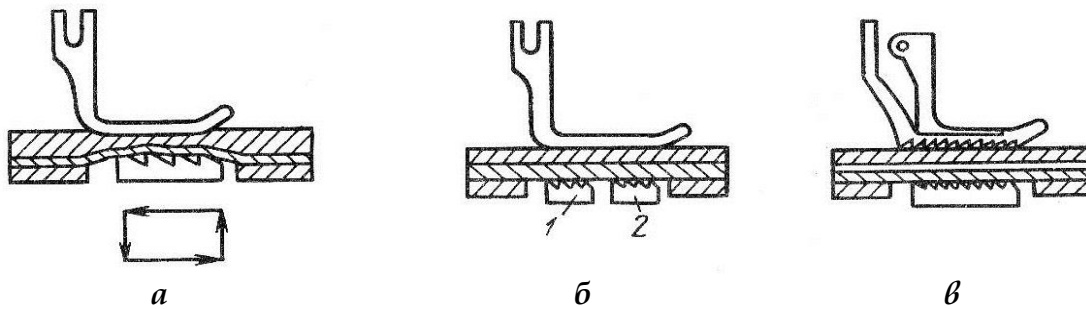


Рис. 3.4. Пристрій переміщення матеріалу
 а) однострочний, б) диференційний, в) з верхньою та нижньою рейками

У диференційованому рейковому пристрої є можливість збільшувати швидкість рейки 2 порівняно із швидкістю рейки 1. Це виключає розтягування матеріалу по лінії строчки. Застосування пристрою з верхньою та нижньою рейками виключає зміщення одного шару матеріалу відносно іншого, тобто забезпечує безпосадочну строчку.

У рейкових пристроях переміщення матеріалу можна регулювати силу притискання лапкою матеріалу, висоту підйому зубів рейки відносно голкової пластини та довжину стібка, змінюючи шаг руху рейки.

Процес утворення човникового стібка проходить у відповідності з технологічною схемою виконання основних етапів:

- 1) Проколювання матеріалу голкою та проведення нитки крізь матеріал.
- 2) Виникнення петлі-напуску з голкової нитки.
- 3) Захват та розширення петлі-напуску носиком човника.
- 4) Обведення петлі-напуску навколо шпульки для введення всередину петлі човникової нитки.
- 5) Затягування ниток стібка.
- 6) Переміщення матеріалу на довжину стібка.

Рух нитки у момент проходження голки крізь матеріал починається при виході вушка голки із зворотної сторони матеріалу, Ниткопритягач продовжує подавати нитку голці до моменту, доки голка не почне рухатись у напрямку виходу з матеріалу вгору. У цей момент подача нитки ниткопритягача не потрібна, при зворотному ході голки внаслідок тертя нитки об матеріал утворюється петля – напуск. Захват петлі – напуску носиком човника (*рис. 3.5*) походить при підйомі голки з крайнього нижнього положення на висоту 2-3 мм. Носик човника у цей момент повинен знаходитись на відстані не менш 1 мм від голки над верхньою кромкою вушка. Відразу після захвату носиком човника голкової петлі починається її розширення. Для цього ниткопритягач повинен забезпечити подачу нитки у такій кількості, щоб одна гілка голкової петлі була заведена всередину човника, а друга гілка, яка йде від строчки, пройшла б з зовнішньої сторони шпулетримача (*рис. 3.5, б*).

Після того, як петля голкової нитки буде обведена навколо більшої частини шпулетримача (*рис. 3.5, г*). Потім при русі вгору ниткопритягач починає затягувати стібок. Закінчене затягування стібка проходить при підйомі вушка ниткопритягача у крайнє верхнє положення (*рис. 3.5, д*) у цей момент проходить переміщення матеріалу на довжину стібка.

Якість затягування стібків залежить від співвідношення натягу голкової та човникової ниток, а також властивостей матеріалу. Для утворення правильної структури стібка, тобто отримання правильного розташування вузла переплетення всередині з'єднаних матеріалів, необхідно, щоб натяг голкової нитки був більшим натягу човникової. Натяг цих ниток регулюється гальмовим пристосуванням: тарілковим гальмом для голкової нитки та натягу вальною пластиною на шпульковому ковпачку для човникової нитки.

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи, ознайомитись з робочими органами (інструментами) машин човникового стібка та технологічним процесом утворення човникових стібків.

2. Вивчити технологічні характеристики основних типів машин човникового стібка, однолінійних та зигзагоподібних строчок.

3. Ознайомитись з конструкцією робочих органів машини човникового стібка, їх призначенням.

4. Вивчити технологічний процес утворення човникових стібків.

5. Оформити звіт.

Матеріальне забезпечення

1. Методичні вказівки до лабораторної роботи.

2. Конспекти лекцій.

3. Наочність.

4. Машини човникового стібка.

5. Схема процесу утворення човникового стібка.

Зміст звіту

1. Назва та мета роботи.

2. Дати технологічні характеристики основних типів машин човникового стібка.

3. Замалювати схеми робочих органів машини, описати їх роботу в процесі утворення стібка.

4. Замалювати етапи процесу утворення човникового стібка.

5. Дати докладний опис кожного етапу процесу утворення стібка.

6. Проаналізувати процес утворення стібка, вказати на дефекти, виникнення яких можливе при роботі.

7. Зробити висновки.



Контрольні запитання

1. Назвати робочі органи швейних машин

2. Охарактеризувати конструкцію основних органів човникового стібка швейних машин різних типів.

3. Які параметри входять до технологічної характеристики машини?

4. Назвати основні етапи процесу утворення стібка.

5. Від чого залежить якість строчки?



Рекомендована література

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ : КНУТД, 2021. 248 с.

2. Климук Л.В. Технологія виготовлення швейних виробів: методичні матеріали. Харків, 2023. 132 с.

3. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: Навчальний посібник. Київ, 2020. 256 с.

4. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ : Літера ЛТД, 2019. 288 с.

5. Буханцова Л.В., Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2016. 276 с.

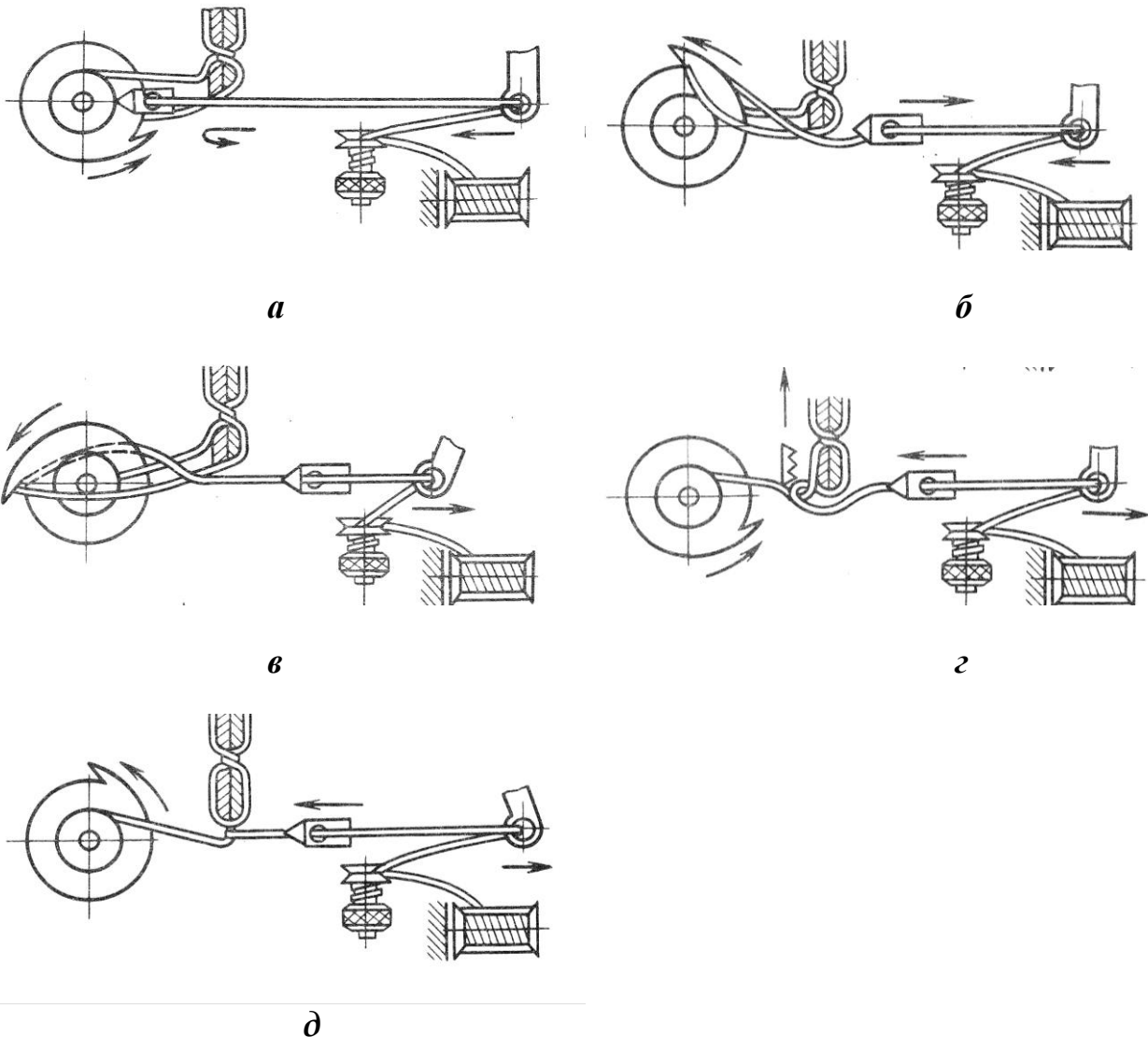


Рис. 3.5. Процес утворення шовного стібка

▣ ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-4
ПРОЦЕС УТВОРЕННЯ ЦІПКОВИХ СТІБКІВ.
РОБОЧІ ОРГАНИ МАШИНИ

▣➔ *Мета роботи.* Знайомство з робочими органами машини ціпкового стібка. Вивчення технологічного процесу утворення ціпкового стібка.

📄 *Теоретичні відомості*

До робочих органів машин ціпкового стібка відносяться голки прямі та гнуті, гачки та петлителі, ниткопритягач та пристрій переміщення матеріалу.

Голки машин ціпкового стібка за конструкцією схожі з голками машин човникового стібка, за виключенням того, що мілкий жолобок у голок, які встановлюються на машинах ціпкового стібка, має таку ж саму довжину, як і глибокий, таку ж конструкцію, голка має з метою захисту голкової нитки від зайвого витирання об матеріал в процесі утворення стібка. Ця різниця в конструкції голок пояснюється тим, що в процесі затягування стібка приймає участь голка, а нитка повинна притягатись з попереднього стібка при проколюванні матеріалу голкою.

Замість човникових комплектів на машинах ціпкового стібка встановлені петлителі, які заправлені нитками і гачки (без ниток) (рис. 4.1).

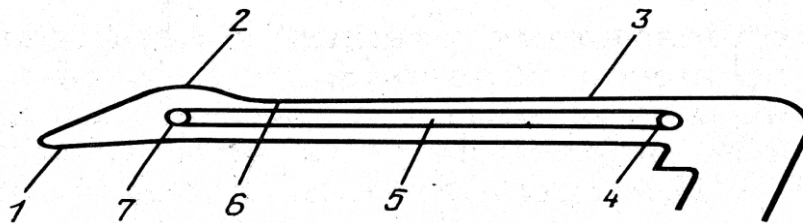


Рис. 4.1. Петлигель:
1 – носик, 2 – голівка, 3 – стержень,
4, 7 – отвори для заправки ниток, 5 – жолобок, 6 – виїмка

Для забезпечення процесу утворення стібків машини мають ниткопритягуючий пристрій. Цей пристрій подає необхідну кількість ниток до робочих органів машин (рис. 4.2).

До складу ниткопритягуючого пристрою входять ниткопроводячі отвори, гальмові тарілки, які встановлені для кожної нитки, яка утворює стібок і регулюючий стержень затягування стібків.

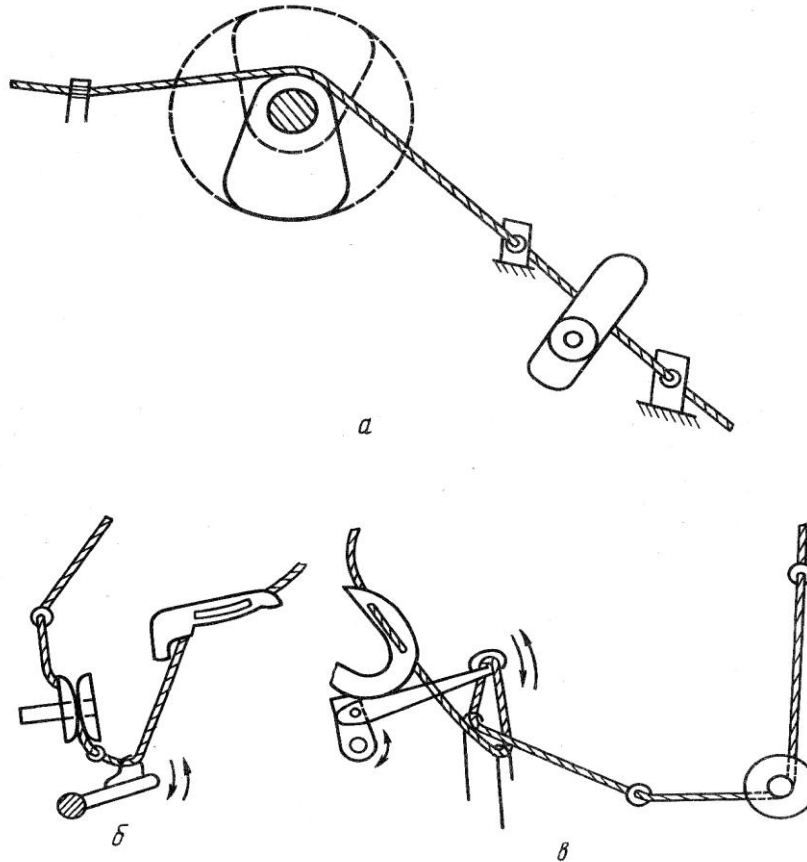


Рис. 4.2. Ниткопритягуючий пристрій:
а) ексцентрикове, б, в) важільні

Для руху матеріалу в машинах цівкового стібка використовують звичайні реєчні пристрої, диференційні та роликові (рис. 4.3).

