КИЇВСЬКА АКАДЕМІЯ ПРИКЛАДНИХ МИСТЕЦТВ

МЕТОДИЧНИЙ КОМПЛЕКС
З ДИСЦИПЛІНИ

«ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ»

для здобувачів освіти
Галузь знань: 02 «Культура і мистецтво»
Спеціальність: 022 «Дизайн»
Освітньо-професійна програма
«Дизайн одягу»

Київ-2024

Укладач ***Дар'я Вікторівна Слободянюк***

Методичний комплекс з дисципліни розглянуто та затверджено на засіданні педагогічної ради Київської Академії прикладних мистецтв.



КИЇВСЬКА АКАДЕМІЯ ПРИКЛАДНИХ МИСТЕЦТВ

Робоча навчальна програма
З ДИСЦИПЛІНИ
«ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ»
для здобувачів освіти
Галузь знань: 02 «Культура і мистецтво»
Спеціальність: 022 «Дизайн»
Освітньо-професійна програма
«Дизайн одягу»

Київ-2024

ЗМІСТ

1. Пояснювальна записка……
2. Тематичний план (денна форма навчання, після 11кл)……
3. Тематичний план (денна форма навчання, після 9кл)……
4. Зміст дисципліни…….
5. Список використаних джерел……..…..
6. Питання до іспиту……...
7. Модульна контрольна робота……
8. Конспект лекцій……...

ПОЯСНЮВАЛЬНА ЗАПИСКА

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

Метою викладання дисципліни «Технологія виготовлення одягу» є засвоєння студентами системи знань з технології швейного виробництва, формування умінь з оброблення окремих деталей, швівта вузлів швейних виробів, а також розробки технології оброблення власних виробів.

Завдання дисципліни :

- розкрити сферу застосування та способи виконання з'єднань деталей швейних виробів;

- навчити обирати способи оброблення швейних виробів з різних матеріалів;

- сформувати вміння складання технологічної послідовності оброблення деталей, вузлів та швейних виробів.

В результаті вивчення дисципліни студенти повинні знати:

– асортимент швейних виробів;

– способи з'єднання деталей одягу;

- термінологію різних видів робіт по виготовленню одягу;

– технічні умови виконання технологічних операцій;

– способи оброблення основних швів та вузлів;

– основні дефекти оброблення та способи їх усунення.

Студенти повинні уміти:

– виконувати всі види робіт по виготовленню одягу;

– складати технологічну послідовність пошиття виробу;

– розробляти кресленики швейних виробів;

– виявляти дефекти обробки та усувати їх.

Для успішного оволодіння дисципліною студентам необхідні знання з фундаментальних та прикладних дисциплін, а саме: матеріалознавства, обладнанняшвейного виробництва, консрування одягу. Дисципліна створює теоретичне та практичне підґрунтя для вивчення курсів «Практикум в навчальних майстернях (швейна справа)», «Конструювання та моделювання одягу».

Шкала оцінювання навчальних досягнень: національна та ECTS

Сума балів за всі види навчальної діяльності	Оцінка ECTS	Оцінка за національною шкалою	
		для екзамену, курсового проекту (роботи), практики	для заліку
100-90	A	відмінно	зараховано
89-82	B	дуже добре	
82-75	C	добре	
74-65	D	задовільно	
64-50	E	достатньо	
49-35	FX	незадовільно з можливістю повторного складання	не зараховано
35-0	X	не зараховано з обов’язковим повторним вивченням дисципліни	



Тематичний план з дисципліни
«Технологія виготовлення одягу »
Фаховий молодший бакалавр: «Дизайн» (після 11 кл, дизайн одягу, денна форма навчання)

№	Назва теми	Всього	Теорет. заняття	Практ. заняття	Сам ост. заняття
1 семестр - іспит		**114**	**26**	**64**	**24**
	Змістовий модуль 1				
1	Вступ. Поняття «технологія» та основні технологічні поняття.	4	2		2
2	Термінологія ручних та машинних швів. Клейові з'єднання. Практична робота №1 «Ручні та машинні стібки, строчки»	10	4	4	2
3	Волого-теплові роботи. Практична робота №2 «ВТО»	8	2	4	2
4	Практична робота №3 «Опис зовнішнього вигляду одягу»	6		4	2
	Модульний контроль	2		2	
	Змістовий модуль 2				
5	Обробка оздоблювальних деталей. Практична робота № 4 «Оздоблювальні деталі»	8	2	4	2
6	Різновиди кишеней. Обробка прорізних кишень. Практична робота №5 « Обробка прорізних кишень»	12	4	6	2
7	Обробка накладних кишень. Практична робота №6 «Обробка накладних кишень»	10	2	6	2
8	Обробка відрізних кишень та кишень в швах. Практична робота №7 «Обробка підкрійних кишень та кишень в швах»	10	2	6	2
	Модульний контроль	2		2	

	Змістовий модуль 3				
9	Обробка шлиці. Практична робота №8 «Обробка шлиці»	8	2	4	2
10	Види застібок. Їх обробка. Практична робота №9 «Обробка застібок»	10	2	6	2
11	Обробка талієвого зрізу виробу . Практична робота №10 «Обробка поясами Обробка талієвого зрізу»	8	2	4	2
12	Виготовлення спідниці. Практична робота №11 «Виготовленння спідниць»	14	2	10	2
	Модульний контроль	2		2	
2 семестр - залік		**85**	**18**	**58**	**9**
Змістовий модуль 4					
13	Підкладка. Робота з підкладкою. Практична робота №12 «Обробка підкладки»	12	4	6	2
14	Обробка нижнього зрізу виробу. Практична робота №13	10	2	6	2
15	Виготовлення штанів. Практична робота №14 «Виготовлення штанів».	26	4	20	2
16	Технологічна послідовність виготовлення одягу. Повузлова обробка виробів. Практична робота №15 «Технологічна послідовність виготовлення спідниць»	11	2	8	1
17	Технологічна послідовність виготовлення одягу. Практична робота №16 «Технологічна послідовність виготовлення штанів»	15	2	12	1
18	Особливості роботи з тканиною з принтом (смужка, клітинка і т.д)	9	4	4	1
	Модульний контроль	2		2	
	3 семестр -залік	**67**	**10**	**50**	**7**
	Змістовий модуль 5				
19	Обробка рукавів та з’єднання їх з проймою. Практична робота №16 «Обробка рукавів та з’єднання їх з проймою»	9	2	6	1
20	Обробка нижнього зрізу рукавів. Практична робота №17 «Обробка низу рукавів»	9	2	6	1

21	Виготовлення сукні. Практична робота №18 «Виготовлення сукні»	15	2	12	1
22	Практична робота №19 «Технологічна послідовність виготовлення сукні»	7		6	1
23	Виготовлення комірів. Практична робота №20 «Виготовлення комірів»	7	2	4	1
24	Практична робота №21 «Технологічна послідовність виготовлення комірів»	5		4	1
25	Виготовлення блузи. Практична робота №22 «Виготовлення блузи»	13	2	10	1
	Модульний контроль	2		2	
	4 семестр -іспит	**34**	**6**	**24**	**4**
	Змістовий модуль 6				
26	Обробка бортів. Практична робота № 23 «Обробка бортів»	7	2	4	1
27	Виготовлення жакету. Практична робота 24 «Виготовлення жакету»	18	2	14	2
28	Виготовлення боді. Практична робота №25 «Виготовлення боді»	9	2	6	1
	Модульний контроль	2		2	
	Всього за навчальним планом:	**300**	**60**	**196**	**44**



Тематичний план з дисципліни
«Технологія виготовлення одягу»
Фаховий молодший бакалавр: «Дизайн» (після 9 кл, дизайн одягу, денна форма навчання)

№	Назва теми	Всього	Теорет. заняття	Практ. заняття	Сам ост. заняття
1 семестр - іспит		**70**	**24**	**36**	**10**
	Змістовий модуль 1				
1	Вступ. Поняття «технологія» та основні технологічні поняття.	5	4		1
2	Термінологія ручних та машинних швів. Клейові з'єднання. Практична робота №1 «Ручні та машинні стібки, строчки»	12	6	4	2
3	Волого-теплові роботи. Практична робота №2 «ВТО»	9	4	4	1
4	Практична робота №3 «Опис зовнішнього вигляду одягу»	3		2	1
	Модульний контроль	2		2	
	Змістовий модуль 2				
5	Обробка оздоблювальних деталей. Практична робота № 4 «Оздоблювальні деталі»	8	2	4	2
6	Різновиди кишеней. Обробка прорізних кишень. Практична робота №5 « Обробка прорізних кишень»	11	4	6	1
7	Обробка накладних кишень. Практична робота №6 «Обробка накладних кишень»	9	2	6	1
8	Обробка відрізних кишень та кишень в швах. Практична робота №7 «Обробка підкрійних кишень та кишень в швах»	9	2	6	1
	Модульний контроль	2		2	
	2 ссеместр - залік	**86**	**14**	**62**	**10**
	Змістовий модуль 3				
9	Обробка шлиці. Практична робота №8 «Обробка шлиці»	12	2	8	2

10	Види застібок. Їх обробка. Практична робота №9 «Обробка застібок»	20	4	14	2
11	Обробка талієвого зрізу виробу . Практична робота №10 «Обробка поясами Обробка талієвого зрізу»	14	2	10	2
12	Виготовлення спідниці. Практична робота №11 «Виготовленння спідниць»	24	4	18	2
13	Підкладка. Робота з підкладкою. Практична робота №12 «Обробка підкладки»	14	2	10	2
	Модульний контроль	2		2	
3 семестр - залік		**70**	**12**	**48**	**10**
Змістовий модуль 4					
14	Обробка нижнього зрізу виробу. Практична робота №13	10	2	6	2
15	Виготовлення штанів. Практична робота №14 «Виготовлення штанів».	26	4	20	2
16	Технологічна послідовність виготовлення одягу. Повузлова обробка виробів. Практична робота №15 «Технологічна послідовність виготовлення спідниць»	12	2	8	2
17	Технологічна послідовність виготовлення одягу. Практична робота №16 «Технологічна послідовність виготовлення штанів»	12	2	8	2
18	Особливості роботи з тканиною з принтом (смужка, клітинка і т.д)	8	2	4	2
	Модульний контроль	2		2	
	4 семестр -залік	**39**	**6**	**24**	**9**
	Змістовий модуль 5				
19	Обробка рукавів та з’єднання їх з проймою. Практична робота №16 «Обробка рукавів та з’єднання їх з проймою»	6	2	2	2
20	Обробка нижнього зрізу рукавів. Практична робота №17 «Обробка низу рукавів»	6	2	2	2
21	Виготовлення сукні. Практична робота №18 «Виготовлення сукні»	21	2	16	3
22	Практична робота №19 «Технологічна послідовність виготовлення сукні»	4		2	2
	Модульний контроль	2		2	
	5 семестр -іспит	**35**	**6**	**22**	**7**

	Змістовий модуль 6				
23	Виготовлення комірів. Практична робота №20 «Виготовлення комірів»	5	2	2	1
24	Практична робота №21 «Технологічна послідовність виготовлення комірів»	3		2	1
25	Виготовлення блузи. Практична робота №22 «Виготовлення блузи»	6	1	4	1
26	Обробка бортів. Практична робота № 23 «Обробка бортів»	4	1	2	1
27	Виготовлення жакету. Практична робота 24 «Виготовлення жакету»	9	1	6	2
28	Виготовлення боді. Практична робота №25 «Виготовлення боді»	6	1	4	1
	Модульний контроль	2		2	
	Всього за навчальним планом:	**300**	**62**	**192**	**46**

ЗМІСТ ДИСЦИПЛІНИ

Тема 1: Вступ. Поняття «технологія» та основні технологічні поняття.

Основні технологічні поняття. Поняття «технологія швейних робіт», «технологічний процес», «технологічні умови», «технологічна операція», «технологічна послідовність».

Завдання для самостійної роботи: вивчити та знати основні поняття.

Використані джерела та література:

1.Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с

Тема 2: Термінологія ручних та машинних швів. Клейові з'єднання. Практична робота №1 «Ручні та машинні стібки, строчки»

Основна термінологія ручних робі. Види стібків. Основна термінологія ручних робіт. Основна термінологія машинних робіт. Клейові з'єднання. Види клейових швів. Види клейових матеріалів.

Завдання для самостійної роботи: вивичити та знати основні види стібків, а також ручних робіт.

Завдання для практичної роботи : виконати всі види ручних робіт. Виконати всі види машинних робіт.

Використані джерела та література:

1.Богушко, О.А. Геометрія поверхонь одягу: підручник для студ. ВНЗ / О.А. Богушко, В.І. Малиновський, А.Є. Святкіна. – К.: Освіта України, 2011.-187с.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 3: Волого-теплові роботи. Практична робота №2 «ВТО»

Поняття «ВТО». Основні етапи ВТО. Дефекти ВТО. Термінологія волого-теплових робіт. Вимоги до ВТО.

Завдання для самостійної роботи: знати основну термінологію та вимоги до ВТО.

Завдання для практичної роботи : відпрацювати виконання волого-теплової обробки.

Використані джерела та література:

1.Борецька Е.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу. Навч. посібник.- К.: Вища школа, 1991.

2.Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 4: Практична робота №3 «Опис зовнішнього вигляду одягу»

Технічний малюнок. Опис зовнішнього вигляду: основні пункти. Приклади.

Завдання для самостійної роботи: виконати художньо-технічний опис 2х моделей одягу.

Завдання для практичної роботи : навчитися правильно описувати зовнішній вигляд одягу. Практичне виконання: намалювати 5 моделей одягу і написати опис.

Використані джерела та література:

1.Богушко, О.А. Геометрія поверхонь одягу: підручник для студ. ВНЗ / О.А. Богушко, В.І. Малиновський, А.Є. Святкіна. – К.: Освіта України, 2011.-187с.

2. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

Тема 5: Обробка оздоблювальних деталей. Практична робота № 4 «Оздоблювальні деталі»

Різновиди оздоблювальних деталей. Обробка клапану. Обробка лісточки. Обробка хлястику. Обробка поясу.

Завдання для самостійної роботи: знати різновиди оздоблювальних деталей. Додатково тренуватися виконувати обробку деталей.

Завдання для практичної роботи : відпрацювати обробку різних оздоблювальних деталей: хлястик, погон, клапан, лісточка, манжет.

Використані джерела та література:

1.Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

2.Борецька Е.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу. Навч. посібник.- К.: Вища школа, 1991.

3.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

Тема 6: Різновиди кишеней. Обробка прорізних кишень. Практична робота №5 « Обробка прорізних кишень»

Різновиди кишеней. Прорізні кишені та її обробка. Кишеня з лісточкою. Кишеня з клапаном.

Завдання для самостійної роботи: знати різновиди всіх видів кишеней, їх особливості та обробку

Завдання для практичної роботи : виконати обробку прорізних кишень: з лісточкою, з клапаном, «в рамку»

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 7: Обробка накладних кишень. Практична робота №6 «Обробка накладних кишень»

Накладні кишені та їх обробка. Різновиди накладних кишень.

Завдання для самостійної роботи: відпрацювати обробку накладних кишеней різних форм. Знати послідовність та технологію обробки.

Завдання для практичної роботи : виконати обробку накладних кишень

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 8: Обробка відрізних кишень та кишень в швах. Практична робота №7 «Обробка відрізних кишень та кишень в швах»

Послідовність обробки кишені з відрізним бочком (на прикладі спідниці). Обробка переднього полотнища спідниці. Обробка підкладки кишені. Монтаж кишені. Кишені в швах (послідовність обробки)

Завдання для самостійної роботи: самостійно відпрацювати обробку відрізних кишеней та кишеней в швах. Знати послідовність та технологію обробки.

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку відрізних кишень та кишеней в швах

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 9: Обробка шлиці. Практична робота №8 «Обробка шлиці»

Технологічна послідовність обробки шлиці в жіночій спідниці. Технологічна послідовність обробки розрізу в спідниці.

Завдання для самостійної роботи: додатково самостійно відпрацювати обробку шлиці та розрізу . Знати послідовність та технологію обробки.

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку шлиці та розрізу в спідниці

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 10: Види застібок. Їх обробка. Практична робота №9 «Обробка застібок»

Види застібок. Способи обробки тасьмою «блискавка» (різні види). Способи обробки застібки в боковому шві поясного виробу або шві з'єднання пілочок .

Завдання для самостійної роботи: знати послідовність та технологію обробки застібок.

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку різними видами застібок (звичайна блискавка та потаємна)

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 11: Обробка талієвого зрізу виробу . Практична робота №10 «Обробка поясами Обробка талієвого зрізу»

Обробка зрізу талії спідниці або штанів обточуванням. Спідниця з поясом (обробка поясом). «Джинсовий» пояс: розкрій та пошиття для штанів чи спідниці. Обробка верхнього зрізу спідниці еластичною тасьмою. Обробка верхнього зрізу спідниці корсажною стрічкою.

Завдання для самостійної роботи: додатково самостійно відпрацювати обробку верхнього зрізу спідниці еластичною тасьмою та корсажною стрічкою.

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку зрізу талії спідниці або штанів обточуванням. Спідниця з поясом (обробка поясом).

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 12: Виготовлення спідниці. Практична робота №11 «Виготовленння спідниць»

Технологічна послідовність виготовлення спідниці. Обробка витачок. Обробка різних видів рельєфів.

Завдання для самостійної роботи: знати технологічну послідовність обробки спідниці. Намалювати технічні малюнки 3 моделей спідниці: виконати їх моделювання та написати послідовність обробки.

Завдання для практичної роботи : відшити готовий виріб: спідниця.

Використані джерела та література:

1.Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

Тема 13: Підкладка. Робота з підкладкою. Практична робота №12 «Обробка підкладки»

Особливості роботи з підкладкою. Обробка підкладки спідниці. Обробка підкладки в брюках. Обробка низу виробу підкладкою.

Завдання для самостійної роботи: додатково самостійно відпрацювати обробку підкладки у спідниці (на макеті). знати технологічну послідовність обробки

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку виробу відлітною та пришивною підкладкою

Використані джерела та література:

1. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

2. Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

3. Симоненко Д.Ф. Матеріали для одягу.- М., 1995.

Тема 14: Обробка нижнього зрізу виробу. Практична робота №13

Особливості обробки нижнього зрізу виробу: основні правила та технологія. Порядок виконання робіт.

Завдання для самостійної роботи: знати основні варіанти обробки та послідовність виконання робіт

Завдання для практичної роботи : виконати та відпрацювати обробку нижнього зрізу виробу

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 15: Виготовлення штанів. Практична робота №14 «Виготовлення штанів».

Загальна послідовність виготовлення брюк. Деталі крою. Технологічна послідовність обробки брюк . Підготовка деталей брюк до пошиву. Обробка половинок брюк. ВТО передніх та задніх половинок брюк. Обробка кишеней, поясу, нижнього та верхнього зрізу. Обробка застібок.

Завдання для самостійної роботи: знати технологічну послідовність обробки брюк. Намалювати технічні малюнки 3 моделей брюк (штанів): виконати їх моделювання та написати послідовність обробки.

Завдання для практичної роботи : відшити готовий виріб: брюки (штани)

Використані джерела та література:

1.Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 16: Технологічна послідовність виготовлення одягу. Повузлова обробка виробів. Практична робота №15 «Технологічна послідовність виготовлення спідниць»

Технологічна послідовність виготовлення: основні поняття, швейні операції, обладнаня. Технологічна послідовність виготовлення жіночої прямої спідниці (приклад). Повузлова обробка виробів.

Завдання для самостійної роботи: відпрацювати та знати написання технологічної послідовності виробів. Самостійно описати обробку спілниці та брюк (додатково)

Завдання для практичної роботи : розробити 5 моделей виробів: намалювати технічний малюнок, написати технологічні послідовності вигтовлення. Та намалювати графічні схеми повузлової обробки.

Використані джерела та література:

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с
2. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 17: Технологічна послідовність виготовлення одягу. Практична робота №16 «Технологічна послідовність виготовлення штанів»

Технологічна послідовність обробки штанів.

Завдання для самостійної роботи: знати технологію обробки та послідовність обробки різних видів штанів.

Завдання для практичної роботи : написати технологічну послідовність обробки різних моделей брюк/штанів. 3 моделі

Використані джерела та література:

1.Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с

Тема 18: Особливості роботи з тканиною з принтом (смужка, клітинка і т.д)

Особливості роботи з тканиною в клітинку. Особливості роботи з тканиною в смужку.

Завдання для самостійної роботи: відпрацювати навики роботи з тканиною з принтом (макети виробів)

Завдання для практичної роботи : відпрацювати навики роботи з тканиною в смужку, клітинку.(макети)

Використані джерела та література:

1. Комар, З.М. Конфекціювання матеріалів для одягу / З.М.Комар. – К.: Знання, 2008.– 246 с.
2. Мельникова Л.В., Короткова М.Ю. Обробка тканини: Навчальний посібник для учнів 10-11 класів серед. загальноосв. школи. – К.: Рад.школа, 1992.
3. Симоненко Д.Ф. Матеріали для одягу.- М., 1995

Тема 19: Обробка рукавів та зєднання їх з проймою. Практична робота №16 «Обробка рукавів та зєднання їх з проймою

Методи вшивання рукавів: відкрита пройма та закрита. Методи вшивання рукава у закриту пройму. Технологічна послідовність та технологія з'єднання різних видів рукавів з проймою.

Завдання для самостійної роботи: знати всі види рукавів та методи їх зєднання з проймою. Записати технологічні послідовності обробки.

Завдання для практичної роботи : виготовлення рукава (макет) та відпрацювання видів з'єднання з проймою: відкрита та закрита

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

2. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

Тема 20: Обробка нижнього зрізу рукавів. Практична робота №17 «Обробка низу рукавів»

Види обробки нижнього зрізу рукава : у підгин, обробка еластичною тасьмою. Обробка пришивними манжетами. Обробка відкладними манжетами. Обробка шлиці у вигляді розрізу.

Завдання для самостійної роботи: відпрацювати обробку низу рукава іншими методами та видами. Знати послідовність.

Завдання для практичної роботи : відпрацювати обробку низу рукава (макет) з пришивними манжетами, з відкладними. Обробку шлиці у рукаві.

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

2. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

Тема 21: Виготовлення сукні. Практична робота №18 «Виготовлення сукні»

Технологія обробки сукні. Заготовка деталей. Збірка виробу.

Завдання для самостійної роботи: знати особливості розкроювання, послідовність виготовлення.

Завдання для практичної роботи : відшити готовий виріб: сукня.

Використані джерела та література:

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 22: Практична робота №19 «Технологічна послідовність виготовлення сукні»

Технологічна послідовність виготовлення сукні**.** Обробка окремих технологічних вузлів сукні.

Завдання для самостійної роботи: додатково написати технологічні карти виготовлення суконь - 3 моделі

Завдання для практичної роботи : написати технологічні карти виготовлення суконь різних моделей.

Використані джерела та література:

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

Тема 23: Виготовлення комірів. Практична робота №20 «Виготовлення комірів»

Способи обробки комірів та з'єднання їх з виробами верхнього жіночого та чоловічого одягу. Види комірів та їх обробка. З'єднання комірів з горловиною.

Завдання для самостійної роботи: знати технології виготовлення комірів та способи ї обробки.

Завдання для практичної роботи : виготовити відкладний комір, комір-стійка, цільнокрійна стійка та комір з лацканами (макети)

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

2. Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 24: Практична робота №21 «Технологічна послідовність виготовлення комірів»

Технологічна послідовність виготовлення комірів. Обробка та з'єднання комірів з виробом у верхньому одязі.

Завдання для самостійної роботи: додатково написати технологічні карти виготовлення комірів – 3 моделі

Завдання для практичної роботи : написати технологічні карти виготовлення різних моделей комірів.

Використані джерела та література:

1.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

2. Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

Тема 25: Виготовлення блузи. Практична робота №22 «Виготовлення блузи»

Виготовлення жіночої блузки (загальна послідовність).

Завдання для самостійної роботи: написати технологічні карти виготовлення блузи, що відшивається на практичній роботі.

Завдання для практичної роботи : виготовити готовий виріб – блуза/світшот/ топ (на виріб)

Використані джерела та література:

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

3.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

4. Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

Тема 26: Обробка бортів. Практична робота № 23 «Обробка бортів»

Поняття «борт2 та «підборт». Види обробки бортів. Специфіка деталей крою бортів. Обробка бортів виробу з відрізними підбортами. Обробка бортів виробу з суцільнокроєним підбортом.

Завдання для самостійної роботи: написати технологічну послідовність виготовлення бортів, що відшиваються.

Завдання для практичної роботи : відпрацювати обробку бортів з відрізним підбортом та суцільнокроєним.

Використані джерела та література:

1.Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

2.Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

3. Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

Тема 27: Виготовлення жакету. Практична робота 24 «Виготовлення жакету»

Види жакетів. Опис зовнішнього вигляду моделі жакету жіночого. Деталі крою. Послідовність виготовлення.

Завдання для самостійної роботи: написати технологічні карти виготовлення виробу.

Завдання для практичної роботи : відшити готовий виріб – жакет/піджак

Використані джерела та література:

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

4. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

Тема 28: Виготовлення боді. Практична робота №25 «Виготовлення боді»

Особливості виготовлення боді. Необхідні виміри фігури. Поради по виготовленню боді. Хід роботи.

Завдання для самостійної роботи: написати технологічні карти виготовлення виробу.

Завдання для практичної роботи : відшити готовий виріб – боді або комбінезон.

Використані джерела та література:

1.Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

3. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ ТА ЛІТЕРАТУРИ

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.:Вікторія, 2000.– 511 с.

2. Борецька Є.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник / Є.Я Борецька, П.М. Малюга. - 2-ге вид. - К.: Вища школа, 1992. – 367 с.

3. Богушко, О.А. Геометрія поверхонь одягу: підручник для студ. ВНЗ / О.А. Богушко, В.І. Малиновський, А.Є. Святкіна. – К.: Освіта України, 2011.-187с..

4. Бондар К.І. Практикум з технології швейних виробів : навч. посібник. Хмельницький : ХНУ, 2004. 94 с.

5. Головніна М.В., Михайлець В.М. Технологія крою та шиття. – К.: Техніка, 1998.

6.Головніна М.В., Михайлець В.М., Ямпольська А.М. Технологія обробки деталей швейних виробів. 2-ге вид. – К.: Техніка, 1990.

7. Горобчишина В.С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу: навч. посіб. Львів: Новий Світ. 2008. 292 с.

8. Комар, З.М. Конфекціювання матеріалів для одягу / З.М.Комар. – К.: Знання, 2008.– 246 с.

9. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319с.

10. Хоменко, Л.М. Удосконалення вчителя трудового навчання з технології виготовлення швейних виробів: Монографія / Л.М. Хоменко. – К.: Новий світ, 2004. -106 с.

Додаткова література

1. Борецька Е.Я. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу. Навч. посібник.- К.: Вища школа, 1991.

2. Братчик И.М. Легкий жінчий одяг. – Харьків: Прапор, 1990.

3. Будов Б.А. Швейні матеріали.- К., 1995.

4. Комп’ютерна навчальна програма „Майстер”: Методичні рекомендації по використанню у навчальному процесі 5-7 класів / Укл.Ващук О.В. / наук.кер. О.М.Христіянов. – Бердянськ: Бердянський педагогічний інститут імені П.Д.Осипенко, 1999. – 28с.

5. Радкевич В.О. Моделювання одягу: підручник. Київ. Вікторія, 2000., 352 с.

6. Мельникова Л.В., Короткова М.Ю. Обробка тканини: Навчальний посібник для учнів 10-11 класів серед. загальноосв. школи. – К.: Рад.школа, 1992.

7. Симоненко Д.Ф. Матеріали для одягу.- М., 1995.

КИЇВСЬКА АКАДЕМІЯ ПРИКЛАДНИХ МИСТЕЦТВ

МЕТОДИЧНИЙ КОМПЛЕКС
З ДИСЦИПЛІНИ

«ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ»

для здобувачів освіти
Галузь знань: 02 «Культура і мистецтво»
Спеціальність: 022 «Дизайн»
Освітньо-професійна програма
«Дизайн одягу»

Київ – 2024

ПИТАННЯ ДО ІСПИТУ

1. Термінологія ручних робіт
2. Термінологія машинних робіт
3. Що таке «технічний малюнок» і навіщо він потрібен?
4. Технічний опис зовнішнього виду одягу.
5. Що таке ВТО?
6. Дефекти ВТО.
7. Термінологія ВТО робіт.
8. Клейові матеріали. Їх роль в обробці одягу.
9. Оздоблювальні деталі: перерахувати, намалювати. Їх роль у одязі.
10. Кишені. Види. Намалювати.
11. Види рукавів. Способи їх з'єднання з проймою
12. Обробка манжети.
13. Обробка клапану.
14. Обробка лісточки. Їх види.
15. Обробка відрізної кишені.
16. Обробка накладної кишені.
17. Обробка кишені «в рамку».
18. Шлиця. Обробка.
19. Перерахувати основні машинні шви. Намалювати схему.
20. Види бортів. Їх обробка.
21. Обробка зрізів виробу. Варіанти. Навіщо потрібна?
22. Які вимогу висуваються до одягу?
23. Технологія обробки спідниці. Загальні відомості та послідовність обробки.
24. Технологія обробки штанів. Загальні відомості та послідовність обробки.
25. Технологія обробки сукні. Загальні відомості та послідовність обробки.
26. Технологія обробки жакету. Загальні відомості та послідовність обробки.
27. Види застібок. Їх обробка
28. Повузлова обробка виробів. Навіщо потрібна
29. Види обробки горловини.
30. Види обробки нижнього зрізу виробів.
31. Види обробки поясу в поясних виробах.
32. Робота з підкладкою у виробах.
33. Обробка застібок у спідниці. Послідовність. Варіанти обробки
34. Обробка застібок в штанах. Послідовність. Варіанти обробки
35. Обробка пройм у виробах без рукавів
36. Варіанти обробки низу рукавів.
37. Обробка жіночого жакету. Основні етапи
38. Обробка боді. Основні етапи

КИЇВСЬКА АКАДЕМІЯ ПРИКЛАДНИХ МИСТЕЦТВ

Модульна контрольна робота
З ДИСЦИПЛІНИ
«Технологія виготовлення одягу»
для здобувачів освіти
Галузь знань: 02 «Культура і мистецтво»
Спеціальність: 022 «Дизайн»
Освітньо-професійна програма
«Дизайн одягу»

Київ - 2024

ПІБ		№ групи	
№ питання/варіанти відповіді			
1	6	11	16
2	7	12	17
3	8	13	18
4	9	14	19
5	10	15	20

ПІБ		№ групи	
№ питання/варіанти відповіді			
1	6	11	16
2	7	12	17
3	8	13	18
4	9	14	19
5	10	15	20

ПІБ		№ групи	
№ питання/варіанти відповіді			
1	6	11	16
2	7	12	17
3	8	13	18
4	9	14	19
5	10	15	20

ПІБ		№ групи	
№ питання/варіанти відповіді			
1	6	11	16
2	7	12	17
3	8	13	18
4	9	14	19
5	10	15	20

Контрольна робота

(змістовий модуль 1, після 11 кл)

1. Технологія швейних виробів – це…
   А) навчальна дисципліна, яка вивчає методи та засоби виготовлення швейних виробів з текстильних матеріалів
   Б) навчальна дисципліна, що вивчає матеріали та тканини
   В) навчальна дисципліна, що вивчає тіло будову людини та конструювання виробів
   Г) наука, що вивчає технологію пошиття та виробництва одягу

2. Технологічний процес – це

А) технологія пошиття виробу

Б) сукупність цілеспрямованих дій по зміненню та визначенню стану предмету праці з метою одержання готового виробу

В) сукупність дій та операцій, щоб спроектувати виріб

Г) частина швейного виробництва

3. Що означає абревіатура «ТУ» у швейному виробництві
   А) стандарт пошиття
   Б) умовне позначення якості виробу
   В) технічні умови
   Г) модель швейної машинки

4. Технологічно неподільна операція – це

А) частина технологічного процесу

Б) закінчена частина технологічного процесу, подальше розчленування якої на складові неможливе або недоцільне внаслідок технологічної зв’язаності

В) технічна умова

Г) елемент пошиву виробу

5. Технологічна послідовність – це
   А) технологічний документ, який містить опис процесу виготовлення швейних виробів у вигляді переліку технологічно неподільних операцій
   Б) схема виробництва одягу
   В) технологічний документ, який містить інформацію про матеріали з яких виготовлено виріб
   Г) елемент пошиву виробу

6. Ниткове з’єднування деталей – це

А) шов

Б) пошив на машинці

В) ручна операція

Г) з’єднування деталей стібками

7. Стібок – це

А) елемент ниткової строчки між двома проколами, який повторюється і є закінченим переплетенням ниток на матеріалі

Б) частина шва

В) ручна операція

Г) спосіб з’єднання деталей виробу

8. Шов – це

А) машинна операція

Б) з’єднання нитковою строчкою або іншим способом двох чи більше шарів матеріалу, які укладені в певному положенні

В) елемент ниткової строчки між двома проколами, який повторюється і є закінченим переплетенням ниток на матеріалі

Г)

9. Ручна операція – це

А) операція, що виконується частково вручну, частково на машинці

Б) частина технологічного процесу виготовлення одягу

В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу

Г) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

10.Машинна операція -це

А) операція, де основні дії виконуються механізмом без участі робітника, а допоміжні – вручну або частково механізовані

Б) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу

Г) частина технологічного процесу виготовлення одягу

11.Які існують види ручних стібків?

А) прямі, петлеподібні

Б) косі, хрестоподібні

В) комбіновані

Г) прості та складні

12.Які з наведених операцій відносяться до ручних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) зметування, виметування

В) наметування, підшивання

Г) пришивання

13.Які з наведених операцій відносяться до машинних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) наметування, підшивання

В) обшивання, розстрочування

Г) обметування, приметування

14. Клейове з’єднання – це

А) клейова павутинка

Б) спосіб з’єднання декількох шарів тканини між собою

В) спосіб дублювання деталей

Г) нероз'ємне з'єднання, що утворюється в результаті взаємодії речовини, що клеїть, з клейовими матеріалами, хімічним або термічним способами

15. Для чого застосовують клейові матеріали при виготовленні одягу?

А) обробка країв і зрізів деталей одягу з метою закріплення країв і зрізів, забезпечення їх рівності, формостійкості

Б) щоб не прокладати строчку

В) запобігання від розтягу і осипання

Г) обробка горловини виробу

16.Види клейових матеріалів

А) термоклейові

Б) павутинка

В) підкладка

Г) клейова нитка

17.Процес дублювання – це

А) проклеювання деталей виробу

Б) фіксованим з’єднанням усієї поверхні або частин деталей виробів із клейовими прокладками

В) зшивання деталей виробу між собою

Г) неподільна технологічна операція

18.За допомогою яких інструментів можна виконати дублювання речей?

А) спеціального обладнання

Б) за допомогою праски

В) за допомогою пресу

Г) за допомогою швейної машинки

19.ВТО – це

А) волого-теплова обробка

Б) частина технологічного процесу

В) це сукупність операцій направлених на зменшення товщини швів, вирівнювання поверхні тканини, а також на формування деталей одягу під дією тепла, пари і тиску

Г) вид технологічної операції

20.ВТО включає такі етапи:

А) внутрішньопроцесну обробку деталей і вузлів виробу

Б) дублювання деталей виробу

В) розпрасування швів

Г) остаточну обробку, що виконується в оздоблювальному виробництві

21. Дефекти ВТО

А) плями; блиск

Б) опали

В) теплова усадка; обпалювання ворсу

Г) пожовтіння

22. Які з наведених операцій відносяться до волого- теплової обробки

А) розпрасування, запрасування.

Б) відтягування, дублювання

В) пришивання, обметування

Г) декатирування

23.Опис зовнішнього вигляду одягу виконується на основі?

А) ескізу

Б) технічного малюнка

В) мудборду

Г) задуму дизайнера

24.Що входить до опису зовнішнього вигляду одягу?

А) перелік деталей конструкції

Б) загальна характеристика виробу

В) опис передньої та задньої половинки виробу

Г) вікові та розмірні рекомендації

Контрольна робота

(змістовий модуль 2, після 11 кл)

1. Які деталі відносять до «оздоблювальних»?

А) клапани, пати

Б) кишені

В) хлястики, пояси

Г) листочки

2. Яка роль оздоблювальних деталей в одязі?

А) функціональна

Б) завершують образ

В) декоративна

Г) не мають конкретної ролі

3. Види кишеней

А) накладні

Б) прорізні

В) в швах

Г) відрізні

4. Які види кишеней відносяться до «прорізних»?

А) накладні

Б) в рамку

В) з клапаном

Г) з лісточкою

5. Як називається внутрішня деталь кишені ?

А) підкладка

Б) мішковина

В) лісточка

Г) клапан

6. Які види кишеней відносяться до «накладних»?
   А) прості
   Б) прорізні
   В) комбіновані
   Г) складні

7. Який вид кишені, вважається найскладнішим в обробці?
   А) накладна
   Б) в швах
   В) в рамку
   Г) відрізна

8. З чого починається виконання та обробка кишені?

А) з намічення місця розташування, конфігурації кишені

Б) вибору виду кишені

В) з виготовлення мішковини

Г) з пришивання деталей на виріб

9. Ручна операція – це
   А) операція, що виконується частково вручну, частково на машинці
   Б) частина технологічного процесу виготовлення одягу
   В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу
   Г) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

10. За допомогою чого можна виконати дублювання речей?
   А) спеціального обладнання
   Б) за допомогою праски
   В) за допомогою пресу
   Г) за допомогою швейної машинки

11. Що означає абревіатура «ТУ» у швейному виробництві
   А) стандарт пошиття
   Б) умовне позначення якості виробу
   В) технічні умови
   Г) модель швейної машинки

12. Опис зовнішнього вигляду одягу виконується на основі..
   А) ескізу
   Б) технічного малюнка
   В) мудборду
   Г) задуму дизайнера

Контрольна робота

(змістовий модуль 3, після 11 кл)

1. Що таке шлиця?