Технологічна схема утворення всіх видів цівкових стібків включає в себе наступні етапи:

- проколювання матеріалу голкою та проведення голкової нитки;
- утворення петлі-напуску над вушком голки;
- проникання в головкову петлю носика гачка або петлителя;
- вихід голки з матеріалу;
- рух матеріалу;
- утворення останньої петлі стібка і вивід її на лінію руху матеріалу;
- повторне проколювання матеріалу голкою;

- вхід голки в останню петлю попереднього стібка;
- зкидання петель попереднього стібка (з гачка);
- затягування петель попереднього стібка.

Процес утворення однопіткових стібків зшиваючої строчки на машині 2222 кл. Проходить таким чином. Голка 1 проколює матеріал 2 і проводить через нього свою нитку (рис. 4.4, а). При підйомі голки над її

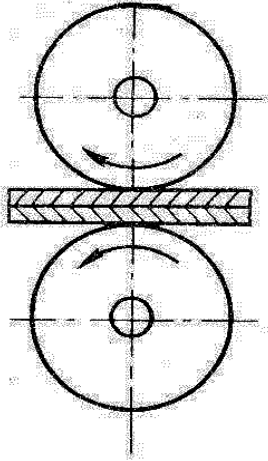


Рис. 4.3. Роликовий пристрій для руху матеріалу

вушком утворюється петля-напуск 3, в яку при своєму обертанні входить носик гачка 4. продовжуючи обертатись, гачок розширює петлю і пересуває її до осі свого обертання (рис. 4.4, б). Хвостовик гачка має таку будову, що дозволяє йому пройти ззаду обох частин петлі в розвернути її. В цей час за допомогою рейки 7 матеріал рухається. При подальшому обертанні петлителя петля 6 розташовується на лінії руху голки. Голка, повторно проколюючи матеріал, проводить через нього чергову петлю з голкової нитки і входить своїм вістрям в попередню петлю 6 (рис. 4.4, в). При подальшому підйомі голки над її вушком знову утворюється петля-напуск (рис. 4.4, г), яку захватує носик гачка; попередня петля 6 ще знаходиться на гачку.

Потім носик гачка входить в попередню петлю, проводячи її в тільки що захоплену петлю 8 (рис. 4.4, д), і тільки після цього проходить скидання попередньої петлі (рис. 4.4, е). Скинута петля виявляється нанизаною на попередню і зменшується при розширенні гачком нової петлі. Зменшення попередньої петлі 6 проходить до того моменту, поки вона не торкнеться матеріалу (рис. 4.4, ж).



Зміст та послідовність виконання роботи

1. Назва і мета роботи.
2. Дати технологічні характеристики основних типів машин ціпкового стібка.
3. Намалювати схеми робочих органів машини, описати їх роботу у процесі утворення стібка.
4. Намалювати етапи процесу утворення ціпкового стібка, надати докладний опис кожного етапу.
5. Проаналізувати процес утворення стібка, вказати на дефекти, які можливі у процесі роботи.
6. Зробити висновки по роботі.

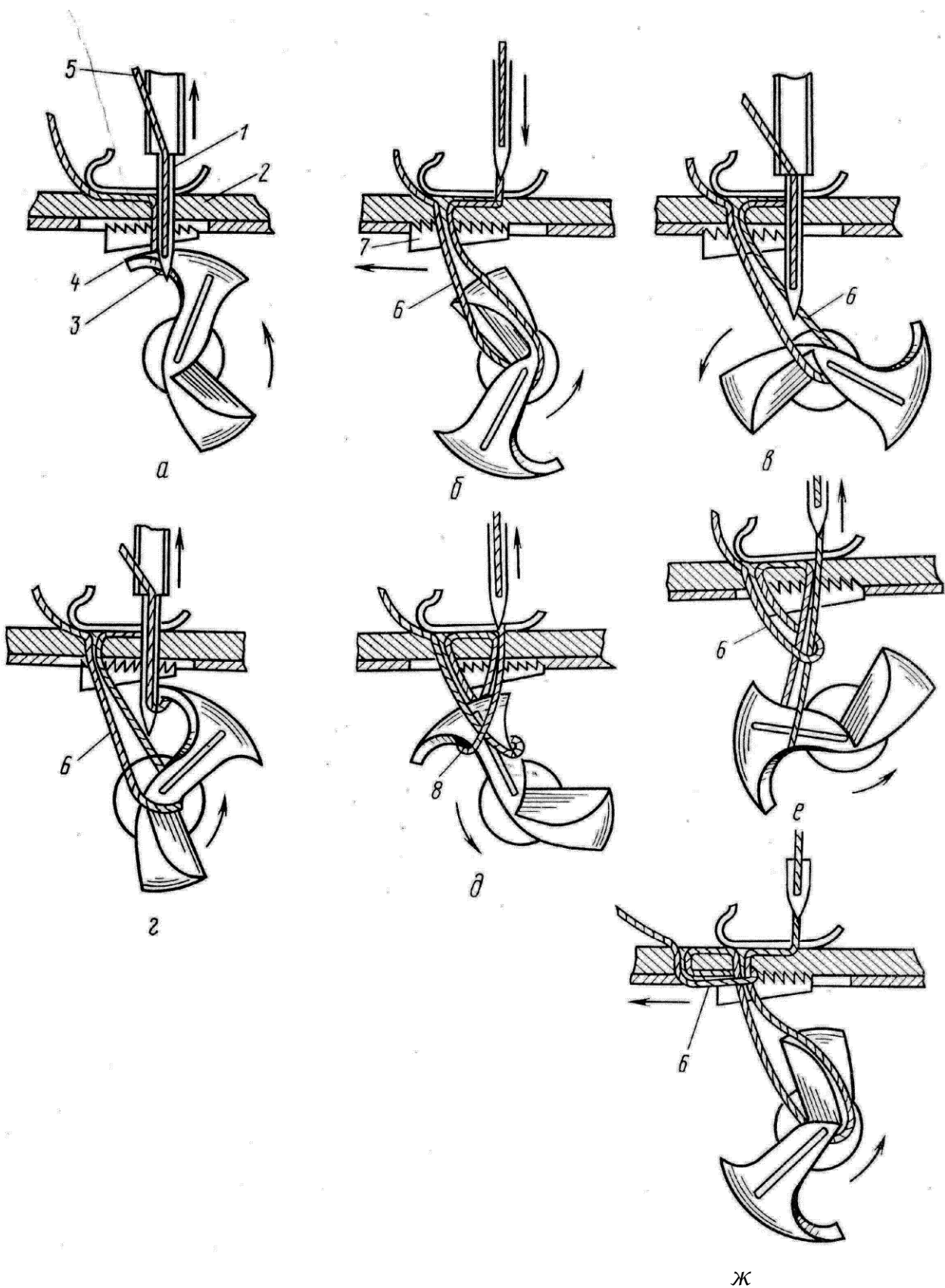


Рис. 4.4. Процес утворення цінкового стібка

■ Матеріальне забезпечення

1. Методичні рекомендації до лабораторної роботи.
2. Конспект лекцій.
3. Наочність.
4. Схеми процесу утворення ціпкового стібка.
5. Машини ціпкового стібка



Контрольні запитання

1. Назвіть робочі органи швейних машин ціпкового стібка.
2. Конструкція основних органів швейних машин ціпкового стібка різних типів.
3. Назвіть основні етапи процесу утворення ціпкового стібка.
4. Від чого залежить якість строчки?



Рекомендована література

1. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2016. 276 с.

ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-5 БУДОВА ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ ШВІВ ТА СТРОЧОК

➡ **Мета роботи.** Знайомство з будовою оздоблювальних швів та строчок, їх назвою та галуззю застосування.

Теоретичні відомості

Види оздоблення деталей швейних виробів можна розділити на три групи: оздоблювальні шви, оздоблювальні строчки та оздоблення виробів фактурною закріпкою та клейовою аплікацією (спеціалізоване оздоблення). До першої групи належать наступні оздоблення: складки, шви деяких видів, бейки, оборки, рюші, волани, канти та ін. (рис. 5.1).

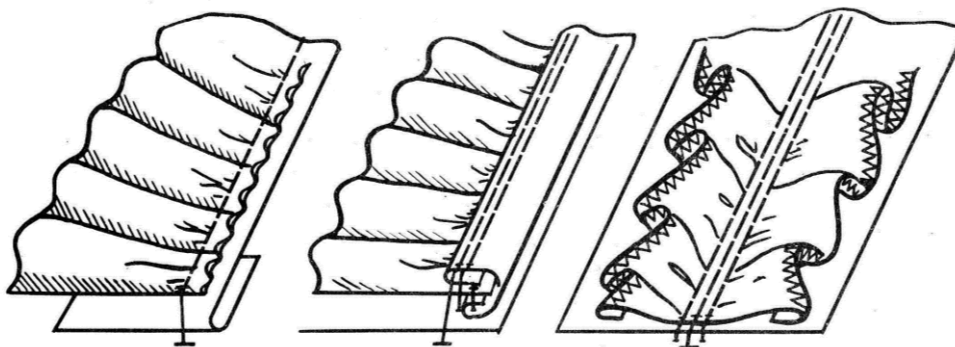


Рис. 5.1. Шви з оборками, воланами, рюшами

Другу групу оздоблень складають строчки виконані на зшивних, спеціалізованих та спеціальних вишивальних машинах. До спеціалізованого оздоблення відносяться гудзики, петлі, закріпки, аплікація.

У даній лабораторній роботі рекомендовано розглянути першу групу оздоблень.

Складки застосовують для оздоблення виробів, а також у якості модельних елементів, що забезпечують свободу рухів. Бувають складки прості та складні (рис. 2.5).

У простій складці матеріал перегинається по прямій лінії або із невеликим вигином, у складці складній – по крутим або ламаним лініям, що значно впливає на складність обробки.

Складки бувають прості та складні, оздоблювальні та з'єднувальні, односторонні та двосторонні.

Прості оздоблювальні складки (рис. 5.2, а, б, г) виготовляють з однієї деталі. Тканину після розмічання зметують, складку розкладають та запрасовують, а потім закріплюють оздоблювальною строчкою. Закріплення складок може бути по всій довжині або часткове.

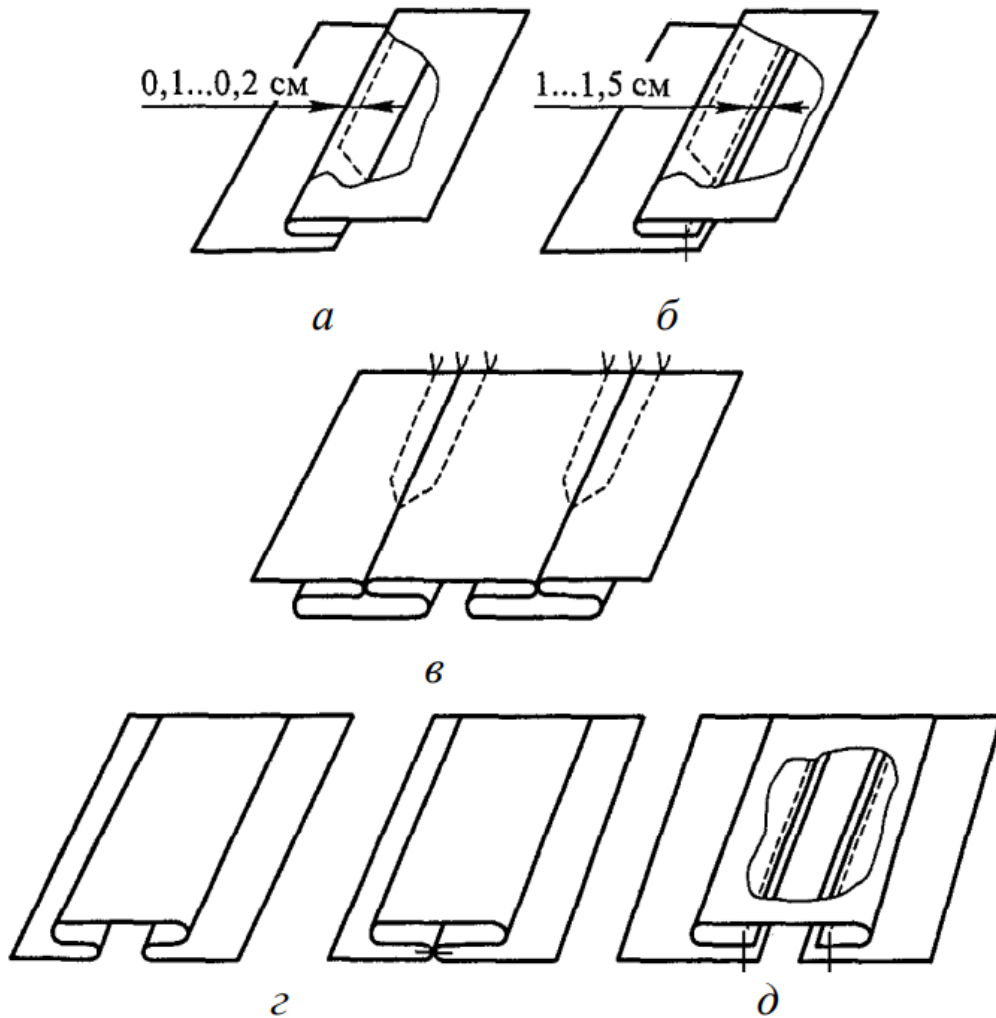


Рис. 5.2. Складки: а – одностороння оздоблювальна; б – одностороння з'єднувальна; в – зустрічні оздоблювальні; г – бантові оздоблювальні; д – бантова з'єднувальна

Прості складки розділяють на оздоблювальні та з'єднувальні, односторонні та двосторонні, м'які, зшивні, настрочні та застрочні до кінця деталі або не до кінця на певній ділянці. Прості з'єднувальні складки використовують у тих випадках, коли треба скоротити витрати тканини. Для виготовлення простої з'єднувальної складки зметують дві деталі, потім розкладають та запрасовують складку, після чого припуски на односторонню складку зшивають, а на двосторонню

пришивають до додаткової смужки тканини з того ж матеріалу. Потім складку припрасовують та розстрочують.