А) декоративний елемент одягу

Б) оздоблювальна деталь виробу

В) декоративний елемент на спідниці, який при цьому несе в собі і практичне призначення – завдяки їй з'являється можливість вільно робити крок, оскільки нічого не сковуватиме рухи

Г) деталь конструкції

2. У моделях прямих спідниць для свободи руху проектують та обробляють…

А) шлиці

Б) пояси

В) талієві витачки

Г) розрізи

3. Де можуть розташовувати шлиці у виробі?

А) у середньому шві заднього полотнища

Б) по нижньому краю

В) в бічних швах

Г) на передньому полотнищі спідниці по моделі

4. Яка стандартна довжина шліци?

А) 10-15 см

Б) 25-30см

В) до 10 см

Г) більше 30 см

5. При обробці розрізів у спідницях, дублювання припусків виконують…

А) за допомогою праски

Б) в залежності від щільності та жорсткості тканини

В) в залежності від типу тканини

Г) не виконують дублювання

6. Види застібок у плечових виробах?

А) комбіновані

Б) одно- і двобортні, відкриті й закриті

В) розміщені посередині переду, посередині спинки, у боковому шві

Г) складні та прості

7. Найбільш поширені види застібок у поясних виробах?
   А) з підкрійною обшивкою
   Б) з потаємною блискавкою
   В) з тасьмою -блискавкою
   Г) на петлях

8. Найзручніший та найпоширеніший вид застібки?
   А) гудзики
   Б) застібки з тасьмою-блискавкою
   В) крючки
   Г) стріка-ліпучка

9. Які існують види тасьми- блискавки?
   А) комбінована
   Б) складна
   В) звичайна
   Г) потаємна

10. Види обробки талієвого зрізу виробу?

А) обточуванням

Б) рюшами та воланами

В) поясом

Г) резинкою

11. Початкова обробка спідниці включає в себе?

А) обробку виточок, рельєфів

Б) обробку рукава

В) обробку кокеток

Г) обробку зрізів переднього і заднього полотнища

12. До якого виду виробів відноситься спідниця?

А) комбінований

Б) плечовий

В) поясний

Г) верхній

13.Для чого використовують виточки у спідниці?

А) просто так

Б) для надання виробу бажаної форми відповідно до статури людини

В) для створення об’ємів

Г) для краси

14. При виготовленні спідниць, які виточки обробляють?

А) плечові
Б) талієві
В) нагрудні
Г) складні

15. Види рельєфів, що використовуються у моделях спідниць?

А) вертикальні

Б) фігурні

В) комбіновані

Г) з нахилом

16.За способом обробки рельєфи можуть бути?

А) зшивні, настрочні

Б) накладні, настрочні з кантом

В) звичайні

Г) комбіновані

17.Які види кишеней відносяться до «прорізних»?

А) в рамку

Б) накладні

В) з клапаном

Г) з лісточкою

18. Які деталі відносять до «оздоблювальних»?

А) клапани, пати

Б) хлястики, пояси

В) виточки

Г) листочки

19. Ниткове з’єднування деталей – це

А) шов

Б) пошив на машинці

В) ручна операція

Г) з’єднування деталей стібками

20.Які з наведених операцій відносяться до машинних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) обшивання, розстрочування

В) декатирування, відтягування

Г) зметування, обметування

Контрольна робота

(змістовий модуль 4)

1. Яку роль відіграє підкладка у виробі?
   А) формостійка
   Б) гігієнічна
   В) захисна
   Г) декоративна

2. Які види тканин підходять для виготовлення підкладки?
   А) шовкові
   Б) синтетичні
   В) вовняні
   Г) віскоза

3. Яким швом обробляють нижній зріз підкладки спідниці?
   А) швом упідгин
   Б) не обробляють
   В) з закритим зрізом
   Г) розстрочний

4. Яким чином можна вирівняти низ спідниці під час примірки?
   А) беруть лінійку, ставлять її на підлогу і потрібну довжину спідниці відмічають шпильками або крейдою
   Б) намітити необхідну довжину заздалегідь
   В) не можна виміряти
   Г) відміряють сантиметровою стрічкою від лінії плеча до необхідної довжини

5. Яким швом підшивають низ виробу, щоб він був непомітним?
   А) потайним окантувальним швом
   Б) в підгин з закритим зрізом
   В) швом «козлик»
   Г) в підгин з відкритим зрізом

6. Обробка нижнього зрізу виробу: які шви можна використовувати?
   А) не обробляти
   Б) у підгин з відкритим зрізом
   В) у підгин закритим зрізом
   Г) шов «в замок»

7. Від чого буде залежати величина припуску для обробки нижнього зрізу виробу?

А) від моделі одягу
Б) від виду та товщини тканини
В) від крою
Г) від задумки дизайнера

8. Якої величини може бути припуск на обробку нижнього зрізу виробу?
А) 1 см
Б) 1,5- 3 см
В) до 5 см
Г) більше 5 см

9. До якого виду одягу відносяться брюки?
А) поясний
Б) комбінований
В) верхній
Г) плечовий

10. Якою може бути обробка верхнього краю брюк?
А) пришивний пояс
Б) корсажна тасьма
В) волани, рюши
Г) обшивка

11. ВТО брюк починають?
А) з задніх половинок брюк
Б) з передніх половинок
В) з поясу та дрібних деталей
Г) з зони коліна на передніх половинках

12. Від яких факторів залежить ВТО брюк?
А) тип та склад тканини
Б) крій
В) модель брюк
Г) не залежить від ніяких факторів

13. За якою особливістю вшитого рукава можна визначити майстерність кравця?
А) посадка по фігурі
Б) як плавно він заокруглюється по окату
В) як виглядає на руці
Г) як виглядають ліктьові шви

14. Якими способами можна вшити рукав у пройму?
А) просто вставити у пройму
Б) у відкриту пройму
В) у закриту пройму
Г)

15. Що необхідно для того, щоб гарно вшити рукав по окату?
А) побудувати гарну конструкцію

Б) поставити надсічки і суміщати їх в процесі зшивання
В) припосадити рукав по окату
Г) підбрати правильну тканину

16. Чи повинен бути окат рукава трішки довшим від пройми виробу?
А) так
Б) можливо
В) ні
Г) можливо в деяких випадках

17. Які існують варіанти обробки низу рукавів?
А) манжетами,
Б) в підгин
В) шов «в замок»
Г) еластична тасьма

Контрольна робота

(змістовий модуль 5, після 11 кл)

1. З яких деталей починається збірка сукні?
А) рукава
Б) спинка та пілочка
В) дрібні та оздоблювальні
Г) пояси
2. Від яких факторів може змінюватися технологія пошиття та обробки виробу?
А) від фасону виробу
Б) від тканини
В) від конструкції
Г) від задумки дизайнера

3. Коли потрібно уточнювати та вирівнювати низ виробу?
А) з самого початку
Б) під час першої примірки
В) під час створення макету
Г) в кінці, коли виріб повністю зшитий

4. Якими швами з’єднуються між собою верхній та нижній коміри?
А) білизняним
Б) обшивним швом
А) швом в підгин
Г) з відкритим згином

5. Якими швами можна обробляти краї комірів?
А) обшивним швом
Б) обшивним швом з кантом та бейкою

В) обкантувальним швом
Г) у підгин з закритим зрізом

6. Чи потрібно після швейної операції виконувати ВТО швів?
А) так
Б) залежить від типу тканини
В) ні
Г) краще розпрасовувати або запрасовувати

7. Яка ВТО операція виконується на плечових швах?
А) відтягування
Б) розпрасування
В) декатирування
Г) запрасування

8. Яким способами можна виконувати обробку зрізів виробу?
А) оверлок
Б) зигзаг
В) закриті шви
Г) коса бейка

9. Чи збільшується витрати тканини, якщо розкроювати виріб з тканини у клітинку\з малюнком?
А) ні
Б) залежить від фасону виробу
В) залежить від товщини тканини
Г) так

10. До якого виду одягу відносяться брюки?
А) поясний
Б) комбінований
В) верхній
Г) плечовий

11. Якою має бути величина припусків на шви?
А) до 1 см
Б) 2 см
В) від 1 см до 2,5 см
Г) залежить від типу тканин

12. Які види кишеней відносяться до «прорізних»?

А) в рамку

Б) накладні

В) з клапаном

Г) з лісточкою

13. При виготовленні спідниць, які виточки обробляють?
    А) плечові
    Б) талієві
    В) нагрудні
    Г) складні
14. Чи повинен бути окат рукава трішки довшим від пройми виробу?
    А) так
    Б) можливо
    В) ні
    Г) можливо в деяких випадках

15. Які існують варіанти обробки низу рукавів?
    А) манжетами,
    Б) в підгин
    В) шов «в замок»
    Г) еластична тасьма

Контрольна робота

(змістовий модуль 6, після 11 кл)

1. Які види бортів існують?
    А) комбінований
    Б) цільнокрійний
    В) пришивний
    Г) відлітний

2. Що таке підборт?
    А) частина коміру
    Б) деталь швейного виробу для обробки країв пілочки
    В) частина горловини
    Г) деталь поясу

3. Деталі крою борту?
    А) пілочка
    Б) підборт
    В) комір
    Г) прокладка

4. В яких швах може знаходитися застібка-блискавка?
    А) в плечовому
    Б) в бокових
    В) центральний шов по спинці, по переду

Г) в кроковому

5. Які бувають різновиди жакетів за застібкою?
   А) однобортні
   Б) комбіновані
   В) двобортні
   Г) складні

6. Боді – це..
   А) плечовий виріб
   Б) поясний виріб
   В) різновид брюк
   Г) різновид комбінезона, що складається з ліфа і нижньої білизни деталі

7. Які види тканин підходять для виготовлення боді?
   А) тонка вовна
   Б) еластичне мереживо
   В) гіпюр
   Г) еластичний трикотаж

9. Яка величина припусків на шви (як правило) повинна бути в бокових швах?
   А) 0,5 см
   Б) 1-1,5 см
   В) 3 см
   Г) до 5 см

10. Які з наведених операцій відносяться до машинних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) обшивання, розстрочування

В) декатирування, відтягування

Г) зметування, обметування

10. У моделях прямих спідниць для свободи руху проектують та обробляють…

А) шлиці

Б) пояси

В) талієві витачки

Г) розрізи

11. Як називається внутрішня деталь кишені ?

А) підкладка

Б) мішковина

В) лісточка

Г) клапан

12.Яка роль оздоблювальних деталей в одязі?

А) функціональна

Б) завершують образ

В) декоративна

Г) не мають конкретної ролі

13.Види клейових матеріалів

А) термоклейові

Б) павутинка

В) підкладка

Г) клейова нитка

14. Яку роль відіграє підкладка у виробі?

А) формостійка
Б) гігієнічна
В) захисна
Г) декоритивна

15. Які види тканин підходять для виготовлення підкладки?

А) шовкові
Б) синтетичні
В) вовняні
Г) віскоза

13.Які існують варіанти обробки низу рукавів?

А) манжетами,
Б) в підгин
В) шов «в замок»
Г) еластична тасьма

14.Яку роль відіграє підкладка у виробі?

А) формостійка
Б) гігієнічна
В) захисна
Г) декоративна

15. На які 2 секції поділяється технологічна полідовність?
А) монтажна
Б) головна
В) заготовча
Г) додаткова

16. Чи потрібно після швейної операції виконувати ВТО швів?
А) так
Б) залежить від типу тканини
В) ні
Г) краще розпрасовувати або запрасовувати

17. Від яких факторів залежить ВТО брюк?
А) тип та склад тканини
Б) крій
В) модель брюк
Г) не залежить від ніяких факторів

Контрольна робота

(змістовий модуль 1, після 9 кл)

1. Технологія швейних виробів – це…
   А) навчальна дисципліна, яка вивчає методи та засоби виготовлення швейних виробів з текстильних матеріалів
   Б) навчальна дисципліна, що вивчає матеріали та тканини
   В) навчальна дисципліна, що вивчає тіло будову людини та конструювання виробів
   Г) наука, що вивчає технологію пошиття та виробництва одягу

2. Технологічний процес – це

А) технологія пошиття виробу

Б) сукупність цілеспрямованих дій по зміненню та визначенню стану предмету праці з метою одержання готового виробу

В) сукупність дій та операцій, щоб спроектувати виріб

Г) частина швейного виробництва

3. Що означає абревіатура «ТУ» у швейному виробництві
   А) стандарт пошиття
   Б) умовне позначення якості виробу
   В) технічні умови
   Г) модель швейної машинки

4. Технологічно неподільна операція – це

А) частина технологічного процесу

Б) закінчена частина технологічного процесу, подальше розчленування якої на складові неможливе або недоцільне внаслідок технологічної зв’язаності

В) технічна умова

Г) елемент пошиву виробу

5. Технологічна послідовність – це
   А) технологічний документ, який містить опис процесу виготовлення швейних виробів у вигляді переліку технологічно неподільних операцій
   Б) схема виробництва одягу
   В) технологічний документ, який містить інформацію про матеріали з яких виготовлено виріб
   Г) елемент пошиву виробу

6. Ниткове з’єднування деталей – це

А) шов

Б) пошив на машинці

В) ручна операція

Г) з’єднування деталей стібками

7. Стібок – це

А) елемент ниткової строчки між двома проколами, який повторюється і є закінченим переплетенням ниток на матеріалі

Б) частина шва

В) ручна операція

Г) спосіб з’єднання деталей виробу

8. Шов – це

А) машинна операція

Б) з’єднання нитковою строчкою або іншим способом двох чи більше шарів матеріалу, які укладені в певному положенні

В) елемент ниткової строчки між двома проколами, який повторюється і є закінченим переплетенням ниток на матеріалі

Г)

9. Ручна операція – це

А) операція, що виконується частково вручну, частково на машинці

Б) частина технологічного процесу виготовлення одягу

В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу

Г) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

10.Машинна операція -це

А) операція, де основні дії виконуються механізмом без участі робітника, а допоміжні – вручну або частково механізовані

Б) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу

Г) частина технологічного процесу виготовлення одягу

11.Які існують види ручних стібків?

А) прямі, петлеподібні

Б) косі, хрестоподібні

В) комбіновані

Г) прості та складні

12.Які з наведених операцій відносяться до ручних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) зметування, виметування

В) наметування, підшивання

Г) пришивання

13.Які з наведених операцій відносяться до машинних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) наметування, підшивання

В) обшивання, розстрочування

Г) обметування, приметування

14. Клейове з’єднання – це

А) клейова павутинка

Б) спосіб з’єднання декількох шарів тканини між собою

В) спосіб дублювання деталей

Г) нероз'ємне з'єднання, що утворюється в результаті взаємодії речовини, що клеїть, з клейовими матеріалами, хімічним або термічним способами

15. Для чого застосовують клейові матеріали при виготовленні одягу?

А) обробка країв і зрізів деталей одягу з метою закріплення країв і зрізів, забезпечення їх рівності, формостійкості

Б) щоб не прокладати строчку

В) запобігання від розтягу і осипання

Г) обробка горловини виробу

16.Види клейових матеріалів

А) термоклейові

Б) павутинка

В) підкладка

Г) клейова нитка

17.Процес дублювання – це

А) проклеювання деталей виробу

Б) фіксованим з’єднанням усієї поверхні або частин деталей виробів із клейовими прокладками

В) зшивання деталей виробу між собою

Г) неподільна технологічна операція

18.За допомогою яких інструментів можна виконати дублювання речей?

А) спеціального обладнання

Б) за допомогою праски

В) за допомогою пресу

Г) за допомогою швейної машинки

19.ВТО – це

А) волого-теплова обробка

Б) частина технологічного процесу

В) це сукупність операцій направлених на зменшення товщини швів, вирівнювання поверхні тканини, а також на формування деталей одягу під дією тепла, пари і тиску

Г) вид технологічної операції

20.ВТО включає такі етапи:

А) внутрішньопроцесну обробку деталей і вузлів виробу

Б) дублювання деталей виробу

В) розпрасування швів

Г) остаточну обробку, що виконується в оздоблювальному виробництві

21. Дефекти ВТО

А) плями; блиск

Б) опали

В) теплова усадка; обпалювання ворсу

Г) пожовтіння

22. Які з наведених операцій відносяться до волого- теплової обробки

А) розпрасування, запрасування.

Б) відтягування, дублювання

В) пришивання, обметування

Г) декатирування

23.Опис зовнішнього вигляду одягу виконується на основі?

А) ескізу

Б) технічного малюнка

В) мудборду

Г) задуму дизайнера

24.Що входить до опису зовнішнього вигляду одягу?

А) перелік деталей конструкції

Б) загальна характеристика виробу

В) опис передньої та задньої половинки виробу

Г) вікові та розмірні рекомендації

Контрольна робота

(змістовий модуль 2, після 9 кл)

1. Які деталі відносять до «оздоблювальних»?

А) клапани, пати

Б) кишені

В) хлястики, пояси

Г) листочки

2. Яка роль оздоблювальних деталей в одязі?

А) функціональна

Б) завершують образ

В) декоративна

Г) не мають конкретної ролі

3. Види кишеней

А) накладні

Б) прорізні

В) в швах

Г) відрізні

4. Які види кишеней відносяться до «прорізних»?

А) накладні

Б) в рамку

В) з клапаном

Г) з лісточкою

5. Як називається внутрішня деталь кишені ?

А) підкладка

Б) мішковина

В) лісточка

Г) клапан

6. Які види кишеней відносяться до «накладних»?
   А) прості
   Б) прорізні
   В) комбіновані
   Г) складні

7. Який вид кишені, вважається найскладнішим в обробці?
   А) накладна
   Б) в швах
   В) в рамку
   Г) відрізна

8. З чого починається виконання та обробка кишені?

А) з намічення місця розташування, конфігурації кишені

Б) вибору виду кишені

В) з виготовлення мішковини

Г) з пришивання деталей на виріб

9. Ручна операція – це
   А) операція, що виконується частково вручну, частково на машинці
   Б) частина технологічного процесу виготовлення одягу
   В) елемент технологічної послідовності виготовлення виробу
   Г) операція, що виконується повністю вручну або за допомогою ручних знарядь праці

10. За допомогою чого можна виконати дублювання речей?
   А) спеціального обладнання
   Б) за допомогою праски
   В) за допомогою пресу
   Г) за допомогою швейної машинки

11. Що означає абревіатура «ТУ» у швейному виробництві
   А) стандарт пошиття
   Б) умовне позначення якості виробу
   В) технічні умови
   Г) модель швейної машинки

12. Опис зовнішнього вигляду одягу виконується на основі..
   А) ескізу
   Б) технічного малюнка
   В) мудборду
   Г) задуму дизайнера

13. Процес дублювання – це
   А) проклеювання деталей виробу
   Б) фіксованим з’єднанням усієї поверхні або частин деталей виробів із клейовими прокладками
   В) зшивання деталей виробу між собою
   Г) неподільна технологічна операція

14. Технологічна послідовність – це

А) технологічний документ, який містить опис процесу виготовлення швейних виробів у вигляді переліку технологічно неподільних операцій

Б) схема виробництва одягу

В) технологічний документ, який містить інформацію про матеріали з яких виготовлено виріб

Г) елемент пошиву виробу

15. Технологія швейних виробів – це…

А) навчальна дисципліна, яка вивчає методи та засоби виготовлення швейних виробів з текстильних матеріалів

Б) навчальна дисципліна, що вивчає матеріали та тканини

В) навчальна дисципліна, що вивчає тіло будову людини та конструювання виробів

Г) наука, що вивчає технологію пошиття та виробництва одягу

Контрольна робота

(змістовий модуль 3, після 9 кл)

1. Що таке шлиця?

А) декоративний елемент одягу

Б) оздоблювальна деталь виробу

В) декоративний елемент на спідниці, який при цьому несе в собі і практичне призначення – завдяки їй з'являється можливість вільно робити крок, оскільки нічого не сковуватиме рухи

Г) деталь конструкції

2. У моделях прямих спідниць для свободи руху проектують та обробляють…

А) шлиці

Б) пояси

В) талієві витачки

Г) розрізи

3. Де можуть розташовувати шлиці у виробі?

А) у середньому шві заднього полотнища

Б) по нижньому краю

В) в бічних швах

Г) на передньому полотнищі спідниці по моделі

4. Яка стандартна довжина шліци?

А) 10-15 см

Б) 25-30см

В) до 10 см

Г) більше 30 см

5. При обробці розрізів у спідницях, дублювання припусків виконують…

А) за допомогою праски

Б) в залежності від щільності та жорсткості тканини

В) в залежності від типу тканини

Г) не виконують дублювання

6. Види застібок у плечових виробах?

А) комбіновані

Б) одно- і двобортні, відкриті й закриті

В) розміщені посередині переду, посередині спинки, у боковому шві

Г) складні та прості

7. Найбільш поширені види застібок у поясних виробах?

А) з підкрійною обшивкою

Б) з потаємною блискавкою

В) з тасьмою -блискавкою

Г) на петлях

8. Найзручніший та найпоширеніший вид застібки?
   А) гудзики
   Б) застібки з тасьмою-блискавкою
   В) крючки
   Г) стріка-ліпучка

9. Які існують види тасьми- блискавки?
   А) комбінована
   Б) складна
   В) звичайна
   Г) потаємна

10. Види обробки талієвого зрізу виробу?

А) обточуванням

Б) рюшами та воланами

В) поясом

Г) резинкою

11. Початкова обробка спідниці включає в себе?

А) обробку виточок, рельєфів

Б) обробку рукава

В) обробку кокеток

Г) обробку зрізів переднього і заднього полотнища

12. До якого виду виробів відноситься спідниця?

А) комбінований

Б) плечовий

В) поясний

Г) верхній

13.Для чого використовують виточки у спідниці?

А) просто так

Б) для надання виробу бажаної форми відповідно до статури людини

В) для створення об’ємів

Г) для краси

14. При виготовленні спідниць, які виточки обробляють?

А) плечові
Б) талієві
В) нагрудні
Г) складні

15. Види рельєфів, що використовуються у моделях спідниць?

А) вертикальні

Б) фігурні

В) комбіновані

Г) з нахилом

16.Яку роль відіграє підкладка у виробі?

А) формостійка
Б) гігієнічна
В) захисна
Г) декоративна

17.Які види тканин підходять для виготовлення підкладки?

А) шовкові
Б) синтетичні
В) вовняні
Г) віскоза

18.Яким швом обробляють нижній зріз підкладки спідниці?

А) швом упідгин
Б) не обробляють
В) з закритим зрізом
Г) розстрочний

Контрольна робота

(змістовий модуль 4, після 9 кл)

1. Яким чином можна вирівняти низ спідниці під час примірки?
   А) беруть лінійку, ставлять її на підлогу і потрібну довжину спідниці відмічають шпильками або крейдою
   Б) намітити необхідну довжину заздалегідь
   В) не можна виміряти
   Г) відміряють сантиметровою стрічкою від лінії плеча до необхідної довжини

2. Яким швом підшивають низ виробу, щоб він був непомітним?
   А) потайним окантувальним швом
   Б) в підгин з закритим зрізом
   В) швом «козлик»
   Г) в підгин з відкритим зрізом

3. Обробка нижнього зрізу виробу: які шви можна використовувати?
   А) не обробляти
   Б) у підгин з відкритим зрізом
   В) у підгин закритим зрізом
   Г) шов «в замок»

4. Від чого буде залежати величина припуску для обробки нижнього зрізу виробу?
   А) від моделі одягу
   Б) від виду та товщини тканини
   В) від крою
   Г) від задумки дизайнера
5. Якої величини може бути припуск на обробку нижнього зрізу виробу?
   А) 1 см
   Б) 1,5- 3 см
   В) до 5 см
   Г) більше 5 см

6. До якого виду одягу відносяться брюки?
   А) поясний
   Б) комбінований
   В) верхній
   Г) плечовий

7. Якою може бути обробка верхнього краю брюк?
   А) пришивний пояс
   Б) корсажна тасьма
   В) волани, рюши
   Г) обшивка

8. ВТО брюк починають?

А) з задніх половинок брюк
Б) з передніх половинок
В) з поясу та дрібних деталей
Г) з зони коліна на передніх половинках

9. Від яких факторів залежить ВТО брюк?
А) тип та склад тканини
Б) крій
В) модель брюк
Г) не залежить від ніяких факторів

10. В якій формі, найкраще складати технологічну послідовність?
А) в письмовій
Б) в табличній
В) в електронній
Г) PDF формат

11. Якою має бути величина припусків на шви?
А) до 1 см
Б) 2 см
В) від 1 см до 2,5 см
Г) залежить від типу тканин

12. На які 2 секції поділяється технологічна полідовність?
А) монтажна
Б) головна
В) заготовча
Г) додаткова

13. Що показує схема повузлової обробки одягу?
А) послідовність виготовлення виробу
Б) обробку швів\вузлів в конкретному місці виробу
В) яку техніку необхідно обрати для обробки виробу
Г) ВТО виробу

14. Що є важливим при роботі з тканиною в смужку або клітинку?
А) суміщати лінії малюнка тканини
Б) розрахувати правильну кількість тканини
В) слідкувати за напрямком нитки основи
Г) правильно розкласти її перед розкроєм

15. Чи збільшується витрати тканини, якщо розкроювати виріб з тканини у клітинку\з малюнком?
А) ні
Б) залежить від фасону виробу
В) залежить від товщини тканини
Г) так

16. Які технологічні операції описуються у монтажній секції технологічної послідовності?

А) збірка основних деталей виробу
Б) обробка кишеней
В) обробка виточок
Г) кінцева ВТО виробу

17. Які технологічні операції описуються у заготовчій секції технологічної послідовності?
А) зшивання виточок
Б) зшивання плечових зрізів
В) пришивання кокеток
Г) кінцева ВТО виробу

Контрольна робота

(змістовий модуль 5, після 9 кл)

1. За якою особливістю вшитого рукава можна визначити майстерність кравця?
А) посадка по фігурі
Б) як плавно він заокруглюється по окату
В) як виглядає на руці
Г) як виглядають ліктьові шви

2. Якими способами можна вшити рукав у пройму?
А) просто вставити у пройму
Б) у відкриту пройму
В) у закриту пройму
Г)

3. Що необхідно для того, щоб гарно вшити рукав по окату?
А) побудувати гарну конструкцію
Б) поставити надсічки і суміщати їх в процесі зшивання
В) припосадити рукав по окату
Г) підбрати правильну тканину

4. Чи повинен бути окат рукава трішки довшим від пройми виробу?
А) так
Б) можливо
В) ні
Г) можливо в деяких випадках

5. Які існують варіанти обробки низу рукавів?
А) манжетами,
Б) в підгин
В) шов «в замок»
Г) еластична тасьма

6. Які види шлиць використовують в обробці рукавів?
А) розріз

Б) закрита
В) відлітна
Г) витачна

7. З яких деталей починається збірка сукні?
   А) рукава
   Б) спинка та пілочка
   В) дрібні та оздоблювальні
   Г) пояси
8. Від яких факторів може змінюватися технологія пошиття та обробки виробу?
   А) від фасону виробу
   Б) від тканини
   В) від конструкції
   Г) від задумки дизайнера

9. Коли потрібно уточнювати та вирівнювати низ виробу?
   А) з самого початку
   Б) під час першої примірки
   В) під час створення макету
   Г) в кінці, коли виріб повністю зшитий

10. Чи потрібно після швейної операції виконувати ВТО швів?
    А) так
    Б) залежить від типу тканини
    В) ні
    Г) краще розпрасовувати або запрасовувати

11. Яка ВТО операція виконується на плечових швах?
    А) відтягування
    Б) розпрасування
    В) декатирування
    Г) запрасування

12. Яким способами можна виконувати обробку зрізів виробу?
    А) оверлок
    Б) зигзаг
    В) закриті шви
    Г) коса бейка

13. Початкова обробка спідниці включає в себе?

А) обробку виточок, рельєфів

Б) обробку рукава

В) обробку кокеток

Г) обробку зрізів переднього і заднього полотнища

14. Чи збільшується витрати тканини, якщо розкроювати виріб з тканини у клітинку\з малюнком?
    А) ні
    Б) залежить від фасону виробу
    В) залежить від товщини тканини
    Г) так

15. До якого виду одягу відносяться брюки?
    А) поясний
    Б) комбінований
    В) верхній
    Г) плечовий

16. Якою має бути величина припусків на шви?
    А) до 1 см
    Б) 2 см
    В) від 1 см до 2,5 см
    Г) залежить від типу тканин

17. Які види кишеней відносяться до «прорізних»?

А) в рамку

Б) накладні

В) з клапаном

Г) з лісточкою

18. При виготовленні спідниць, які виточки обробляють?
    А) плечові
    Б) талієві
    В) нагрудні
    Г) складні

Контрольна робота

(змістовий модуль 6, після 9 кл)

1. Якими швами з’єднуються між собою верхній та нижній коміри?
    А) білизняним
    Б) обшивним швом
    А) швом в підгин
    Г) з відкритим згином
2. Якими швами можна обробляти краї комірів?
    А) обшивним швом
    Б) обшивним швом з кантом та бейкою

В) обкантувальним швом
Г) у підгин з закритим зрізом

3. Які види бортів існують?
   А) комбінований
   Б) цільнокрійний
   В) пришивний
   Г) відлітний

4. Що таке підборт?
   А) частина коміру
   Б) деталь швейного виробу для обробки країв пілочки
   В) частина горловини
   Г) деталь поясу

5. Деталі крою борту?
   А) пілочка
   Б) підборт
   В) комір
   Г) прокладка

6. В яких швах може знаходитися застібка-блискавка?
   А) в плечовому
   Б) в бокових
   В) центральний шов по спинці, по переду
   Г) в кроковому

7. Які бувають різновиди жакетів за застібкою?
   А) однобортні
   Б) комбіновані
   В) двобортні
   Г) складні

8. Боді – це..
   А) плечовий виріб
   Б) поясний виріб
   В) різновид брюк
   Г) різновид комбінезона, що складається з ліфа і нижньої білизни деталі

9. Які види тканин підходять для виготовлення боді?
   А) тонка вовна
   Б) еластичне мереживо
   В) гіпюр
   Г) еластичний трикотаж

10. Яка величина припусків на шви (як правило) повинна бути в бокових швах?
    А) 0,5 см

Б) 1-1,5 см
В) 3 см
Г) до 5 см

11.Які з наведених операцій відносяться до машинних робіт?

А) застрочування, пришивання

Б) обшивання, розстрочування

В) декатирування, відтягування

Г) зметування, обметування

12. У моделях прямих спідниць для свободи руху проектують та обробляють…

А) шлиці

Б) пояси

В) талієві витачки

Г) розрізи

13. Як називається внутрішня деталь кишені ?

А) підкладка

Б) мішковина

В) лісточка

Г) клапан

14.Яка роль оздоблювальних деталей в одязі?

А) функціональна

Б) завершують образ

В) декоративна

Г) не мають конкретної ролі

15.Види клейових матеріалів

А) термоклейові

Б) павутинка

В) підкладка

Г) клейова нитка

16. Яку роль відіграє підкладка у виробі?

А) формостійка
Б) гігієнічна
В) захисна
Г) декоритивна

17. Які види тканин підходять для виготовлення підкладки?

А) шовкові
Б) синтетичні
В) вовняні
Г) віскоза

18. Які існують варіанти обробки низу рукавів?
А) манжетами,
Б) в підгин
В) шов «в замок»
Г) еластична тасьма

19. Яку роль відіграє підкладка у виробі?
А) формостійка
Б) гігієнічна
В) захисна
Г) декоративна

20. На які 2 секції поділяється технологічна полідовність?
А) монтажна
Б) головна
В) заготовча
Г) додаткова

КИЇВСЬКА АКАДЕМІЯ ПРИКЛАДНИХ МИСТЕЦТВ

Конспект лекцій
З ДИСЦИПЛІНИ
«Технологія виготовлення одягу »
для здобувачів освіти
Галузь знань: 02 «Культура і мистецтво»
Спеціальність: 022 «Дизайн»
Освітньо-професійна програма
«Дизайн одягу»

Київ – 2024

1.Вступ. Поняття «технологія» та основні технологічні поняття.

Технологія (від грецького téchne – мистецтво, майстерність і logos – вивчення) – сукупність методів та інструментів для досягнення бажаного результату; метод перетворення даного в необхідне; спосіб виробництва.

Термін увів до наукового вживання Іоганн Беккман (1739-1811).Так він назвав дисципліну, яку викладав в германському університеті в Геттинзі з 1772 р.

Технологія в широкому сенсі – обсяг знань, які можна використовувати для виробництва товарів та послуг з економічних ресурсів.

Технологія у вузькому сенсі – спосіб перетворення речовини, енергії, інформації в процесі виготовлення продукції, оброблення та перероблення матеріалів, збирання готових виробів, контроля якості, управління.

Технологія включає в себе методи, прийоми, режим роботи, послідовність операцій і процедур. Вона тісно пов’язана з засобами, обладнанням, інструментами, матеріалами.

Технологія швейних виробів як галузь науки і техніки вивчає взаємозв'язки і закономірності в галузі моделювання, проектування, виготовлення й експлуатації швейних виробів і напівфабрикатів із різних видів сировини та матеріалів.

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

Технологічний процес (згідно ДСТУ 2162-93) – сукупність цілеспрямованих дій по зміненню 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.

В залежності від оснащення технологічно неподільні операції можуть бути позначені таким чином:

Р – ручні;

М – машинні, що виконуються на універсальній машині;

С - машинні, що виконуються на спеціальній машині;

А - машинні, що виконуються на напівавтоматі;

У – прасувальні;

П – пресові.

2. Термінологія ручних та машинних швів. Клейові з'єднання. Практична робота №1 «Ручні та машинні стібки, строчки»

Деталі швейних виробів з'єднують різними способами: нитковим, клейовим, зварювальним, заклепувальним, комбінованим.

Ниткове з'єднування деталей (згідно ДСТУ 2162-93) – з'єднування деталей стібками.

Пошиття (згідно ДСТУ 2162-93) – виготовлення швейних виробів із застосуванням ниткового з'єднування.

Стібок (згідно ДСТУ 2162-93) – елемент ниткової строчки між двома проколами, 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'єднування може бути тимчасовим або постійним. Стібки тимчасового призначення видаляються після прокладання відповідної постійної строчки, склеювання або волого теплового оброблення.

Ниткові з'єднання виконують ручним або машинним способом.

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.

При пошитті виробів в ательє або вдома у процесі виготовлення того чи іншого виробу ряд робіт виконують ручними стібками. Ручні стібки застосовуються для

тимчасового або постійного з’єднування деталей виробу, при підготовці виробу до примірки і подальшого виконання машинних робіт.

Деталі з'єднують між собою вручну за допомогою ниткових стібків і строчок .

За ***способом виконання стібки поділяються на ручні та машинні***, а за ***призначенням - на з'єднувальні та оздоблювальні .***

Використовують такі види ручних стібків: прямі, косі, хрестоподібні, петлеподібні, спеціальні і петельні.

Прямі стібки найчастіше застосовуються при виготовленні одягу і завжди є тимчасовими.

Прямі стібки утворюють зметувальні, наметувальні, заметувальні, виметувальні, копіювальні та зборкоутворюючі строчки.

Косі стібки (відрізняються від прямих по їх розміщенню на тканині. Якщо

прокладаючи прямі стібки ми не виконуємо ніяких відхилень від прямої лінії, проколюючи тканину голкою, то при виконанні косих стібків ці відхилення обов’язкові на лицьовій або виворітній стороні деталі.

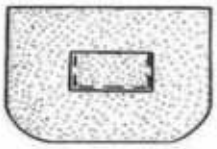
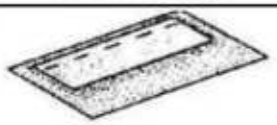
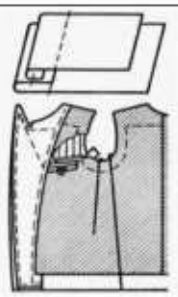
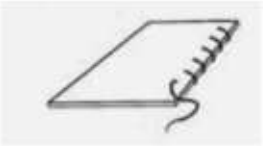
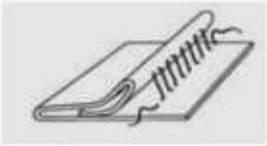
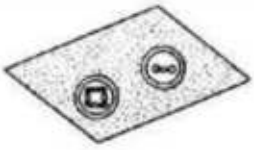
Косі стібки застосовуються при виготовленні верхнього одягу (сукні, жакети, піджаки, пальто). Косими стібками виконують строчки як тимчасового, так і постійного призначення. До строчок тимчасового призначення відносять наметувальні і виметувальні, а до строчок постійного призначення — обметувальні, підшивальні, стобальні і строчки для непомітного з’єднування деталей, в основному при ремонті одягу.
Хрестоподібні стібки (ще їх називають „козлик“) відрізняються від інших стібків тим, що утворюються перехрещуванням ниток. Такими стібками виконують підшивальні і оздоблювальні строчки, закріплюють зрізи, щоб запобігти їх обсипанню у виробах верхнього одягу. У зв’язку з тим, що строчки із хрестоподібних стібків виходять відкритими, то нитки здатні швидко перетиратися. Тому для підшивальних операцій вони застосовуються тільки зрідка. Найчастіше хрестоподібні стібки виконують оздоблювальну роль при виготовленні дитячого одягу та суконь.

Строчки петлеподібних стібків утворюють найбільш міцні еластичні з’єднування деталей. Ними виконують підшивальні, спушні і розміточні роботи, а також закріплюють кінці строчок.

Спеціальні стібки для оздоблювальних робіт застосовуються для пришивання ґудзиків двох видів: для застібання і для оздоблення, а також металевих кнопок, гачків, петель.

Петельні стібки застосовуються для обметування прорізних петель вручну, а також для запобігання обсипанню зрізів деталей.