Оздоблювальні складки (рис. 5.2, а, в, г) виконують на одній цільній деталі.

З'єднувальні складки – виконують при з'єднанні двох або трьох деталей (рис. 5.2, б, д).

Складки однобічні – це складки, в яких всі згини із лицьового боку направлені в одну сторону.

Складки двобічні – це складки, в яких згини направлені або назустріч один одному (зустрічна складка – рис. 5.2, в), або в різні боки (бантова складка – рис. 5.2, г, д).

Складки, що виконують строчками непомітними із лицьової сторони, є зшивними, видимими із лицьової сторони – настрочними або застрочними. Складки, розташовані поряд у кількості більше двох, називають груповими.

Послідовність виконання складок:

- розмічування складки. складки розмічують насічками,
- лініями по лицьовій або виворотній стороні деталі;
- з'єднування складки тимчасовими строчками та виконання волого-теплого оброблення;
- з'єднування складки постійними строчками;
- видалення ниток тимчасових строчок;
- виконання оздоблювальних строчок чи закріплення припусків;
- застрочування верхніх зрізів;
- тимчасове скріплення складки.

В залежності від конструкції складки, виду виробу, властивостей матеріалу та обладнання, що використовується, частина вищеназваних операцій може не виконуватись.

Якщо складки доходять до низу виробу, їх виконують у два етапи: обробляють складки спочатку на деталях, не доходючи 12-15 мм до нижнього краю, а потім на самому виробі після обробки його низу.

При обробці групових складок у спідницях і на оздоблюючих деталях (басках, пелеринах, оборках) їх виготовляють після обробки низу. Групові складки типу гофре або плісе запрасовують за допомогою спеціальних форм, які виготовляють із щільного паперу. Між листами форм укладають матеріал, скріплюють та ниткові з'єднування швейних виробів пресують. Для виконання таких складок застосовують також спеціальні машини.

До якості складок висувають наступні вимоги:

- лінія перегинів та строчки повинні бути рівними;

- сторони складки мають бути симетричними; у групових складках закріпки повинні бути виконані на одному рівні, а глибина складок однакова;

- припуски на складку повинні щільно прилягати до основної деталі;

- у процесі експлуатації виробу повинно бути забезпечене задане положення припусків на складку та цільність матеріалів у кінцях строчок та закріпках.

До оздоблювальних швів відносяться виточні та рельєфні шви, шви складні, за зовнішнім виглядом, шви з кантом, тасьмою, мереживом та ін.

Виточні шви бувають прості (рис. 5.3, а) та складні (рис. 5.3, б), за зовнішнім виглядом вони нагадують зшивні та настрочні.

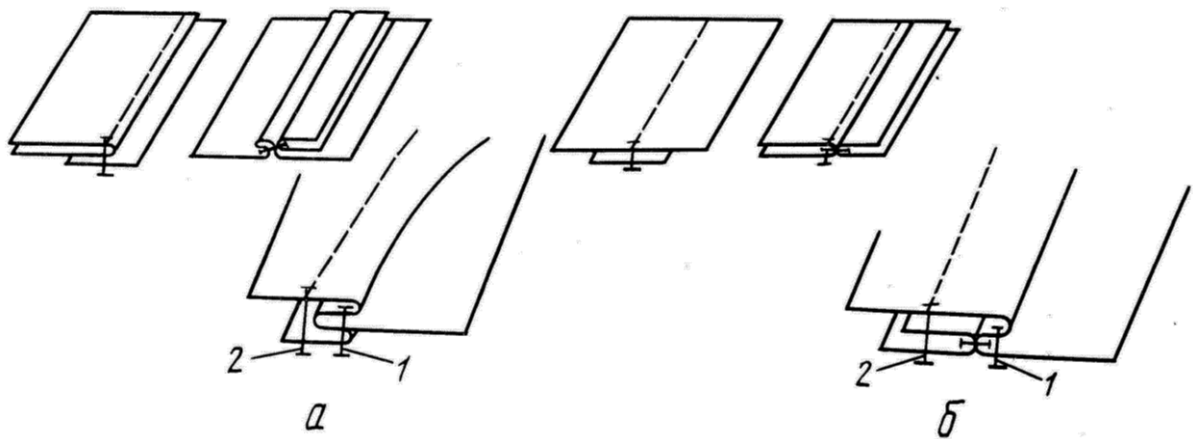


Рис. 5.3. Виточні шви

Рельєфні шви можуть бути двох видів: виточні (рис. 5.4, а) та вистрочні (рис. 5.4, б). Виточний шов (защипи) виконується однією строчкою по перегину деталі, вистрочний - двома стрічками. Вистрочний шов може бути зі шнуром (рис. 5.4, в), без шнура та виконаний на спец-машині (рис. 5.4, г).

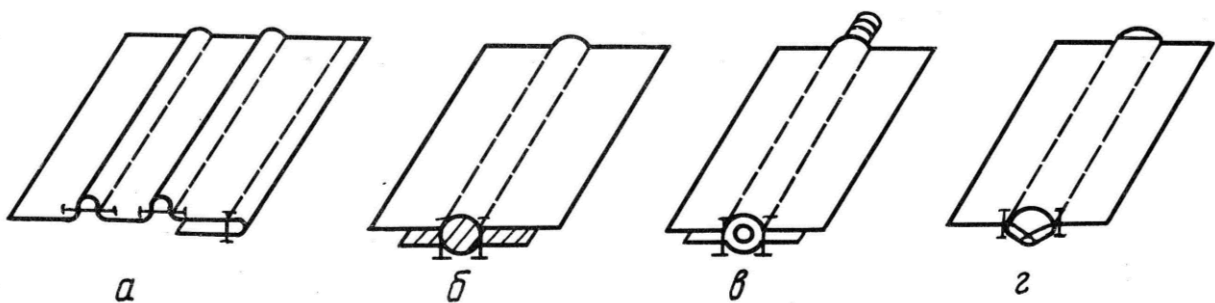


Рис. 5.4. Рельєфні шви

Шви з кантом (рис. 5.5) використовують, в основному, у відомчому одязі та у жіночому. Вони бувають з'єднувальні та крайові. Їх обробляють частіше всього в два прийоми (рис. 5.6). Спочатку настрочують кант, потім по першій деталі у цю ж строчку або поруч (у сторону перегину канта) прокладають другу строчку. Попередньо під першу деталь з кантом укладають другу деталь.

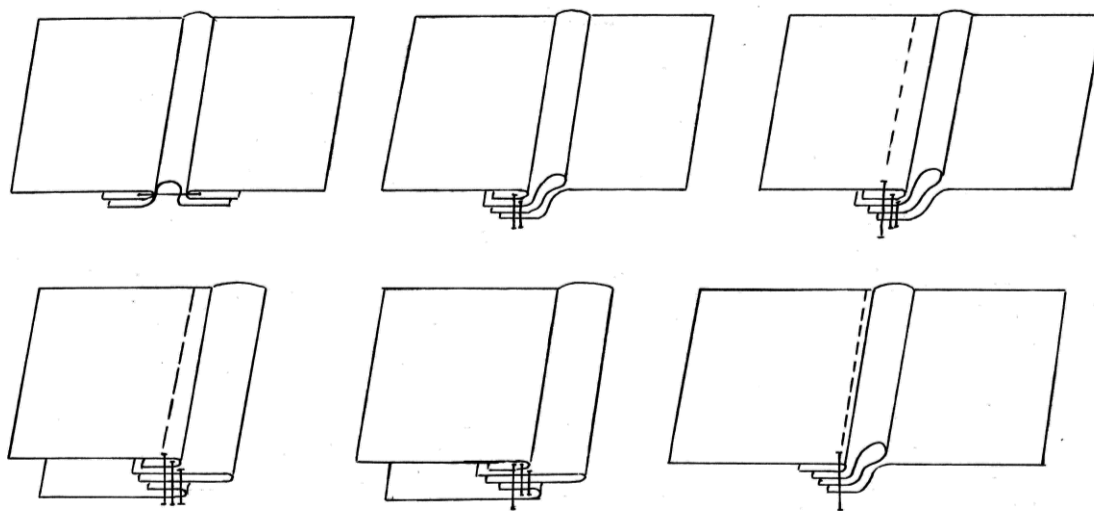


Рис. 5.5. Шви з кантом

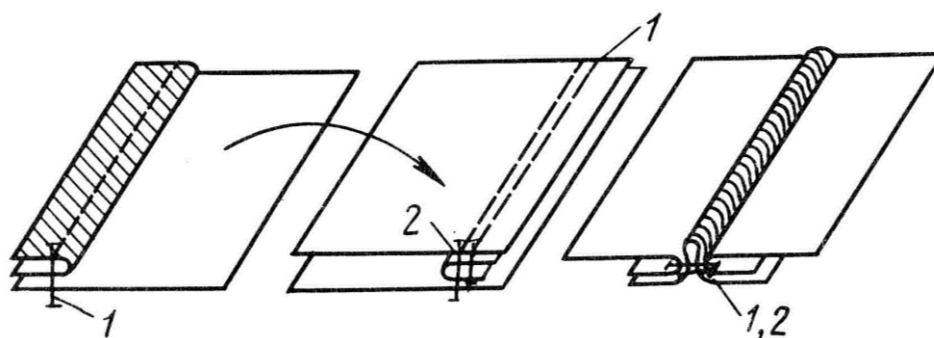


Рис. 5.6. Етапи виконання шва з кантом

У жіночих виробах іноді зустрічаються шви з двома кантами (рис. 5.7) з різної за кольором тканини. В цьому випадку першою строчкою настрочують відразу два канти.

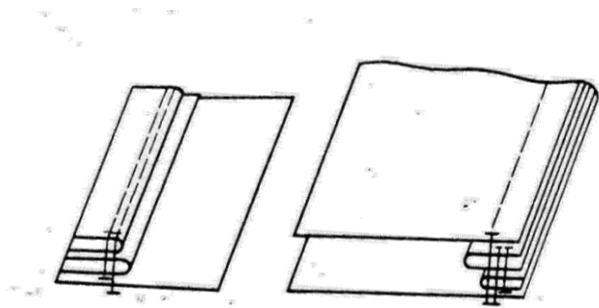


Рис. 5.7. З'єднувальний шов з двома кантами

Тасьмою, в'юнками, мереживом деталі оздоблюють за допомогою лапок, які мають у підшві поглиблення для направлення оздоблення. Настрочування може виконуватись як на зшивних машинах, так і на спецмашинах з зигзагоподібною строчкою.

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи вивчити будову оздоблювальних швів та строчок, їх призначення в одязі.
2. Скласти технологічну схему для виконання заданих оздоблювальних робіт, заповнити таблицю.
3. Скласти звіт.

Матеріальне забезпечення

1. Методичні рекомендації на виконання лабораторної роботи.
2. Наочність.
3. Готові зразки оздоблювальних швів та строчок.

Зміст звіту

1. Назва та мета роботи.
2. Виконати схеми оздоблювальних швів.
3. Заповнити таблицю (табл. 5.1).
4. Зробити висновки по роботі.



Контрольні запитання

1. Види оздоблення деталей швейних виробів групи сукні.
2. Які види оздоблень входять до першої, другої та третьої групи оздоблень?
3. Як поділяються шви у залежності від конструкції та способу обробки?
4. Особливості обробки швів з кантом.