Термінологія ручних робіт

Терміни	Призначення	Область застосування	Малюнок
Зметування	З'єднування двох або кількох деталей, приблизно однакових за розмірами, по позначених лініях стібками тимчасового призначення.	Зметування бічних та плечових зрізів, передніх та ліктьових зрізів рукавів, клапана та ін..	
Наметування	З'єднування двох деталей, накладених одна на другу, тимчасовими стібками.	Наметуваннякишені наосновну деталь, пілочки на бортову прокладку, підбортів на пілочку та ін..	
Приметування	Тимчасове з'єднування дрібної деталі з більшою стібками тимчасового призначення.	Приметування манжети до рукава, клапанів до лінії кишень, пояса до фартуха та ін..	
Заметування	Закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, защипів стібками тимчасового призначення.	Заметування низувиробу, рукавів, брюк, краю коміра по лінії відльоту..	
Виметування	Закріплення обшитого і вивернутого краю деталі стібками тимчасового призначення (з утворенням канта, рамки або з розташуванням шва на згині).	Виметування країв клапанів, бортів, коміра після обшивання та вивертання.	
Вметування	Тимчасове з'єднування двох деталей по овальному контуру стібками тимчасового призначення.	Вметування коміра в горловину, рукава в пройму та ін..	
Обметування	Ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу стібками постійного призначення з метою запобігання обсипанню.	Обметування зрізів відкритих швів, петель.	
Підшивання	Закріплення підігнутихкраївдеталі або виробу постійними стібками..	Підшивання низу рукавів, низу виробу і підкладки, відльоту коміра.	
Пришивання	Прикріплення однієї деталі до іншої, фурнітури та оздоблювальних елементів стібками постійного призначення.	Пришивання гудзиків, гачків, кнопок та ін..	

Термінологія машинних робіт

Термін	Визначення, призначення
зшивання	Ниткове з'єднання двох або кількох деталей однакових або майже однакових за розмірами по суміщених зрізах. *Зшивають бічні та плечові зрізи, зрізи рукавів, виточки*
пришивання	Ниткове з'єднання двох або кількох деталей різних за розміром. *Пришивають кокетки до пілочок та спинки, манжети до рукавів, пояс до верхнього зрізу спідниці.*
обшивання	З'єднання двох деталей по краю з наступним вивертанням їх на лицьову сторону. *Обшивають клапани, комір по кінцям і відльоту, борти, манжети, хлястики, пояс.*
вшивання	Ниткове з'єднання двох деталей по овальному контуру. *Вшивають рукава в пройми, комір в горловину.*
застрочування	Прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, складок, защипів. *Застрочують низ виробу та низ рукавів, складки і защипи.*
настрочування	Прокладання строчки при накладанні однієї деталі на іншу для їхнього з'єднання: закріплення припусків шва і складок, спрямованих в один бік. *Настрочують плечові і бічні шви, кокетки і накладні кишені на пілочки, складки.*
розстрочування	Прокладання строчки на деталях для закріплення припусків на шви і складок, спрямованих в різні боки. *Розстрочують шви рукавів, середній шов спинки, шви з'єднання зустрічних складок.*
окантовування	Обробка зрізів деталей або швів смужкою тканини, тасьмою для обробки краю або захисту зрізів від обсипання. *Окантовують горловину, пройми, низ виробу.*

Клейовим з'єднанням деталей швейних виробів - називають нероз'ємне з'єднання, що утворюється в результаті взаємодії речовини, що клеїть (порошок,

клейова плівка, клейова нитка, павутинка), з клейовими матеріалами, хімічним або термічним способами.

Клейовий спосіб з’єднання швейних виробів базується на використанні клейових речовин, які утворюють адгезійний або когезійний зв’язок з матеріалами, що склеюються. Процеси склеювання при виготовлені одягу відбуваються при використанні термопластичних клейових речовин. ***Клейовий спосіб з’єднання деталей передбачає дві стадії обробки***. Перша стадія характеризується температурою, тиском, часом обробки і зволоженням. Друга – температурою і часом охолодження.

Суть процесу склеювання із застосуванням термопластичних клейових матеріалів полягає в тому, що при нагріванні склеюваних матеріалів, що перебувають під тиском, термопластичний клей розм’ягчується, плавиться і переходить у в'язко тікучий стан, завдяки чому проникає в склеюванні матеріали на деяку частину її товщини, де після цього при їх охолодженні твердіє і утворює клейові з’єднання.

Види клейових швів.

Клейові з'єднання виконуються трьома видами швів:

1. З'єднальним по поверхні (накладним з відкритими зрізами)
2. У підгинку з відкритим зрізом
3. У підгинку з закритими зрізами

Клейові шви при виготовленні одягу застосовують у тих випадках, коли матеріали сприймають навантаження, спрямовані на зрушення, або піддаються незначним навантаженням.

Таблиця 1. Види клейових швів

Вид шва	Графічне зображення шва	Схема шва	Вид клейового матеріалу
з'єднувальним по поверхні (накладний з відкритим зрізом)			термоклейовий прокладковий з точковим регулярним і нерегулярним покриттям
у підгін з відкритим зрізом			термоклейовий прокладковий, термоклейовий кромковий, клейова плівка, клейова павутинка, липка стрічка, клейова нитка
у підгін з закритим зрізом			клейова плівка, клейова павутинка, клейова нитка

В якості клейових матеріалів на швейних фабриках використовують: термоклейові прокладкові матеріали з точковим і суцільним покриттям,

клейовий пружок, клейові плівки, клейову нитку, клейову павутинку, липку стрічку, клейову нитку.

Термоклейові прокладкові матеріали – це тканини, трикотажні і неткані полотна, багатозональні матеріали, на один бік яких нанесено клейове покриття з термопластичних полімерів.

Виділяють три основні напрямки застосування клейових матеріалів при виготовлені одягу:

1. обробка країв і зрізів деталей одягу клейовою павутинкою, сіткою, ниткою, плівкою, стрічкою з метою закріплення країв і зрізів, забезпечення їх рівності, формостійкості, запобігання від розтягу і осипання;

2. надання деталям одягу необхідної формостійкості за рахунок застосування термоклейових прокладкових матеріалів, клейової сітки, полімерних паст;

3. виготовлення і прикріплення клейових аплікацій і вишивок з використанням клейових плівок, павутинки і ниток.

Термоклейові прокладкові матеріали . З'єднання деталей по поверхні використовується при обробці комірів, бортових прокладок і з'єднання бортової прокладки з пілочками. Термоклейові прокладкові матеріали з'єднуються з деталями виробів до початку їх обробки: до зшивання виточок, рельєфів, обробки кишень та інших швів з'єднувальних. Прокладка розташовується з виворотного боку деталі і з'єднується з нею на пресовому обладнанні, яке має плоскі подушки. З'єднання прокладки з деталлю проводять в один або два прийоми. В жіночих і дитячих пальтах і костюмах для дублювання пілочок використовують одношарові прокладки, а в чоловічих багатошарові.

В залежності від конструкції виробу і властивостей матеріалу верху прокладка може розташовуватись по всій поверхні деталі або на окремих її ділянках.

Клейовий пружок випускається на тканій основі, яка з одного боку покрита клейовою речовиною, ширина 6-14 мм. Прокладання клейового пружка виконують праскою. Пружок розташовують на певній відстані від зрізу деталі.

Лінію прокладання пружка позначають крейдою по допоміжному лекалу. В бортах пружок прикріплюють до бортової прокладки і до пілочки, при цьому зріз пружка випускають на 5-6 мм за зріз прокладки . Ширина пружка в бортах піджаків 10 мм, у пальтах 12 мм, в деталях виробів без прокладки - 6 мм. На прикінці пружок прикріплюють до деталі на пресах при дотриманні встановлених режимів.

Клейову нитку використовують для прокладання невидимої строчки. Її використовують для закріплення бортів, низу виробу і рукавів, які не мають

оздоблювальної строчки по краю деталі. Клейову нитку на зшивних машинах, прокладають на відстані 2-3 мм від строчки або лінії підгину низу. По низу виробу або рукавів клейову нитку прокладають при обметуванні зрізів 3 нитковою строчкою. Кінцеве закріплення країв деталей виконується після їх обробки на пресувальному обладнанні.

Клейова "павутинка" і клейова плівка. Обробка деталей відбувається у два етапи:

· прокладання клейової "павутинки" або плівки по наміченій лінії;

· пресування для з'єднання деталей одягу клейовою "павутинкою" або плівкою.

Клейова "павутинка" та плівка застосовується при:

· закріпленні бортів у виробах оброблених у чистий край;

· закріпленні низу виробів та рукавів;

· прикріпленні утеплювача до прокладки нижнього коміру;

· прикріпленні кінців кишень до пілочок;

· прикріплення аплікації до деталей.

При обробці бортів клейова "павутинка" прокладається під час виметування бортів. Її ширина становить 10-15 мм. Кінцева фіксація відбувається шляхом їх склеювання під час пресування.

Для закріплення припуску на підгин використовують клейову "павутинку" шириною 20 – 25 мм. Її з'єднують по краю припусків на підгин машиною строчкою. В швах з закритим зрізом клейову "павутинку" з'єднують з припуском зшивною строчкою, у виробах з відкритими зрізами – обметувальною строчкою.

Формостійкості деталей досягають дублюванням – фіксованим з’єднанням усієї поверхні або частин деталей виробів із клейовими прокладками. Дублювання виконують на пресах або за допомогою прасок. Не дублюють вироби із тканин із рельєфною чи ворсовою поверхнею. Відрізні деталі виробу дублюють перш ніж зшивати.

До процесу дублювання висувають такі вимоги:

правильне розташування прокладки зрізів основної деталі;

відсутність заломів, нерівностей на основній тканині й прокладці;

міцність з’єднання по всій поверхні;

відсутність прихованих дефектів (полиск, обпалювання тощо).

Клейові з'єднання повинні:

· забезпечувати високу міцність з'єднання шарів матеріалів (міцність визначається на розривних машинах і характеризується двома показниками: розривним навантаженням при розшаруванні зразків матеріалу; розривним навантаженням при зсуві зразків матеріалу);

· невисоку жорсткість з'єднання (визначається як різниця між показниками жорсткості склеєних зразків матеріалів і показниками жорсткості самого матеріалу);

· мати низькі показники зминання (визначаються на приладах де визначають орієнтовне і неорієнтоване зминання; також може визначатись органолептичним способом);

· бути стійкими до багатократного згинання (якісними характеристиками для оцінки слугують показники: витривалість – кількість кількості згинань яке витримує зразок до руйнування; довготривалість – час від початку випробувань до руйнування зразка);

· добре зберігати лінійні розміри (зміну лінійних розмірів визначають після замочування зразків та їх прання);

· не переходити (мігрувати) на верхній шар матеріалу (методика оцінки розроблена ЦНДІШП);

· бути стійкими до дії розчинників, що використовуються при хімчистці (після дії на зразок певних розчинників, його перевіряють на міцність та жорсткість);

· бути стійкими до дії світлопогоди (сонячне світло, кисень, повітря, волога, зміна температури);

· мати високу морозостійкість;

· бути стійкими до дії води.

3. Волого-теплові роботи. Практична робота №2 «ВТО»

Волого-теплова обробка швейних виробів (ВТО) – це сукупність операцій направлених на зменшення товщини швів, вирівнювання поверхні тканини, а також на формування деталей одягу під дією тепла, пари і тиску.

Волого-теплова обробка включає:

внутрішньопроцесну обробку деталей і вузлів виробу, метою якого є зменшення товщини країв і швів при збереженні їхньої форми відповідно зрізам деталей, одержання складок, увігнутих і опуклих плавних поверхонь деталей, що створюють форму, що відповідає силуетові одягу й опорної поверхні фігури людини;

остаточну обробку, що виконується в оздоблювальному виробництві, призначенням якої є надання товарного вигляду виробові і закріплення форм внутрішньопроцесної обробки.

До дефектів волого-теплової обробки відносяться:

- плями;
- блиск;
- опали;
- теплова усадка;
- обпалювання ворсу;
- пожовтіння (зміна кольору матеріалу; особливо білого і кольору морської хвилі);
- продавлення припусків на шви (різке позначення припусків швів на лицьовій стороні виробу;
- слабина однієї з деталей по лінії шва (навали).

Дефекти виникають у результаті порушення режиму обробки (збільшення температури і тиски, тривалості пресування) або поганого укладання деталей перед закриттям преса.

Термінологія волого-теплових робіт

Припрасування – зменшення товщини шва краю деталі.

Розпрасування – розкладання на дві сторони припусків шва і закріплення їх в такому положенні за допомогою праски.

Запрасування – вкладання на одну сторону припусків шва або краю деталі та закріплення їх в такому положенні за допомогою праски.

Зпрасування – зменшення розмірів окремих ділянок деталі для отримання випуклості на інших ділянках.

Відтягування – збільшення розмірів окремих ділянок деталі для отримання потрібної форми.

Дублювання – з'єднання по поверхні деталей виробу з клейовими і прокладковими матеріалами за допомогою праски або пресу.

Декатирування – волого-теплова обробка тканини для запобігання в подальшому усадки.

Відпарювання – обробка виробу паром для видалення лас.

До проведення волого-теплової обробки ставлять такі вимоги.

1. Ступінь нагрівання праски та її дію на тканину попередньо перевіряють на клаптику тканини.

2. Для волого-теплової обробки застосовують пропрасовувачі з марлі або м'якої бавовняної тканини.

3. Перед виконанням волого-теплових робіт деталі або виріб зволожують з пульверизатора; якщо на тканині залишаються від води плями, виріб прасують без зволоження.

4. Усі операції волого-теплової обробки проводять до повного видалення вологи.

5. Усі шви виробу спочатку розпрасовують, а потім запрасовують убік.

6. Розпрасовувати і припрасовувати шви, краї деталей і складок треба на столі або колодці, покритих м'яким сукном і білою бавовняною тканиною.

7. Волого-теплова обробка деталей і виробу проводиться за певними режимами для кожної тканини.

8. Волого-теплову обробку виробів з вивороту проводять без пропрасовувача.

9. Вироби з оксамиту, напівоксамиту і плюшу прасують за допомогою спеціального пристрою або на колодках з м'якими подушками.

10. Остаточну волого-теплову обробку виробу проводять на пароповітряному манекені, а якщо його немає - на пресі або праскою з попереднім зволоженням.
11. Після остаточної волого-теплової обробки швейні вироби треба добре просушити й охолодити у підвішеному стані впродовж 20...25 хв. для шерстяних тканин і 10...15 хв. для шовкових і бавовняних тканин.

4. Практична робота №3 «Опис зовнішнього вигляду одягу»

Для опису зовнішнього вигляду необхідно намалювати технічний малюнок. Обов'язково вид спереду та вид ззаду.

Опис зовнішнього вигляду виробу складається у наступній послідовності:

- ***загальна характеристика виробу***: найменування виробу, його призначення, найменування тканини, силует, покрій виробу, довжина виробу, пояс, вид застібки, кількість і вид елементів застібки;

- ***опис передньої половинки виробу***: наявність виточок, рельєфів, кишень, кокетки, інших оздоблювальних елементів (указують назву елементу та місце розташування);

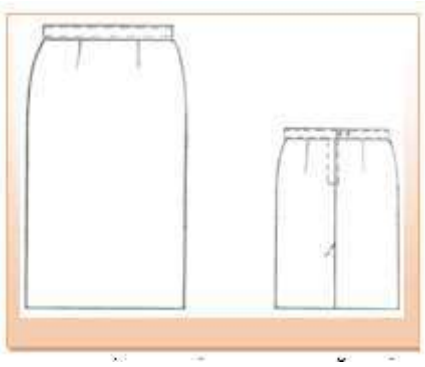
- ***опис задньої половинки виробу***: наявність виточок, рельєфів, середнього шва, кокетки, шлиці, розрізу, інших оздоблювальних елементів (указують назву елементу та місце розташування);

- ***опис підкладки***: вид підкладки (пришивна або відлітна), вид та колір тканини;

- ***оздоблювальні строчки***: указують місце розташування та технічні умови виконання;

- ***вікові та розмірні рекомендації***.

<u>Приклади:</u>



Жіноча пряма спідниця із костюмної тканини, трьохшовна, довжиною до коліна, із пришивним поясом. Застібка в середньому шві заднього полотнища на тасьму «блискавка» і одну обметану петлю та один ґудзик на поясі.

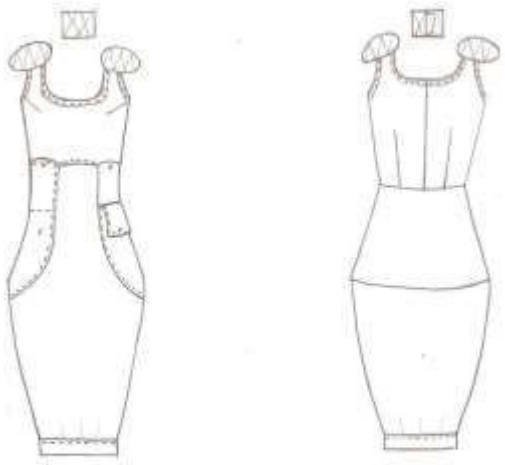
Переднє полотнище із двома талієвими виточками.

Заднє полотнище із двома талієвими виточками і середнім швом, який закінчується шлицею.

Оздоблювальні строчки прокладені по поясу шириною 1-2мм, по шлиці під кутом 450, по застібці 2мм і 8мм відповідно.

Низ спідниці оброблений швом упідгин з відкритим обметаним зрізом, закріпленим потайними стібками.

Виріб рекомендується для жінок середнього віку. Базовий розмір 164-96-104.



Сукня жіноча напівприлягаючого силуету з темно-синього котону для повсякденної носки..

По переду сукні розміщенні нагрудні витачки,рельєфні бокові вставки,а також накладні кишені-трансформери на кнопках. Горловина квадратної форми,оброблена косою бейкою.

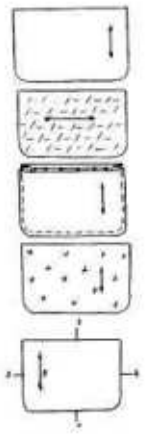
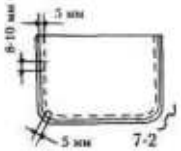
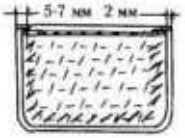
Спинка відрізна по лінії талії.На задній частині сукні розміщенні талієві витачки,центральна застібка на блискавці.

Низ сукні оброблено еластичною тасьмою-резинкою,що допомагає регулювати довжину.

Оздобленням є вишивка бісером та нитками на плечових накладках та прикрасі на шиї. Розмір 167-84-92.

5. Обробка оздоблювальних деталей. Практична робота № 4 «Оздоблювальні деталі»

До дрібних деталей відносяться: клапани, пати, хлястики, пояси, листочки. Види та способи їх обробки такі.

Операція	*ТУ, прийоми виконання*	*Малюнок*
Деталі клапана	1. *Клапан* - це деталь кишені, що закриває вхід у кишеню і є прикрасою виробу. 2. Клапан викроюють з тканини верху, довжина його має дорівнювати прорізу входу в кишеню плюс по 7 мм на обробку з трьох сторін і 15 мм по верхньому зрізу припуски на шви пришивання клапана до виробу. Нитка основи на клапані має збігатися з ниткою основи пілочки. 3. Підкладку клапана викроюють з підкладкової тканини, розташовуючи нитку основи вздовж деталі, що збереже клапан від розтягу. Її викроюють вужчою за клапан з трьох сторін на 2-3 мм для утворення канта з боку клапана. 4. Клейова прокладка для надання клапану більш жорсткої форми. 5. Зрізи деталі клапана: нижній зріз -1, верхній зріз - 2, передній зріз - 3, бічний зріз - 4, розташування нитки основи - 5.	
	Обробка клапана	
1.Дублювання клапана	Накладіть на основну деталь клапана прокладку з одностороннім клейовим покриттям, розташовуючи її так, щоб зрізи не доходили до бічного, переднього та нижнього зрізів на 3-4 мм, а до верхнього - на 10 мм. Зволожену клейову прокладку приєднайте за допомогою праски.	
2.Зметати клапан з підклапаном	Складіть клапан з підкладкою клапана лицьовими сторонами всередину, зрівняйте зрізи та зметайте швом завширшки 5 мм з боку клапана прямими стібками. Довжина стібка - 8-10 мм. У кутах зробіть посадку з боку клапана. Довжина стібка у куті клапана для збереження посадки зменшується до 5 мм.	
3.Обшити клапан	Обшийте клапан з боку підкладки клапана швом завширшки з мм. Видаліть нитки зметування.	
4.Підрізати припуски на шви клапана	Підріжте припуски на шви у кутах клапана, залишаючи 2-3 мм.	
5.Вивернути клапан на лицьову сторону	Виверніть клапан на лицьову сторону і розправте кути та сторони.	
6.Виметати клапан	Вимотайте клапан з боку підкладки клапана ручними косими стібками завдовжки 6-8 мм, відступаючи від краю деталі на 5-7 мм. Утворіть кант з боку клапана завширшки 2 мм.	

7.Припрасувати клапан

. Припрасуйте клапан з боку підкладки клапана, розправляючи при цьому кути та всі нерівності.



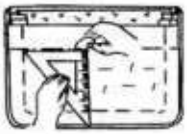
8.Прокласти по краю клапана оздоблювальну стрічку

. Зробіть по краям клапана оздоблювальну строчку завширшки 5 мм або відповідно до моделі. Видаліть нитки вимотування



9.Позначити розміри клапана у готовому вигляді

Позначте розміри клапана у готовому вигляді з боку підкладки клапана; для цього за допомогою трикутника, крейди чи мила зробіть позначки, відступаючи 60 мм від краю клапана.



З'єднування оздоблювального клапана з основною деталлю двома строчками

10.Позначити на основній деталі місце розташування клапана

Позначте на основній деталі з лицьової сторони місце розташування клапана. Накладіть клапан на основну деталь лицьовою стороною вниз, суміщуючи лінію готового вигляду клапана з лінією на основній деталі. Пришийте клапан.



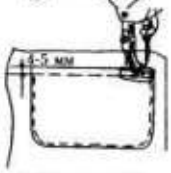
11.Підрізати припуски на шви пришивання

Підріжте припуски на шви пришивання та кути, залишаючи 3 мм



12.Прокласти оздоблювальну строчку по згину клапана

Відігніть клапан униз. Прокладіть строчку на відстані 4-5 мм від згину клапана, закриваючи зріз шва пришивання.



13.Припрасувати клапан

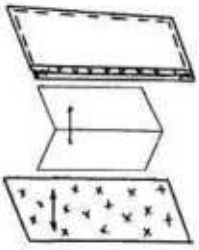
Припрасуйте клапан у готовому вигляді.



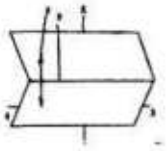
Обробка листочки

14.Деталі листочки

Листочка - це деталь кишені, що закриває вхід у кишеню і є прикрасою виробу.
Листочку викроюють з основної тканини, напрямок нитки основи залежить від розташування кишень і повинен збігатися з ниткою основи пілочки.
Прокладку викроюють з клейової тканини для надання листочці більш стійкої та жорсткої форми.

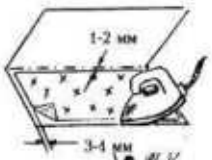


Зрізи деталей та конструктивних ліній листочки:
- нижній зріз - 1,
- нижній зріз внутрішньої частини - 2,
- передній зріз - 3,
- бічний зріз - 4,
- лінія верхнього краю - 5,
- нитка основи - 6.



15.Дублювання листочки

Накладіть на внутрішню частину листочки клейову прокладку, розташовуючи її так, щоб вона не доходила до лінії верхнього краю на 1-2 мм, до бічного та переднього зрізів - на 3-4 мм. Приєднайте зволожену прокладку до листочки за допомогою праски.



16.Обшити бічні зрізи листочки

Складіть листочку по лінії верхнього краю лицьовою стороною всередину. Зрівняйте та обшийте бічні зрізи швом завширшки 5-6 мм так, щоб прокладка потрапила під строчку.



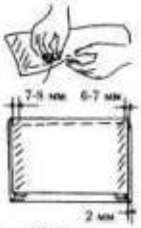
17.Підрізати припуски на шви

Підріжте шви у кутах, залишаючи припуски на шви 2-3 мм.



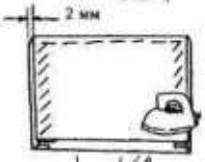
18.Вивернути листочку

Виверніть листочку на лицьову сторону, виправляючи бічні сторони та кути. Виметайте листочку з боку внутрішньої частини ручними косими стібками на відстані 6-7 мм від краю, утворюючи кант 2 мм з бічних сторін, а верхній край листочки - прямими стібками завдовжки 7-8 мм, розташовуючи лінію верхнього краю на згині деталі.



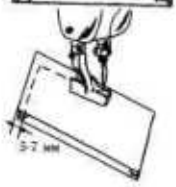
19.Припрасуйте листочку

Припрасуйте листочку з внутрішньої сторони через зволожений пропрасовувач. Розправте та вирівняйте всі краї, кант має дорівнювати 2 мм.



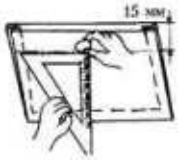
20.Прокласти оздоблювальну строчку

Прокладіть по краю листочки із зовнішньої сторони оздоблювальну строчку на відстані 5-7 мм або відповідно до моделі. Витягніть нитки виметування.



21.Позначте ширину листочки у готовому вигляді

Позначте з внутрішньої сторони листочки (або з зовнішньої сторони відповідно до подальшої обробки) лінію, що визначає ширину листочки у готовому вигляді, залишаючи припуски на шви завширшки 15 мм.



Хомутик

Хомутик - це деталь швейного виробу для протягування та утримування поясу, погона або хлястика у визначеному для цього місці.

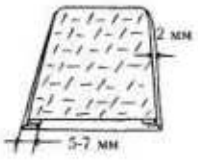
Хомутик (1) часто обробляють, застосовуючи клейову кромочну тканину (2). Кромочну тканину накладають з виворітної сторони хомутика клейовим покриттям угору. Краї хомутика підгинають, з'єднують зрізи встик та припрасовують.

Хомутик суцільнокроєний з основної тканини зшивають швом завширшки 5-7 мм.

Хомутик суцільнокроєний з основної тканини закріплюють строчкою, відступаючи від підігнутого краю на 1-2 мм. Шов розташовують посередині деталі.



Хомутик може бути оброблений підкладкою.
Підкладку викроюють на 4-5 мм меншою від основної деталі. Обшийте бічні сторони швом завширшки 5-7 мм та утворіть з основної деталі хомутика кант завширшки 2 мм



Хлястик

Хлястик - це деталь швейного виробу, яка призначена для регулювання його прилягання або для декоративного оформлення.
Обробка хлястика з підкладкою:
- обшийте хлястик швом завширшки 5-7 мм;
- утворіть кант завширшки 1 мм;
- прокладіть оздоблювальну строчку, відступаючи на 2 мм від краю.

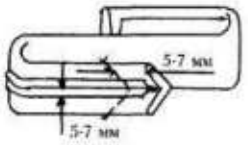


Пояс

Пояс - це деталь швейного виробу для фіксації його на статурі людини або для декоративного оформлення виробу.

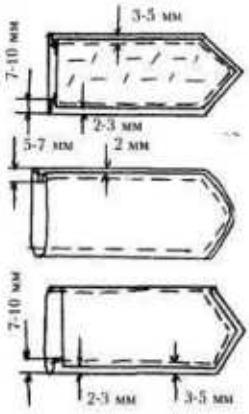
Підкладкою обробляють пояс у виробах з товстих тканин.

І спосіб обробки. Запрасуйте зрізи пояса та підкладки завширшки 7-10 мм. Накладіть підкладку пояса на основну деталь, відступаючи від підігнутого краю пояса на 2-3 мм і настрочить на 3-5 мм від країв пояса.



Іспосіб. Зшийте пояс швом завширшки 5-7 мм. Розпрасуйте, розташовуючи, шов посередині. Обшийте кінець пояса швом завширшки 5-7 мм.

ІІІ спосіб. У виробах з тонких тканин шов обшивання пояса розташовують по його верхньому краю. Обшийте верхній край пояса швом завширшки 5-7 мм, водночас обшиваючи кінець пояса, утворюючи з пояса кант завширшки 2 мм.



IV спосіб. За такої обробки пояса зрізи підгинають всередину, кінець пояса попередньо обшивають. Ширина підігнутих зрізів дорівнює 7-10мм. Ширина закріплюючої оздоблювальної строчки -3-5 мм. Ширина канта - 2-3 мм.

6. Різновиди кишеней. Обробка прорізних кишень. Практична робота №5 « Обробка прорізних кишень»

Кишені бувають накладні, прорізні і в швах. Розрізняють такі типи обробки кишень: обробка кишень у швах, у швах закритою листочкою, поясом, з підрізом і клапаном.

Прорізна кишеня.

Прорізні кишені бувають з прямими, овальними або фігурними рамками, а також з різними клапанами і листочками.

Прорізну кишеню з прямими рамками обробляють кількома способами.

1. Намічають місце кишені на основній деталі за допомогою підсобного лекала або лінійки двома горизонтальними і двома вертикальними лініями. Відстань між горизонтальними лініями дорівнює подвоєній сумі ширині двох кантів, а відстань між вертикальними лініями залежить від моделі.

2. Обшивку і мішковину (необхідну для обробки кишень цього виду) розміщують підігнутими краями у стик до горизонтальних ліній, причому підігнутий зріз мішковини повинен розміщуватись до нижньої лінії. Пришивають обшивку й мішковину на ширину канта до вертикальних ліній.

3. Розрізують вхід до кишені, починаючи від середини кишені. У кінці кишені тканину розрізують під кутом до строчок, не доходячи до них на 0,1...0,2 см і утворюючи при цьому ріжки завдовжки 1...1,5 см.

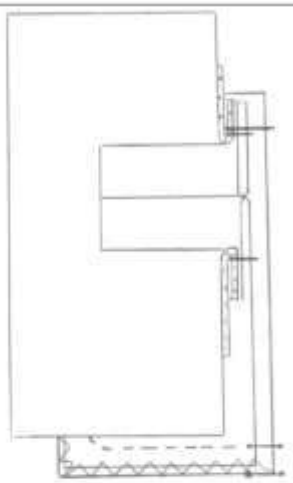
4. Вивертають обшивку і мішковину в напрямі вивороту основної деталі, закріплюють ріжки подвійною машинною строчкою, розправляють рамки або кант і трохи натягують тканину деталі.

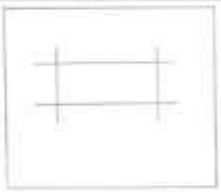
5. Верхній зріз мішковини пришивають до обшивки на відстані 0,1...0,2 см від строчки пришивання. Під час пришивання треба стежити за тим, щоб не було перекосів.

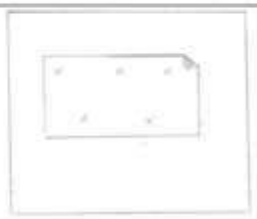
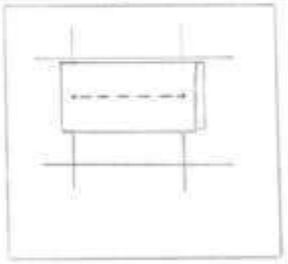
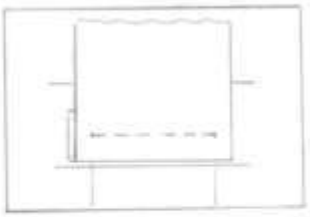
6. Складають мішковину пополам, перепускають угору за проріз кишені на 1...1,5 см. Прокладають строчку біля шва з вивороту. При цьому стежать за тим, щоб мішковина не зсувалась, не було перекосів.

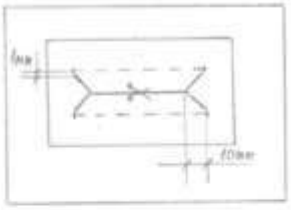
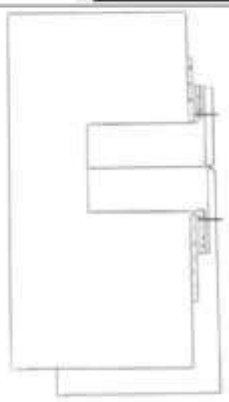
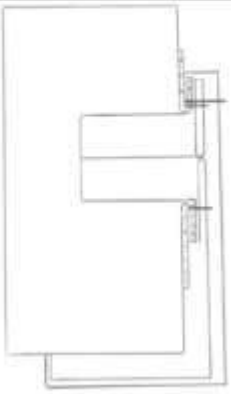
7. Зшивають бокові сторони мішковини на 1...1,5 см від зрізів, строчку в ріжках мішковини закруглюють і обметують зрізи її з усіх боків на спеціальній машині (можна для зшивання користуватись спеціальною машиною 508-М класу з одночасним обметуванням).

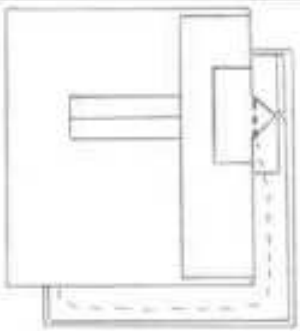
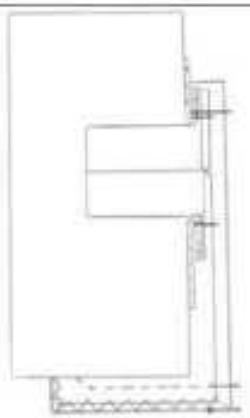
8. Відпрасовують готову кишеню праскою або на пресі.

Заголовна частина	
Професія: кравець	
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів	
Тема: «Обробка прорізної кишені «у рамку»»	
Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти прорізні кишені в поясних виробах із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки кишень, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати повагу до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.	

Основна частина				
№ з/п	**Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)**	**Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм**	**Обладнання, інструменти**	**Графічне зображення**
1	**Обробка обшивок**: Запрасувати верхню обшивку.	Запрасувати верхню обшивку навпіл виворотною стороною всередину.	Праска Silter SPRMN 2002.	
2	Запрасувати нижню обшивку.	Запрасувати нижню обшивку, суцільновикроєну з верхньою підкладкою кишені, на 15мм на виворотну сторону.	Праска Silter SPRMN 2002.	
3	**Монтаж кишені**: Нанести місце розташування кишені на основній деталі.	Нанести місце розташування кишені на основній деталі з лицьової сторони за допомогою лекала чотирма лініями. Відстань між вертикальними лініями – довжина кишені в готовому	Лекало, мило.	

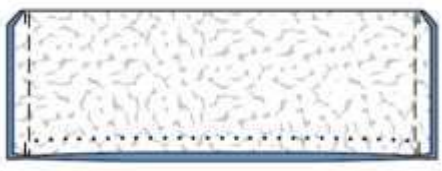
		вигляді, відстань між горизонтальними лініями – (подвійна ширина рамки)×2. По наміченим лініям можна прокласти строчки ручних стібків.		
4	Продублювати лінію входу в кишеню повздовжником.	Продублювати основну деталь повздовжником по лінії входу в кишеню, вклавши повздовжник клейовим покриттям на виворотну сторону пілочки симетрично відносно ліній розмітки місця розташування прорізної кишені.	Праска Silter SPRMN 2002 або прес SYP8810.	
5	Пришити верхню обшивку до основної деталі.	Пришити верхню обшивку до основної деталі на відстані 5мм від згину деталі, вклавши верхню обшивку на полотнище спідниці згином до верхньої наміченої лінії. Строчка починається і закінчується на рівні вертикальних ліній розмітки.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
6	Пришити нижню обшивку до основної деталі.	Пришити нижню обшивку до основної деталі на відстані 5мм від згину деталі, вклавши нижню обшивку на полотнище спідниці згином до нижньої наміченої лінії. Строчка починається і закінчується на рівні вертикальних ліній розмітки.	Універсальна швейна машина GC 5550.	

7	Розрізати основну деталь між строчками пришивання обшивок.	Розрізати лінію входу в кишеню на основній деталі між строчками, починаючи від центру, не доходячи до кінців строчок на 10-15 мм, далі під кутом, не доходячи до кінців строчок на 1-2 мм.	Ножиці.	
8	Вивернути обшивки на виворотну сторону основної деталі, виправити.	Вивернути обшивки на виворотну сторону основної деталі, виправити кути рамки кишені. Скріпити згини обшивок косими стібками.		
9	Пришити нижню підкладку кишені в шов пришивання верхньої обшивки.	Пришити нижню підкладку кишені до основної деталі в шов пришивання верхньої обшивки. Для цього вкласти нижню підкладку кишені лицьовою стороною на виворотну сторону полотнища спідниці, урівняти верхній зріз із припусками шва пришивання верхньої обшивки.	Універсальна швейна машина GC 5550.	

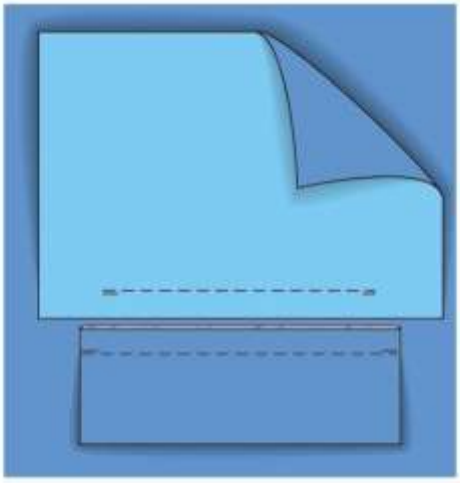
10	Зшити зрізи підкладки кишені, одночасно закріплюючи кінці кишені.	Закріпити кінці кишені подвійною зворотною строчкою , одночасно зшиваючи зрізи підкладки кишені швом шириною 10мм.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
11	Обметати припуски шва зшивання підкладки кишені.	Обметати припуски шва зшивання підкладки кишені і верхні зрізи з боку деталі нижньої підкладки кишені.	Крає-обметувальна машина TYPICAL GN793.	
12	Припрасувати готову кишеню.	Припрасувати готову кишеню з лицьової і виворотної сторони, використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002.	
13	Перевірити якість обробки прорізної кишені «у рамку»	Перевірити рівність кутів кишені, ширину, рівність і паралельність рамок, правильність з'єднання зрізів підкладки кишені.	Лінійка.	