Таблиця 5.1


<i>Група оздоблення</i>	<i>Підгрупа оздоблення</i>	<i>Вид оздоблення</i>	<i>Ескіз конструкції (схема шва)</i>	<i>Призначення та технічні умови виконання оздобл.</i>
Оздоблювальний шов	Складка	Проста оздоблювальна		a = 10 мм



Рекомендована література

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ : КНУТД, 2021. 248 с.
2. Горобчишина В.С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу: навчальний посібник. Львів: «Новий Світ – 2000», 2020. 292 с.
3. Технології та дизайн у модній індустрії: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2023. 190 с.


**ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-6**
ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ
ВИГОТОВЛЕННЯ ПОЯСНИХ ВИРОБІВ

 **Мета роботи.** Ознайомитися з методами та правилами загальної технологічної послідовності виготовлення поясних виробів. Сформувані системне уявлення про загальну технологічну послідовність виготовлення поясних швейних виробів (спідниць, брюк, шортів тощо); закріпити знання про етапи технологічного процесу, зміст та логіку виконання основних і допоміжних операцій; розвинути вміння аналізувати технологічну документацію, обґрунтовувати вибір методів обробки та послідовність виконання операцій з урахуванням властивостей матеріалів і конструктивних особливостей виробу.

**Теоретичні відомості**

Поясні швейні вироби належать до однієї з основних груп одягу легкої промисловості та характеризуються спільними принципами конструкції і технології виготовлення. До них відносять спідниці, брюки, шорти, комбінезони (поясна частина) та інші вироби, що фіксуються на талії або стегнах. Технологічний процес виготовлення поясних швейних виробів це сукупність послідовно виконуваних операцій, спрямованих на перетворення текстильних матеріалів у готовий виріб встановленої форми, розмірів і якості.

Поясні швейні вироби (спідниці, штани) класифікуються за силою, покромом, призначенням, видом матеріалів та конструктивними особливостями. Технологічний процес їхнього виготовлення являє собою сукупність послідовних операцій, що починаються з підготовчого етапу і завершуються остаточною обробкою та контролем якості.

Загальна технологічна послідовність включає такі основні етапи:

1. Підготовчий етап: розкладка лекал, розкрій матеріалів (основних, підкладкових, прикладних).
2. Розкрій: розкрій, перевірка якості крою, комплектування.
3. Технологія виготовлення (послідовність обробки):
 - Обробка дрібних деталей: кишень, клапани, шльовки, деталі застібок.

- Обробка основних деталей: з'єднання передніх та задніх частин (бокові та крокові шви), обробка верхнього та нижнього зрізів (пояса/корсажу, низу виробу).
 - Волого-теплова обробка (ВТО): припрасування швів, відтягування/спрасування для надання необхідної форми.
 - Монтаж: з'єднання та обробка основних вузлів.
4. Оздоблення: пришивання фурнітури, елементів для оздоблення (гудзики, гачки, блискавки), обметування петель.
 5. Остаточне ВТО: остаточне формування та прасування виробу.
 6. Контроль якості (ВТК).

Ключовими конструктивними вузлами для поясного асортименту є пояс (або корсаж), кишені, застібка та низ виробу. Якість обробки цих вузлів безпосередньо впливає на посадку та зовнішній вигляд виробу.

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи, ознайомитись із загальною технологічною послідовністю виготовлення поясних швейних виробів.

Завдання 1. Аналіз конструктивних вузлів

1. Ознайомтеся із зразками/схемами поясних виробів (спідниць та штанів) різних моделей.
2. Визначте та зафіксуйте основні конструктивні вузли для обраних моделей (наприклад, прорізна кишеня «у рамку», пришивний пояс, шліца, застібка-блискавка у середньому шві).
3. Опишіть функціональне призначення та вимоги до якості обробки кожного вузла.

Завдання 2. Розробка технологічної послідовності обробки вузлів

1. Для двох ключових конструктивних вузлів (наприклад, обробка пояса і обробка бокової кишені) розробіть деталізовану технологічну послідовність.
2. Складіть таблицю, в якій зазначте:
 - Назву операції.
 - Схематичне зображення (ескіз) або опис операції.
 - Вид обладнання (універсальна машина, спеціальна машина, прес, прасувальний стіл).
 - Технічні умови виконання (наприклад, ширина шва, частота стібків).

Завдання 3. Складання загальної технологічної схеми

1. На основі типової послідовності та розроблених схем обробки вузлів складіть укрупнену загальну технологічну схему виготовлення обраного виробу (спідниці або штанів).

2. Виділіть на схемі контрольно-критичні точки (ККТ) – операції, де порушення технології може призвести до непоправного браку або значного погіршення якості (наприклад, з'єднання деталей крою передніх та задніх половинок, вшивання пояса).

3. Обґрунтуйте вибір ККТ.

■ Матеріальне забезпечення

1. Навчальні манекени.
2. Колекція зразків швейних виробів поясного асортименту та зразків обробки технологічних вузлів.
3. Технологічні карти та схеми типових виробів.
4. Комплект лекал (для візуалізації розкладки).
5. Схеми розміщення обладнання у швейному цеху.
6. Письмове приладдя, лінійки, шаблони.

► Зміст звіту

Звіт про виконання лабораторної роботи повинен містити:

1. Титульний аркуш.
2. Мета роботи.
3. Аналіз конструктивних вузлів обраних моделей.
4. Деталізовані таблиці технологічної послідовності обробки двох ключових вузлів (Завдання 2).
5. Укрупнена загальна технологічна схема виготовлення поясного виробу із зазначенням контрольно-критичних точок та їхнім обґрунтуванням (Завдання 3).
6. Висновки щодо набутих знань та навичок, якості проведеного аналізу та значущості ККТ у технологічному процесі.





Контрольні запитання


1. Вивчити загальну технологічну послідовність виготовлення поясних швейних виробів (спідниць, штанів).
2. Набути практичних навичок аналізування та складання технологічних схем обробки основних конструктивних вузлів поясного асортименту.
3. Визначити ключові контрольно-критичні точки виробничого процесу для забезпечення якості готового виробу.
4. Назвіть основні етапи технологічного процесу виготовлення швейних виробів.
5. Чим відрізняється обробка пришивного пояса від обробки корсажу?
6. Які операції відносяться до волого-теплової обробки на різних етапах виготовлення?
7. Наведіть приклади конструктивних вузлів поясного виробу, що потребують підвищеної уваги під час контролю якості. Чому вони є критичними?
8. Які вимоги до якості шва при з'єднанні середніх зрізів штанів?
9. Поясніть, у чому полягає суть операції сутюжування та на яких ділянках штанів вона застосовується?



Рекомендована література

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ : КНУТД, 2021. 248 с.
2. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2016. 276 с.
3. Проданчук І.В., Березненко С.М., Білоусова Г.Г. Технології та конструювання спідниць жіночих: навч. посіб. Київ: КНУТД, 2020. 152 с.
4. Технології та дизайн у модній індустрії: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2023. 190 с.


**ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-7**
ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ
ВИГОТОВЛЕННЯ ПЛЕЧОВИХ ВИРОБІВ

 **Мета роботи.** Ознайомитися з методами та правилами загальної технологічної послідовності виготовлення плечових виробів.



Теоретичні відомості

Загальна технологічна послідовність виготовлення плечових виробів. Незважаючи на всю різноманітність плечових виробів для них можна скласти типову послідовність обробки. В залежності від моделі, ця послідовність може змінюватись. Наприклад: якщо кишені в плечовому виробі містяться на пілочці, то їх обробляють до зшивання бічних швів, а якщо кишені по моделі розміщуються на бічному шві, то і послідовність обробки дещо зміниться. Тобто спочатку обробляються бічні шви, а вже потім слідує обробка кишень. В кожному окремому випадку слід визначити найраціональнішу, найдоцільнішу схему обробки. Приступаючи до роботи ми повинні чітко вибудувати для себе схему послідовності виконання певної моделі. Для початківців рекомендується користуватися інструкційно-технологічною картою до виконання певної моделі.

Загальна послідовність виготовлення плечових виробів має такі основні пункти:

- Обробка виточок, складок, зборок, м'яких незапрасованих складок, буф, рельєфів та підрізів.
- Обробка різноманітних оздоблень та з'єднання їх з деталями.
- Обробка деталей з кокетками.
- Обробка дрібних деталей.
- Обробка прорізнних кишень, обробка кишень в швах або складках виробу.
- Обробка накладних кишень та з'єднання їх з виробом.
- Обробка бічних та плечових швів.
- Обробка бортів та застібок.
- Обробка коміра.
- З'єднання коміра з горловиною, або обробка горловини одним із способів.

- Обробка рукавів та з'єднання їх з виробом, або обробка пройм одним із способів.
- З'єднання ліфу зі спідницею, обробка виробу по лінії талії (якщо виріб відрізний по лінії талії).
- Обробка низу виробу.
- Остаточне оздоблення виробів.

Остаточна обробка виробів

Якість готових виробів багато в чому залежить від якості виконання упорядковувальних робіт. В даний час остаточній обробці швейних виробів приділяють велику увагу.

Під остаточною обробкою виробів маються на увазі наступні види робіт:

- чищення виробів;
- остаточна волого-теплова обробка;
- пришивання гачків, гудзиків;
- пришивання різних оздоблень, фурнітури, і т. д.

Чищення виробів

Готовий виріб очищають від ниток, підрізають кінці ниток, видаляють сліди крейдових ліній з лицьової сторони і з вивороту. Плаття і блузки з вовни чистять ручною щіткою, а виробу із шовкових тканин - шматочками основного матеріалу.

Остаточна волого-теплова обробка виробів

Остаточну волого-теплову обробку готового виробу виконують електропаровою праскою на прасувальному столі зі спеціальною колодкою і на пароповітряному манекені. Комір відпрасовують з лицьової сторони, розправляючи його і остаточо закріплюючи перекант з верхнього коміра (рис. 7.1, а).

Якщо модель з вирізом, без коміра, то горловину прасують разом із плечовими швами, при цьому необхідно стежити за тим, щоб горловина не була розтягнута.

Рукава прасують на спеціальній колодці (рис. 7.1, б). Усі шви рукавів прасують з лицьової сторони (на швах не повинне бути заминів), одночасно припрасовують рукава. Якщо на рукавах є виточки, то їх запрашують одночасно з прасуванням швів. Підгинання низу рукава прасують одночасно з низом. Прасування манжет, воланів, рюш виконують з лицьової сторони, акуратно виправляючи всі заміни і нерівності. Плечовий шов і виточки повинні бути добре запрашовані: плечовий шов до спинки, плечові виточки - до середини спинки.

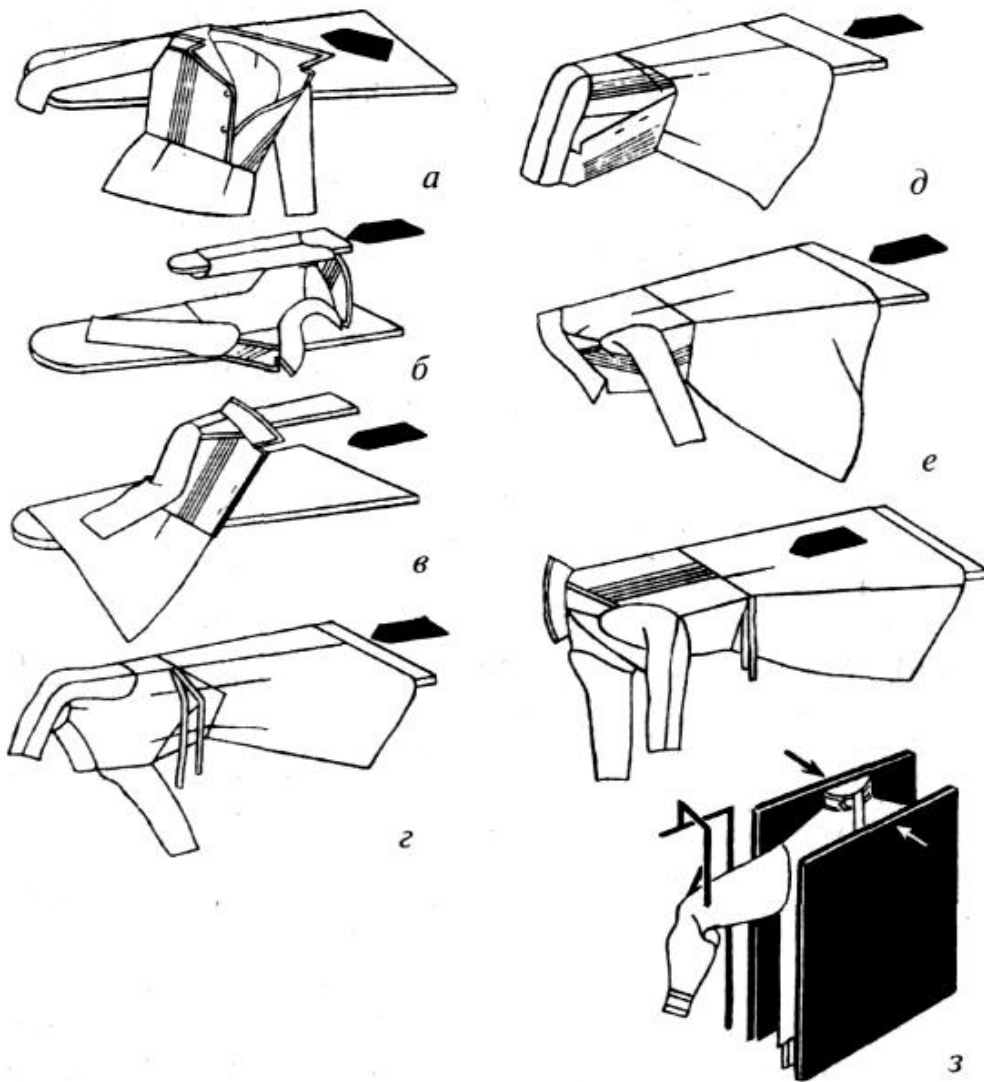


Рис. 7.1. Схема волого-теплової обробки

Окат рукава і пройму прасують так, щоб припуск на шов вшивання рукава був спрямований убік рукава (рис. 7.1, в). Підгинання низу прасують разом із сукнею, натягнутою на прасувальний стіл. Застібку припрасовують з лицьової сторони. При цьому стежать за тим, щоб борт був без заминів і не був витягнутий. Борт із петлями повинен бути відпрасований особливо ретельно. Нагрудні виточки запрашуюють від бічного шва по лицьовій стороні. Кінець виточки прасують по моделі.