Кишеня з листочкою

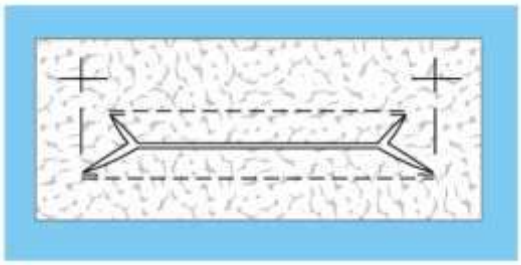
1. Для зміцнення входу в кишеню припрасуйте смугу прокладки флізелін шириною бл. 4 см зверху розмітки кишені з виворітного боку. Прокладку флізелін припрасуйте також до листочки з виворітного боку. Листочку складіть уздовж навпіл лицьовим боком всередину і зшийте короткі зрізи. Припуски швів зріжте близько до строчок, на кутках зріжте навскоси**.**



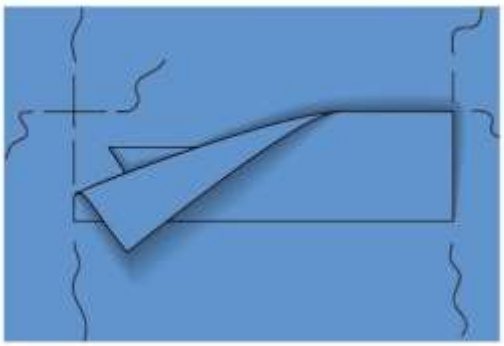
2. Листочку виверніть, краї виметайте, припрасуйте і за бажанням відстрочіть. Відкриті зрізи зметайте. Листочку приметайте до виробу вздовж лінії шва пришивання лицьовим боком до лицьового боку так, щоб половинка листочки з прокладкою лежала знизу. Мішковину кишені з основної тканини приметайте уздовж лінії шва пришивання, при цьому кінці мішковини повинні виступати на однакову довжину. Листочку і мішковину пришийте. Шов пришивання мішковини кишені з кожного кінця повинен бути на 5 мм коротшим за шов пришивання листочки.



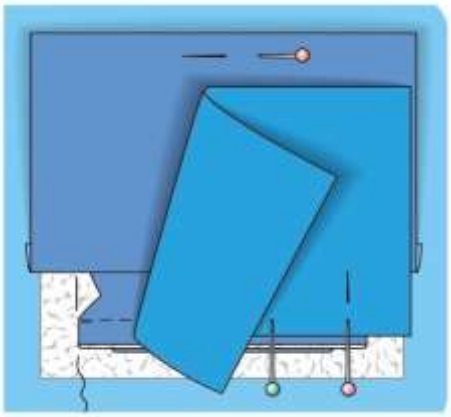
3. Тканину проріжте з виворітного боку по лінії прорізу, не доходячи по бл. 1 см до кінців шва пришивання мішковини, і надсічіть до кінців швів навскоси так, щоб вийшли маленькі трикутники. При цьому не проріжте листочку і мішковину кишені!



4. Мішковину витягніть через проріз на виворітний бік. Листочку запрасуйте зверху прорізу.



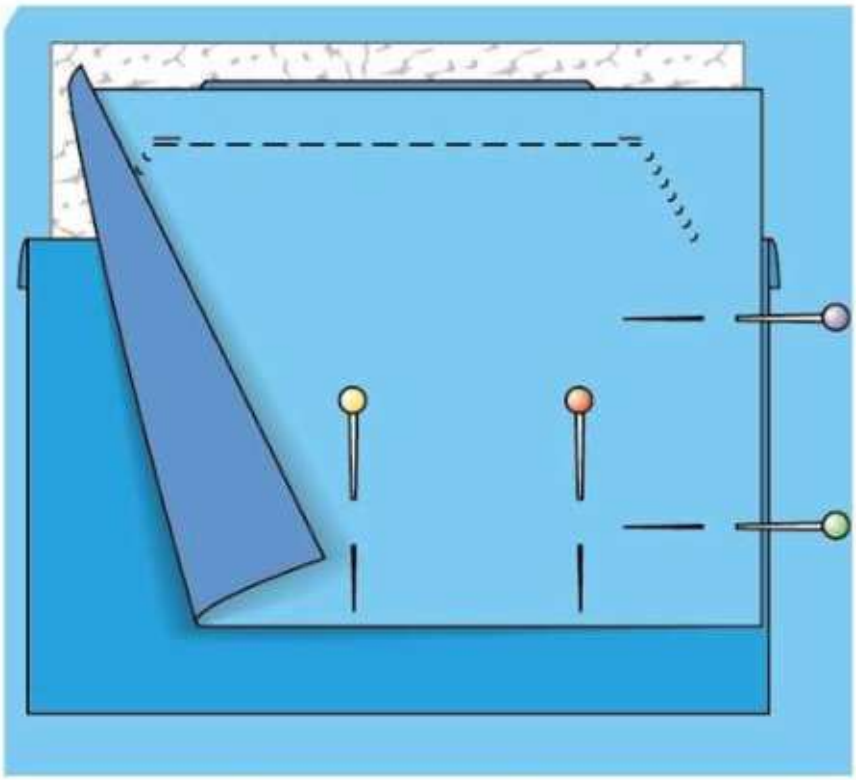
5. Мішковину кишені з основної тканини відверніть вгору і приколіть. Мішковину кишені з підкладкової тканини приколіть з виворітного боку до шва пришивання листочки.



6. Потім за допомогою однобічної лапки швейної машини для пришивання кантів і застібок-блискавок настрочіть припуск шва пришивання листочки на мішковину кишені близько до лінії шва.



7. Обидві мішковини кишені запрасуйте вниз. Маленькі трикутники на кінцях прорізу відверніть на виворітний бік і пришийте вручну до мішковині кишені. Обидві мішковини кишені сколіть, зрівняйте і зшийте з боку мішковини з підкладкової тканини. Бокові краї листочки пришийте вручну.



Кишеня з клапаном

Для однієї кишені вам буде потрібно: один клапан, який викроюється з тканини два рази, або, якщо тканина дуже товста, одну деталь клапана слід викроїти з основної тканини, а іншу - з підкладкової; смуга обшивки шириною 4 см і довжиною на бл. 4 см довша за клапан; і дві мішковини: одна з основної, а інша - з підкладкової тканини.

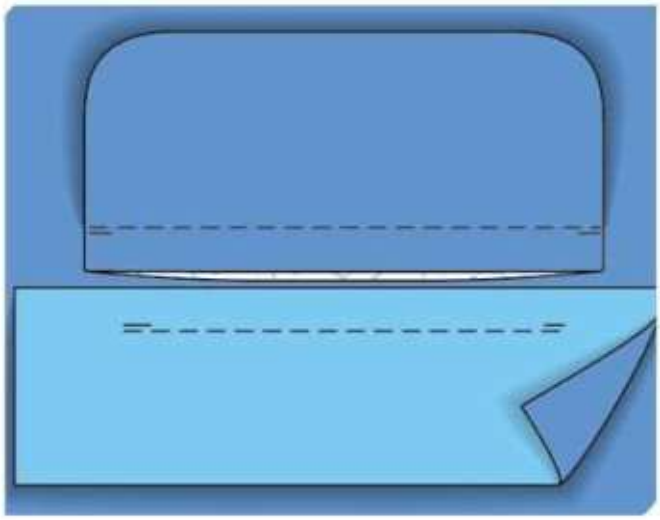
Важливо: клапан викроюйте з припусками на шви 1 см по усіх зрізах, а мішковини - з припусками на шви 1,5-2 см.

Лінії кишені переведіть спочатку на виворітний бік тканини за допомогою копіювального коліщатка і копіювального паперу. А щоб ці лінії було видно і з лицьового боку тканини, прокладіть по ним вручну великі зметувальні стібки шва «вперед голку».

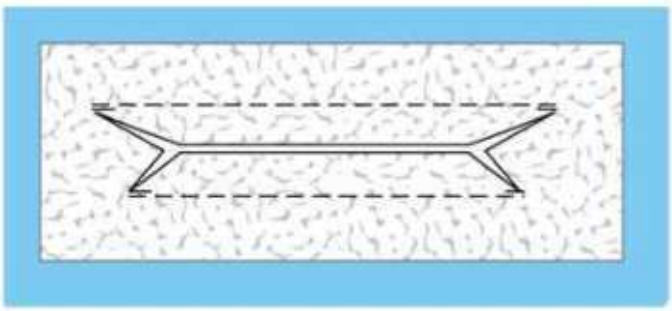
Для зміцнення входу в кишеню припрасуйте смугу прокладки флізелін шириною 4 см зверху розмітки кишені з виворітного боку. Прокладку флізелін припрасуйте також до однієї деталі клапана з виворітного боку. Деталі клапана складіть лицьовими боками, зметайте і зшийте зрізи, залишивши відкритими зрізи пришивання. Припуски шва зріжте близько до строчки, на ділянках заокруглень надсічіть, на кутках зріжте навскоси. Клапан виверніть, краї

виметайте і припрасуйте. Відкриті зрізи пришивання зметайте. Клапан за бажанням відстрочіть.

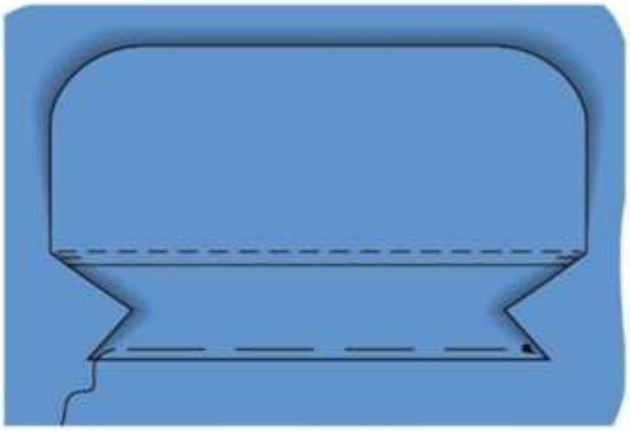
Клапан приметайте до виробу вздовж лінії шва пришивання лицьовим боком до лицьового боку так, щоб половинка клапана з прокладкою лежала знизу. Смугу обшивки приметайте уздовж лінії прорізу, при цьому кінці обшивки повинні виступати за лінію прорізу на однакову довжину. Клапан пришийте. Смугу обшивки пришийте з виворітного боку вздовж розміченої лінії шва пришивання. Шов пришивання обшивки з кожного кінця повинен бути на 5 мм коротшим за шов пришивання клапана.



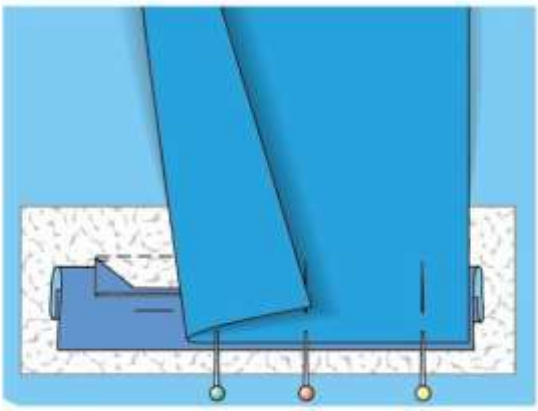
Тканину проріжте з виворітного боку по лінії прорізу і надсічіть до кінців швів навскоси так, щоб вийшли маленькі трикутники. При цьому не проріжте клапан і обшивку.



Обшивку витягніть через проріз на виворітний бік. Припуски шва пришивання обшивки розпрасуйте. Обшивку відверніть зверху припуску шва пришивання і приметайте так, щоб обшивка заповнила весь проріз.



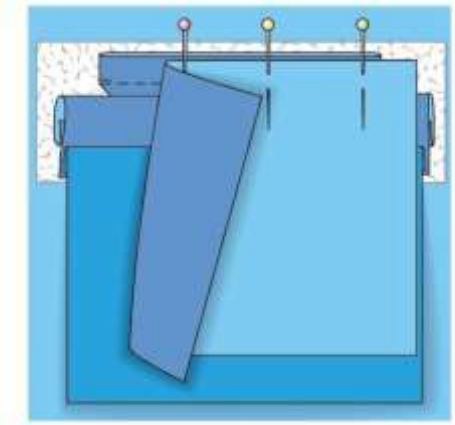
Мішковину кишені з підкладкової тканини приколіть до обшивки з виворітного боку.



Потім за допомогою однобічної лапки швейної машини для пришивання кантів і застібок-блискавок пришийте мішковину з виворітного боку до припуску шва пришивання обшивки близько до шва або настрочіть з лицьового боку точно в шов пришивання обшивки.



Мішковину кишені і клапан запрасуйте вниз. Мішковину кишені з основної тканини приколіть з виворітного боку до припуску шва пршивання клапана.



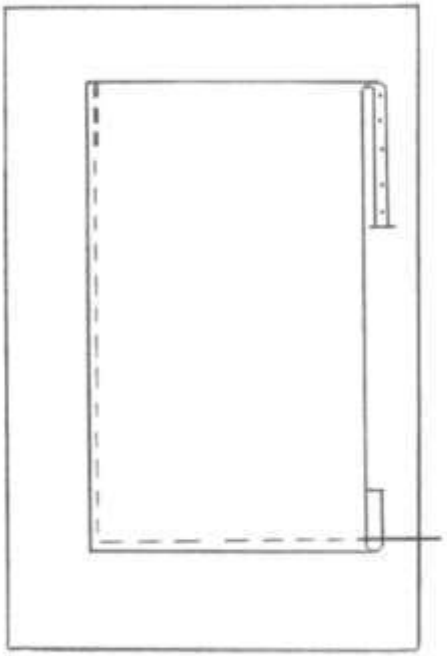
За допомогою однобічної лапки швейної машини для пришивання кантів і застібок-блискавок настрочіть припуск шва пришивання клапана на мішковину близько до лінії шва. Маленькі трикутники на кінцях прорізу відверніть на виворітний бік і пришийте до обшивки вручну. Обидві мішковини кишені сколіть, зрівняйте і зшийте з боку мішковини з підкладкової тканини.



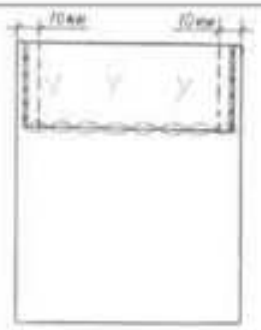
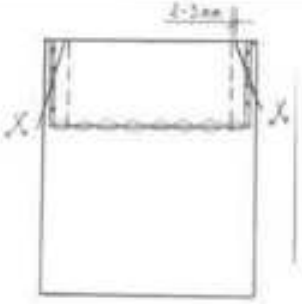
Важливо: щоб шви не розійшлися, на початку і в кінці кожного шва потрібно обов’язково виконувати закріпки – декілька стібків у зворотному напрямі.

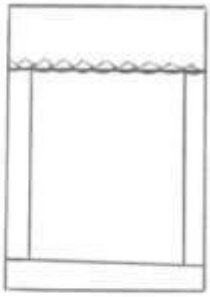
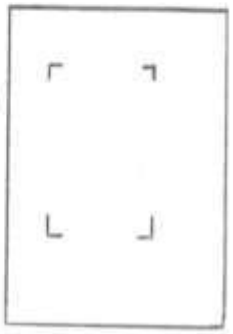
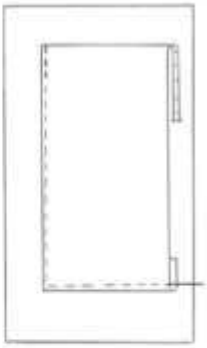
7.Обробка накладних кишень. Практична робота №6 «Обробка накладних кишень»



Заголовна частина	
Професія: кравець	
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів	
Тема: **«Обробка накладної кишені з суцільновикросною обшивкою»**	
Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти накладні кишені в поясних виробах із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки кишень, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати пошану до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.	

Основна частина				
№ з/п	**Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)**	**Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм**	**Обладнання, інструменти**	**Графічне зображення**
1	Нанести лінію згину суцільновикроєної обшивки на накладній кишені.	Нанести лінію згину суцільновикроєної обшивки на накладній кишені з виворотної сторони за допомогою лекала.	Мило, лекало	
2	Продублювати суцільновикроєну обшивку накладної кишені клейовою прокладкою.	Продублювати суцільновикроєну обшивку клейовою прокладкою з виворотної сторони накладної кишені.	Праска Silter SPRMN 2002.	

3	Обметати внутрішній зріз суцільновикроєної обшивки.	Обметати внутрішній зріз суцільновикроєної обшивки з лицьової сторони деталі.	Крає-обметувальна машина 51-А кл.	
4	Обшити бічні сторони суцільновикроєної обшивки накладної кишені.	Обшити бічні сторони суцільновикроєної обшивки накладної кишені швом шириною 10 мм, перегнувши по лінії згину лицьовою стороною всередину.	Універсальна швейна машина GC 5550	
5	Висікти припуски шва обшивання бічних сторін суцільновикроєної обтачки накладної кишені.	Висікти припуски шва обшивання бічних сторін суцільновикроєної обтачки, не доходячи до строчки 2-3 мм	Ножиці.	
6	Вивернути суцільновикроєну обшивку на виворотну сторону накладної кишені, виправити.	Вивернути суцільновикроєну обшивку на виворотну сторону накладної кишені, виправити верхні кути.	Кілочок.	

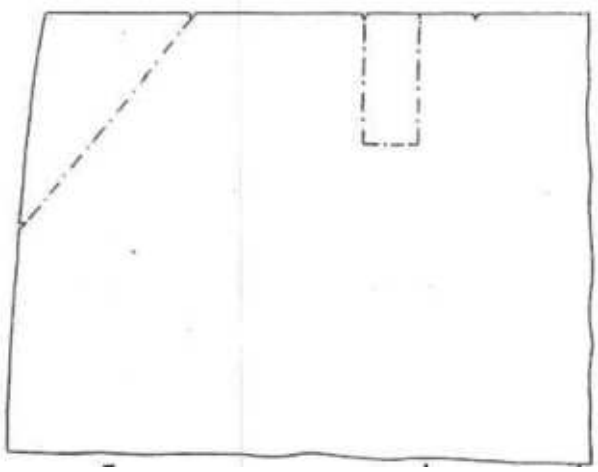
7	Заметати і запрасувати сторони накладної кишені.	Заметати і запрасувати сторони накладної кишені на виворотну сторону на 10 мм.	Голка, нитка. Праска Silter SPRMN 2002.	
8	Нанести місце розташування накладної кишені на основній деталі.	Нанести місце розташування накладної кишені на основній деталі по лекалу.	Мило, лекало	
9	Настрочити накладну кишеню на основну деталь.	Настрочити накладну кишеню на основну деталь на відстані 1-2 мм від підігнутих сторін, виконуючи закріпки довжиною 7-10 мм.	Універсальна швейна машина GC 5550	
10	Припрасувати готову кишеню.	Припрасувати готову кишеню з лицьової і виворотної сторони, використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002, пропрасовувач.	
11	Перевірити якість обробки накладної кишені.	Перевірити симетричність сторін накладної кишені, правильність настрочування на основну деталь.		

8.Обробка відрізних кишень та кишень в швах. Практична робота №7 «Обробка відрізних кишень та кишень в швах»

Послідовність обробки кишені з відрізним бочком (на прикладів спідниці)

І Обробка переднього полотнища спідниці:

-Нанесення на передньому полотнищі спідниці місця розташування виточки або складки та лінії згину суцільновикроєної обтачки по допоміжному лекалу з виворотної сторони деталі.

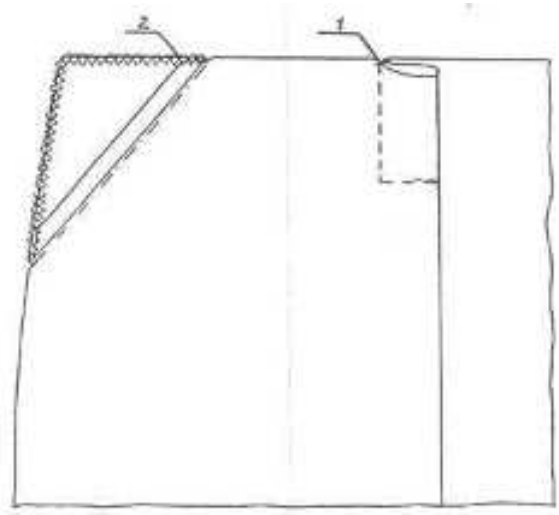


-Зшивання виточки або складки по наміченим лініям (строчка 1).

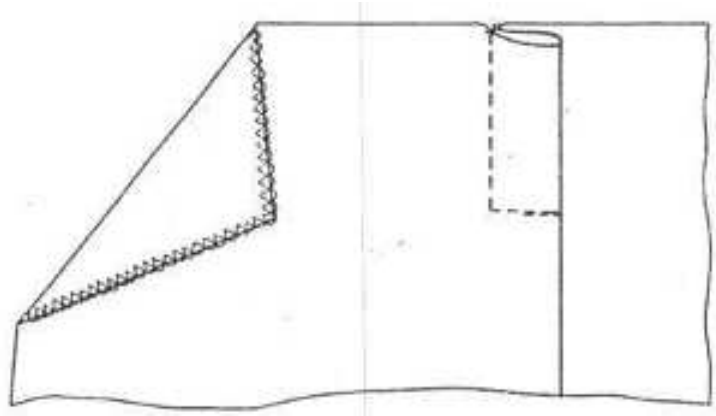
-Запрасування виточки або складки до центра деталі.

-Приклеювання клейової кромки по лінії згину суцільновикроєної обшивки з виворотної сторони.

-Обметування бічного і верхнього зрізу суцільновикроєної обшивки з лицьової сторони деталі (строчка 2).



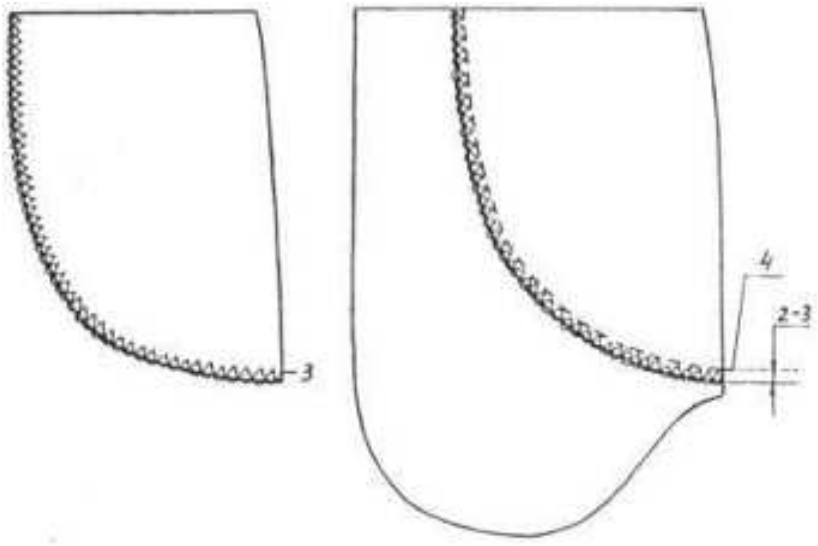
-Запрасування суцільновикроєної обшивки по лінії згину на виворотну сторону переднього полотнища спідниці.



II Обробка підкладки кишені:

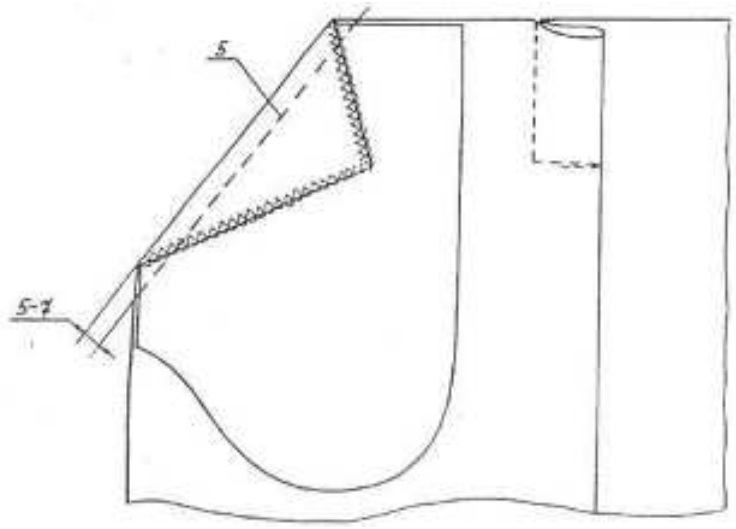
-Обметування внутрішнього зрізу бочка переднього полотнища спідниці суцільновикроєного із підзором з лицьової сторони (строчка 3).

-Настрочування бочка суцільновикроєного із підзором на нижню підкладку кишені на відстані 2-3 мм від обметаного внутрішнього зрізу (строчка 4).



III Монтаж кишені:

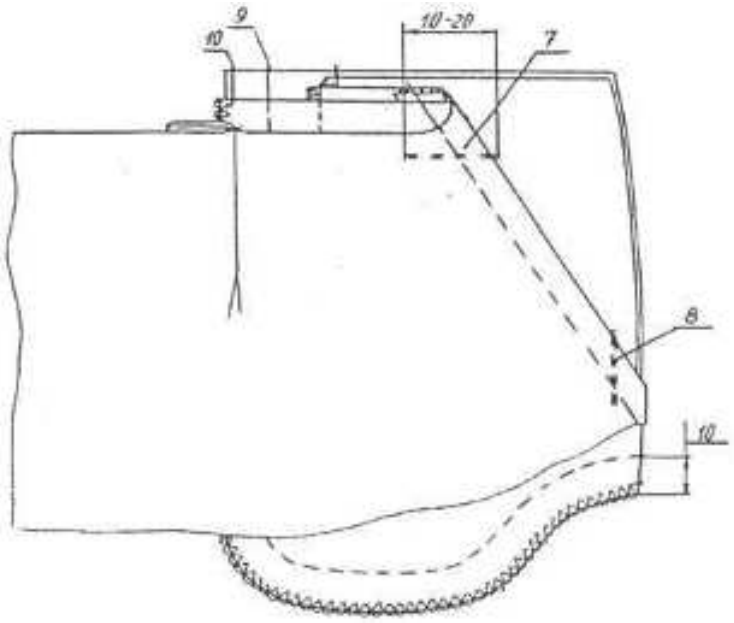
-Прокладання оздоблювальної строчки по лінії входу в кишеню, одночасно закріплюючи зріз верхньої підкладки кишені. У згин суцільновикроєної обшивки переднього полотнища спідниці вкладають зріз верхньої підкладки кишені, урівнюючи верхні і бічні зрізи деталей, і прокладають оздоблювальну строчку на відстані 5-7 мм від згину (строчка 5).



-Настрочування верхнього і бічного зрізів суцільновикроєної обшивки на верхню підкладку кишені на відстані 2-3 мм від обметаних зрізів, відгинаючи переднє полотнище спідниці (строчка 6).



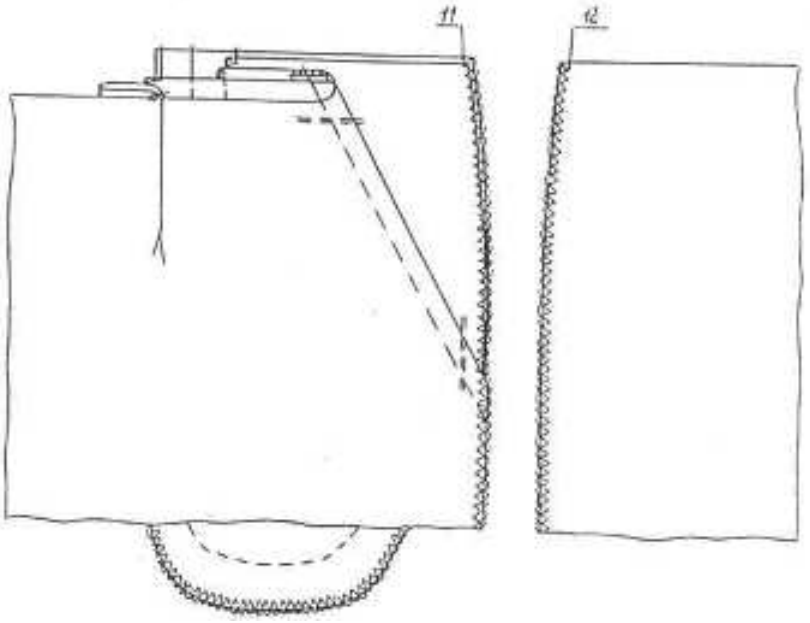
-Настрочування переднього полотнища спідниці на бочок. Переднє полотнище спідниці із закріпленою верхньою підкладкою кишені вкладають на нижню підкладку кишені із настроченим бочком, урівнюють верхні і бічні зрізи, а також зрізи підкладки кишені і настрочують двома строчками. Одна строчка проходить паралельно верхньому зрізу переднього полотнища спідниці на відстані 5 мм, а друга – паралельно бічному зрізу переднього полотнища на відстані 5 мм від нього. Довжина строчок 10-20 мм (строчки 7, 8).



-Зшивання зрізів підкладки кишені швом шириною 10 мм (строчка 9).

-Обметування припусків шва зшивання підкладки кишені (строчка 10).

-Обметування бічних зрізів переднього і заднього полотнища спідниці із лицьової сторони деталей (строчки 11, 12).



-Зшивання бічних зрізів спідниці швом шириною 10 мм по передньому полотнищу (строчка 13).

-Розпрасування бічних швів спідниці.

-Закріплення кінців кишені з лицьової сторони. Одну – із нижнього кута кишені перпендикулярно оздоблювальній строчці, другу на відстані довжини кишені,

також перпендикулярно оздоблювальній строчці. Довжина закріпок 5мм (строчки 14, 15).

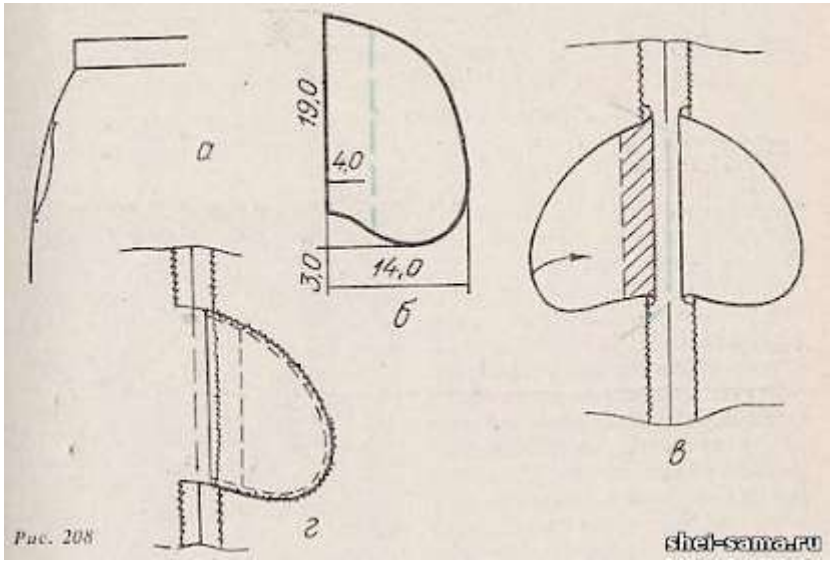
-Припрасування готової кишені.

Кишені в швах.

Обробка кишені в шві або рельєфі.

№	Операція	Види робіт	Обладнання	Технічні умови виконання
1.	Викроїти підкладку кишені з двох частин	Р		З основної тканини
2.	Позначити місце розташування кишені на частинах основної деталі	Р		Надсічками або милом
3.	Пришити підкладку до верхньої (передньої) частини основної деталі	М	1022 М кл	На лицьовий бік верхньої (передньої) частини основної деталі покласти одну частину підкладки кишені, випускаючи її на 1—1,5 см вище від надсічки лицьовим боком униз і пришити швом 1 см завширшки
4.	Пришити другу частину підкладки до нижньої (бічної) частини основної деталі	М	1022 М кл	На лицьовий бік нижньої (бічної) частини основної деталі вкласти другу частину підкладки лицьовим боком униз, випускаючи її на 1,0—1,5 см вище від надсічки, і пришити швом 1 см завширшки
5.	Зметати частини основної деталі	Р		Скласти лицьовими боками всередину, вирівняти зрізи, зрівняти надсічки, відвернути в бік підкладки кишені і зметати. Зробити пропуск у ділянці кишені
6.	Зшити частини основної деталі	М	1022 М кл	Машинну строчку прокласти біля зметувальної. На ділянці надсічок з боку бічної частини основної деталі підкласти клаптик бавовняної тканини для закріплення строчки. Зробити пропуск в ділянці кишені
7.	Виметати шов пришивання підкладки кишені до верхньої (передньої) частини основної деталі	Р		Прямими стібками між надсічками, випускаючи кант з передньої частини основної деталі

8.	Припрасувати верхній край кишені	ВТО	У-5	З виворітного боку
9.	Прокласти оздоблювальну строчку по верхньому краю кишені	М	1022 М кл	На ділянці кишені з лицьового боку деталі
10.	Запрасувати припуски на шов з'єднання частин основної деталі	ВТО	У-5	У бік передньої частини
11.	Зшити підкладку кишені	М	1022 М кл	Ширина шва 1—1,5 см
12.	Обметати зрізи підкладки кишені і частин основної деталі	М	1022 М кл	На спеціальній машині
13.	Прокласти оздоблювальну строчку вздовж усього шва, який з'єднує частини основної деталі	М	1022 М кл	Так, щоб вона збіглася з оздоблювальною строчкою на ділянці кишені
14.	Припрасувати кишеню	ВТО	У-5	З виворітного і лицьового (через пропрасовувач) боків



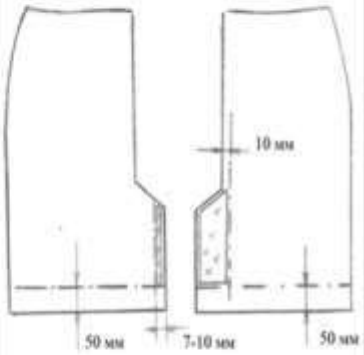
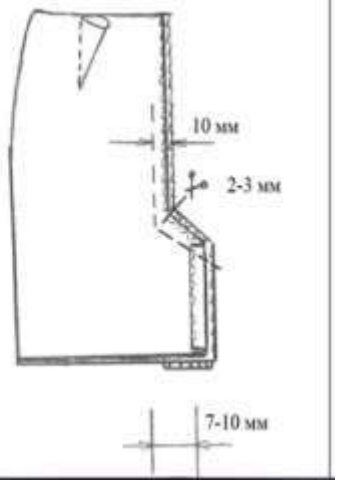
9.Обробка шлиці. Практична робота №8 «Обробка шлиці»

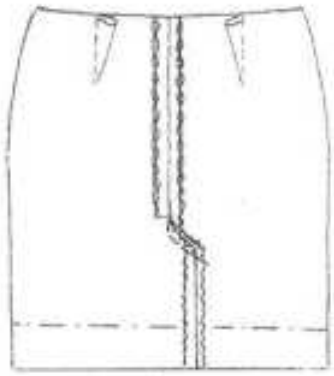
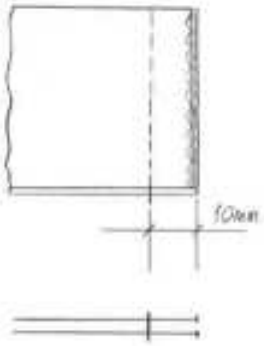
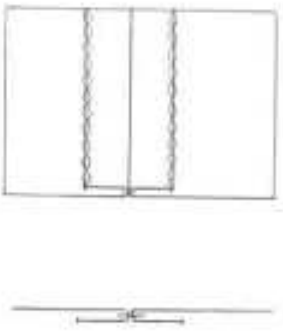
У прямих спідницях для свободи руху обробляють шлиці або розрізи. Їх розташовують у середньому шві заднього полотнища, в бічних швах і на передньому полотнищі спідниці по моделі. Довжина шлиці – 25-30 см або по моделі. Ширина припусків на обробку шлиці – 50-60 мм. Припуск на обробку зовнішнього краю шлиці дублюють клейовою прокладкою повністю, а по внутрішньому краю прокладають клейову кромку на відстані 7-10 мм від зрізу припуску на шлицю. На рівні шлиці по верхньому краю прокладають подвійну скріплюючу оздоблювальну строчку під кутом 450 для закріплення припусків на шлицю. Верхній кут шлиці обшивають по лінії підгину низу спідниці, а нижній – на відстані 7-10 мм від внутрішнього зрізу припуску на шлицю.

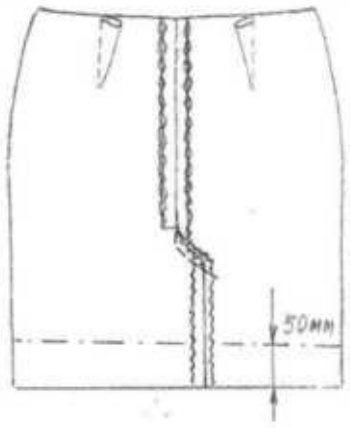
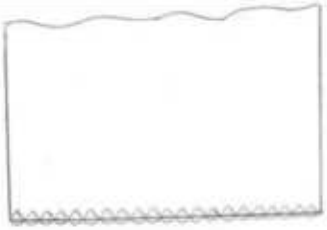
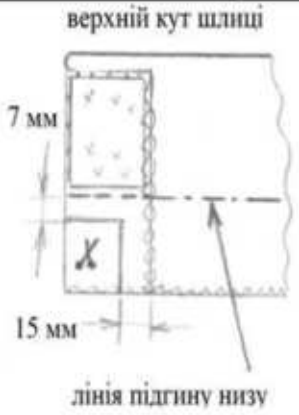
При обробці розрізів у спідницях дублювання припусків виконують в залежності від щільності та жорсткості тканини. Якщо тканина добре тримає форму, то припуски на розріз не дублюють. Розрізи обробляють із оздоблювальною строчкою або без неї. Кути розрізу обшивають по лінії згину сторін розрізу.

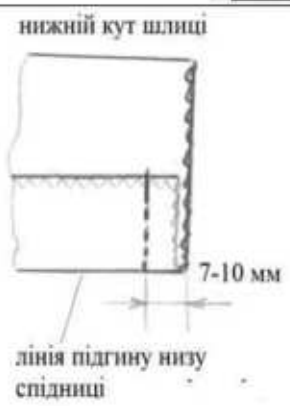
Заголовна частина	
Професія: кравець	
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів	
Тема: **«Обробка шлиці в жіночій спідниці»**	
Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти шлицю в жіночій спідниці із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки шлиці, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати повагу до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.	

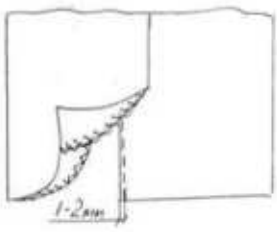
Основна частина

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)	Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Продублювати припуск на шлицю клейовою прокладкою.	Клейову прокладку і кромку розмістити на вивортній стороні припусків на шлицю та приклеїти за допомогою праски.	Праска Silter SPRMN 2002.	
2	Обметати бічні та середні зрізи заднього полотнища спідниці.	Зрізи обметати з лицьової сторони деталей заднього полотнища спідниці.	Крає-обметувальна машина 51-А кл.	
3	Зшити середні зрізи заднього полотнища спідниці.	Деталі заднього полотнища спідниці скласти лицьовими сторонами всередину і зшити швом шириною 10мм від надсічки, яка позначає кінець застібки, до верхніх країв шлиці, одночасно їх з'єднуючи. При цьому зріз нижньої сторони шлиці підігнути на 7-10 мм.	Універсальна швейна машина GC 5550.	

4	Надсікти припуск середнього шва в куті шлиці.	Надсікти припуск середнього шва заднього полотнища спідниці в куті шлиці. не доходячи до строчки 2-3мм.	Ножиці.	
5	Розпрасувати середній шов заднього полотнища спідниці, одночасно запрасовуючи припуск на шлицю.	Розпрасувати припуски середнього шва, одночасно запрасовуючи припуск на шлицю, використовуючи пропрасовувач і спеціальну колодку.	Праска Silter SPRMN 2002.	
6	Зшити бічні зрізи переднього і заднього полотнища спідниці.	Деталі переднього і заднього полотнища скласти лицьовими сторонами всередину, зметати швом шириною 9 мм і зшити швом шириною 10мм. Видалити нитки зметування.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
7	Розпрасувати припуски бічних швів спідниці.	Припрасувати, а потім розпрасувати припуски бічних швів спідниці за допомогою праски з використанням пропрасовуча і спеціальної колодки.	Праска Silter SPRMN 2002.	

8	Нанести лінію підгину низу спідниці.	Нанести лінію підгину низу спідниці на відстані 50мм від нижнього зрізу з лицьової сторони. Прокласти строчку ручних прямих стібків по лінії підгину низу.	Мило, лекало.	
9	Обметати нижній зріз спідниці.	Обметати нижній зріз спідниці з лицьової сторони виробу.	Крає-обметувальна машина 51-А кл.	
10	Обшити верхній кут шлиці.	Обшити верхній кут шлиці по лінії підгину низу, перегнувши деталь по лінії перегину шлиці.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
11	Висікти припуски шва обшивання верхнього кута шлиці.	Висікти припуски шва обшивання верхнього кута шлиці, не доходячи до строчки 7мм та до зрізу припуску на шлицю 15мм.	Ножиці.	

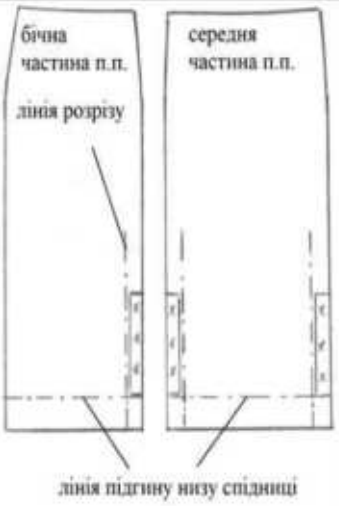
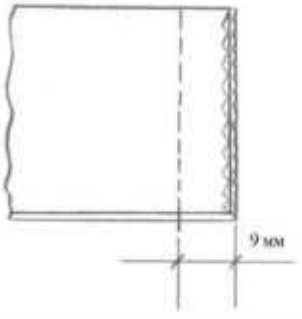
12	Обшити нижній кут шлиці.	Обшити нижній кут шлиці по лінії згину припуску на шлицю, перегнувши деталь по лінії підгину низу.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
13	Вивернути кути шлиці на лицьову сторону.	Вивернути кути шлиці на лицьову сторону, виправити, перевірити правильність обробки.	Кілочок.	

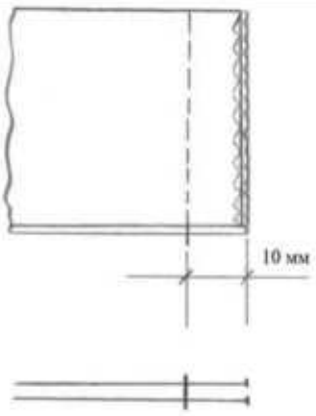
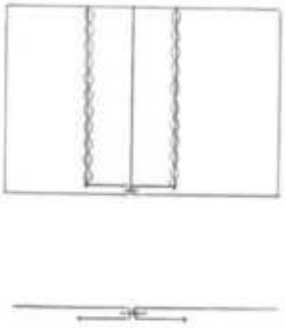
14	Запрасувати припуск на підгин низу спідниці.	Запрасувати припуск на підгин низу спідниці на виворотну сторону (попередньо заметавши), використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002.	
15	Прокласти скріплюючу оздоблювальну строчку по шлиці.	На рівні шлиці по верхньому краю прокласти подвійну скріплюючу оздоблювальну строчку під кутом 45^0.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
16	Прокласти оздоблювальну строчку по внутрішньому краю шлиці.	Прокласти оздоблювальну строчку по внутрішньому краю шлиці на відстані 1-2мм.	Універсальна швейна машина GC 5550.	

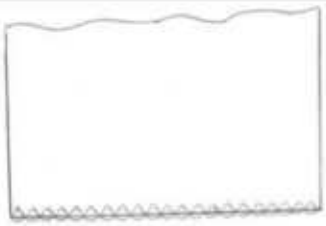
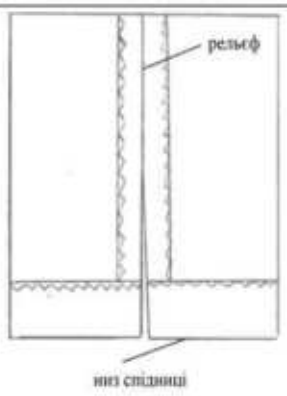
17	Підшити низ спідниці.	Підшити низ спідниці потайними стібками.	Голка, нитки.	
18	Припрасувати шлицю і низ спідниці.	Припрасувати шлицю і низ спідниці з виворотної і лицьової сторони, використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002.	
19	Перевірити якість обробки шлиці і низу спідниці.	Перевірити форму кутів шлиці, рівність зовнішнього і внутрішнього краю, правильність підшивання низу спідниці потайними стібками.		

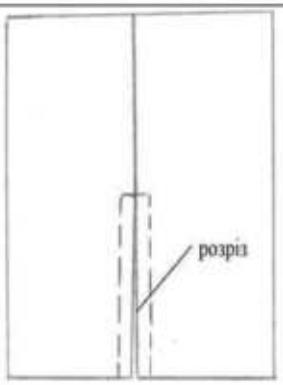
Обробка розрізів

Заголовна частина	
Професія: кравець	
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів	
Тема: **«Обробка розрізу в спідниці»**	
Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти розріз у спідниці із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки розрізу, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати повагу до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.	

Основна частина				
№ з/п	**Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)**	**Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм**	**Обладнання, інструменти**	**Графічне зображення**
1	Продублювати припуск на розріз.	Клейову кромку розмістити на вивортній стороні припусків на розріз та приклеїти за допомогою праски. Дублювання виконують в залежності від щільності та жорсткості тканини. Якщо тканина добре тримає форму, то припуски на розріз не дублюють.	Праска Silter SPRMN 2002	
2	Обметати зрізи рельєфів переднього полотнища спідниці.	Обметати зрізи рельєфів переднього полотнища спідниці з лицьової сторони деталей.	Краєобмету-вальна машина 51-А кл	
3	Зметати рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зметати рельєфи швом шириною 9мм, склавши деталі переднього полотнища спідниці лицьовою стороною всередину. Рельєфи зметати з боку деталі, яка має більшу кривизну зрізу.	Голка, нитки.	

4	Зшити рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зшити рельєфи швом шириною 10 мм, виконуючи закріпку на початку і в кінці строчки. Зшити з боку деталі, яка має меншу кривизну зрізу.	Універсальна швейна машина GC 5550	
5	Видалити нитки зметування рельєфів.	Видалити нитки зметування рельєфів, використовуючи розпорювач.	Розпорювач.	
6	Розпрасувати рельєфи.	Спочатку припрасувати рельєфи з виворотної сторони. Потім розпрасувати рельєфи переднього полотнища спідниці на спеціальній колодці, з використанням пропрасовувача.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка, пропасовувач.	
7	Нанести лінію підгину низу спідниці.	Нанести лінію підгину низу спідниці на відстані 40- 50мм від нижнього зрізу з лицьової сторони. Прокласти строчку ручних прямих стібків по лінії підгину низу.	Мило, лекало	

8	Обметати нижній зріз спідниці.	Обметати нижній зріз спідниці з лицьової сторони виробу.	Краєобмету-вальна машина 51-А кл	
9	Обшити кути розрізу.	Обшити кути розрізу по лінії краю розрізу, перегнувши деталь по лінії підгину низу.	Універсальна швейна машина GC 5550	
10	Вивернути кути розрізу на лицьову сторону.	Вивернути кути розрізу на лицьову сторону, виправити.	Кілочок	
11	Запрасувати припуск на підгин низу спідниці.	Запрасувати припуск на підгин низу спідниці на виворотну сторону (попередньо заметавши), використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002, пропасовувач.	

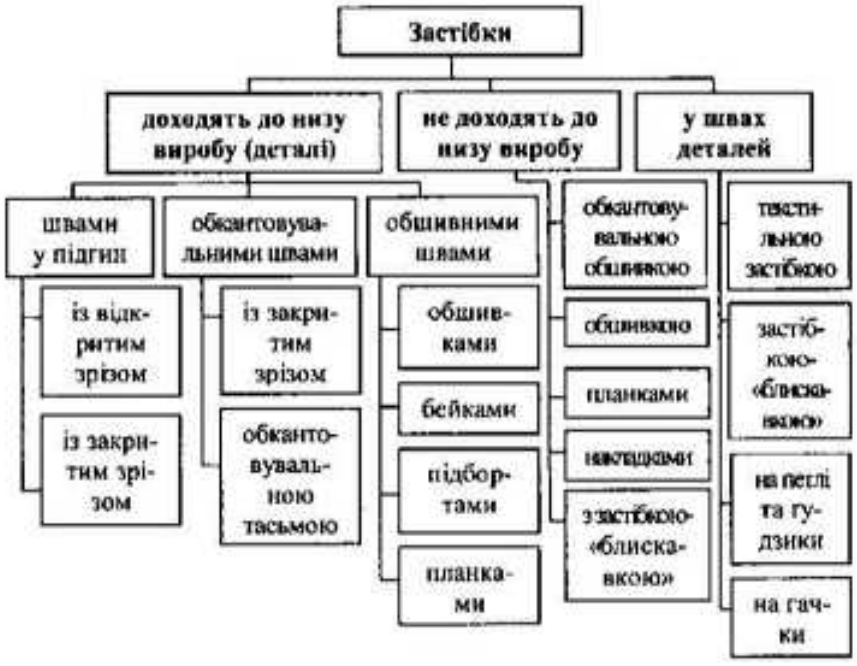
12	Прокласти оздоблювальну строчку по краю розрізу (по моделі).	Прокласти оздоблювальну строчку по краю розрізу на відстані 5мм, якщо це передбачено моделлю.	Універсальна швейна машина GC 5550	
13	Підшити низ спідниці.	Підшити низ спідниці потайними стібками або застрочити (по моделі). Видалити нитки заметування.	Голка, нитки	
14	Припрасувати розріз і низ спідниці.	Припрасувати розріз і низ спідниці з виворотної і лицьової сторони, використовуючи пропрасовувач.	Праска Silter SPRMN 2002, пропасовувач.	
15	Перевірити якість обробки розрізів і низу спідниці.	Перевірити симетричність розрізів на передньому полотнищі спідниці по довжині, форму кутів, рівність країв розрізів, правильність підшивання низу спідниці потайними стібками або застрочування.		

10.Види застібок. Їх обробка. Практична робота №9 «Обробка застібок»

У швейних виробах застосовують кілька видів застібок, їх різновиди залежать від виду виробу (поясний чи плечовий) та способу обробки. У плечових виробах вони бувають: одно- і двобортні, відкриті й закриті; настрочні, вшивні, пришивні; розміщені посередині переду, посередині спинки, у боковому шві, у плечовому шві, у рукаві, виконані з однією або двома обшивками, тасьмою-блискавкою тощо.

У поясних виробах найчастіше зустрічаються застібки з підкрійною обшивкою і тасьмою -блискавкою.

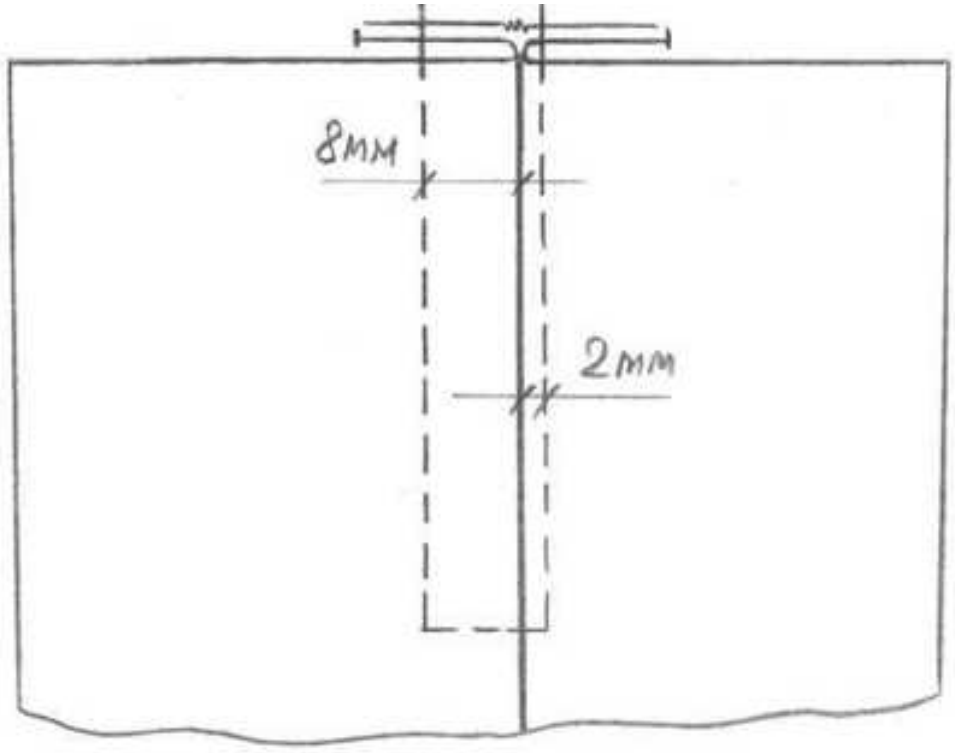
Застібки з тасьмою-блискавкою зручні, практичні, легко обробляються. їх застосовують при пошиті будь-якого виробу. Тасьма-блискавка може бути як потайною застібкою, так і елементом оздоблення виробу (часто у верхньому одязі). У тому випадку, коли у виробі є шов, підігнуті краї виробу по лінії застібки настрочують на тасьму односторонньою або зустрічною складкою. Якщо у виробі шва немає, то розрізи обробляють однією або двома обшивками.



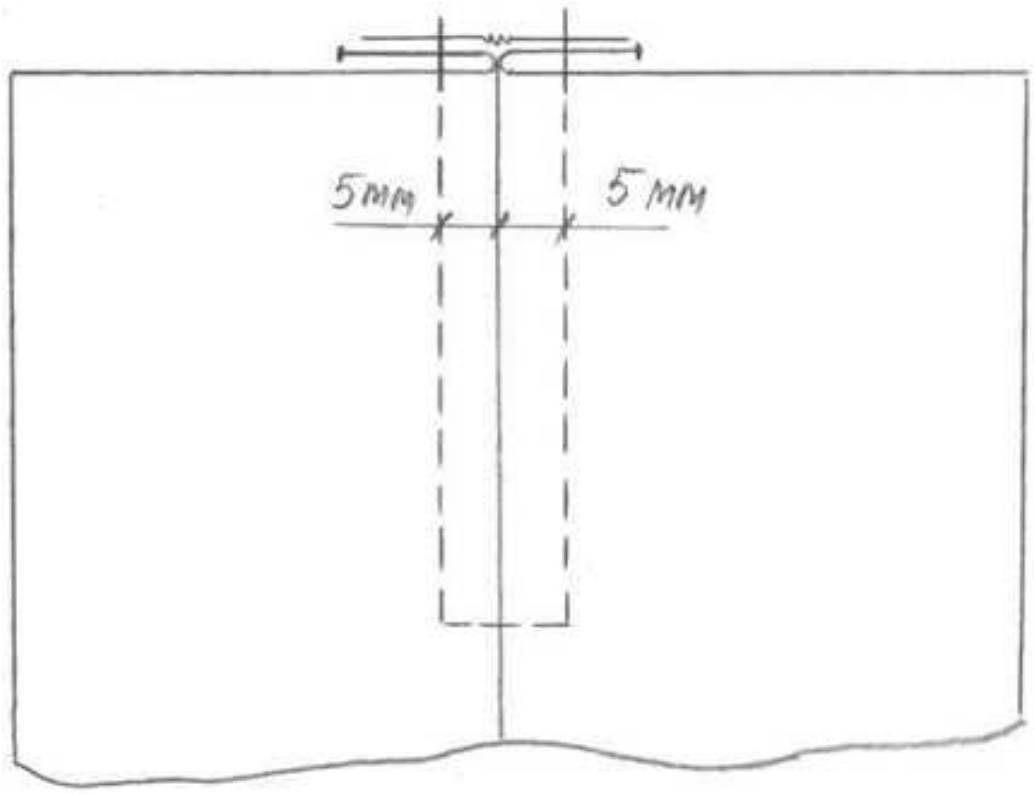
За видом тасьма «блискавка» буває звичайна і потайна. Довжина тасьми «блискавка» повинна бути на 20 мм довше, ніж довжина застібки (спідниці) в готовому вигляді. Перед обробкою застібки звичайною тасьмою «блискавка» зрізи деталей спідниці обметують, зшивають, припуски швів розпрасовують. Тасьму «блискавку» пришивають таким чином, щоб зубці не були видні з лицьової сторони виробу. Верхній край стрічки тасьми повинен потрапляти в шов обробки верхнього зрізу виробу. Замок тасьми «блискавка» розташовують на 15 мм нижче верхнього зрізу виробу.

Перед пришиванням потайної тасьми «блискавка» бічні (чи середній) зрізи виробу передчасно не зшивають. Спочатку пришивають «блискавку», лише тільки після цього зшивають бічні зрізи. Саме у цьому і полягає відмінність потайної тасьми «блискавка»: інша технологічна послідовність. Ще одна особливість у тому, що застібку можна не приметувати.

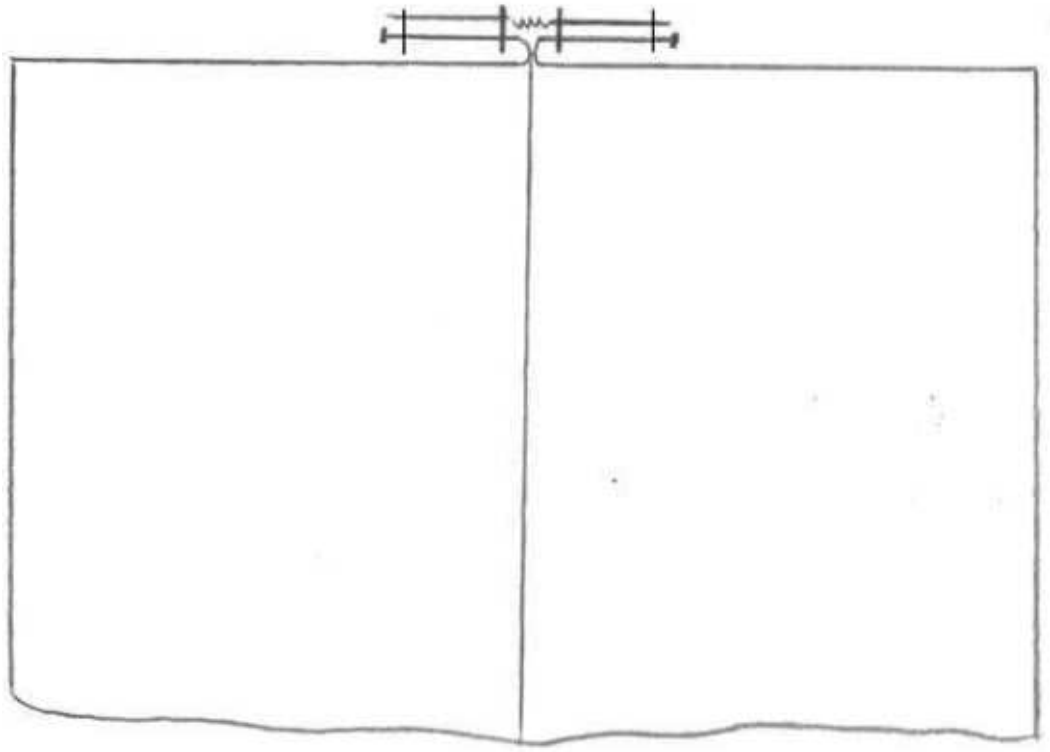
Способи обробки застібки тасьмою «блискавка»



А- застібка з асиметричною оздоблювальною строчкою



Б- застібка з симетричною оздоблювальною строчкою



В- застібка без оздоблювальної строчки (потайна)

Застібку в боковому шві поясного виробу або шві з'єднання пілочок можна обробити двома способами.

1-й спосіб. Застібка поясного виробу складається з верхньої і нижньої частин. Край верхньої половини застібки проходить по лінії бокового шва. Щоб запобігти розтягуванню по лінії згину верхньої частини застібки, з вивороту підшивають кромку (пружок) тканини завширшки 3 см по всій довжині застібки. Якщо застібка під складкою, то у ребро складки вшивають тоненьку смужку (до 1 см). До кромки пришивають гачки, перегинають верхню частину застібки по наміченій лінії згину і проколюють гачками тканину, залишаючи 0,5... 1 см до згину. Обрізний край підгину застібки підшивають швом «козлик» або обшивають смужкою підкладкової тканини, підшиваючи потайними стібками. Обрізний край нижньої частини застібки обшивають смужкою підкладкової тканини. Відгинають шов пришивання, обрізний край обшивки підгинають всередину на 0,5 см і підшивають потайним швом. Верхню частину готової застібки накладають на нижню, намічають місце пришивання петельок до гачків, пришивають їх. Перевіряють зріз по лінії талії, зайву тканину обрізають. Виконують волого-теплову обробку застібки.

2-й спосіб. Для обробки застібки цим способом викроюють підшивну смужку з основної тканини, ширина якої дорівнює припуску на шви (2,5 см) плюс 1 см, довжина дорівнює довжині застібки плюс 2 см. Для обробки бокових зрізів на рівні застібки викроюють обшивки по нитці основи з підкладкової тканини. Для передньої пілки ширина обшивки дорівнює ширині припуску на шов плюс 1-1,5 см. Для обробки задньої пілки ширина обшивки дорівнює подвійній ширині шва плюс 1 см, тобто 6 см

Довжина підкладкової смужки дорівнює довжині застібки плюс 2-2,5 см. Лівий боковий шов від зрізу по лінії талії до наміченої довжини застібки зшивають рідкою строчкою, закріпивши зворотною строчкою, а тоді зшивають звичайною строчкою, видаливши нитки рідкої строчки.

До задньої пілки по запрасованому згину приметують підшивну смужку лицьовим боком так, щоб припуск збігався зі згином. Пришивають по лінії згину, живу нитку витягують, а шов розпрасовують.

До бокового зрізу передньої пілки лицьовим боком всередину приметують підкладку і пришивають її завширшки 0,5.. .0,7 см, живу нитку витягують і зрізи запрасовують на підкладку. Потім зрізи, обігнувши підкладкою, виметують і прострочують у розхил шва, нитки зметування видаляють і зрізи запрасовують на підкладку. Живу нитку витягують, і підкладку приметують так, щоб зріз її підходив до згину.

Помічають місце пришивання гачків. Зрізи пришитої смужки нижньої частини застібки також обробляють підкладкою, обгинаючи зрізи, прикладають по вивороту, перекриваючи шов пришивання її до бокового шва. Зрізи підкладки і бокового шва задньої пілки обробляють разом. У кінці застібку закріплюють поперечною строчкою. Підкладку по низу підгинають і підшивають потайними стібками або вирівнюють зріз і підшивають швом « козлик ».

На рівні гачків намічають місця пришивання петельок (петельки пришивають нитками в тон тканини або виготовляють з ниток).

Перевіряють якість виготовленої застібки, підрівнюють зріз по лінії талії. Під час обробки верху по лінії талії корсажною стрічкою припуск на шов передньої пілки, оброблений підкладкою, відгинають на лицьовий бік і зверху прошивають горизонтальною строчкою на ширину припуску на шов по верхньому зрізу виробу. У кінці строчки надсікають, відгинають припуск навиворіт, кутик вирівнюють і виконують волого-теплову обробку. Початок застібки суміщають із надсічкою.

11.Обробка талієвого зрізу виробу . Практична робота №10 «Обробка поясами. Обробка талієвого зрізу»

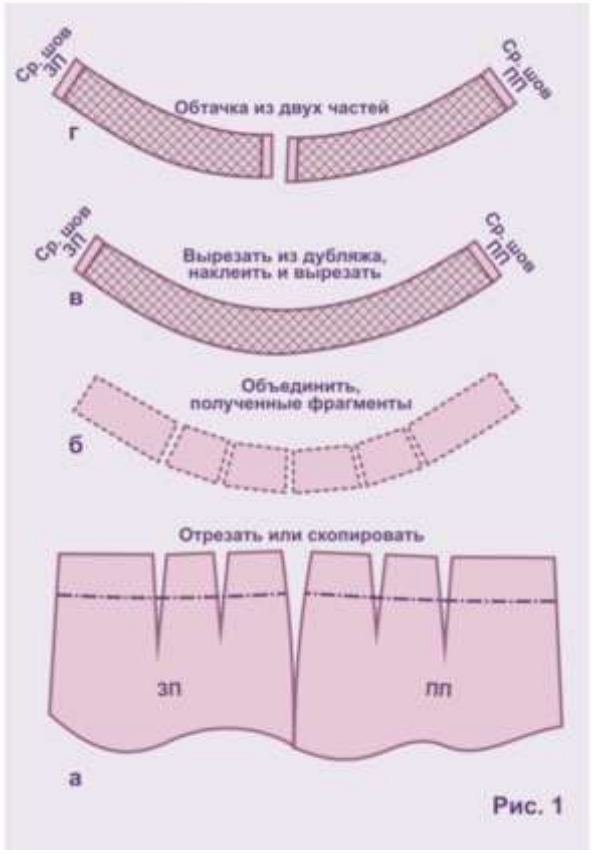
Обробка зрізу талії спідниці або штанів обточуванням

Спосіб однаково підходить для спідниць і для штанів.

Починаємо з виготовлення лекала обтачки для талієвого зрізу.

Примітка: Якщо підганяти спідницю плануєте тільки по середньому шву ЗП, виготовлення лекала обтачки можна виконати до приміряння.

Для цього верхня частина форми ПП і ЗП копіюються на окремий аркуш паперу (рис. 1а). Оптимальна ширина обтачки - 4 - 4,5 см



Отримані в результаті копіювання лекал фрагменти (рис. 1б) об'єднуються в один (рис. 1в) або два фрагменти (рис. 1г).

Потім обтачка викроюється з дублерину без припусків на шви і наклеюється на тканину, що залишилася після розкрою спідниці. Тільки після цього деталі обтачок вирізаються з додаванням припусків на шви.

Припуски на шви для обтачок 1 см по середніх зрізах і, якщо потрібно, з бокових.

Якщо лекало обтачки виготовляється після примірки, можна просто відрізати потрібні фрагменти від лекал і з'єднати їх скотчем встик або вирізати обтачку за допомогою виробу.

Щоб викроїти обтачку по спідниці або штанах, складіть виріб вдвічі по півзаносу (банту) і середньому шву (шву сидіння), сколів шпильками бічні шви та виточки.

Сколювати шви та виточки потрібно обов'язково, інакше підкрій буде не точним.

У цьому випадку обтачка також викроюється спочатку з дублерину, розрізається на необхідну кількість частин і наклеюється на тканину з урахуванням припусків.

Найдовший зріз обтачки обмітається, оскільки він залишиться відкритим.

Готові (продубльовані та вирізані обтачки) накладаються на виріб віч-на-віч, приколюються до нього шпильками і приточуються. Відстань від зрізів до рядка приточування – 0,7 – 1 див.

Після приточування припуски розсікаються на 0,5-0,7 см (рис. 2).

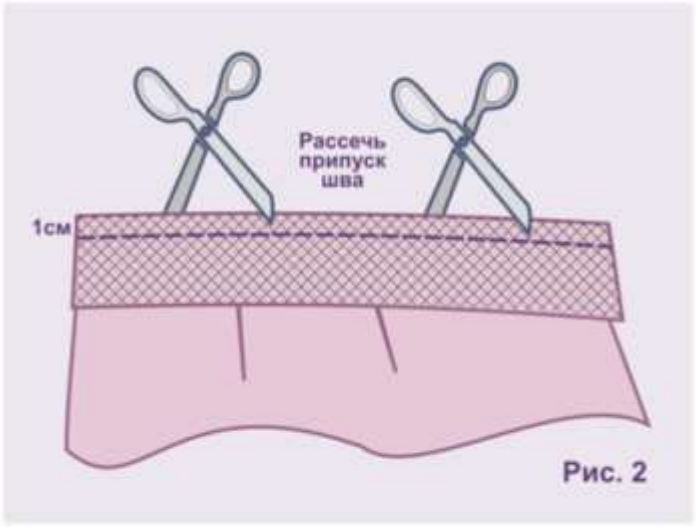
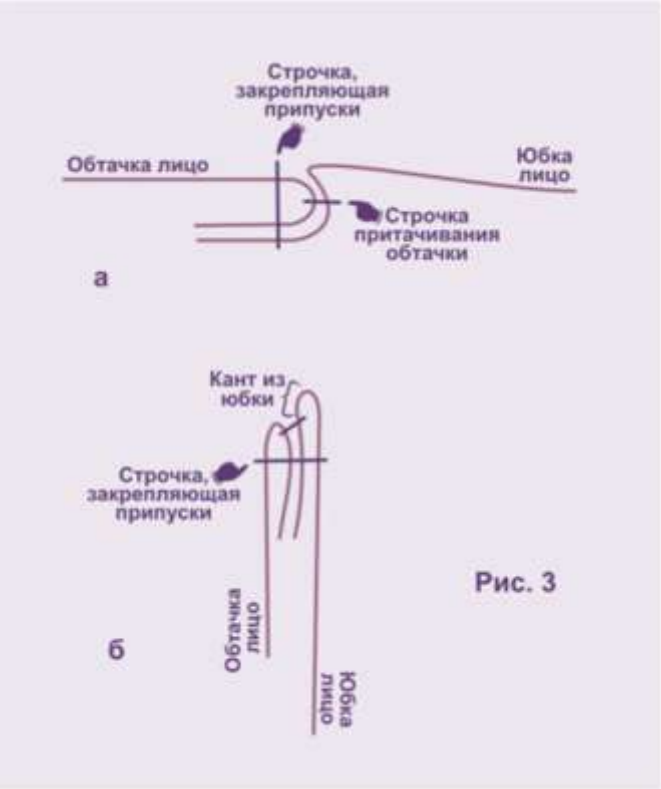


Рис. 2

Потім розсічені припуски відгинаються у бік обтачки і по «особі» обтачки прокладається рядок, що скріплює обтачку і припуски (рис. 3а).

Завершуючи обробку, обтачка відгинається на виворот спідниці (брюк) і косими стібками 2,5 – 3 см вимітається кант із виробу (рис. 3б).

Талієвий зріз прасується, обтачка підшивається потайними стібками або приклеюється клейовою тасьмою типу павутинка (див. фото).



У обробці обтачуванням талієвого зрізу жіночих штанів немає важливих відмінностей, тільки припуски по шву сидіння слід збільшити до 2 - 3 см.

А якщо фігура «складна», наприклад, виступає нижня частина живота, збільшується і припуск по банту.

Крім обробки талієвого зрізу спідниць і штанів поясом, існують й інші варіанти: обтачування, пояс настрою, окантовка і обточування підкладкою.

Спідниця з поясом (обробка поясом)

Пояс - це прямокутник, ширина якого дорівнює подвійний ширині пояса у готовому вигляді + 2 см на шви,ьа довжина дорівнює обхвату талії (Від) + 5 см на крайові шви пояса та перехідну частину.

Перша помилка, яку припускаються кутюр'є-самоуки, пов'язана саме з довжиною пояса.

Вони вимірюють довжину талієвого зрізу спідниці після обробки виточок і нею вирізують деталь пояса.

Це неправильно, тому що спідниця повинна мати деяку свободу облягання, а пояс прилягати до тіла щільно, можливо навіть створювати деяку утяжку.

Але не будемо забігати вперед.

Після викроювання пояса, його слід продублювати (малюнок 1 а).



Потім пояс складається навпіл, виворотом всередину і запрасується (малюнок 1 б).

Кордон дубляжу дозволяє зробити це дуже точно, не вдаючись до намітування.

На завершення дуже важлива операція: відтяжка зрізу приточування пояса.

Для її виконання запрасована навпіл заготівля пояса укладається згином до себе та обметаною стороною вгору.

Зрізи – відтягуються, згин – сутюжується.

В результаті пояс має стати дугоподібним (малюнок 2) та довжину його відтягнутих зрізів слід виміряти.



Наступна операція – примітання пояса спідниці.

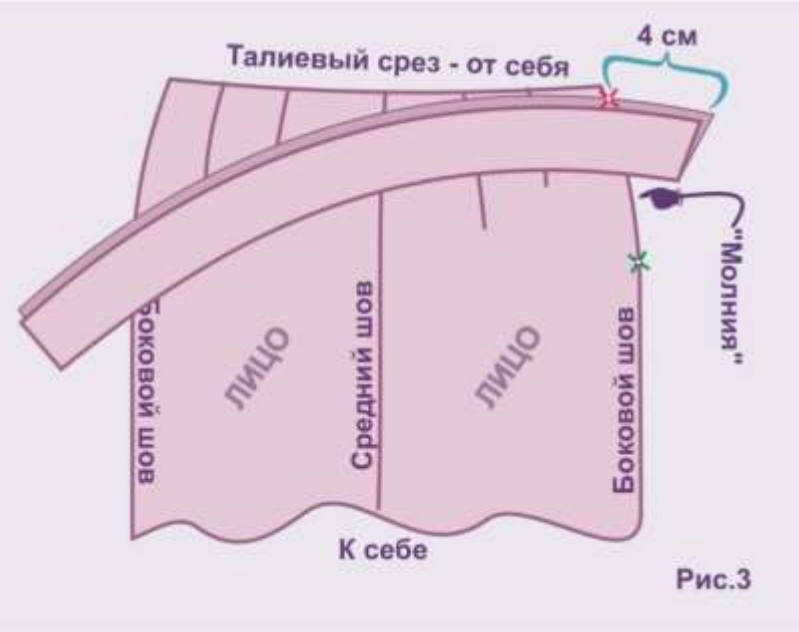
Нагадаю, що на цьому етапі мають бути оброблені (стачані та запрасовані) виточки, бічні та середній (якщо такий є) шов задньої половинки спідниці.

Під обробкою швів мається на увазі обметування зрізів та їх прасування, сточування швів з подальшим розпрасуванням зрізів.

Зрозуміло, має бути проведена примірка і довжина талієвого зрізу спідниці також має бути виміряна.

Власне приметується лише одна, недубльована його сторона.

Пояс розвертається і накладається на лицьову сторону талієвого зрізу спідниці виворотом недубльованого боку (малюнок 3).



Починати рядок слід, залишивши попередньо 4 см пояса на перехідну частину (до якої буде пришиватися гудзик).

Примітаючи пояс, пам'ятайте, що довжина пояса завжди менша за довжину талієвого зрізу на 1 і більше сантиметрів і тому спідницю слід посадити.

Щоб не помилитися з величиною посадки, Ви вже вимірювали довжину пояса і довжину талієвого зрізу спідниці.

Коли пояс приметаний (одна сторона) та його довжина відповідає охопленню талії, його приточують, відступивши від рядка примітування у бік пояса 0,1 см.

Зрозуміло, рядок приточування починається і закінчується закріпленням.

Якщо мітка була виконана акуратно, то видаляти її не доведеться.

На малюнку 4 показано оброблення кінця пояса спідниці без перехідної частини, на якому буде розташовуватися петля.

Пояс відгинається на виворот і кінець його застрачується, при цьому рядок повинен бути максимально близько до застібки-блискавки.

Потім куточок шва зрізається і кінець вивертається.

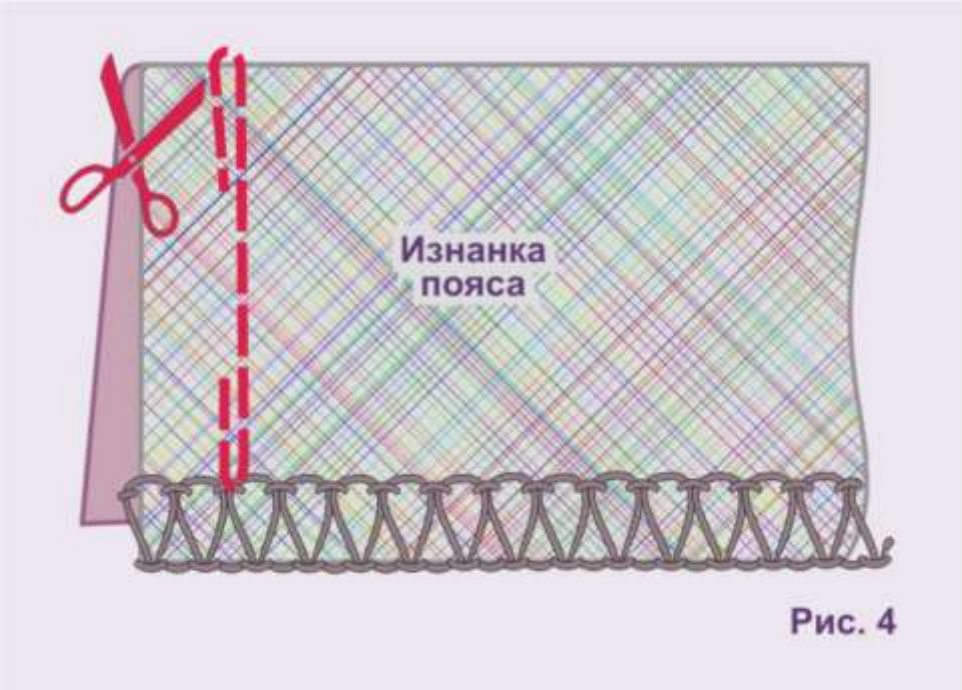


Рис. 4

На малюнку 5 показано оброблення кінця пояса з перехідною частиною, на який буде пришито гудзик.