Для пропрасування виробу в області бічних швів (рис. 7.1, г, д) плаття натягують на прасувальний стіл лицьовою стороною догори. Бічний шов розправляють і припрасовують. Якщо шов не розкладають, то його запрашуюють убік середини спинки. Шви повинні бути відпрасовані без заминів. Припуски на шов з'єднання ліфа зі спідницею запрашуюють убік ліфа (рис. 7.1, е, ж). Накладні деталі (кишені, клапани, краватки й ін.) прасують під час прасування усього виробу. Вони повинні бути відпрасовані рівно, без заминів. Запрашовані по низу складки повинні мати яскраво виражений згин. Незакріплені складки прасують по шаблону чи по основній нитці, згини складок повинні бути

яскраво виражені. При обробці виробу на пароповітряному манекені плаття акуратно надягають на манекен, защібають на всі гудзики (інакше при пропарюванні виходять замини). Виправляють низ плаття, розправляють його на плечах, пропарюють і просушують.

При відсутності пароповітряного манекена і спеціального столу з електропаровою праскою остаточну волого-теплову обробку виконують праскою з застосуванням колодок і дошки, обтягнутих сукном і покритих білою бавовняною тканиною. У цьому випадку виріб вивертають навиворіт і прасують спочатку рукава на спеціальній колодці, потім весь виріб на дошці й в останню чергу комір. Борта, комір, пояс, манжети і низ виробу прасують з лицьової сторони через пропрасовувач.

Комір і манжети в блузках і чоловічих і жіночих сорочках прасують на пресі зі спеціальною подушкою. Для прасування стану сорочки застосовують спеціальний прес. Схема волого-теплової обробки стану сорочки показу на малюнку.

Пришивання гудзиків

Місця розташування гудзиків намічають через вічка петель спеціальним олівцем. Гудзики пришивають на спеціальних машинах чи вручну. Пришивання гудзиків вручну роблять удвічі складеною ниткою. Гудзики з чотирма отворами пришивають двома наскрізними стібками, а з двома отворами – трьома-чотирма наскрізними стібками в кожен пару отворів, при цьому стібки не затягують, утворити стійку висотою 0,1-0,3 см. у залежності від товщини тканини. Стійку обвивають декількома витками і закріплюють. Оздоблювальні гудзики і гудзики з вушком пришивають без стійки. Верхній гудзик у виробках, які можна носити з відворотами, пришивають тільки за один шар тканини. Гудзики, обтягнуті тканиною, і м'які фасонні, виготовлені з тканини, пришивають за нижню частину гудзика й у залежності від призначення з чи стійкою без її. Місця пришивання гачків і кнопок розмічають відповідно до моделі.

Гачки і металеві петлі пришивають на спеціальній чи машині вручну. Кількість стібків – три-чотири в кожен отвір і біля вигину гачка. Кнопки пришивають вручну стібками через край. Кількість стібків – три-чотири в кожен отвір.

Пришивання оздоблювальних деталей

Оздоблювальні комір, манжети чи інші елементи пришивають до виробу на спеціальній машині потайного стібка чи вручну потайними підшивними стібками довжиною 0,3-0,5 см. нитками в колір обробки.

Оздоблення деталей можна виконувати як до обробки виробу, так і в процесі обробки.

Зміст та послідовність виконання роботи

1. Використовуючи навчальну та методичну літературу, методичні рекомендації до виконання роботи ознайомитися з методами та правилами загальної технологічної послідовності виготовлення плечових виробів.

2. Скласти технологічну схему для виконання загальної технологічної послідовності виготовлення плечового виробу заданої моделі.

3. Скласти звіт.

Матеріальне забезпечення

1. Методичні рекомендації на виконання лабораторної роботи.

2. Наочність.

3. Готові зразки.

Зміст звіту

1. Назва та мета роботи.

2. Виконати алгоритм загальної технологічної послідовності виготовлення плечового виробу.

3. Скласти технологічну схему для виконання загальної технологічної послідовності виготовлення плечового виробу заданої моделі.

4. Зробити висновки по роботі.



Контрольні запитання

1. Загальна технологічна послідовність виготовлення плечових виробів.

2. Остаточна обробка виробів.

3. Чищення виробів.

4. Остаточна волого-теплова обробка виробів.

5. Пришивання фурнітури.

6. Пришивання оздоблювальних деталей.



Рекомендована література

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ : КНУТД, 2021. 248 с.

2. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2016. 276 с.

3. Технології та дизайн у модній індустрії: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2023. 190 с.

////////////////////

ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-8 ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ РУЧНИХ РОБІТ

■► **Мета роботи.** Вивчити терміни, якими позначають різні види ручних робіт; навчитися правильно називати види роботи і прийоми їх виконання.



Теоретичні відомості

Виконання різних стібків і строчок називають спеціальними термінами, які вказують на призначення швів.

ТЕРМІНОЛОГІЯ

1. **Фастригування (зметування)** – це тимчасове ниткове з'єднання двох і більше деталей. Зметують плечові зрізи, бічні зрізи, передні та ліктьові зрізи рукава і т. ін.

2. **Прифастригування (приметування)** – це тимчасове ниткове з'єднання дрібних деталей із великими. Приметують манжету до рукава, клапани до лінії кишені тощо.

3. **Нафастригування (наметування)** – це тимчасове ниткове з'єднання деталей, накладених одна на одну. Наметують підборти на пілочку, накладну кишеню на пілочку, верхній комір на нижній і т. ін.

4. **Розфастригування (розметування)** – це тимчасове ниткове закріплення припусків деталей, розкладених у різні боки. Розфастригують припуски різних деталей, наприклад під час підготовки до примірювання.

5. **Вифастригування (виметування)** – це тимчасове ниткове закріплення обшитих країв деталей для збереження форми. Вифастригують борти, комір, клапани.

6. **Уфастригування (уметування)** – це тимчасове ниткове з'єднання деталей по овальному контуру. Уфастригують рукав у пройму, комір у горловину.

7. **Обфастригування (обметування)** – це ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу для запобігання обсипанню. Обфастригують зрізи припусків на шви, проріз для шліци на підкладці спідниці та ін.

8. *Зафастригування (заметування)* – це тимчасове ниткове закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, заціпів.

9. *Підшивання* – це прикріплення підігнутого краю деталі потайними стібками. Підшивають низ спідниці, брюк, рукавів та ін.

10. *Пришивання* – це закріплення будь-якого предмета або деталі на виробі. Пришивають гудзики, гачки, вішалки.

11. *Вистьобування* – це з'єднання двох і більше деталей, накладених одна на одну, потайними або наскрізними стібками. Вистьобують плечові накладки.

ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання ручних робіт називають технічними умовами. Дотримання технічних умов впливає на якість роботи. Ручні роботи можуть проводити з голкою, ножицями, крейдою, з використанням лекал.

1. Роботи з голкою завжди виконують із наперстком, який надягають на середній палець правої руки.

2. Якщо з'єднують деталі однакової довжини, то чотири пальці лівої руки мають лежати на поверхні тканини. Під час з'єднання парних деталей, наприклад, під час фастригування бічних зрізів пілочок і спинки, один зріз з'єднують знизу вгору, а інший – згори вниз.

3. Якщо деталь складної форми, край деталі розташовують між великим пальцем і чотирма пальцями лівої руки.

4. Для розподілу припосадження за допомогою великого пальця лівої руки утворюють слабіну. Верхню деталь зміщують щодо нижньої великим пальцем лівої руки. Деталь тримають, перегинаючи в лівій руці.

5. Ручні стібки тимчасового призначення виконують світлими бавовняними некрученими нитками. Кінці ручних строчок закріплюють 2–3 зворотними стібками.

6. Під час видалення строчок тимчасового призначення нитки попередньо розрізають через інтервали 10–15 см. Нитки видаляють за допомогою кілочка. 10–15 см.

7. Обведення деталей крою за допоміжним лекалом виконують тонко відточеною крейдою або милом.

8. Із лицьового боку намітку виконують милом, з виворітного боку – крейдою. Перед волого-тепловою обробкою деталі крейду або мило видаляють за допомогою шматочка м'якої тканини.

9. Під час роботи з лекалом деталі розташовують на столі низом до лівої руки. Стоячи, притримують лекало лівою рукою, обведення контуру деталі виконують за годинниковою стрілкою, не переміщуючи деталь на столі.

10. Ножиці для обрізування деталей мають бути добре заточеними й з гострими кінцями. Роботу з ножицями виконують стоячи.

11. Під час обрізування деталей край, який обрізають, слід повернути до працівника. Лівою рукою притримують край тканини, яку обрізають. Якщо край занадто вузький, деталь розташовують на долоні лівої руки.

12. Надсікати кути деталей, обрізати кінці ниток слід гострими кінцями ножиць, не доходячи до шва. 1-1,5 мм.

13. Зафастригування розкльошеного низу виробу виконують двома строчками. Спочатку виріб перегинають по наміченій лінії і зафастриговують на 10 мм від згину, а потім зафастриговують на 10 мм від зрізу, рівномірно розподіляючи припосадження.



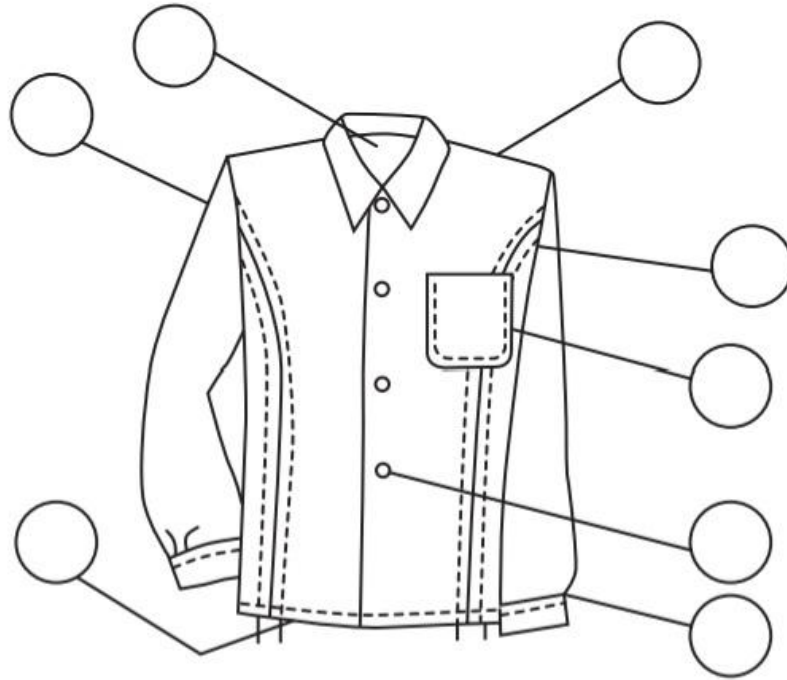
Контрольні запитання

- 1. Як розташовують деталь під час уточнення зрізу?**
 - А) зрізом, який уточнюють, до працівника
 - Б) зрізом, який уточнюють, від працівника
- 2. У якому напрямку виконують обведення контуру деталей?**
 - А) за годинниковою стрілкою
 - Б) проти годинникової стрілки
- 3. Як закріплюють кінці строчок тимчасового призначення?**
 - А) 2-3 подібними стібками
 - Б) петельним стібком

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

На рисунку позначте цифрами операції з елементами виробу, які можна назвати запропонованими термінами:

- 1) фастригування;
- 2) прифастригування;
- 3) нафастригування;
- 4) зафастригування;
- 5) розфастригування;
- 6) вифастригування;
- 7) уфастригування;
- 8) обметування;
- 9) підшивання;
- 10) пришивання;
- 11) вистьобування.



Рекомендована література

1. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД, 2019. 288 с.

2. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2018. 276 с.

3. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу: навчальний посібник. Львів: Новий світ, 2018. 302 с.

4. Головенко Т.М., Назарчук Л.В., Шовкомуд О.В. Основи технології виробів : навчальний посібник Луцьк: Луцький НТУ, 2020. 265 с.

5. Горобчишина В.С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів: навчальний посібник. Львів: Новий Світ-2000, 2020. 267 с.

6. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. Київ, 2020. 256 с.

///

ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-9 ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ МАШИННИХ РОБІТ

➡ **Мета роботи.** Навчитися правильно вживати терміни, якими позначають різні види машинних робіт; дотримуватися технічних умов для виконання машинних робіт.

Теоретичні відомості

ТЕРМІНОЛОГІЯ

У позначенні різних видів машинних робіт використовують спеціальну термінологію, що вказує на призначення шва.