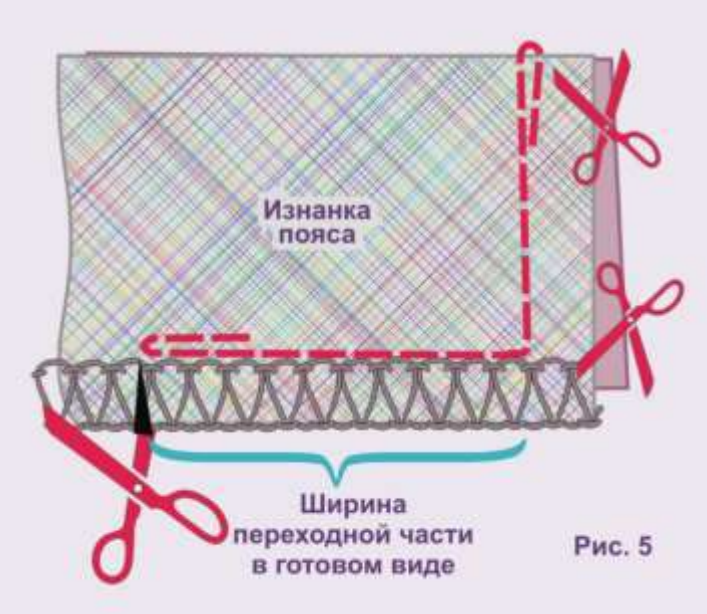


Рис. 5

Пояс також відгинається на виворот і кінець його обточується, при цьому рядок закінчується також максимально близько до застібки-блискавки.

Кути обточеної частини зрізаються, у закінчення перехідної частини виконується надсічка, що не доходить до рядка 0,2 см, і кінець ретельно вивертається.

На завершення, обметана частина пояса примітається до спідниці (не до пояса!), тоді як необметані зрізи спідниці та пояса підгинаються всередину того ж пояса.

Пояс відпрасується на подушці (дивіться статтюПрасувальні подушки), при цьому виріб слід розташовувати поясом до себе, а прасувати з вивороту, помірно зволожуючи або через пропрасування.

Останній рядок прокладається по поясу або точно по шву приточування пояса до спідниці (так вона буде непомітна), змітка знімається і виріб відпарюється.

«Джинсовий» пояс розкроїти та пошити для штанів чи спідниці

Дана технологія обробки пояса застосовується лише до індивідуального пошиття одягу. Зрозуміло, «джинсовий» – це умовна назва.

Дана обробка пояса також підходить для жіночих штанів і шортів із шовку із застібкою брючного типу, вовни та інших не надто товстих тканин.

Викрійка своїми руками деталей пояса для жіночих штанів, шортів чи спідниць

очинаємо з розкрою деталей пояса: це два прямокутники завдовжки Ст + 10 см (де 10 см – припуск на обробку застібки із середнього шва) і шириною: дві ширини пояса у готовому вигляді + 2 см.

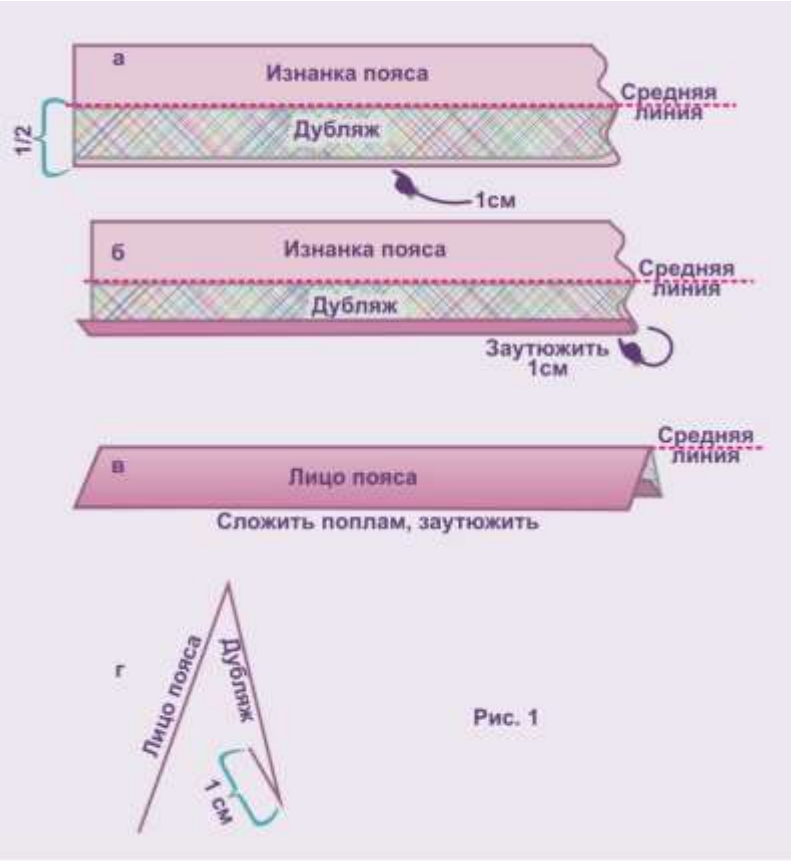


Рис. 1

Викроєні деталі пояса, дублюються з вивороту (рис. 1 а), при цьому дубляж приклеюється лише до половини деталі з відступом від краю 1 см.

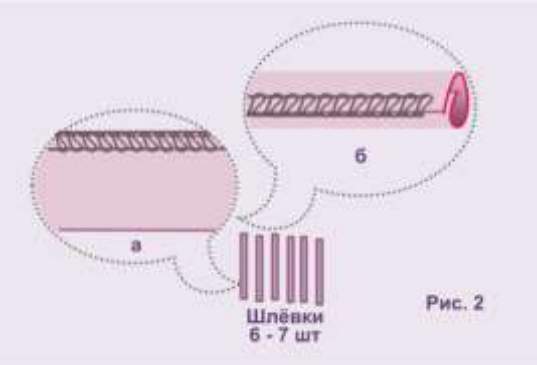
Якщо Ви використовуєте спеціальну флізелінову клейову тасьму для пояса, відступ не потрібен.

Потім, отступ загинається на виворот і запрасується (рис. 1 б).

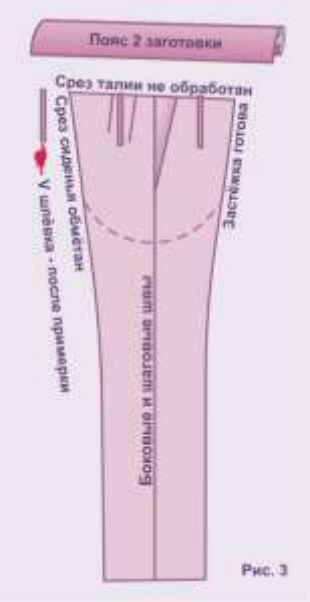
Заготівлі пояса складаються по середній лінії і ще раз запрасуються (рис. 1, г).

Шльовки, якщо вони передбачені фасоном, виготовляються із смужки тканини шириною 3 см.

Спочатку смужку обмітають з одного боку (рис. 2 а), потім складають і застрачують однією або двома оздоблювальними рядками (рис. 2 б) і тільки після цього прасують і розрізають на частині потрібної довжини.



Готові шльовки кріпляться до талієвого зрізу в жіночих штанах довільно (рис. 3), якщо їх функція декоративна, і в певних місцях, якщо вони повинні тримати виріб.



Кращі місця для розташування шльовок: верхня точка лінії прасування ПП, середня точка талієвого зрізу ЗП.

На бічний зріз шльовку краще не ставити - повнить талію.Виконання надсічок на мішковині кишень

А п'ята шльовка по зрізу сидіння завжди стане в нагоді, особливо якщо Ваші штани із заниженою талією.

Отже, до приточування пояса у Вас повинні бути готові: кишені, бічні шви (ретельно розпрасовані), застібка, зріз сидіння (обметаний), шльовки (приточені) та заготовки пояса.

Якщо є кишені, на мішковині робиться надсічка біля верхнього закріплення (рис. 4).



Рис. 4

Довжина надсічки – 1 см, тобто дорівнює ширині шва приточування пояса.

Після виконання надсічок приступаємо до приточування пояса.

Накладіть заготовку пояса на ПП штанів обличчям недубльованої сторони до обличчя штанів, випустивши за край застібки 1 см (рис. 5, 6) і приточуйте.

Мішковина під цей рядок не підкладається.

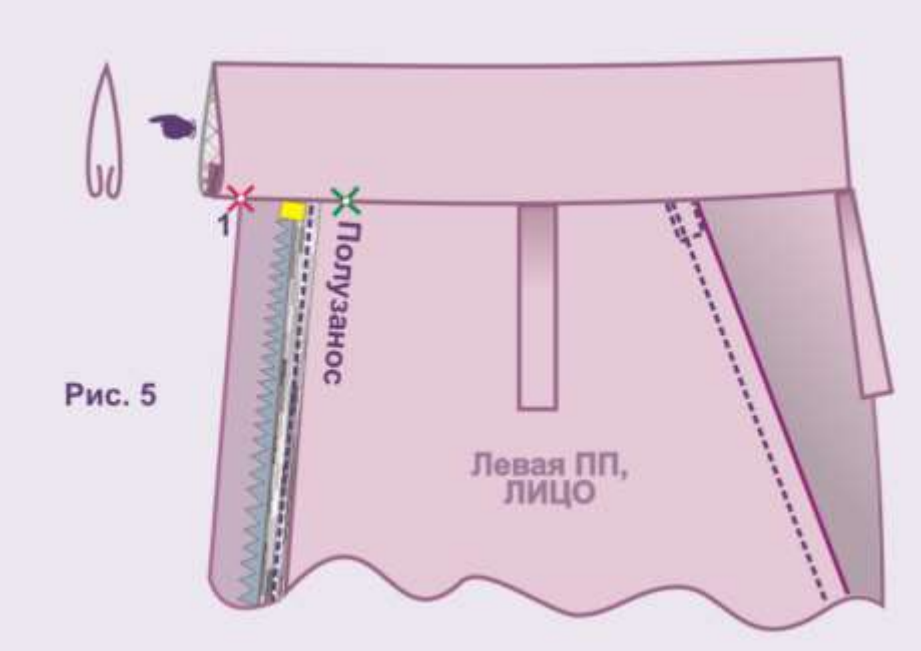


Рис. 5

Відгніть продубльовану сторону пояса на обличчя штанів і застрочите його кінець біля застібки, якомога ближче до краю.

Виверніть обточений кінець і припрасуйте його.

По периметру пояса прокладіть оздоблювальну строчку, підкладаючи під неї мішковину, яка не увійшла під перший рядок.

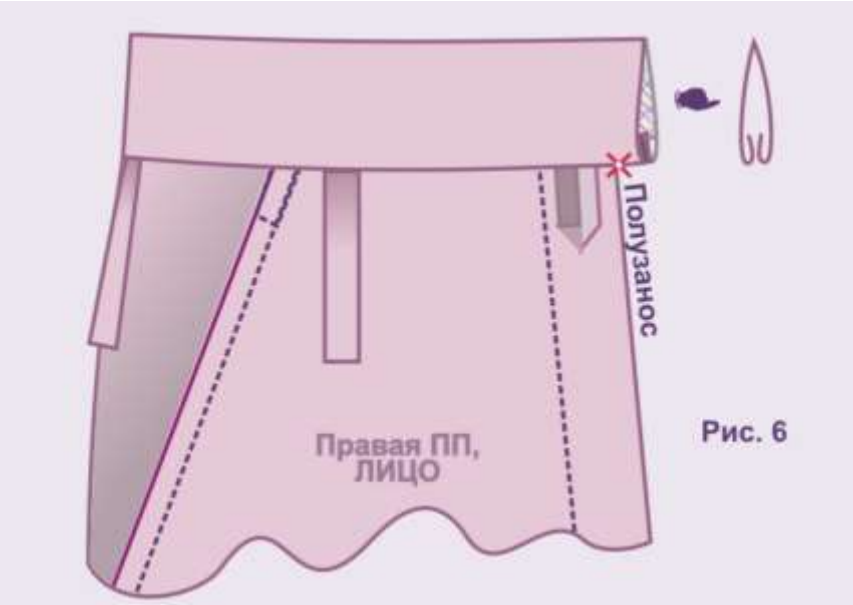


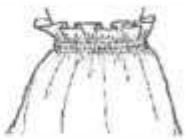
Рис. 6

Приточуйте вільні кінці шльовок і замітайте шов сидіння, ретельно поєднуючи краї пояса.

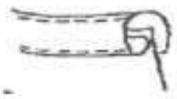
Примірка готова. На примірці уточніть об'єм пояса. Після цього обробіть шов сидіння і приточуйте останню, п'яту шльовку.

Верхній зріз спідниці в залежності від моделі може бути оброблений пришивним поясом, обшивкою, суцільновикроєним поясом, корсажною стрічкою або швом упідгин. З виворітного боку верхнього краю спідниці повинні бути закріплені дві вішалки завширшки 5 мм і довжиною 70 мм в готовому вигляді на відстані 20 мм від бічних швів.

Обробка верхнього зрізу спідниці еластичною тасьмою

Послідовність операцій	Схематичне зображення
1. Підготовлюємо обшивку для обробки верхнього зрізу спідниці. Нижній зріз обшивки обробляємо швом у підгин із закритим зрізом або обмотувальним швом(а). Верхній зріз обробляємо підкрійною обшивкою, не зшиваючи її в місці стикування(б,г).Відгинаємо обшивку навиворіт і прометуємо за лініями передбачених строчок. Прокладаємо за наметкою парну кількість строчок нитками в тон тканині (в)	
2. Вправляємо 2-3 резинки з обов'язковим інтервалом між ними, закріплюємо і заправляємо в тому місці, де залишилися пропуски	
3. Готовий виріб	

Обробка верхнього зрізу спідниці корсажною стрічкою

Послідовність операцій	Схематичне зображення
1. Для визначення місця пришивання корсажної стрічки від розрізу відступаємо на 2 см і робимо надсічку (місце застібки корсажа). Довжина корсажної стрічки дорівнює по 1 см)	
2. Корсажну стрічку перегинаємо по ширині так, щоб обрізаний край спідниці знаходився всередині корсажа, і настрочуємо на відстані 0,1 см від згинів, не доходячи до країв по 2 см, щоб вкласти по одному гачку і одній петельці на кожний бік застібки корсажа	
3. Корсажну стрічку підгинаємо з вивороту від обрізаного краю спідниці на 0,5 см і настрочуємо на відстані 0,2 см від краю стрічки	

12. Виготовлення спідниці. Практична робота №11 «Виготовленння спідниць»

Початкова обробка спідниці включає в себе обробку виточок, рельєфів, кокеток, зрізів переднього і заднього полотнища (згідно з особливостями моделі спідниці).

Виточки використовують для надання виробу бажаної форми відповідно до статури людини. Глибина виточок та їх кількість залежить від фасону моделі та ступеню прилягання виробу до фігури замовника. При виготовленні спідниць обробляють виточки нерозрізні, від лінії талії – талієві виточки.

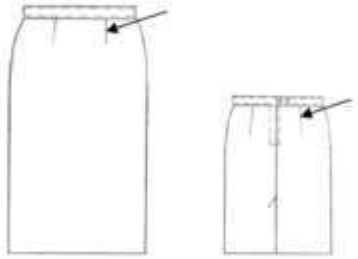
Заголовна частина

Професія: кравець

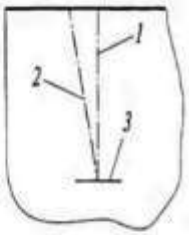
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів

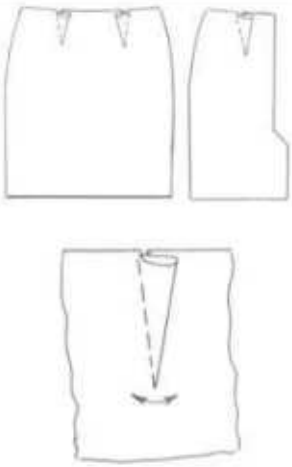
Тема: **«Обробка виточок у спідниці»**

Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти виточки в поясних виробах із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки виточок, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати повагу до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.



Основна частина

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)	Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Нанести місце розташування виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці.	Нанести місце розташування виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці з виворотної сторони за допомогою лекала (трьома лініями). 1- лінія середини виточки, 2- бічна сторона виточки (лінія зшивання виточки), 3- кінець виточки.	Мило, лекало	
2	Зметати виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці.	Зметати виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці по наміченим лініям.	Голка, нитки.	

3	Зшити виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці.	Зшити виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці по наміченим лініям, виконуючи закріпку на початку і в кінці строчки.	Універсальна швейна машина GC 5550	
4	Видалити нитки зметування виточок.	Видалити нитки зметування виточок, використовуючи розпорювач.	Розпорювач.	
5	Запрасувати виточки до центру деталей.	Спочатку припрасувати виточки з виворотної сторони. Потім запрасувати виточки до центру деталей, спрасовуючи слабину в кінцях на спеціальній колодці, з використанням пропрасовувача.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка, пропасовувач.	
6	Перевірити якість обробки виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці.	Перевірити симетричність і довжину виточок, правильність зшивання і запрасування.	Лінійка.	

Обробка рельєфів

Рельєфи спідниці відносяться до конструктивно-декоративних швів. За формою вини бувають: ветикальні; фігурні; з нахилом.

За способом обробки рельєфи можуть бути зшивні, настрочні, накладні, настрочні з кантом, накладні з кантом.

Заголовна частина

Професія: кравець

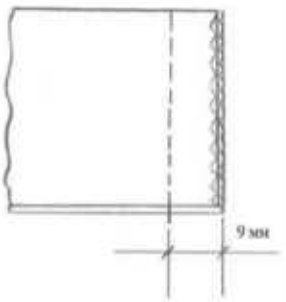
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів

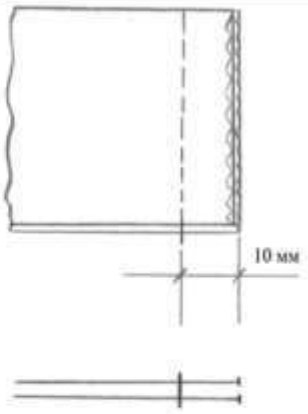
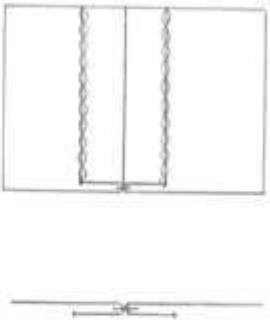
Тема: **«Обробка зшивних рельєфів у спідниці»**

Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти зшивні рельєфи в поясних виробах із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки рельєфів, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати пошану до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.



Основна частина

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)	Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Обметати зрізи рельєфів переднього полотнища спідниці.	Обметати зрізи рельєфів переднього полотнища спідниці з лицьової сторони деталей.	Краєобмету-вальна машина 51-А кл.	
2	Зметати рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зметати рельєфи швом шириною 9мм, склавши деталі переднього полотнища спідниці лицьовою стороною всередину. Рельєфи зметати з боку деталі, яка має більшу кривизну зрізу.	Голка, нитки.	

3	Зшити рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зшити рельєфи швом шириною 10 мм, виконуючи закріпку на початку і в кінці строчки. Зшити з боку деталі, яка має меншу кривизну зрізу.	Універсальна швейна машина GC 5550.	
4	Видалити нитки зметування рельєфів.	Видалити нитки зметування рельєфів, використовуючи розпорювач.	Розпорювач.	
5	Розпрасувати рельєфи.	Спочатку припрасувати рельєфи з виворотної сторони. Потім розпрасувати рельєфи переднього полотнища спідниці на спеціальній колодці, з використанням пропрасовувача.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка, пропасовувач.	
6	Перевірити якість обробки рельєфів на передньому полотнищі спідниці.	Перевірити симетричність рельєфів на передньому полотнищі спідниці, правильність зшивання і розпрасування.		

Заголовна частина

Професія: кравець

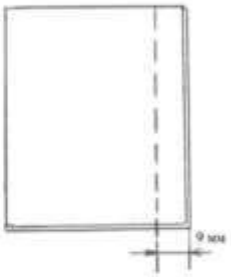
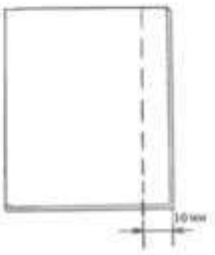
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів

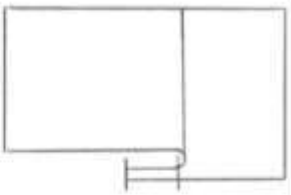
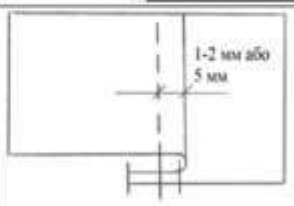
Тема: **«Обробка настрочних рельєфів у спідниці»**

Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти настрочні рельєфи в поясних виробах із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки рельєфів, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати пошану до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.



Основна частина

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)	Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Зметати рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зметати рельєфи швом шириною 9мм, склавши деталі переднього полотнища спідниці лицьовою стороною всередину. Рельєфи зметати з боку деталі, яка має більшу кривизну зрізу.	Голка, нитки.	
2	Зшити рельєфи переднього полотнища спідниці.	Зшити рельєфи швом шириною 10 мм, виконуючи закріпку на початку і в кінці строчки. Зшити з боку деталі, яка має меншу кривизну зрізу.	Універсальна швейна машина GC 5550	

3	Видалити нитки зметування рельєфів.	Видалити нитки зметування рельєфів, використовуючи розпорювач.	Розпорювач.	
4	Обметати припуски шва зшивання рельєфів.	Обметати припуски шва зшивання рельєфів збоку середньої деталі (якщо рельєфи будуть запрасовуватися в сторону бічних зрізів переднього полотнища спідниці) або збоку бічної деталі (якщо рельєфи будуть запрасовуватися в центр переднього полотнища спідниці).	Краєобмету-вальна машина.	
5	Запрасувати рельєфи.	Спочатку припрасувати рельєфи з виворотної сторони. Потім запрасувати рельєфи переднього полотнища спідниці на спеціальній колодці, з використанням пропрасовувача.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка, пропасовувач.	
6	Прокласти оздоблювальну строчку по рельєфам.	Прокласти оздоблювальну строчку по рельєфам на відстані 1-2 мм або 5 мм (по моделі).	Універсальна швейна машина GC 5550	
7	Перевірити якість обробки рельєфів на передньому полотнищі спідниці.	Перевірити симетричність рельєфів на передньому полотнищі спідниці, правильність зшивання і настрочування.		

При початковій обробці спідниці бічні зрізи переднього полотнища та бічні і середні зрізи заднього полотнища обметують на краєобметувальній машині з лицьової сторони.

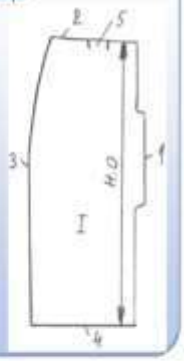
13. Підкладка. Робота з підкладкою. Практична робота №12 «Обробка підкладки»

Підкладку спідниці підкроюють із шовкової підкладочної тканини в тон основного матеріалу по лекалам переднього і заднього полотнища. Напрямок нитки основи на деталях підкладки співпадає з напрямком на основних деталях спідниці. По верхньому зрізу підкладки переднього і заднього полотнища виточки не зшивають, а закладають їх у м'які складки. Зрізи підкладки зшивають, припуски швів обметують і запрасовують. Вирізи для застібки та шлиці обметують з лицьової сторони деталей. Нижній зріз підкладки спідниці обробляють швом упідгин із закритим зрізом.

Зрізи і лінії деталей крою підкладки жіночої прямої спідниці

I – Підкладка заднього полотнища спідниці:

1 – середній зріз підкладки заднього полотнища спідниці;
2 – верхній зріз підкладки заднього полотнища спідниці;
3 – бічний зріз підкладки заднього полотнища спідниці;
4 – нижній зріз підкладки заднього полотнища спідниці;
5 – м'яка складка.



II – Підкладка переднього полотнища спідниці:

1 – бічний зріз підкладки переднього полотнища спідниці;
2 – верхній зріз підкладки переднього полотнища спідниці;
3 - бічний зріз підкладки переднього полотнища спідниці;
4 – нижній зріз підкладки переднього полотнища спідниці;
5 - м'яка складка.



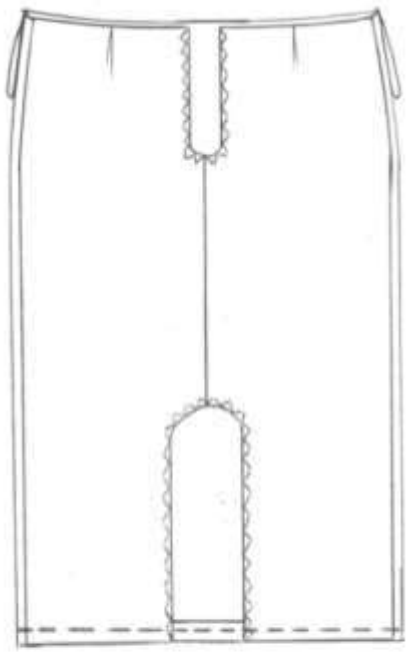
Заголовна частина

Професія: кравець

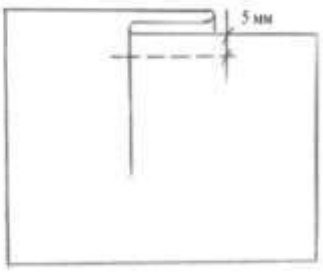
Кваліфікація: кравець 2-3 розрядів

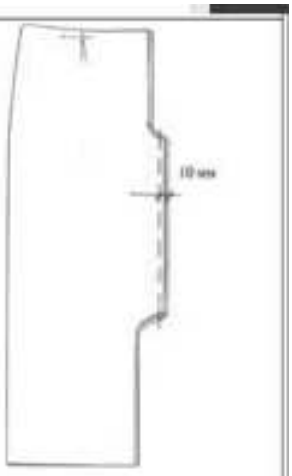
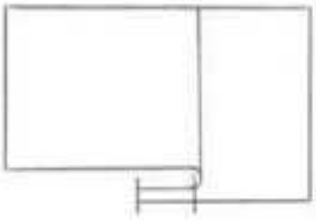
Тема: **«Обробка підкладки спідниці»**

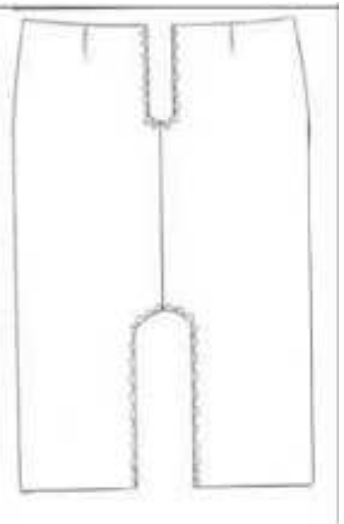
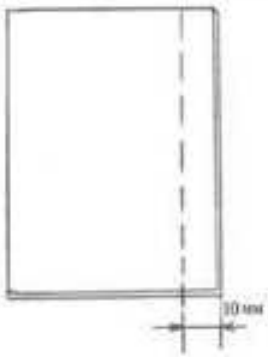
Мета: навчити учнів технологічно правильно обробляти підкладку спідниці із дотриманням технічних умов виконання операцій, виявляти та усувати дефекти; розвивати самостійність, спостережливість, логічне, просторове та технологічне мислення під час виконання обробки підкладки, формування раціональних прийомів виконання операцій, здатності порівнювати, аналізувати, узагальнювати навчальний матеріал, робити висновки; виховувати пошану до своєї професії, добросовісне відношення до праці, дисциплінованість, працьовитість, охайність і терпіння в роботі, уміння долати труднощі.

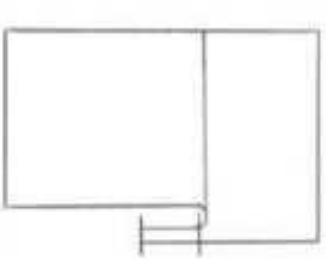
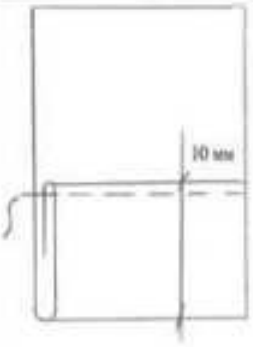
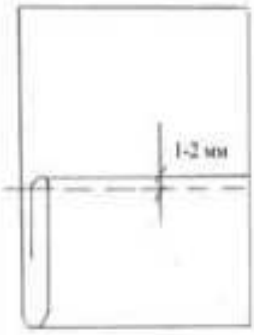
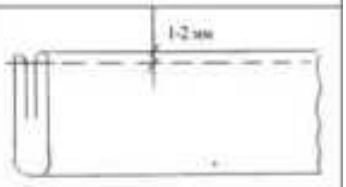


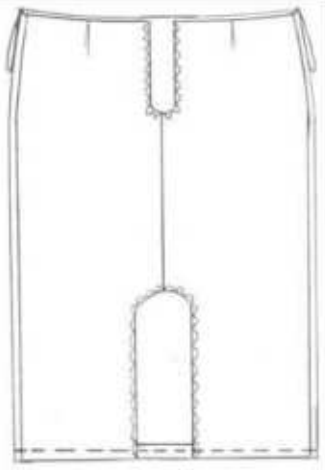
Основна частина

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операцій)	Технічні умови виконання операцій (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Застрочити м'які складки по верхньому зрізу підкладки переднього і заднього полотнища спідниці.	Застрочити м'які складки по верхньому зрізу підкладки переднього і заднього полотнища спідниці на відстані 5 мм від зрізу. Складки з лицьової сторони підкладки направлені в бік бічних зрізів.	Універсальна швейна машина GC 5550	

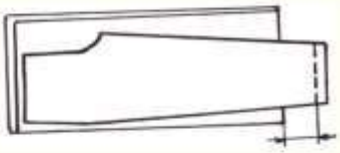
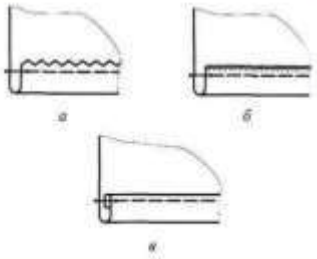
2	Зшити середні зрізи підкладки заднього полотнища спідниці.	Зшити середні зрізи підкладки заднього полотнища спідниці швом шириною 10 мм, попередньо зметавши швом шириною 9 мм. Видалити нитки зметування.	Універсальна швейна машина GC 5550	
3	Обметати припуски середнього шва підкладки заднього полотнища спідниці.	Обметати припуски середнього шва підкладки заднього полотнища спідниці збоку лівої частини підкладки заднього полотнища спідниці.	Крайобмету-вальна машина 51-А кл	
4	Запрасувати середній шов підкладки заднього полотнища спідниці.	Запрасувати середній шов підкладки заднього полотнища спідниці в бік правої частинини.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка.	

5	Обметати вирізи для застібки і шлиці.	Обметати вирізи для застібки і шлиці з лицьової сторони підкладки заднього полотнища спідниці.	Краєобмету-вальна машина 51-А кл	
6	Зшити бічні зрізи підкладки переднього і заднього полотнища спідниці.	Зшити бічні зрізи підкладки переднього і заднього полотнища спідниці швом шириною 10мм, попередньо зметавши швом шириною 9мм. Видалити нитки зметування.	Універсальна швейна машина GC 5550	
7	Обметати припуски бічних швів підкладки спідниці.	Обметати припуски бічних швів підкладки спідниці з боку підкладки переднього полотнища.	Краєобмету-вальна машина 51-А кл	

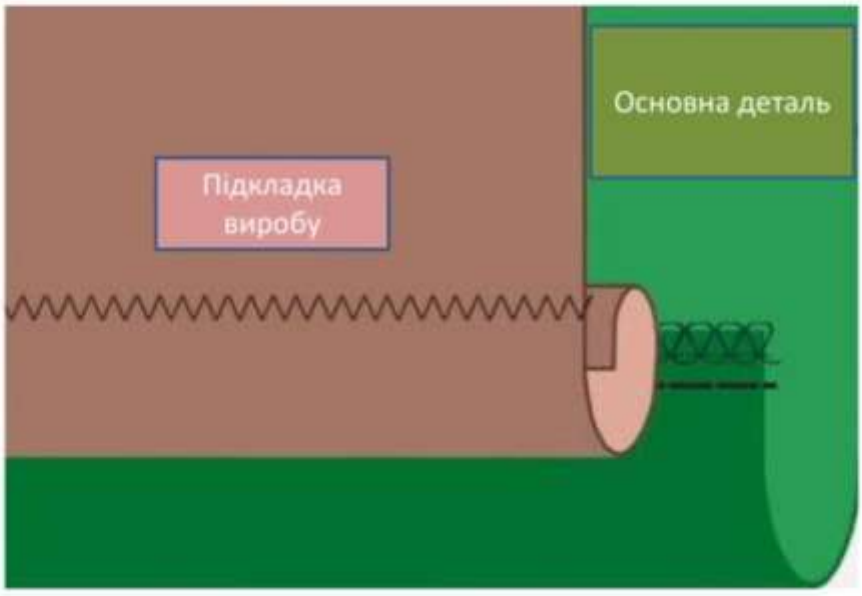
8	Запрасувати бічні шви підкладки спідниці.	Запрасувати бічні шви підкладки спідниці в бік підкладки заднього полотнища спідниці.	Праска Silter SPRMN 2002, спеціальна колодка	
9	Заметати низ підкладки спідниці.	Заметати низ підкладки спідниці, підігнувши спочатку на 5-7 мм, а потім на 10 мм.	Голка, нитки	
10	Запрасувати низ підкладки спідниці.	Запрасувати низ підкладки спідниці з виворотної сторони.	Праска Silter SPRMN 2002	
11	Застрочити низ підкладки спідниці.	Застрочити на відстані 1-2 мм від внутрішнього підгину. Видалити нитку заметування.	Універсальна швейна машина GC 5550	
12	Застрочити смужку для вішалок.	Застрочити смужку для вішалок на відстані 1-2 мм від підігнутих всередину на 5 мм зрізів, попередньо заметавши. Видалити нитки заметування. Ширина вішалки в готовому вигляді 5 мм.	Універсальна швейна машина GC 5550	

13	Нарізати вішалки по довжині.	Нарізати вішалки довжиною 160 мм (з припусками на з'єднання з верхнім зрізом спідниці).	Ножиці	
14	Настрочити вішалки на верхній зріз підкладки спідниці.	Вішалки скласти навпіл і настрочити на лицьову сторону підкладки переднього полотнища спідниці на відстані 5 мм від верхнього зрізу, розташувавши їх на 20 мм від бічних швів.	Універсальна швейна машина GC 5550	
15	Припрасувати підкладку спідниці.	Припрасувати підкладку спідниці з виворотної і лицьової сторони.	Праска Silter SPRMN 2002	
16	Перевірити якість обробки підкладки спідниці.	Перевірити симетричність м'яких складок, рівність бічних і середнього швів, правильність застрочування низу підкладки спідниці, довжину вішалок.		

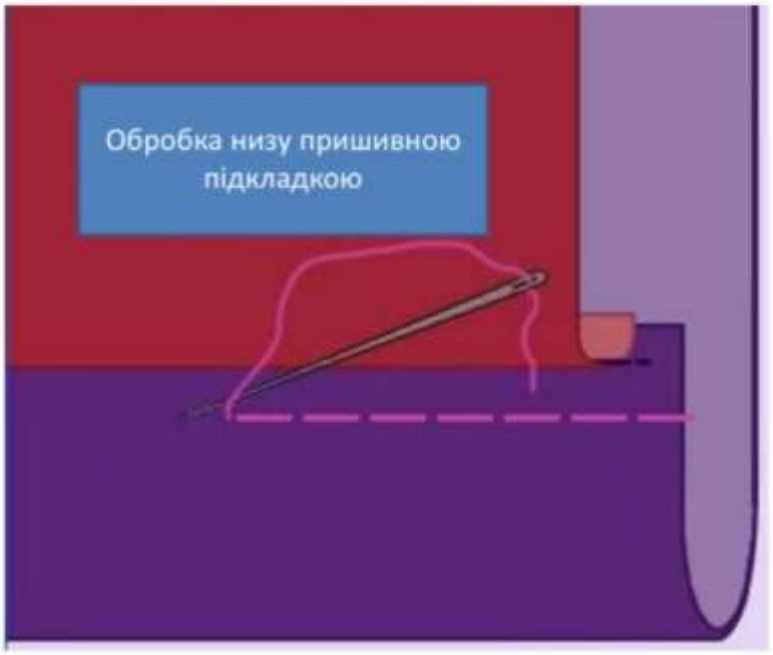
Інструкційно-технологічна карта. Обробка підкладки та з'єднання її з виробом

№ з/п	Назва операції	ТУ, прийоми	Графічне зображення	Обладнання, інструменти, пристрої малої механізації	Елементи самоконтролю
1.	Викроїти підкладку	Підкладку складають лицевим боком усередину, на її виворітний бік накладають передню половинку штанів лицьовим боком вверх, утворюючи незначну слибину на ділянці коліна. Підкладка не повинна доходити до низу штанів на 180-200 мм. Розкроюють підкладку у відповідності з деталями верха штанів.		Ножиці	Перевірити напрямок нитки основи
2.	Обробка нижнього зрізу підкладки	Нижній зріз підкладки обметують чи висікають; обробляють швом упідгин з обметаними (рис. а і б) або з закритим (рис. в) зрізом		Універсальна швейна машина	Перевірити якість строчки

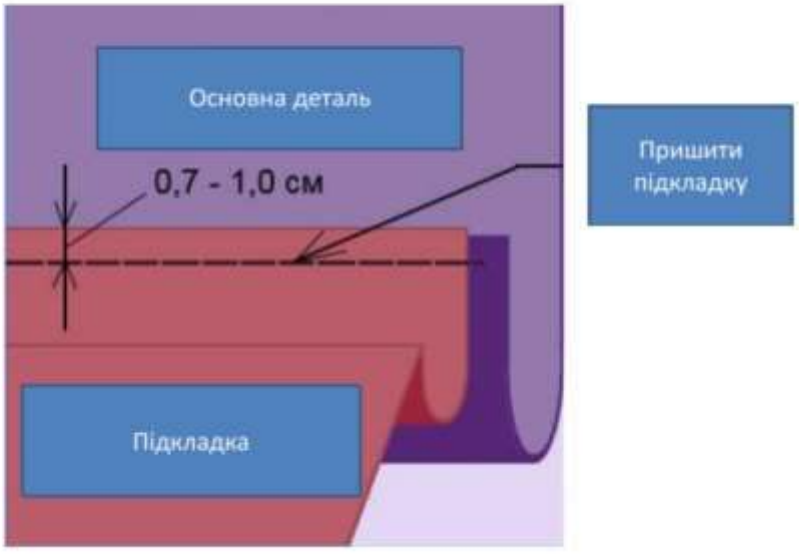
Обробка низу виробу з відлітною підкладкою



Обробка низу виробу пришивною підкладкою



Обробка низу пришивною підкладкою



14. Обробка нижнього зрізу виробу. Практична робота №13

Низ спідниці вирівнюють на фігурі під лінійку. Беруть лінійку, ставлять її на підлогу і потрібну довжину спідниці відмічають шпильками або крейдою. По наміченій лінії низспідниці підгинають навиворіт. Підігнутий край закріплюють, заметуючи двома рядами стібків. Перший ряд прокладають на відстані 1 см від підігнутого краю, а другий — біля краю зрізу. Рекомендується підігнутий край до підшивки припрасувати з вивороту через вологу лляну тканину.

Зріз підігнутого краю спідниці підшивають потайним окантувальним швом або швом «козлик» залежно від товщини тканини, а також швом у підгин з відкритим зрізом, тасьмою.

У виробах з бавовняної тканини низ підгинають навиворіт на ширину припуску, даного під час розкроювання. Обрізаний край низу підгинають всередину на 0.7...1см, зметують, потім застрочують з вивороту на відстані 0,1...0,2 см від згину тканини або підшивають простим підшивним швом. Ширина підшивання низу у вузьких виробах у готовому вигляді 4...5 см, у клинах — 3...4 см, у напівкльоші — 3 см, у кльоші — 2 см.

У вузьких виробах з цупких тканин ширина підшивання від 5 до 7 см. У виробах з тонкої шовкової тканини низ підшивають потайними стібками або на машині з подвійним підшиванням зрізу. Обрізаний край низу підгинають навиворіт на 0,5 см, прострочують на 0,1...0,2 см від згину, залишок тканини зрізають біля самої строчки, потім підгинають всередину на ширину шва і прострочують другий раз з вивороту на 0,1 см від першого згину.

У виробах з цупких тканин низ підшивають окантувальним швом або фігурним швом «козлик». Окантовують зріз косою або поперечною смужкою тонкої тканини в тон виробу завширшки 2...2,5 см. Складають смужку і виріб лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи, і пришивають швом завширшки 0,5 см по смужці. Зрізи підрівнюють, виправляють шов, Згинають смужкою зріз і прострочують по лицьовому боці якомога ближче до першого згину смужки, потім підгинають навиворіт на ширину припуску, даного при розкроюванні, заметують і підшивають потайними стібками за окантовку.

Порядок виконання роботи

1. Вирівняти низ спідниці на фігурі під лінійку.

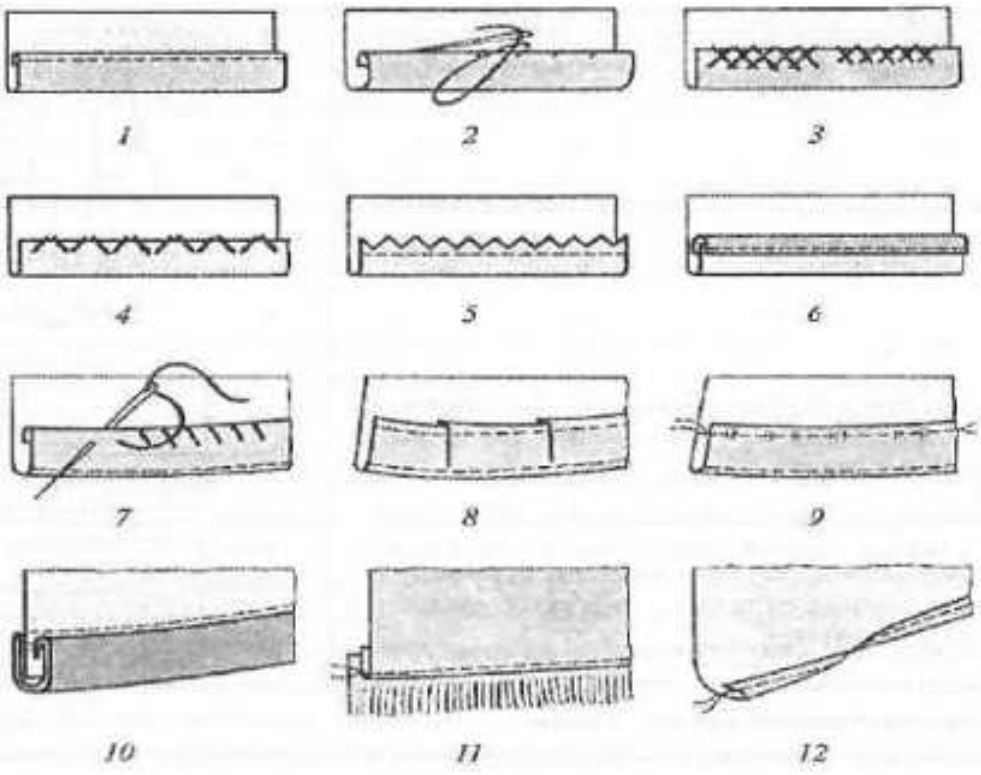
2. Підігнути низ спідниці навиворіт по наміченій лінії. Підігнутий край закріпити,

заметуючи двома рядами стібків.

3. Підшити низ спідниці потайними стібками.

4. Припрасувати низ спідниці з вивороту.

5. Видалити зметувальні нитки


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12

15. Виготовлення штанів. Практична робота №14 «Виготовлення штанів».

Загальна послідовність виготовлення брюк.

В залежності від призначення брюки можуть бути спортивними, для відпочинку і туризму, а також бути складовою частиною ділового костюма. Моделі брюк дуже різноманітні, і в залежності від призначення і напрямку моди вони можуть бути короткими (шорти), до коліна, за коліно і довгими, вузькими, прямими і розширеними донизу. Низ брюк може бути з манжетами і без манжет. Застібку брюк обробляють спереду чи в бічних швах блискавкою чи обметаними петлями на ґудзики.

Верхній край брюк обробляють пришивним поясом, обшивкою чи корсажною тасьмою. На поясі для підтримки ременя можуть бути шльовки, кількість яких залежить від моделі.

Моделі класичних брюк найчастіше розробляють з кишенями. Кишені можуть бути у шві передніх половинок і накладні на передніх і задніх половинках.

Для виготовлення брючних костюмів рекомендуються різноманітні платтяні тканини, костюмні і різні шовкові тканини для блузок

Деталі крою

Число деталей крою в брюках не є постійним і змінюється в залежності від моделі.

У комплект деталей крою брюк у залежності від моделі входить різне число деталей. Основними деталями крою брюк є: дві передні і дві задні половинки; пояс і деталі кишень у комплекті брюк залежать від моделі.

З тканини верху викроюють наступні деталі:

передні половинки брюк -дві

задні половинки брюк -дві

пояс (може бути з двох частин) - одна;

накладні кишені на передніх половинках - у залежності від моделі;

накладні кишені на задніх половинках брюк - у залежності від моделі,

обшивки бічних прорізних кишень - по дві для кожної кишені;

підзори бічних прорізних кишень - по одній на кишеню.

З підкладкової тканини викроюють наступні деталі:

підкладку під передні і задні половинки брюк (по моделі) -дві;

підкладку для прорізних кишень (може бути з двох частин) -у залежності від числа кишень.

Технологічна послідовність обробки брюк залежить від конструкції виробу. В якості типової можна прийняти таку послідовність:

Перевірка деталей крою, уточнення виточок, рельєфних швів, застібок, надсічок і т.п;

ВТО передніх та задніх половинок брюк;

Обробка зрізів, обробка виточок, складок, рельєфних швів, кокеток, кишень;

Обробка бічних та крокових швів;

Обробка застібки;

Обробка шва сидіння;

Обробка верхнього зрізу брюк;

Обробка низу брюк;

Остаточна обробка брюк (оздоблення);

Остаточна ВТО брюк

Підготовка деталей брюк до пошиву.

Перевірити правильність крою (малюнок, наявність дефектів, напрям Н.О.). На передніх та задніх половинках брюк Н.О. повинна проходити паралельно лінії, що з'єднує точки середини половинок брюк по ширині внизу і на рівні коліна. Допускається відхилення від Н.О. на передніх половинках 3%, а на задніх 4%. У виробах з тканини в клітинку або смужку відхилення не допускається.

В поясі Н.О. мають проходити паралельно верхньому зрізу брюк. В брюках з гладкофарбованих тканин допускається викроювання поясу по утоковій нитці. В обшивках і підзорах Н.О. мають проходити паралельно зрізам половинок брюк, до котрих вони пришиваються. В гладкофарбованих тканинах допускається відхилення: в підзорах - 10%, в обшивках - 3%.

Обробка половинок брюк.

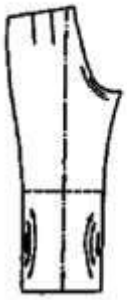
Пришити надставки до половинок брюк швом, шириною 1см. (зрізи швів мають бути попере-дньо оброблені на спецмашині. Шви розпрасувати або розстрочити з обох боків на відстані 0,1см. від лінії шва.

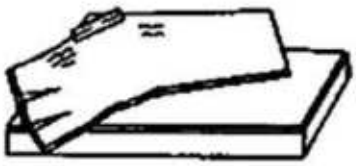
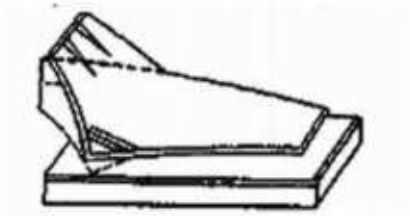
Обробити виточки, виточки, що переходять в м'які складки.

Обробити кокетки (так само, як і в спідницях).

Виконати ВТО половинок брюк:

4. ВТО передніх та задніх половинок брюк.

	1	ВТО брюк з вовняних тканин, починають з ***передніх*** половинок брюк. Дві передні половинки скласти лицевими сторонами всередину, вирівнюючи зрізи, розміщуючи на столі правою половинкою до гори, бічними зрізами до працюючого.
	2	Ділянку бічного зрізу від низу до лінії коліна розтягти на 1,2 – 1,5см. Слабину, що утворилася спрасувати до середини передніх половинок брюк
	3	Таким же чином обробити крокові зрізи
	4	Повторити операції з боку лівої половинки брюк
	5	Після відтягування бічних та крокових зрізів половинки брюк роз'єднують і складають кожну окремо лицевим боком всередину так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна бічний зріз співпадав з кроковим, а далі був направлений до згину передньої верхньої складки або виточки. Верхній кінець крокового зрізу повинен дещо виступати за бічний зріз 0,5 – 1см. Складені таким чином половинки брюк зволожити, спрасувати по згину на ділянці нижче лінії коліна, для отримання плавної лінії прогину під коліном, і злегка припрасувати згин. Для остаточного закріплення форми, половинки брюк перевернути і повторити прийоми спрасовування
	6	***Задні*** половинки брюк скласти лицевими сторонами всередину, урівнюючи зрізи, і розкласти на столі правою половинкою догори, бічним зрізом до працюючого. Ділянку від низу до лінії коліна спрасувати
	7	Таку ж операцію спрасування на цій же ділянці провести на крокових зрізах

	8	Ділянку верхньої частини крокового зрізу і середній зріз зволожити, лівою рукою тримати за верхню точку крокового зрізу і, рухаючи праскою, розтягують кроковий зріз на 2 – 2,5см., відводячи його в сторону бічного зрізу
	9	Одночасно розтягти середній зріз (зріз сидіння на ділянці найбільшої виїмки
	10	Слабину, що виникає при цьому спрасувати до середини половинки
	11	Потім задні половинки роз'єднати і скласти кожну окремо лицевою стороною всередину так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна бічний зріз співпадав з кроковим, зрізи низу були б рівні, а далі згин повинен бути направлений до верхньої частини середнього зрізу. В верхній частині кроковий зріз повинен відставати від бічного зрізу на той же відрізок, на котрий кроковий зріз в верхній частині передньої половинки виходив за бічний зріз (0,5 – 1см.)
	12	В такому положенні надати остаточної форми заднім половинкам брюк, спрасовуючи згин деталей в області сідниць, тобто напроти верхніх ділянок крокових країв, отримуючи при цьому плавну ввігнуту лінію

У вузьких брюках проводиться невелике відтягування згину задніх половинок в області ікроножних м'язів. Згин злегка припрасувати, слабину, що утворилась по згину спрасувати.

В брюках з тканин, які містять синтетичні волокна, які складно піддаються обробці, ВТО передніх та задніх половинок не виконують. В цьому випадку форма брюк передбачається конструкцією.

Обробка кишень.

Найпоширенішими прорізними кишенями є кишені в рамку і з лісточкою, розташовані у вертикальному, горизонтальному напрямку чи під кутом. Обробляють прорізні кишені в брюках так само, як у сукнях і спідницях, з тією лише різницею, що для запобігання кишені від розтягнення з вивороту під лінію кишені підкладають підкладку кишені, що попадає під строчки пришивання

листочок і обшивок. Верхні зрізи підкладки кишені повинні доходити до верхніх зрізів брюк і попадати у шви обробки поясу.

Кишені у швах передніх половинок брюк мають різну конфігурацію Бічна частина передньої половинки є також і підзором, тому її викроюють на 5 см. ширше. Бічну частину накладають на підкладку кишені і настрочують з попереднім обметуванням зрізу.

Верхню сторону кишені, розташовану на основній частині передньої половинки, обробляють обшивкою, викроєною за формою кишені чи припуску, вкладаючи під оздоблювальну строчку між основною деталлю й обшивкою підкладку кишені і поздовжник.

Підзор нижньої й обшивка верхньої сторін кишені можуть бути викроєні разом з однією частиною підкладки кишені з основної тканини. Зрізи підкладки кишень обметують на спеціальній машині, окантовують на машині зі спец. пристосуванням чи подвійним швом.

Накладні кишені. Верхній зріз накладної кишені обробляють припуском чи обшивкою

Бічні і нижні зрізи накладної кишені підгинають, запрасовують у масовому виробництві по спеціальних шаблонах на пресі, а при виготовленні по індивідуальних замовленнях – по намічених лініях і настрочують на половинки брюк на відстані від краю в залежності від моделі.

Обробка застібок та швів.

Обробка брюк застібкою-блискавкою в передній частині середнього шва виконується аналогічно обробці спідниць такою ж застібкою з підкладанням підзора.

Середні зрізи зшивають на машині двониткового ланцюгового стібка з одночасним відтягуванням їх чи двома строчками на зшивній машині, сполучаючи крокові шви і шви пришивання надставок. Сточування виконують з боку лівої половинки.

При виконанні волого-теплової обробки шви розпрасовують чи запрасовують у залежності від моделі.

Обробка верхнього та нижнього зрізів брюк.

Обробка верхніх зрізів брюк.

Обробка верхнього зрізу брюк пришивним поясом. Спочатку обробляють кінці поясу, для чого пояс складають вздовж посередині лицьовими сторони всередину, і обшивають кінці. Пояс вивертають на лицьову сторону, кінці

виправляють і припрасовують. На виворіт брюк накладають оброблений пояс внутрішньою частиною вниз, зрівнюють зрізи і пристрочують, сполучаючи надсічки чи контрольні надсічки на поясі з виточками і швами на брюках, одночасно вкладаючи вішалки (при наявності прокладки в поясі після пристрочування пояса до брюк прокладку зі шва висікають). Пояс відвертають, шов відгинають у бік пояса, при виготовленні по індивідуальних замовленнях шов запрасовують. Зріз зовнішньої частини пояса підгинають усередину на 0,5 - 0,7 см. і настрочують його по верхньому зрізі брюк на відстані 0,1 см. від підігнутого краю так, щоб підігнутий край пояса закривав строчку пристрочування внутрішньої частини пояса. При цьому строчка з вивороту повинна проходити по основних деталях брюк. Пояс у готовому виді припрасовують.

Обробка верхнього зрізу брюк часто здійснюється за допомогою обшивки. Якщо по моделі застібки брюк розташовані в бічних швах, обробку застібок виконують одночасно з обробкою верхнього зрізу.

Обробка верхнього зрізу брюк еластичною тасьмою виконується в основному в спортивних виробах.

Обробка нижнього зрізу брюк.

Низ брюк у залежності від моделі може бути оброблений швом у підгин з відкритим чи закритим зрізом, без манжет, з подвійними манжетами і пришивними чи оброблений бейками.

Найчастіше обробку низу брюк виконують швом у підгин з закритим зрізом, швом у підгин з відкритим зрізом, а також з використанням спеціальної брючної тасьми.

Брюки з манжетами. Для уточнення лінії низу штани розкладають на столі правою половинкою нагору, сполучаючи крокові і бічні шви, зрівнюючи шов банта і виправляючи середній шов.

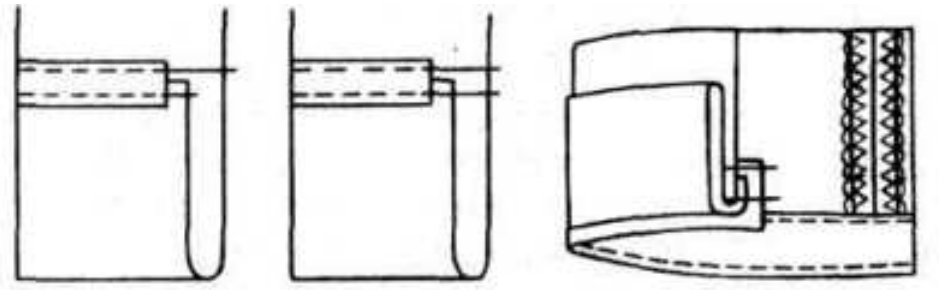
Верхню половинку брюк відгинають, від середнього шва по кроковому шві відкладають мірку довжини брюк по кроковому шві і проводять крейдяну лінію підгинання низу, потім проводять ще дві крейдяні лінії: першу вниз на відстані, рівній ширині манжети в готовому виді, а другу нижче першої лінії на відстані, рівній ширині манжети плюс 1 см.

Крейдяні лінії переводять на зовнішні сторони брюк, на нижній зріз накладають спеціальну тасьму для запобігання низу брюк від стирання потовщеним краєм нагору так, щоб край тасьми виходив за нижній зріз брюк на 0,1 -0,2 см., і настрочують біля потовщеного краю. Кінці тасьми накладають один на інший, розташовуючи їх на 1 -1,5 см. від крокових швів убік передніх половинок. Потім

низ брюк перегинають навиворіт по середній крейдовій лінії і настрочують по тасьмі на відстані 0,1 см. від краю.

Манжети відгинають на лицьову сторону так, щоб потовщений край тасьми виходив рівним кантом за низ брюк. Манжети прикріплюють до низу брюк з виворітної сторони уздовж бічних і крокових швів вручну 5 - 6 стібками. Довжина закріпки 1 см.

Манжети припрасовують на пресі зі спеціальним пристосуванням чи праскою, вкладаючи спеціальну подушку.



Остаточна волого-теплова обробка брюк.

З готових брюк видаляють сліди крейди, нитки виметування й заметування країв, підрізають кінці ниток з лицьової і виворітної сторін. Верхню частину брюк обробляють через пропрасовувач на пресі чи праскою на спеціальній колодці з лицьової сторони, виправляючи пояс, бант, виточки, бічні кишені і середній шов. Потім припрасовують чи пресують нижню частину брюк, сполучаючи бічні і крокові шви , запрасовують згини з боку крокових швів на пресі за один прийом, а праскою на кожній половинці окремо, з боку бічних швів - на обох половинках разом. Одночасно з запрасуванням згинів виправляють, щільно припрасовують і відпарюють низ брюк і манжети.

16. Технологічна послідовність виготовлення одягу. Повузлова обробка виробів Практична робота №15 «Технологічна послідовність виготовлення спідниць»

Технологічна послідовність виготовлення виробу складається в табличній формі, в якій указуються номер і назва технологічної операції, вид роботи (Р-

ручні роботи, М-машинні роботи, С-спецмашинні роботи, У-ВТО, Пр-прес, ПА-напівавтомат), графічне зображення та технічні умови виконання операції, обладнання і пристосування. Технологічна послідовність виготовлення прямої спідниці складена з урахуванням раціональних методів обробки та сучасного швейного і прасувального обладнання.

Для вдосконалення методів обробки виробу рекомендується використати наступне обладнання і пристосування:

- для з'єднання деталей спідниці – універсальну швейну машину GC 5550 або S-F01/8700D;

- для обметування зрізів деталей – краєобметувальну машину TYPICAL GN793;

- для з'єднання з одночасним обметуванням зрізів підкладки спідниці – зшивно – обметувальну машину TYPE SPECIAL S-L/747F-D;

- для підшивання низу спідниці потайними стібками – спеціальну підшивальну машину TYPICAL GL13106-8;

- для обметування петлі на поясі спідниці – напівавтомат для обметування прямих петель TYPE SPECIAL S-A10/783;

- для виконання волого-теплової обробки – праска з прасувальним столом SM/PSA 2101A

- для дублювання деталей – прес SYP8810;

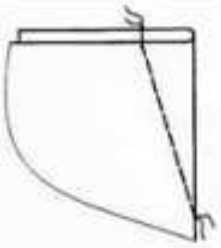
- для пришивання звичайної тасьми «блискавки» - односторонню лапку P36N(12435HN);

- для застрочування низу підкладки спідниці швом упідгин із закритим зрізом – відкидне пристосування KNF9.

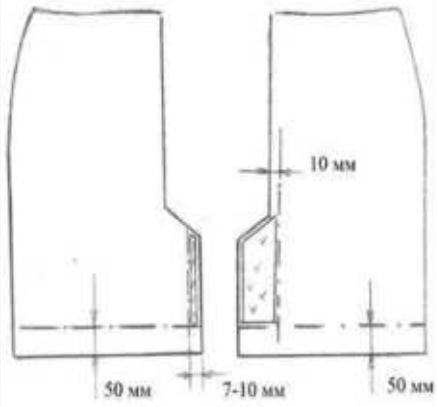
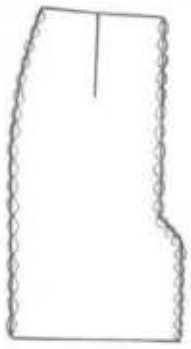
Для практичної роботи дати завдання студентам, щоб вони написали технологічні карти виготовлення спідниць різних моделей, а також намалювали повузлову обробку. Нижче приклади – дати його студентам як основу.

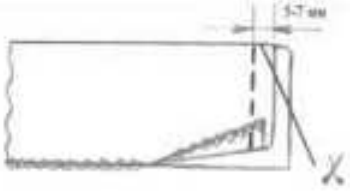
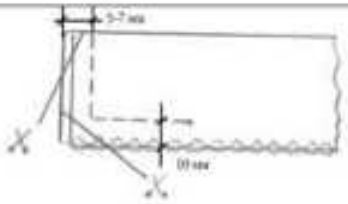
Технологічна послідовність виготовлення жіночої прямої спідниці

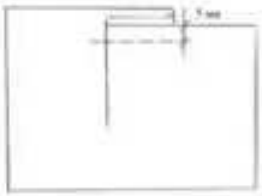
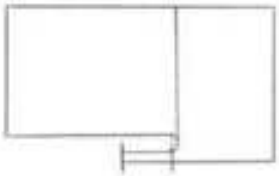
№ з/п	Назва технологічної операції	Вид роботи	Графічне зображення, ТУ виконання	Обладнання, інструменти, пристосування
I 1	**Підготовка спідниці до примірки, проведення примірки:** Перевірка деталей крою по лекалам.	Р		Мило, Лекала
2	Нанесення місця розташування виточки на задньому полотнищі спідниці, перенесення ліній на симетричну деталь.	Р		Мило, лекало, голка,нитки
3	Нанесення місця розташування виточки на передньому полотнищі спідниці, перенесення ліній на симетричну сторону деталі.	Р		Мило, лекало, голка,нитки
4	Прокладання строчок ручних стібків по середній лінії переднього полотнища спідниці, лініям застібки і перегину шлиці, лінії підгину низу.	Р		Голка,нитки

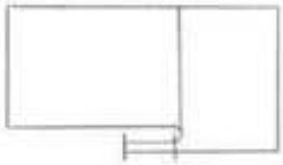
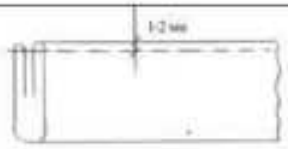
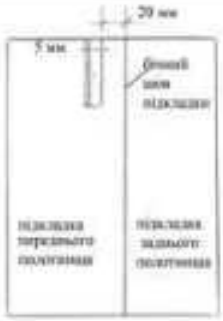
5	Зметування вточок на передньому та задньому полотнищах спідниці.	Р		Голка,нитки
6	Зметування середніх зрізів заднього полотнища спідниці.	Р		Голка, нитки
7	Зметування бічних зрізів переднього та заднього полотнища спідниці.	Р		Голка, нитки
8	Приметування поясу або корсажної стрічки до верхнього зрізу спідниці.	Р		Голка, нитки
9	Заметування низу спідниці.	Р		Голка,нитки
10	Проведення примірки спідниці.	Р		
11	Уточнення деталей після примірки.	Р		

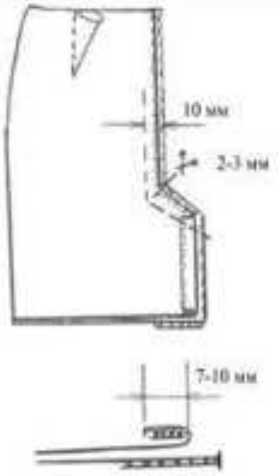
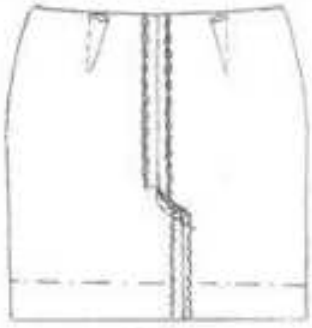
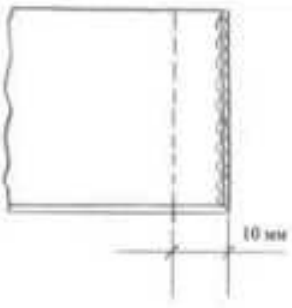
II 12	**Початкова обробка переднього полотнища спідниці:** Зшивання виточок на передньому полотнищі спідниці.	M		GC 5550
13	Запрасування виточок на передньому полотнищі спідниці.	У		SM/PSA 2101A
				
14	Обметування бічних зрізів переднього полотнища спідниці.	С		TYPICAL GN793

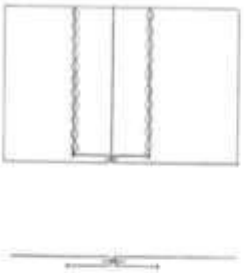
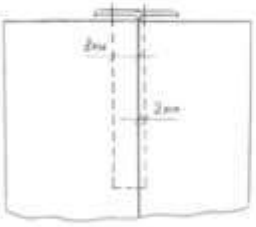
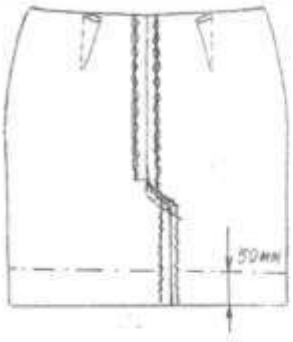
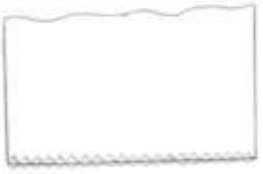
III 15	**Початкова обробка заднього полотнища спідниці**: Дублювання припуску на шлицю клейовою прокладкою.	Пр У		SYP8810 SM/PSA 2101A
16	Зшивання виточок на задньому полотнищі спідниці.	М		GC 5550
17	Запрасування виточок на задньому полотнищі спідниці.	У		SM/PSA 2101A
18	Обметування бічних і середніх зрізів заднього полотнища спідниці.	С		TYPICAL GN793

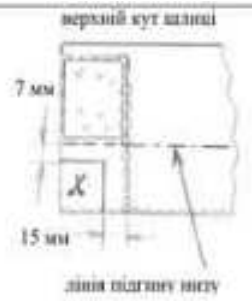
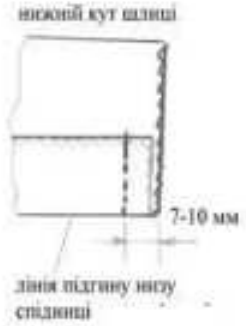
IV 19	**Заготовка поясу:** Дублювання поясу клейовою прокладкою.	Пр		SYP8810
20	Обметування внутрішнього зрізу поясу.	С		TYPICAL GN793
21	Обшивання правого кінця поясу.	М		GC 5550
22	Висікання припусків шва обшивання правого кінця поясу.	Р		Ножиці
23	Обшивання лівого кінця поясу	М		GC 5550
24	Висікання припусків шва обшивання лівого кінця поясу.	Р		Ножиці
25	Вивертання поясу на лицьову сторону, випрaвлення. Виметування поясу.	Р		Кілочок, голка, нитки
26	Припрасування поясу.	У		SM/PSA 2101A

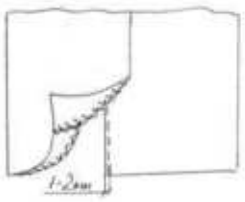
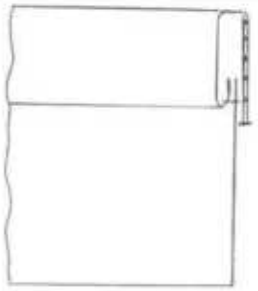
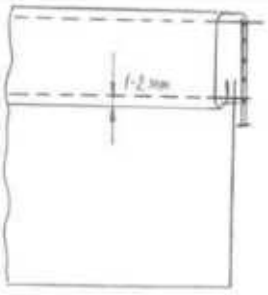
V	**Обробка підкладки:**			
27	Застрочування м'яких складок по верхньому зрізу підкладки переднього та заднього полотнища спідниці.	M		GC 5550
28	Зшивання середніх зрізів підкладки заднього полотнища спідниці.	C		TYPE SPECIAL S-L/747F-D
29	Запрасування середнього шва підкладки заднього полотнища спідниці.	У		SM/PSA 2101A
30	Обметування вирізів для застібки та шлиці.	C		TYPICAL GN793
31	Зшивання бічних зрізів підкладки переднього та заднього полотнища спідниці.	C		TYPE SPECIAL S-L/747F-D

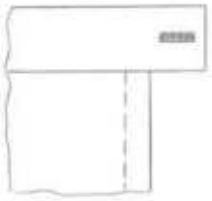
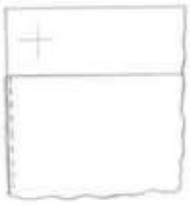
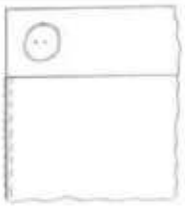
32	Запрасування бічних швів підкладки спідниці.	У		SM/PSA 2101A
33	Застрочування низу підкладки спідниці.	М		GC 5550 + пристосування KNF9
34	Застрочування смужки для вішалок.	М		GC 5550
35	Нарізання вішалок по довжині.	Р		Ножиці
36	Настрочування вішалок на верхній зріз підкладки спідниці.	М		GC 5550
37	Припрасування підкладки спідниці.	У		SM/PSA 2101A

VI	**Монтаж виробу**:			
38	Зшивання середніх зрізів заднього полотнища спідниці.	М		GC 5550
39	Надсікання припуску середнього шва у шлиці.	Р		Ножиці
40	Розпрасування середнього шва заднього полотнища спідниці з одночасним запрасуванням припуску на шлицю.	У		SM/PSA 2101A
41	Зшивання бічних зрізів переднього та заднього полотнища спідниці.	М		GC 5550

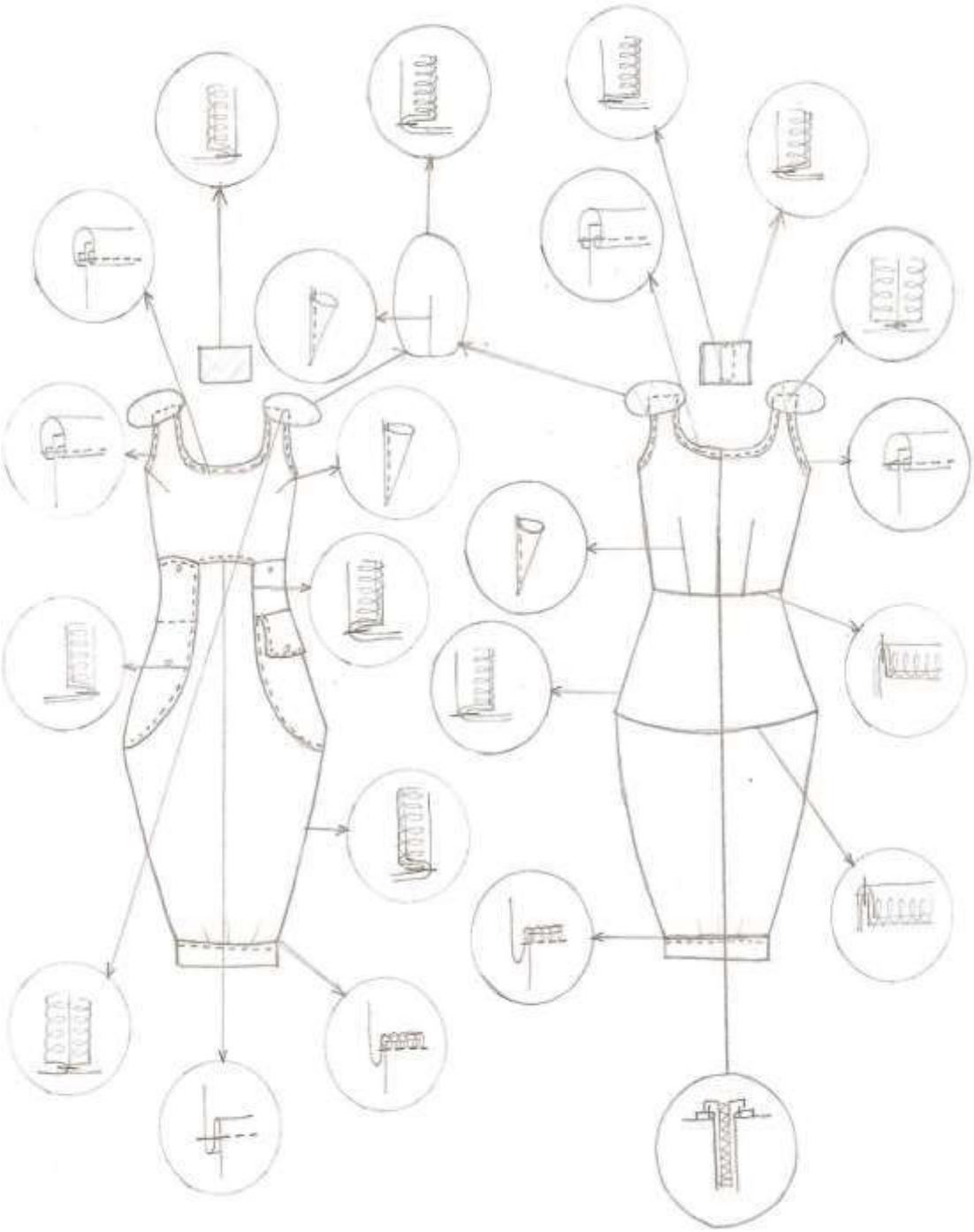
42	Розпрасування припусків бічних швів спідниці.	У		SM/PSA 2101A
43	Пришивання застібки «блискавки» до припусків середнього шва спідниці.	М		GC 5550
44	Припрасування застібки спідниці.	У		SM/PSA 2101A
45	Нанесення лінії підгину низу спідниці.	Р		Мило, лекало
46	Обметування нижнього зрізу спідниці.	С		TYPICAL GN793
47	Обшивання верхнього кута шлиці.	М		GC 5550

48	Висікання припусків шва обшивання верхнього кута шлиці.	Р		Ножиці
49	Обшивання нижнього кута шлиці.	М		GC 5550
50	Вивертання кутів шлиці на лицьову сторону.	Р		Кілочок
51	Запрасування припуску на підгин низу спідниці.	У		SM/PSA 2101A
52	Прокладання скріплюючої оздоблювальної строчки по шлиці.	М		GC 5550

53	Прокладання оздоблювальної строчки по внутрішньому краю шлиці.	М		GC 5550
54	Зшивання верху та підкладки спідниці по верхньому зрізу.	М		GC 5550
55	Пришивання зовнішнього зрізу поясу до верхнього зрізу спідниці.	М		GC 5550
56	Запрасування припуску пришивання поясу.	У		SM/PSA 2101A
57	Прокладання оздоблювальної строчки по поясу, одночасно закріплюючи внутрішній зріз поясу.	М		GC 5550
58	Підшивання низу спідниці потайними стібками.	С		TYPICAL GL13106-8

59	Припрасування низу спідниці.	У		SM/PSA 2101A
VII	**Кінцеве оздоблення виробу:**			Мило, лекало
60	Нанесення місця розташування петлі на поясі спідниці.	Р		
61	Обметування петлі на поясі.	ПА		TYPE SPECIAL S-A10/783
62	Нанесення місця розташування гудзика на поясі спідниці.	Р		Мило, лекало
63	Пришивання гудзика до поясу.	Р		Голка, нитки
64	Чистка виробу від виробничого сміття.	Р		
65	Кінцева ВТО виробу.	У		SM/PSA 2101A

Графічне зображення обробки проектуємої моделі (по вузлова обробка)



17. Технологічна послідовність виготовлення одягу. Практична робота №16 «Технологічна послідовність виготовлення штанів»

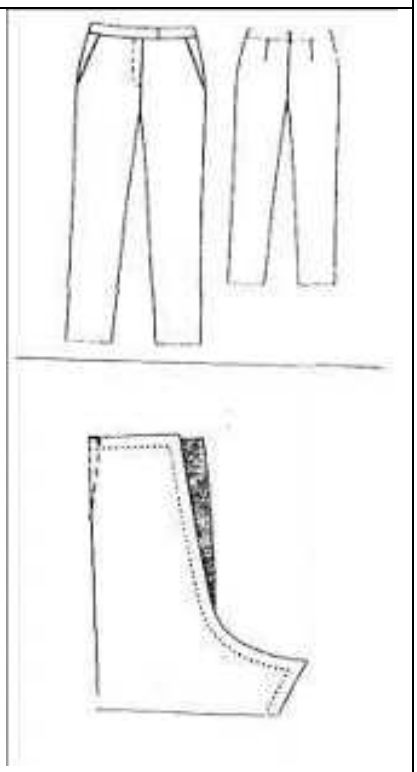
Для практичної роботи дати завдання студентам, щоб вони написали технологічні карти виготовлення штанів різних моделей.