1. **Зшивання** – це ниткове з'єднання двох і більше деталей однакових або майже рівних за розміром по сумісних краях. Зшивають плечові, бічні зрізи, передні і ліктвові зрізи рукавів і т. ін.

2. **Пришивання** – це ниткове з'єднання дрібних деталей із великими. Пришивають манжету до рукава, клапани до пілочки по лінії кишені.

3. **Настрочування** – це прокладання строчки після накладання однієї деталі на іншу для їх з'єднання, закріплення припусків шва, складки, спрямованих в один бік. Настрочують накладні кишені, бічні, плечові шви, кокетки.

4. **Ушивання** – це ниткове з'єднання деталей по овальному контуру. Ушивають рукави у пройму, нижній комір у горловину і т. ін.

5. **Обшивання** – це ниткове з'єднання деталей із подальшим їх вивертанням. Обшивають клапани, нижній комір верхнім, борти.

6. **Розстрочування** – це прокладання строчок на деталях для закріплення припусків шва, складок, спрямованих у протилежні боки. Розстрочують виточки, шви, зустрічні складки та ін.

7. **Застрочування** – це прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, виточок, складок, спрямованих в один бік, зборок (защипів).

8. **Обкантовування** деталі – обробка зрізу деталі смужкою матеріалу, тасьмою для декоративної обробки або захисту зрізу від обсипання.

9. **Обметування** – ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу для запобігання обсипанню.

10. **Вистьобування** – з'єднання декількома строчками деталей, накладених одна на одну. Наприклад, вистьобують комір з деталлю прокладки, плечові накладки, утеплюючу прокладку із підкладкою та ін.

ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання машинних робіт називають технічними умовами. Дотримання технічних умов впливає на якість роботи.

1. Для того щоб тканина не зминалася під час обробки, її треба розташувати ліворуч від голки. Відстань від зрізу до голки утворює ширину шва.

2. Задану ширину шва можна утримувати, використовуючи обмежувальну лінійку. Це спеціальне пристосування особливо ефективно під час прокладання оздоблювальної строчки. Допустиме відхилення строчок на основній тканині ± 1 мм, на підкладковій тканині ± 2 мм.

3. Якщо одна з деталей зібрана у зборку, строчка зшивання має проходити з відступом на 1 мм від строчки збирання, щоб строчки збирання не було видно з лицьового боку деталі. Тому зшивання виконують із боку деталі, яка призібрана.

4. Якщо деталі фастриговані, то строчку треба виконувати з відступом на 1 мм від тимчасової строчки. Це полегшує видалення ниток із фастригованих деталей.

5. Якщо одна з деталей має надріз або надсічку, строчку виконують із боку розсіченої деталі, щоб під час їх зшивання можна було легко зорієнтуватися щодо кінця надрізу або надсічки, а під час вивертання деталей щоб розсічена деталь не обсипалася. При повороті строчки тканину розправляють, щоб не утворювалося зморшок.

6. Щоб під час обшивання деталей кути були чіткими, при повороті строчки голку залишають у тканині, лапку піднімають і повертають тканину. Під час обробки гострих кутів у деталях із цупких тканин на повороті строчки необхідно зробити один стібок поперек кута.

7. Для більшої міцності кінці всіх внутрішніх строчок закріплюють подвійною зворотною строчкою завдовжки 7–10 мм.

8. Під час прокладання строчок по замкнених лініях, наприклад, під час ушивання рукавів, строчки в кінцях швів мають заходити одна за іншу не менше ніж на 15–20 мм.

9. Частота строчок має відповідати характеру роботи, яку виконують, і типу тканини, яку обробляють.

10. Оздоблювальні строчки у виробках із пальтових і товстих вовняних тканин виконують нитками у два складання.

11. Нитки мають відповідати виду і кольору тканини.

12. Усі внутрішні строчки виконують нитками в колір тканини або темнішими.

13. Під час виготовлення виробів із вовняних і шовкових тканин усі оздоблювальні строчки, петлі та закріпки виконують шовковими нитками.

14. У виробках із лляних тканин застосовують бавовняні нитки № 50.

15. Колір ниток для оздоблювальних строчок має відповідати кольору тканини верху або бути темнішим.

16. Оздоблювальні строчки можуть бути виконані нитками іншого кольору, якщо це передбачено моделлю.

17. Кінці ниток верхніх оздоблювальних строчок виводять на виворіт і зав'язують вузликом або закріплюють 3–4 ручними стібками. Кінці закріплених ниток засилують у голку і вводять усередину тканини.

ТЕХНІЧНІ УМОВИ, ЩО БЕЗПОСЕРЕДНЬО ЗАЛЕЖАТЬ ВІД ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНИ

1. Під дією зворотно-поступальних рухів рейки машини нижня тканина завжди присаджується, тому під час зшивання двох деталей однакової довжини нижню тканину необхідно злегка підтягувати.

2. Під час з'єднання деталей із присаджуванням деталей, яку необхідно присадити, розташовують знизу.

3. Якщо необхідно з'єднати дві деталі, одна з яких – із прямим зрізом, а інша – з косим, то деталь із косим зрізом слід покласти вниз. Рейка машини не дасть косому зрізу розтягнутися.

4. Якщо необхідно з'єднати дві деталі з тканин різної товщини, то вниз кладуть деталь із цупкої тканини. Наприклад, під час зшивання деталі з основної тканини з підкладкою.

5. Під час з'єднання двох деталей різного розміру меншу деталь кладуть згори. Наприклад, якщо пришивають клапан до пілочки. Це необхідно, щоб було видно, де починається і закінчується строчка.

6. У виробках з оксамиту деталі фастригують двома строчками на відстані 2–3 мм одна від одної. Машинну строчку виконують між фастригувальними строчками.



Контрольні запитання

1. Яке допустиме відхилення ширини швів на основній тканині?

А) ± 2 мм

Б) ± 1 мм

2. Яке допустиме відхилення ширини швів на підкладковій тканині?

А) ± 3 мм

Б) ± 2 мм

3. Із якого боку з'єднують деталі, якщо одна з них має надріз?

А) із боку розсіченої деталі

Б) із боку меншої деталі 35

4. Чому деталь, яку необхідно присадити, розташовують знизу?

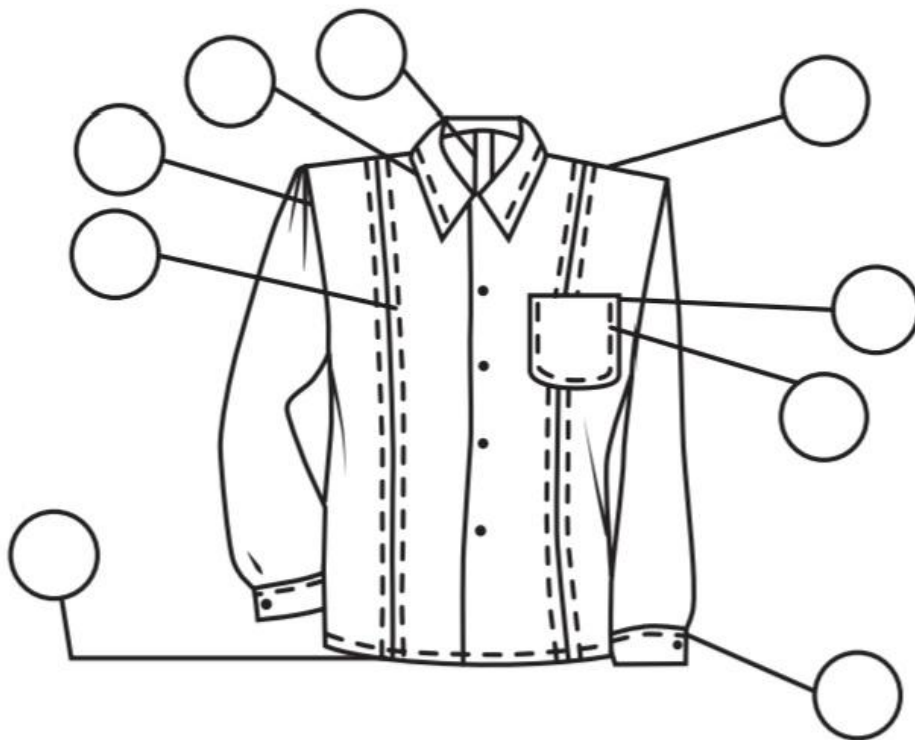
А) бо рейка машини присаджує нижню тканину

Б) бо лапка машини розтягує верхню тканину

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

На рисунку позначте цифрами операції з елементами виробу, які можна назвати запропонованими термінами:

- 1) зшивання;
- 2) пришивання;
- 3) настрочування;
- 4) ушивання;
- 5) обшивання;
- 6) розстрочування;
- 7) застрочування;
- 8) окантування;
- 9) обметування;
- 10) вистьобування.





Рекомендована література

1. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД, 2019. 288 с.
2. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2018. 276 с.
3. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу: навчальний посібник. Львів: Новий світ, 2018. 302 с.
4. Головенко Т.М., Назарчук Л.В., Шовкомуд О.В. Основи технології виробів: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2020. 265 с.
5. Горобчишина В.С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів: навчальний посібник. Львів: Новий Світ-2000, 2020. 267 с.
6. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. Київ, 2020. 256 с.

▬ ЛАБОРАТОРНА РОБОТА ТШВ-10
ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ
ДЛЯ ВИКОНАННЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

▬➔ **Мета роботи.** Вивчити терміни, якими позначають різні види волого-теплових робіт; навчитися виконувати волого-теплову обробку виробу, напівфабрикату чи окремої деталі.

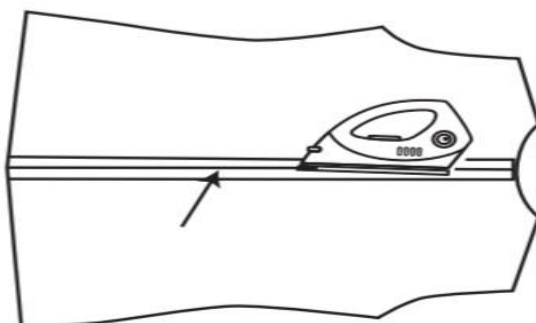
ТЕРМІНОЛОГІЯ

Різні види волого-теплових робіт називають спеціальними термінами, що вказують на призначення роботи.

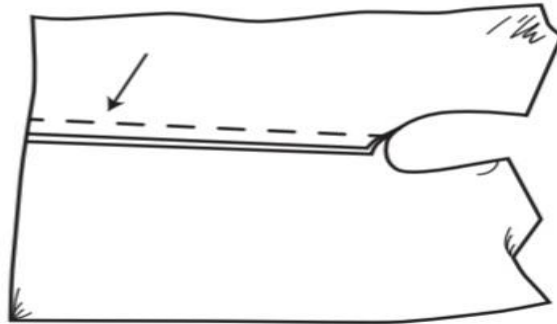
1. **Приprasовування шва** (деталі) – це зменшення товщини шва, згину або краю деталі за допомогою прасувальної обробки. Приprasовують кишені, комір, лацкани, борти тощо.



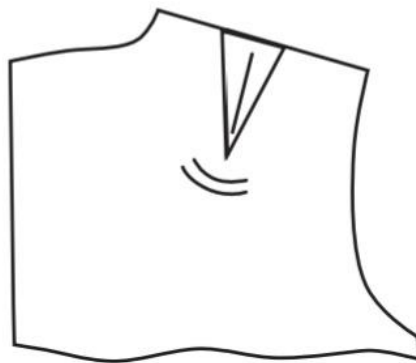
2. **Розprasовування** – розкладання припусків шва або складки на протилежні боки і закріплення їх у цьому положенні за допомогою прасувальної обробки.



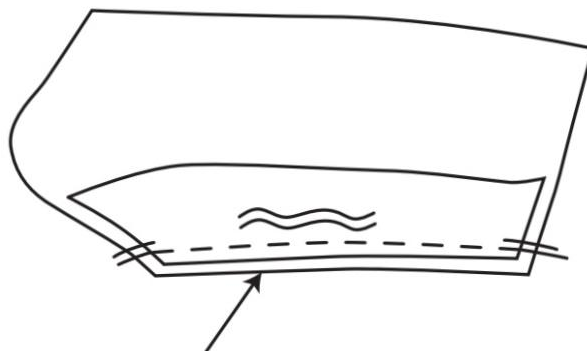
3. **Запрасовування** – загинання припусків шва або складки, країв і деталей в один бік і закріплення їх у цьому положенні за допомогою прасувальної обробки. Запрасовують бічні, плечові шви і т. ін.



4. **Спрасовування** – це зменшення лінійних розмірів деталей на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми. Спрасовують пілочки для утворення опуклості деталі в ділянці грудей, слабіну в кінці виточки і т.ін.



5. **Відтягування** – це збільшення лінійних розмірів деталі швейного виробу за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми. Відтягують передній зріз рукава, бічні зрізи прилеглих виробів і т. ін.



6. **Пропарювання (декатування)** – це волого-теплова обробка матеріалу, деталей крою для запобігання подальшій усадці.

7. **Відпарювання** – це обробка швейного виробу парою для усунення полисків.

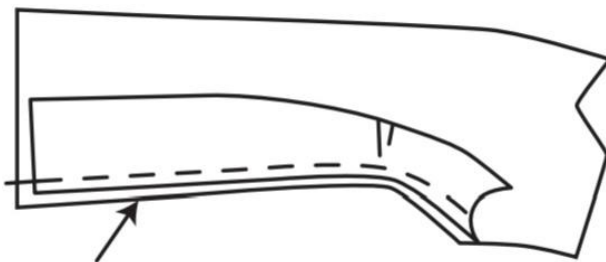
ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання волого-теплових робіт називають технічними умовами

ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

Дотримання технічних умов не тільки впливає на якість виконання роботи, а й дає змогу уникнути появи небажаних, а іноді не виправних дефектів.

1. Ділянку деталі, яку обробляють, слід розташувати ближче до працівника, паралельно до краю столу або прямого боку колодки. Праску переміщують зліва направо.



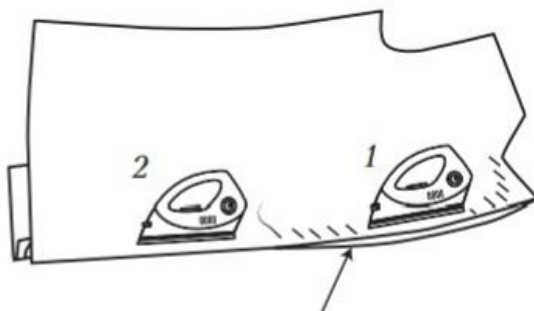
2. Залежно від конфігурації зрізу волого-теплову обробку слід здійснювати на столі або на спеціальних колодках. При прасуванні косих зрізів праску переставляють і зупиняють, потім знову переставляють праску на наступну ділянку.

3. Волого-теплову обробку виробів з оксамиту, напівоксамиту і плюшу виконують на спеціальній кардострічці.

4. Волого-теплову обробку деталей або готових виробів виконують із попереднім їх зволоженням до повного видалення вологи. Якщо тканини погано піддаються волого-тепловій обробці, використовують парову праску.

5. На деталях із тканини, на якій залишаються сліди від води, наприклад підкладці, всі види робіт виконують без зволоження. Тканини з натурального і віскозного шовку, а також тканини, які містять ацетатне волокно, прасують без зволоження.

6. Волого-теплову обробку бортів, коміра, низу виробу й інших ділянок виконують у два етапи. Спочатку виріб припрасовують після вифастрігування швів, потім удруге припрасовують після зняття ниток вифастрігування, щоб видалити сліди вифастрігувальних строчок.



7. Волого-теплову обробку виробу або деталі з вивороту виконують без пропрасовувача, а з лицьового боку – через пропрасовувач. Як пропрасовувач застосовують вибілену бавовняну або лляну тканину в два шари. Якщо використовують парову праску, то можна виконувати волого-теплову обробку без пропрасовувача.

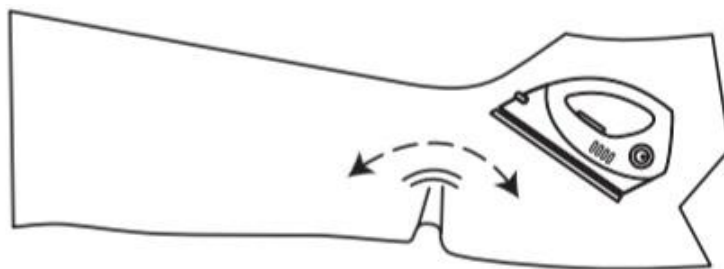
8. У виробках із тканин, з якими працюють уперше, щоб уникнути можливої втрати їхнього кольору чи міцності, необхідно перевірити дію праски на маленькому шматочку тканини.

9. Час витримки і температура прасувальної поверхні мають відповідати характеристиці тканини.

10. Під час відтягування, збільшення довжини зрізу праску переміщують дугоподібно від зрізу до центру деталі.



11. Під час спрасовування, зменшення довжини зрізу праску переміщують дугоподібно від центру деталей до зрізу.

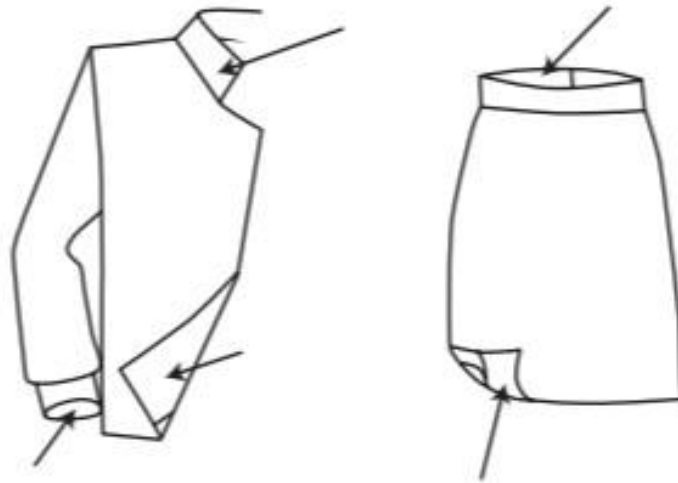


12. Для отримання чіткої і рівної лінії шва після запрасовування, попередньо шов розпрасовують із виворітного боку

13. Перед волого-тепловою обробкою деталі або виробу необхідно видалити всі крейдяні лінії за допомогою м'якої тканини або щітки.

14. На підкладковій тканині лінії, які наносять за допомогою мила, так само перед волого-тепловою обробкою видаляють за допомогою підкладкової тканини.

15. У готовому виробі борти припрасовують із боку підбортів, лацкани – з боку пілочок, комір із боку нижнього коміра, манжети – з боку підкладки, пояси – по підкладці, низ виробу – з боку підгину.



16. Полиски (місцевий блиск на виробі або деталі, який утворюється від дотику до деталі праскою під час роботи без пропрасовувача) видаляють за допомогою пари. При цьому використовують праску з парюю, або припрасовують виріб звичайною праскою через вологий пропрасовувач.



Контрольні запитання

- 1. Під час відтягування зрізів праску необхідно переміщувати...**
 - А) дугоподібно від працівника
 - Б) дугоподібно до працівника
 - В) уздовж деталі, відтягуючи зріз
- 2. Під час спрасовування зрізів праску необхідно переміщати...**
 - А) дугоподібно від працівника
 - Б) уздовж деталі
 - В) дугоподібно до працівника
- 3. Під час обробки виробів з оксамиту застосовують пристосування...**
 - А) спеціальна колодка
 - Б) кардострічка
- 4. Видалення слабини в кінці виточки називають...**
 - А) спрасовування
 - Б) припрасовування
- 5. Щоб уникнути усадки, потрібно виконати...**
 - А) відпарювання
 - Б) пропарювання
 - В) припрасовування

6. Закріплення припусків плечових швів, розкладених у різні боки, називають...

А) заprasовування

Б) розprasовування

7. Закріплення припусків бічних швів, спрямованих на пілочку – це...

А) розprasовування

Б) приprasовування

В) заprasовування

8. Видалення полисків – це...

А) пропарювання

Б) відпарювання

В) приprasовування

9. Зменшення товщини підгину низу називають...

А) приprasовування

Б) спрасовування

В) заprasовування

10. Збільшення розмірів зрізу за допомогою ВТО називають...

А) розprasовування

Б) відтягування

В) спрасовування



Рекомендована література

1. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД, 2019. 288 с.

2. Буханцова Л.В. Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва: навчальний посібник. К.: Кондор, 2018. 276 с.

3. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу: навчальний посібник. Львів: Новий світ, 2018. 302 с.

4. Головенко Т.М., Назарчук Л.В., Шовкомуд О.В. Основи технології виробів: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2020. 265 с.

5. Горобчишина В.С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів: навчальний посібник. Львів: Новий Світ-2000, 2020. 267 с.

6. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. Київ, 2020. 256 с.



ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПІДГОТОВКИ

1. Класифікація основних функцій одягу.
2. Визначити утилітарні функції одягу.
3. Визначити соціально-естетичні функції одягу.
4. Класифікація основних деталей одягу.
5. Визначити групу неосновних деталей одягу.
6. Визначити групу основних деталей одягу.
7. Визначити асортимент швейних виробів.
8. Класифікація швейних виробів за статево-віковою ознакою.
9. Правила організації робочого місця для виконання ручних робіт.
10. Правила організації робочого місця для виконання машинних робіт.
11. Правила організації робочого місця при волого-тепловій обробці.
12. Технічні умови на виконання ручних робіт.
13. Технічні умови на виконання машинних робіт.
14. Технічні умови на виконання волого-теплових робіт.
15. Техніка безпеки при виконанні ручних робіт.
16. Техніка безпеки при виконанні машинних робіт.
17. Техніка безпеки при виконанні волого-теплових робіт.
18. Інструменти та приладдя для виконання ручних робіт.
19. Класифікація ручних стібків.
20. Класифікація машинних стібків та строчок.
21. Етапи утворення човникового стібка.
22. Етапи утворення ціпкового однострочкового стібка.
23. Основні функції робочих органів машини човникового стібка.
24. Основні функції робочих органів машини ціпкового стібка.
25. Термінологія ручних робіт.
26. Термінологія машинних робіт.
27. Термінологія волого-теплових робіт.
28. Призначення та технічні умови на виконання строчок прямого стібка.
29. Призначення та технічні умови на виконання косоного стібка.
30. Призначення та технічні умови на виконання петельного та хрестоподібного стібків.
31. Призначення та технічні умови на виконання петлеподібного стібка.
32. Класифікація машинних ниткових швів.

33. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва стачного.
34. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва настрочного.
35. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва розстрочного.
36. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва накладного.
37. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва встик.
38. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового подвійного шва.
39. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового запошивного шва.
40. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва в замок.
41. Технологія виконання, технічні умови та призначення ниткових крайових швів в підгін.
42. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з одним закритим зрізом.
43. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з двома закритими зрізами.
44. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з двома закритими зрізами оброблений смужкою складеною вдвоє.
45. Технологія виконання, технічні умови та призначення обкантивального шва з двома відкритими зрізами.
46. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва стачного з кантом.
47. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва настрочного з кантом.
48. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва накладного з кантом.
49. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва обтачного з кантом.
50. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва з притачною оборкою.
51. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва настрочного з оборкою.
52. Технологія виконання, технічні умови та призначення обтачного шва з оборкою.

53. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва заціпів.
54. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювальних дрібних склад.
55. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального вистрочного шва зі шнуром.
56. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва рюш (накладна оборка).
57. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної односторонньої складки.
58. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної односторонньої складки.
59. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної зустрічної складки.
60. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної зустрічної складки.
61. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної бантової складки.
62. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної бантової складки.



ВИМОГИ ДО ОФОРМЛЕННЯ ЗВІТУ ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНОЇ РОБОТИ

Перед виконанням лабораторно-практичних робіт студентам рекомендовано: ознайомитись з літературою, рекомендованою до даної теми; вивчити відповідні розділи лекційного курсу; ознайомитись з методичним вказівками про послідовність проведення лабораторно-практичної роботи та вимогами оформлення звіту; зробити у зошиті відповідні таблиці до наступної лабораторно-практичної роботи, щоб під час її виконання оформити звіт. Лабораторно-практичні роботи студенти виконують індивідуально.

Кожна лабораторно-практична робота складається із таких частин як: загальні теоретичні відомості; завдання та методичні вказівки до їх виконання; контрольні питання. Підготовку студентів до конкретного заняття контролює викладач, який звертає увагу на загальні помилки та недоліки у відповідях і дає пояснення щодо виконання роботи. Кожну лабораторно-практичну роботу студенти виконують в спеціалізованій лабораторії, користуючись представленими унаочненнями, приладами, нормативною документацією під керівництвом викладача та лаборанта. Виходячи з цього, вимоги до звіту наступні:

1. Звіт лабораторно-практичної роботи виконується в зошиті і містить опис та виділення основних положень роботи, представлення оформлених таблиць, технологічних карток та схем, що виконуються простим олівцем у відповідності до правил оформлення графічної інформації.

2. Необхідно вказати мету та завдання лабораторно-практичної роботи, дати короткий опис теоретичних відомостей, представити хід виконання завдань та отримані результати за наведеною в кожній лабораторно-практичної роботи табличною формою або схемами.

3. У звіті до лабораторно-практичної роботи повинні бути грамотно оформлені висновки щодо результатів лабораторно-практичної роботи та надані короткі, але чіткі, інженерно грамотні відповіді на контрольні питання.

4. Завершена лабораторно-практична робота, оформлена згідно наведених вище вимог, допускається до захисту і підлягає оцінюванню за національною шкалою.



ЗАПИТАННЯ ДЛЯ ПІДСУМКОВОГО КОНТРОЛЮ ЗНАТЬ

1. Класифікація основних функцій одягу.
2. Визначити утилітарні функції одягу.
3. Визначити соціально-естетичні функції одягу.
4. Класифікація основних деталей одягу.
5. Визначити групу неосновних деталей одягу.
6. Визначити групу основних деталей одягу.
7. Визначити асортимент швейних виробів.
8. Класифікація швейних виробів за статево-віковою ознакою.
9. Правила організації робочого місця для виконання ручних робіт.
10. Правила організації робочого місця для виконання машинних робіт.
11. Правила організації робочого місця для виконання волого-теплових робіт.
12. Технічні умови на виконання ручних робіт.
13. Технічні умови на виконання машинних робіт.
14. Технічні умови на виконання волого-теплових робіт.
15. Техніка безпеки при виконанні ручних робіт.
16. Техніка безпеки при виконанні машинних робіт.
17. Техніка безпеки при виконанні волого-теплових робіт.
18. Інструменти та приладдя для виконання ручних робіт.
19. Класифікація ручних стібків.
20. Класифікація машинних стібків та строчок.
21. Етапи утворення човникового стібка.
22. Етапи утворення ціпкового однострочкового стібка.
23. Основні функції робочих органів машини човникового стібка.
24. Основні функції робочих органів машини ціпкового стібка.
25. Термінологія ручних робіт.
26. Термінологія машинних робіт.
27. Термінологія волого-теплових робіт.
28. Призначення та технічні умови на виконання строчок прямого стібка.
29. Призначення та технічні умови на виконання косоного стібка.
30. Призначення та технічні умови на виконання петельного та хрестоподібного стібків.
31. Призначення та технічні умови на виконання петлеподібного стібка.
32. Класифікація машинних ниткових швів.

33. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва стачного.
34. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва настрочного.
35. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва розстрочного.
36. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва накладного.
37. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва встик.
38. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового подвійного шва.
39. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового запошивного шва.
40. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувального ниткового шва в замок.
41. Технологія виконання, технічні умови та призначення ниткових крайових швів у підгін.
42. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з одним закритим зрізом.
43. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з двома закритими зрізами.
44. Технологія виконання, технічні умови та призначення окантованого шва з двома закритими зрізами оброблений смужкою складеною вдвоє.
45. Технологія виконання, технічні умови та призначення обкантивального шва з двома відкритими зрізами.
46. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва стачного з кантом.
47. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва настрочного з кантом.
48. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва накладного з кантом.
49. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва обтачного з кантом.
50. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва з притачною оборкою.
51. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва настрочного з оборкою.
52. Технологія виконання, технічні умови та призначення обтачного шва з оборкою.
53. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва заціпів.
54. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювальних дрібних склад.

55. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального вистрочного шва зі шнуром.

56. Технологія виконання, технічні умови та призначення оздоблювального шва рюш (накладна оборка).

57. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної односторонньої складки.

58. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної односторонньої складки.

59. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної зустрічної складки.

60. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної зустрічної складки.

61. Технологія виконання, технічні умови та призначення стачної бантової складки.

62. Технологія виконання, технічні умови та призначення з'єднувальної бантової складки.

63. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення прорізної кишені в рамку, їх призначення.

64. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення прорізної кишені з клапаном, їх призначення.

65. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення прорізної кишені з листочкою з настроченими кінцями, їх призначення.

66. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення прорізної кишені з листочкою з втачними кінцями, їх призначення.

67. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення накладної кишені, їх призначення.

68. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення накладної кишені з обшивкою по верхньому краю, їх призначення.

69. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення накладної кишені з бейкою по верхньому контуру, їх призначення.

70. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення накладної кишені з бейкою по контуру, їх призначення.

71. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення непрорізної кишені в швах, їх призначення.

72. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для виготовлення непрорізної кишені, що виготовляється за рахунок частин основних деталей крою, їх призначення.

73. Правила розмітки на деталі прорізної кишені в рамку.

74. Правила розмітки на деталі прорізної кишені з клапаном.

75. Правила розмітки на деталі прорізної кишені з листочкою з настроченими кінцями .

76. Правила розмітки на деталі прорізної кишені з листочкою з втачними кінцями.
77. Правила з'єднання деталей прорізної кишені в рамку.
78. Правила з'єднання деталей прорізної кишені з клапаном.
79. Правила з'єднання деталей прорізної кишені з листочкою з настрочними кінцями.
80. Правила з'єднання деталей прорізної кишені з листочкою з втачними кінцями.
81. Правила перевірки якості з'єднання деталей прорізної кишені в рамочку.
82. Правила перевірки якості з'єднання деталей прорізної кишені з клапаном.
83. Правила перевірки якості з'єднання деталей прорізної кишені з листочкою з настрочними кінцями.
84. Правила перевірки якості з'єднання деталей прорізної кишені з листочкою з втачними кінцями.
85. Технологія обробки накладної кишені.
86. Технологія обробки накладної кишені з обшивкою по верхньому краю.
87. Технологія обробки накладної кишені з бейкою по верхньому краю.
88. Технологія обробки накладної кишені з бейкою по контуру.
89. Технологія обробки накладної кишені окантованим швом по контуру.
90. Технологія обробки накладної кишені з оборкою по контуру.
91. Технологія обробки непрорізної кишені в швах.
92. Технологія обробки непрорізної кишені, що виготовляється за рахунок частин основних деталей крою.
93. Види застібок, що використовуються в швейних виробках групи «сукня».
94. Технології обробки короткої застібки за допомогою обшивки.
95. Технології обробки короткої застібки за допомогою бейки.
96. Технології обробки короткої застібки за допомогою окантованого шва.
97. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для обробки короткої застібки вшивними планками.
98. Технічні умови на розкрій деталей необхідних для обробки короткої застібки обшивками в рамку.
99. Правила розмітки на деталі короткої застібки вшивними планками.
100. Правила розмітки на деталі короткої застібки обшивками в рамку.
101. Правила з'єднання деталей короткої застібки вшивними планками.
102. Правила з'єднання деталей короткої застібки обшивками в рамку.

103. Основні етапи обробки короткої застібки вшивними планками.
104. Основні етапи обробки короткої застібки обшивками в рамку.
105. Основні етапи обробки довгої застібки нашивними планками.
106. Основні етапи обробки борта підбортами.
107. Технологія обробки потайної застібки.
108. Технологія обробки застібки по низу рукава обшивкою.
109. Технологія обробки застібки по низу рукава швом у підгин.
110. Правила з'єднання підборта з пілочкою у виробках з лацканами.
111. Правила виконання ВГО у виробках з лацканами.
112. Правила прокладання оздоблювальної строчки у виробках з лацканами.
113. Технічні умови на розкрій підборту та полочки у виробках з лацканами.
114. Особливості з'єднання підборта з пілочкою по лінії низу (у випадку коли тканина тонка).
115. Особливості з'єднання підборта з пілочкою по лінії низу (у випадку коли тканина товста).
116. Етапи початкової обробки основних деталей крою.
117. Особливості перенесення контрольних точок та ліній на деталях в масовому виготовленні швейних виробів.
118. Методи перенесення контрольних точок та ліній на деталях при індивідуальному виготовленні швейних виробів.
119. Призначення декатировки. Методом проведення декатировки в масовому та індивідуальному виготовленні швейних виробів.
120. Правила розмітки виточок різних за видом.
121. Технологія обробки зшивних виточок.
122. Технологія обробки розрізних виточок.
123. Особливості обробки виточок у виробках із синтетичних тканин.
124. Правила з'єднання плечових швів.
125. Правила з'єднання бічних швів.
126. Правила ВГО виточок по лінії талії в сукні.
127. Види комірів, що використовуються в швейних виробках групи «сукня».
128. Види рукавів, що використовуються в швейних виробках групи «сукня».
129. Технічні умови на розкрій деталей коміра, що складається з двох деталей.
130. Правила з'єднання деталей коміра.
131. Технологія обробки подвійного коміра з оборкою.
132. Технологія обробки подвійного коміра з кантом.
133. Технологія обробки подвійного коміра окантованим швом.
134. Технологія обробки одинарного коміра з мереживом по контуру.
135. Технологія обробки одинарного коміра з оборкою по контуру.

136. Технологія обробки одинарного коміра обкантивальним швом за контуром.
137. Методи з'єднання подвійних комірів з горловиною.
138. Методи з'єднання одинарних комірів з горловиною.
139. Особливості обробки з'ємних комірів.
140. Правила з'єднання подвійних комірів з горловиною.
141. Технологія з'єднання подвійних комірів з горловиною за допомогою обшивки.
142. Технологія з'єднання подвійного коміра з горловиною запошивним швом.
143. Технологія з'єднання одинарних комірів з горловиною за допомогою обшивки.
144. Технологія з'єднання одинарних комірів з горловиною запошивним швом.
145. Технологія з'єднання одинарних комірів з горловиною подвійним швом.
146. Особливості розкрою нижнього коміра у виробках з лацканами.
147. Технологія обробки горловини обшивкою.
148. Технологія обробки горловини бейкою.
149. Технологія обробки горловини обкантивальним швом.
150. Технологія обробки горловини обшивкою з оборкою.
151. Технологія обробки горловини обшивкою з кантом.
152. Технологія обробки горловини окантованим швом з оборкою.
153. Технологія обробки подвійного коміра у випадку коли нижній та верхній коміри суцільнокрійні.



ЛІТЕРАТУРА

1. Бабич А.І. Технологія виготовлення виробів з різних матеріалів: навчальний посібник. Київ: КНУТД, 2021. 248 с.
2. Бакан Л.А., Білоцька Л.Б., Лозовенко С.Ю., Полька Т.О. Ниткові з'єднання швейних виробів. Частина 1: навчальний посібник. К.: КНУТД, 2017. 212 с.
3. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД, 2019. 288 с.
4. Батраченко Н.В., Головінов В.П., Каменєва Н.М. Технологія виготовлення жіночого одягу: підруч. для учнів професійно-технічних навч. закл. / Н.В. Батраченко, Київ: Вікторія, 2000. 512 с.
5. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів: навчальний посібник. Хмельницький: ХНУ, 2004. 94 с.
6. Борецька Є.Я., Борецький М.М., Пухальська А.П. Моделі одягу: навч. посіб. Львів: Світ, 2000. 344 с. + 16 вкл.: іл.
7. Борецька Є.Я. Легкий жіночий і дитячий одяг: навч. посібник. К.: Вища шк., 2010. 384 с.
8. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу: навчальний посібник. Львів: Новий світ, 2018. 302 с.
9. Горобчишина В.С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу. Хмельницький, 2020. 145 с.
10. Головенко Т.М., Шовкомуд О.В. Квалітологія виробів легкої промисловості: навчальний посібник. Луцьк: Луцький НТУ, 2023. 170 с.
11. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. Київ: Центр учбової літератури, 2020. 256 с.
12. Климук Л.В. Технологія виготовлення швейних виробів: методичні матеріали. Харків, 2023. 132 с.
13. Мазуренко С.Г. Технологія виготовлення швейних виробів: навчально-методичний комплекс для студентів технологічного факультету. Спеціалізація – конструювання та моделювання одягу. Чернігів: Чернігівський національний педагогічний університет імені Т.Г. Шевченка, 2013. 57 с.
14. Проданчук І.В. Технологія швейних виробів: навчально-методичні матеріали. Київ: КНУТД, 2020. 110 с.
15. Рябчиков М.Л., Головенко Т.М., Назарчук Л.В., Ткачук О.Л., Шовкомуд О.В. Технології та дизайн у модній індустрії: навчальний посібник. Луцьк: ЛНТУ, 2023. 855 с.

Нормативно-технічна документація

1. Вироби швейні. Дефекти. Терміни та визначення: ДСТУ 2033-92. – [Чинний від 1993-01-01]. К.: Держспоживстандарт України, 1992. 11 с. (Державний стандарт України).

2. Волокна та нитки текстильні. Види, дефекти : ДСТУ 2136-93. – Чинний від 1993-07-01. К.: Держстандарт України, 1993. 46 с. (Національний стандарт України).

3. Матеріали та вироби текстильні, трикотажні, швейні та а шкіряні. Терміни та визначення: ДСТУ 39982000. – Чинний від 2001-07-01. К.: Держстандарт України, 2000. 94 с. (Національний стандарт України).

4. Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія: ДСТУ ISO 4915:2005. – Чинний від 2006-07-01. К.: Держстандарт України, 2005. 4 с. (Національний стандарт України).

5. Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія: ДСТУ ISO 4916:2005. – Чинний від 2006-07-01. К.: Держстандарт України, 2005. 62 с. (Національний стандарт України).

6. Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення: ДСТУ 2162-93. Чинний від 1995-01-01. К.: Держстандарт України, 1993. 16 с. (Національний стандарт України).

Науково-методичне видання

**МАЗУРЕНКО
Світлана Григорівна**

ТЕХНОЛОГІЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

НАВЧАЛЬНО-МЕТОДИЧНИЙ КОМПЛЕКС

Частина 1

Лабораторний практикум з дисципліни
для здобувачів освітнього ступеня «бакалавр» спеціальностей
015/А5 Професійна освіта (за спеціалізаціями) освітньо-професійної
програми 015.36/А5.36 «Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)»
014.10/А4.10 «Середня освіта (Технології. Інформатика)»
освітньо-професійної програми 014.10/А4.10
«Середня освіта (Технології. Інформатика)»
зі спеціалізацією «дизайн одягу»

Технічний редактор

О. Клімова

**Комп'ютерна верстка
та макетування**

О. Клімова

*Свідомство про державну реєстрацію
друкованого засобу масової інформації
серія КВ № 23743-13583 ПР від 06.02.2019 р.*

Підписано до друку 17.12.2025 р. Формат 60x84/16.
Обл. друк. арк. 3,81. Ум. друк. арк. 5,35. Зам. № 044.
Редакційно-видавничий відділ НУЧК імені Т.Г. Шевченка.
14013, м. Чернігів, вул. Гетьмана Полуботка, 53, оф. 208.
nuchk.tipograf@gmail.com