Технологічна послідовність обробки штанів

№	*Технологічна послідовність обробки штанів*	*Малюнок моделі*
1.	Волого-теплова обробка деталей штанів	
2.	Обробка виточок	
3.	Обробка кишень з відрізним бочком-підзором	
4.	Обробка бічних зрізів	
5.	Обробка крокових зрізів	
6.	Обробка застібки на тасьму «блискавка»	
7.	Обробка верхнього зрізу поясом	
8.	Обробка низу штанів	
9.	Кінцева обробка штанів	

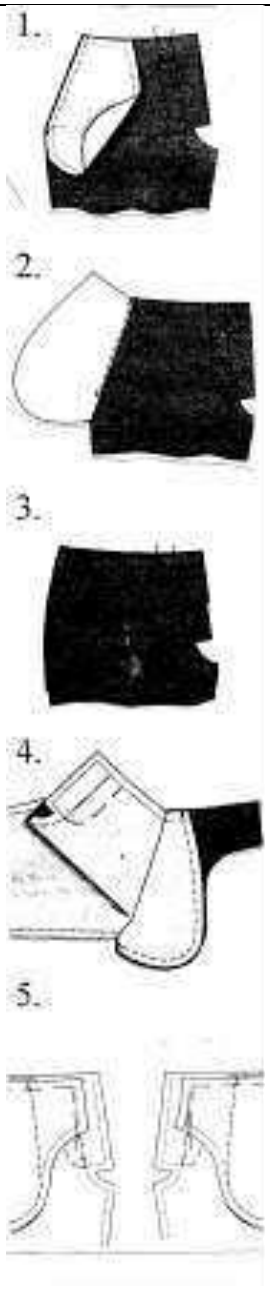
Інструкційна картка №1

Технологічна послідовність обробки штанів

№	Зміст операції	Технічні умови виконання	Графічне зображення
1.	Обробка виточок	Кожну задню половинки штанів зложити, відповідно по лінії середини виточки лицевою стороною в середину. Зметати лінії виточок. Виточки зшити при цьому починати шов від верхнього зрізу задньої частини штанів. В кінці виточок не виконувати закріпки, нитки шва зв’язати з виворітньої сторони. Глибину виточок запрасувати до лінії середини спинки.	

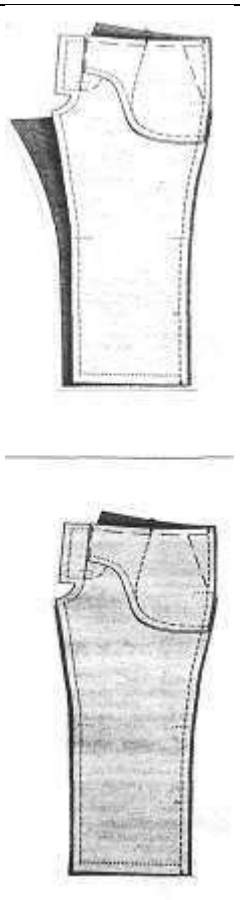
Інструкційна картка №2

Технологічна послідовність обробки штанів

№	Зміст операції	Технічні умови виконання	Графічне зображення
1.	Обробка кишень з відрізним бочком	Приметати мішковину кожної кишені, склавши її лицевими сторонами до передніх половинок штанів, поздовж входу в кишеню. Пришити. Припуски шва зрізати, мішковину кишені відгорнути на виворітню сторону. Край припрасувати та настрочити. Передню половинку наложити на бічну частину передньої половини штанів, суміщуючи вхід в кишеню з наміченою лінією та приметати. Передню половинку штанів відгорнути в бік, зметати мішковину . Зшити. Припуски шва обметати. Мішковини кишень приметати вздовж бічних та верхніх зрізів, а також вздовж лінії середини переду.	

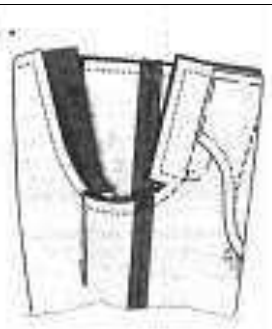
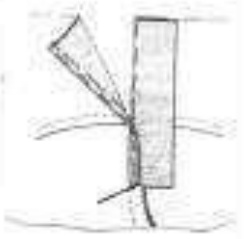
Інструкційна картка №3

Технологічна послідовність обробки штанів

№	Зміст операції	Технічні умови виконання	Графічне зображення
1.	Обробка бічних швів	Передні половинки штанів наложити на задні, зметати. Зшити. Припуски швів розпрасувати та обметати.	
2.	Обробка крокових швів	Половинки штанів зложити вздовж, лицевою стороною в середину. Зметати крокові зрізи. Зшити. Припуски швів розпрасувати та обметати.	

Інструкційна картка №4

Технологічна послідовність обробки штанів

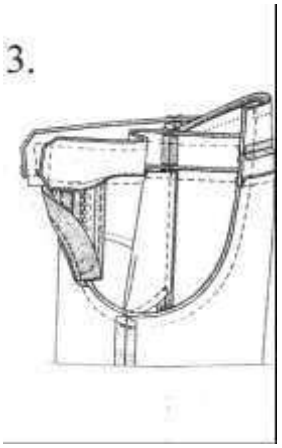
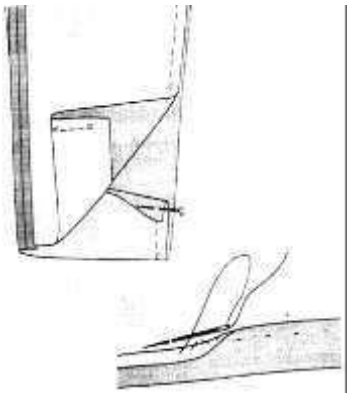
№	Зміст операції	Технічні умови виконання	Графічне зображення
1.	Обробка середнього шва з переду	Обметати суцільнокроєні обшивки по краю розрізу та припуски передніх середніх зрізів. Половинки штанів вложити одна в другу лицевою стороною до лицевої, зметати середні передні зрізи від мітки розрізу до крокових швів, суміщуючи лінії шва. Зшити зрізи (1). Половинки штанів розправити. На передніх порловинках запрасувати суцільнокроєні обшивки по краям розрізу на виворіт, по правому краю розрізу - вздовж лінії середини переду, по лівому краю розрізу – не доходячи 5 мм до лінії середини переду, щоб застібки блискавки не було видно. Обшивку лівого краю розрізу зрізати на відстані 1,5 см від згину, по нижньому краї обшивки надсікти припуски не доходячи на 5 мм до строчки (2).	1.  2. 
2.	Обробка застібки блискавки	До лівого краю розрізу приметати застібку-блискавку та пришити (3). Зметати розріз суміщаючи лінії середини переду (4).	

		Обшивку правого краю розрізу приметати до другої половинки застібки-блискавки. Застібку-блискавку пришити до обшивки (5). Праву передню половинку штанів прострочити вздовж застібки по наміченій лінії від верхнього зрізу штанів до початку заокруглення, захоплюючи обшивку (6). Відкосок лівого краю розрізу зложити поздовж навпіл лицьовою стороною всередину. Нижні зрізи зшити. Припуски шва підрізати ближче до строчки. Відкосок вивернути та припрасувати. Відкриті поздовжні зрізи відколка обметати разом. Відкосок приметати до лівого краю розрізу так, щоб обметаний зріз лежав на тасьмі-блискавці (7). З виворітної сторони припуск по лівому краю розрізу пришити до відкоска близька до шва пришивання тасьми-блискавки (8). Продовжити оздоблювальну строчку вздовж застібки на тасьму-блискавку до нижнього краю розрізу, захоплюючи відкосок.	3.  4.  5.  6.  7.  8. 

Інструкційна картка №5

Технологічна послідовність обробки штанів

№	Зміст операції	Технічні умови виконання	Графічне зображення
1.	Обробка верхнього зрізу штанів поясом	Деталі верхнього пояса попередньо проклеєні, приметати до верхнього зрізу половинок штанів лицьовою стороною до лицьової, при цьому залишивши правий кінець пояса відступаючим за правий край розрізу для застібки. Деталі верхнього пояса пришити, припуски швів запрасувати в бік поясу (1). Обметати нижній зріз на деталях нижнього пояса. Деталі нижнього пояса наложити на вже пришити деталі верхнього пояса лицьовою стороною до лицьової та зметати, також зметати на правому кінці пояса нижні зрізи, при цьому припуски шва пришивання верхнього поясу відгорнути до низу. Зрізи зшити. Висікти або зрізати припуски швів та надсікти кутики (2). Деталі верхнього пояса відгорнути до верху по лінії середини, припуски швів розпрасувати по довжині на 5см. Половинки штанів знову наложити одна на одну лицьовою стороною до лицьової, зметати середні зрізи штанів та пояс. Зшити (3). Припуски швів розпрасувати від	

		верху до початку крокового заокруглення. Нижній пояс відгорнути на виворіт. Припрасувати. Нижні зрізи нижнього поясу заметати на 0,5 см та приметати над швом пришивання верхнього пояса. З лицьової сторони штанів прокласти строчку точно по шву пришивання верхнього пояса, захоплюючи нижній пояс. На правому кінці пояса виготовити петлю, на лівому кінці пояса пришити ґудзик.	3. 
2.	Обробка низу штанів	Обметати припуски на підгін низу, запрасувати та підшити косими підшивними стібками.	

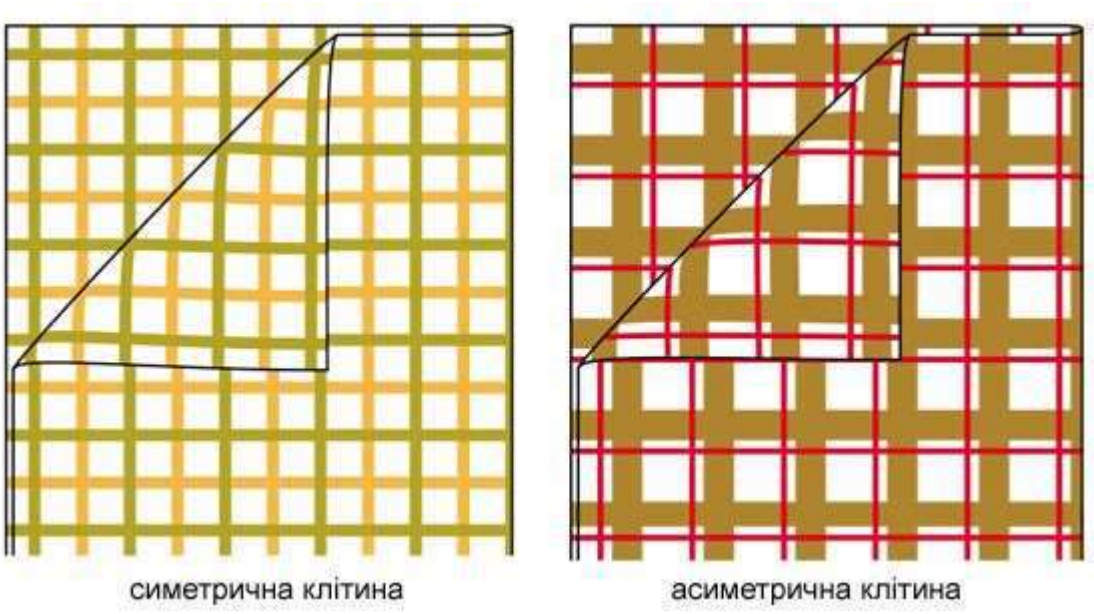
18. Особливості роботи з тканиною з принтом (смужка, клітинка і т.д)

Клітинка

Популярність картатих тканин незмінна і існує багато їх різновидів: шотландка, гусяча лапка, пепіта, гленчек, віші, мадрас тощо. В залежності від розміру малюнка і кольору, а також від виду самої тканини (льон, шерсть, бавовна, синтетичні тканини) з матеріалів в клітину шиють майже все: одяг, скатертини, штори, чохли для меблів.

Щоб виріб мав гарний вигляд, потрібно ретельно суміщати лінії клітин.

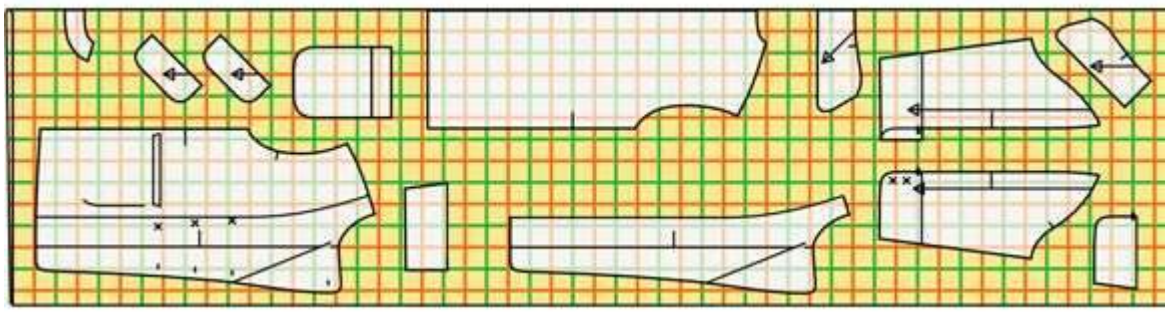
Розрізняють тканини із симетричними і асиметричними клітинами. За горизонталлю смуги клітин того і іншого типу мають суміщатися біля швів. Щоб і за вертикаллю смуги клітин були розташовані симетрично на правих і лівих деталях, при складанні тканини стежте за тим, щоб поздовжні смуги клітин сумістилися, тобто згин тканини розташований точно посередині клітини або між двома клітинами.



ВАЖЛИВО: у тканин в асиметричну клітину за вертикаллю може сумістится лише одна смуга, усі смуги рапорту ніколи не збігаються. Щоб тканина, а разом із нею і візерунок при розкрої не зсувалася, сколіть шари тканини у декількох місцях, перевіряючи, чи збігаються поздовжні і поперечні смуги.

За горизонталлю смуги клітин збігаються біля швів, якщо ви приколете деталі викрійки до тканини так, щоб лінії розмітки КЛІТИНА сумістилися із однаковими смугами клітин. Починайте з деталей пілочок. Зверніть увагу також на те, яка смуга утворює нижній край виробу. Щоб поперечні смуги клітин на рукавах і пілочках сумістилися уздовж передніх швів вшивання рукавів, деталь викрійки рукава приколіть до тканини так, щоб лінії розмітки КЛІТИНА на передньому окаті рукава і на проймі пілочки збіглися з однаковою смугою

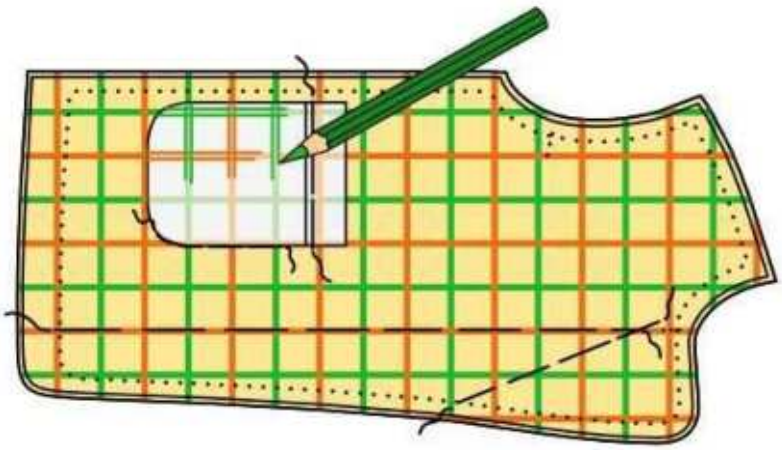
клітин. При розкроюванні двошовного рукава спочатку потрібно викроїти верхню частину рукава, а потім розташувати викрійку ліктьової частини рукава на тканині таким чином, щоб лінії розмітки КЛІТИНА, які розташовані приблизно на середині довжини рукава, у обох частин рукава збіглися з однаковою смугою клітини.



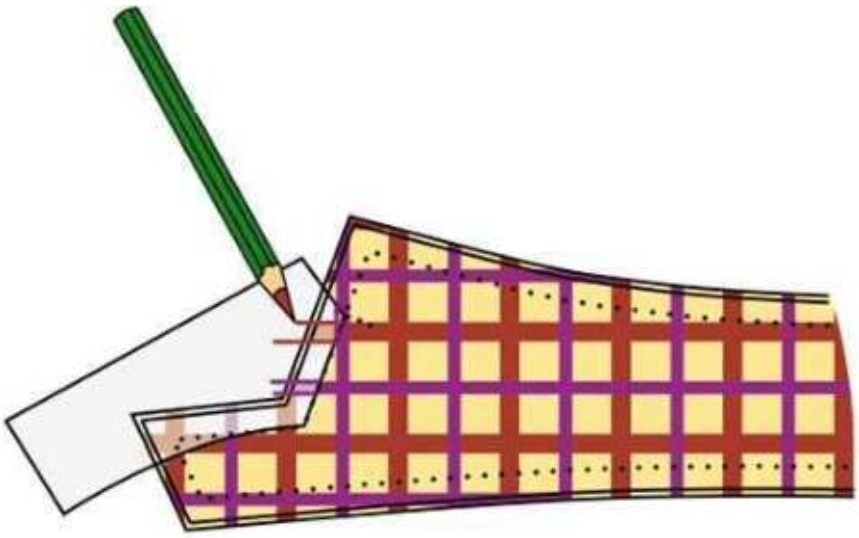
За вертикаллю клітини будуть розташовані симетрично, якщо середні лінії пілочки і спинки сумістяться із серединою клітини або будуть проходити точно між двома клітинами. ***Увага***: у моделей із застібкою, наприклад у жакетів, не переплутайте лінію борта із лінією середини переду! На рукавах накреслена на викрійці поперечна мітка відповідає середині окату рукава. При використанні викрійок, не призначених для картатих тканин, смуги клітин за горизонталлю сумістяться уздовж швів, якщо ви розташуєте деталі викрійки на тканині так, щоб нижні краї деталей, які будуть зшиватися (наприклад, перед і спинка), лежали на однаковій смузі клітини. Поперечні смуги на пілочці і рукаві теж збігатимуться, якщо викрійку рукава розкласти на тканині так, щоб поперечні мітки вшивання на рукаві і проймі пілочки збіглися з однаковою смугою клітини.

Викроюючи рукави, які складаються з двох частин, спочатку приколіть до тканини верхню частину рукава відповідно до мітки вшивання на викрійці. Потім приколіть ліктьову частину так, щоб нижній край лежав на тій же смузі клітини, що і у верхньої частини рукава.

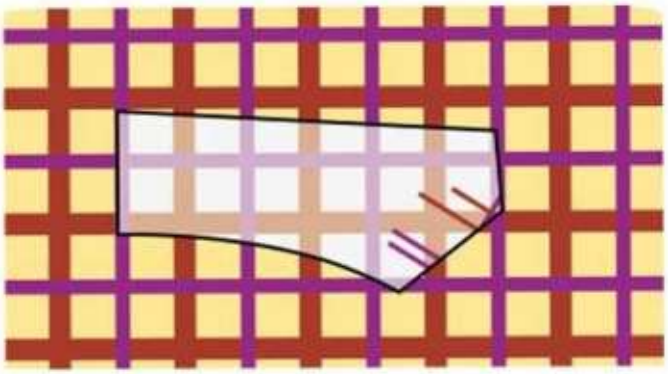
Якщо кишені, клапани або листочки повинні мати такий самий напрям клітин візерунка, що і деталі, до яких вони пришиваються, спочатку прикладіть паперову викрійку до викроєної великої деталі по лінії пришивання і переведіть на викрійку малюнок клітини з великої деталі.



На кутах коміра теж має бути однаковий малюнок клітини. Якщо верхній комір викроюється зі згином, то середня лінія верхнього коміра повинна точно збігтися з лінією середини клітини або лежати посередині між двома клітинами. Якщо клітини на кутах коміра усе ж таки не збіглися, то доведеться викроїти комір із середнім швом. Якщо клітини на лацканах мають збігтися, прикладіть викрійку верхнього коміра на приколоту до тканини деталь підборта відповідно до розмітки і переведіть смуги клітин на викрійку коміра.



Викрійку коміра приколіть до тканини так, щоб смуги клітин на викрійці і тканині сумістилися. При цьому не можна змінювати напрям поздовжньої нитки коміра. У більшості випадків верхній комір викроюється не зі згином, а з двох частин із середнім швом.

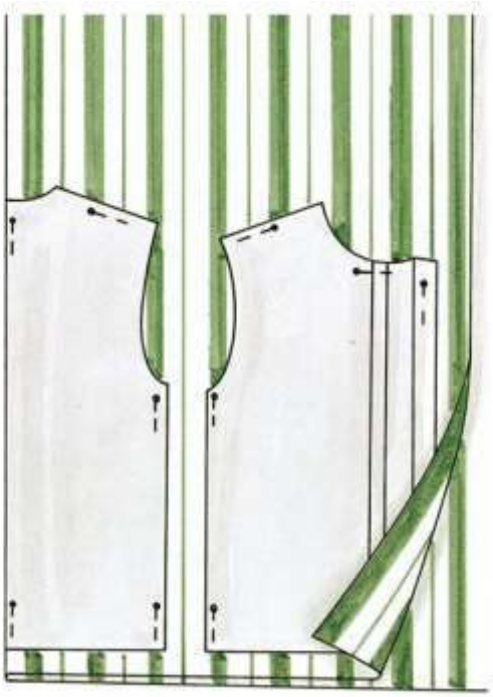


ВАЖЛИВО: якщо малюнок клітини асиметричний, то його необхідно перевести на наступні деталі - праву і ліву кишені, клапани або пати, а також на праву і ліву половинки коміра.

Смугасті тканини

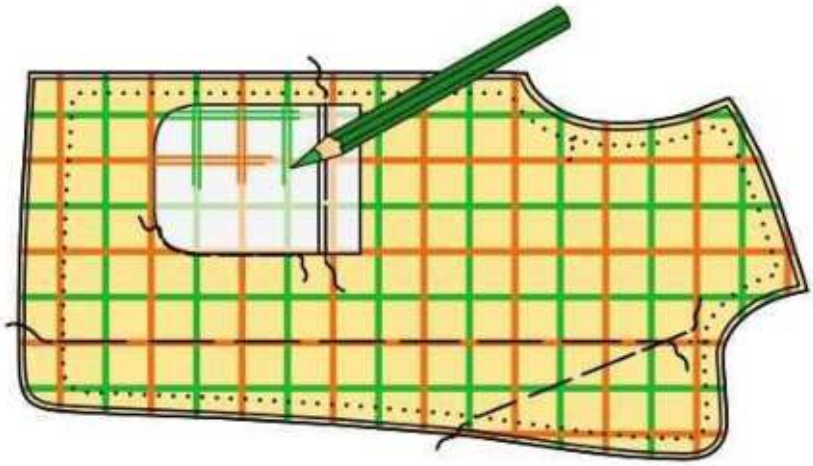
В принципі для розкрою тканин в смугу справедливо все, що було сказано про розкрій тканин у клітину. Смугасті тканини теж бувають із симетричним і асиметричним розташуванням смуг. Крім того, смуги бувають поздовжні і поперечні.

Тканини із поздовжніми смугами складають так, щоб смуги сумістилися (за асиметричного розташування треба сумістити найпомітніші смуги). Пруги суміщати необов'язково. Розкладаючи деталі викрійки на тканині, стежте за тим, щоб середні лінії переду і спинки лежали точно посередині однакової смуги.



Важливо: якщо є планка застібки, не переплутайте лінію середини переду із краєм планки застібки.

Також біля поперечних швів і на кишенях смуги не повинні зсуватися. Як цього досягти, ми описали на прикладі картатої тканини .



Тканини із поперечними смугами для суміщення біля швів складають так, щоб смуги лежали точно одна на одній. Деталі викрійки приколюють до тканини так, щоб нижні краї і мітки вшивання рукава лежали на однакових смугах.

Важливо: для тканин із поперечними смугами використовують лише викрійки з прямим нижнім краєм.

Для виробів з тканини в клітинку характерним є поєднання прямого рисунка з косим. Наприклад: ліф або частина сукні можуть мати повздовжнє або поперечне направлення рисунку клітинки або смужки, а спідниця та дрібні деталі були викроєні під кутом 45 градусів.

Добре виглядає з тканини в клітинку суцільнокроєний рукав. В цьому випадку рисунок на рукавах і ліфі постійно змінює свій напрямок, що значно прикрашає одяг.

Однакове направлення клітинки чи смужки на всіх деталях і частинах, особливо вертикальне, лише при великій майстерності може дати добрі результати, так як підігнати точно на всіх деталях дуже важко. Але навіть тоді коли це вдається, то деталі і конструкція погано видні. Одноманітність в розташуванні рисунка робить виріб монотонним і надає йому скучний вигляд.

При проектуванні виробів з тканин в клітинку і смужку треба намагатися, неминучі переломлення рисунку в місцях виточок, швів і тощо були оформлені не випадково, а продумано, щоб не складалося враження, що виріб виконано недбало.

При роботі з симетричними тканинами треба щоб лінії симетрії рисунка і фігури людини співпадали. Якщо цього не дотримуватися то готовий виріб може порушити враження про симетричність самої фігури. В тканинах з рисунком, який отримано чергуваннями смуг, лінію симетрії можна вибрати або по центру одного з рідів клітинок, або по лінії, що розділяє ці ряди.

При роботі з тканинами з несиметричним рисунком клітинки необхідно знайти лінію, яка умовно може бути прийнята за лінію симетрії, та пов’язати її з лінією симетрії фігури.

Підготовка деталей брюк до пошиву. ***(додаткове)***

Перевірити правильність крою (малюнок, наявність дефектів, напрям Н.О.). На передніх та задніх половинках брюк Н.О. повинна проходити паралельно лінії, що з’єднує точки середини половинок брюк по ширині внизу і на рівні коліна. Допускається відхилення від Н.О. на передніх половинках 3%, а на задніх 4%. У виробах з тканини в клітинку або смужку відхилення не допускається.

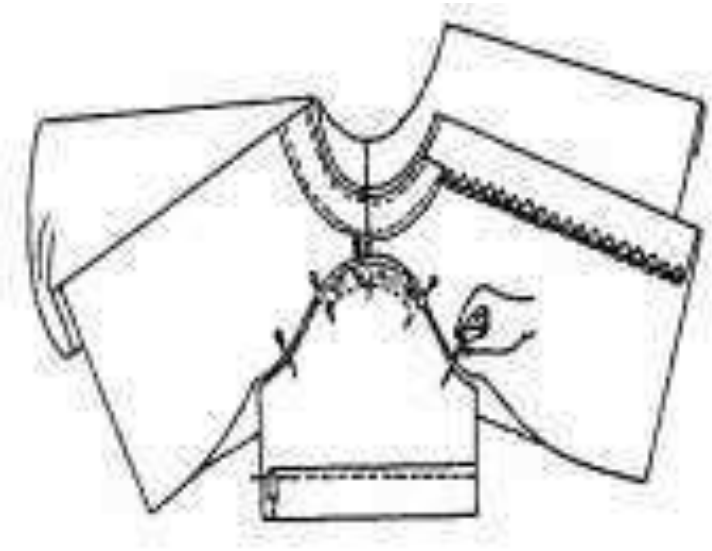
В поясі Н.О. мають проходити паралельно верхньому зрізу брюк. В брюках з гладкофарбованих тканин допускається викроювання поясу по утоковій нитці. В обшивках і підзорах Н.О. мають проходити паралельно зрізам половинок брюк, до котрих вони пришиваються. В гладкофарбованих тканинах допускається відхилення: в підзорах - 10%, в обшивках - 3%.

19. Обробка рукавів та з'єднання їх з проймою. Практична робота №16 «Обробка рукавів та з'єднання їх з проймою»

По тому, як вшитий рукав та як плавно він заокруглюється по окату можна визначити рівень майстерності кравця. Спеціальні прийоми допомагають при посадити рукав по окату та запобігти появі заломів. Вовняні тканини легше припосажувати, тому що вони краще ніж інші тканини піддаються обробці парою. Рукави вшивають після того, як закінчені усі шви на пілочках та спинці.

Вшити рукав можна двома методами:

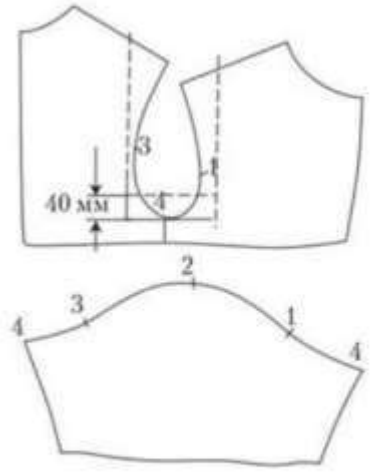
1) у відкриту пройму (коли плечові зрізи зшиваються, а бокові залишаються не зшитими)



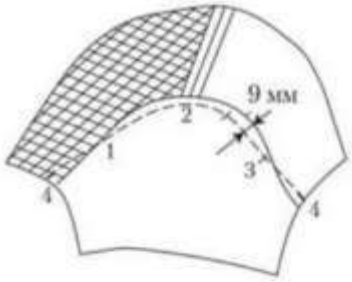
Вшивання у відкриту пройму

З'ЄДНАННЯ РУКАВІВ У ВІДКРИТУ ПРОЙМУ

У рукавах сорочкового покрою з поглибленою проймою (30-40 мм) на пілочці і спинці подовжити плечовий зріз, на цю саму величину зменшити й висоту окату. Присадження рукава уздовж пройми дуже незначне (від 0-20 мм). Нижні зрізи рукава мають збігатися з боковими зрізами. Рукави уфастригувати і вшити до з'єднання бокових зрізів.

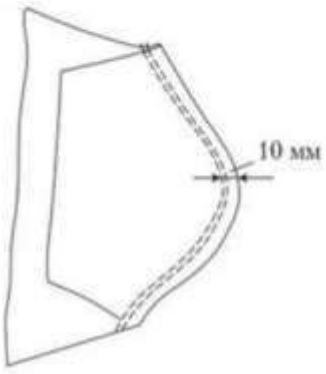


1. Уфастригувати рукави в пройму прямими стібками завдовжки 10 мм, швом завширшки 9 мм, суміщуючи контрольні надсічки, бокові зрізи пі-лочки й спинки зі зрізами рукавів. Присадження рівномірно розподілити на ділянках 1-2, 2-3.

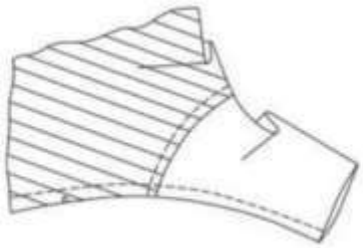


2. Спрасувати присадження рукава на ширину 25-30 мм від зрізу.

3. Вшити з боку рукави швом завширшки 10 мм. Правий рукав вшити від бокового зрізу пілочки до бокового зрізу спинки.

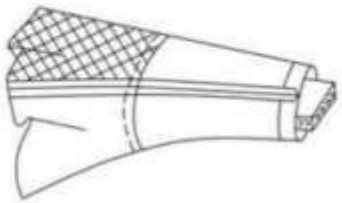


4. Зшити внутрішні зрізи рукава, суміщуючи шви вшивання рукава, лінії талії на пілочці та спинці. Ширину шва визначити технічними умовами на виготовлення моделі.

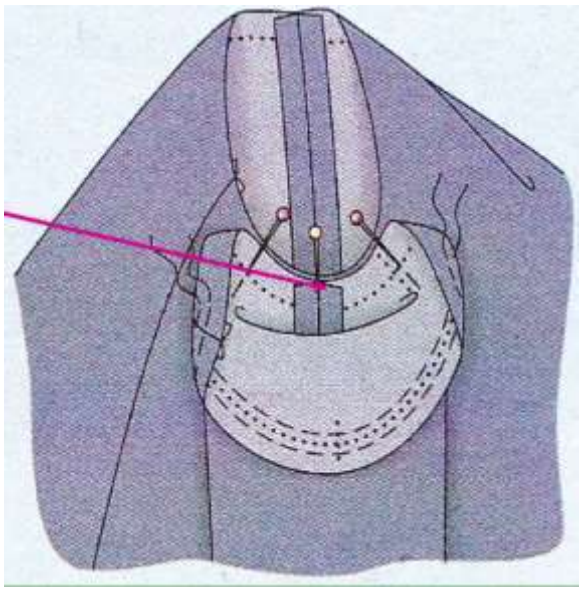


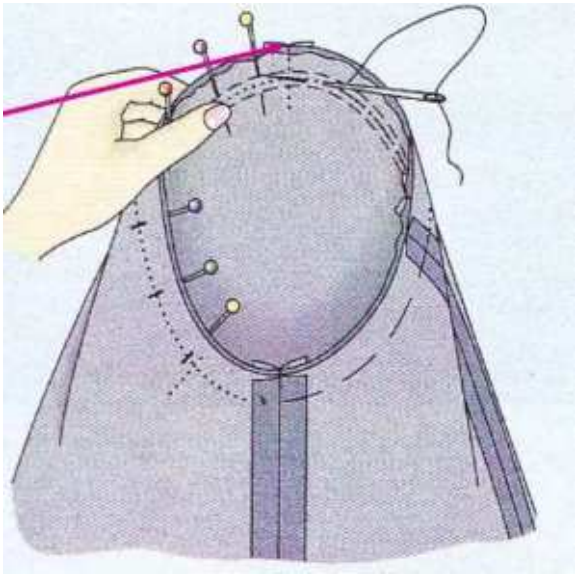
5. Розпрасувати бокові шви, розташовуючи виріб на столі. Нижній шов рукава розпрасувати на колодці.

6. Зафастригувати низ рукава, перегинаючи за лінією підгину низу. Подальша обробка виробу буде такою самою, як і у виробах із закритою проймою.



2) у закриту пройму (найбільш розповсюджений варіант)





Вшивання в закриту пройму

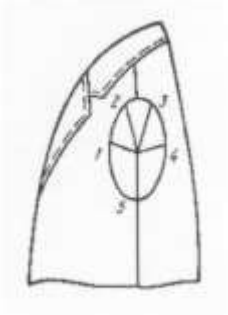
Вшити рукав в закриту пройму можна двома методами:

1 – спрощений варіант традиційного методу. По окату рукава прокладають три ряди строчки (традиційно роблять дві строчки) та припосаджують його. Строчки розташовують між позначками по окату на відстані 6, 13 та 20 мм від зрізу. Якщо на тканині залишаються сліди від голки, третю строчку роблять на відстані 15 мм від краю. Потягнувши верхню нитку строчки потрібно припосадити рукав. Посадку частіше розташовують в області плеча, рідше на ділянці, обмеженому плечем і точкою по окату між плечем і позначкою.

2 – рукав зменшують по окату за допомогою косої бейки із бортової або м’якої вовняної тканини. Можна викроїти косу бейку із основної тканини. Цей метод підходить для будь-якої тканини, особливо якщо тканину важко припосадити праскою. Щоб зафіксувати форму верхньої частини рукава і зробити непомітним шов з лицевої сторони виробу під головку вже вшитого рукава необхідно прикріпити тасьму або полоску тканини. При застосуванні косої бейки така тасьма не потрібна. Її також не застосовують у виробах зі спущеним плечем.

2.7.2 Перший спосіб з'єднання рукавів з проймами

Табл.21

Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Позначення лінію пройми	Відповідно до розмітки закрійника	
2. Прокладання нитку по позначеній лінії	Прямими стібками з закріпками після кожного стібка. Довжина стібків 1,0. Стібками злегка стягнути спинку на ділянці 2,0 від плечового і 3,0-4,0 від бічного шва	
3. Перевірка відповідності розмірів пройми і окатів рукавів	Перегнути рукав вздовж середини верхньої і нижньої частин, вирівняти зрізи оката. Виріб скласти підкладкою всередину, перегнути по плечовому шву і пілочці на відстані 5,0 від бічного шва. Зрізи рукава накласти на зрізи пройми виробу. Довжина оката рукава має бути більшою за довжину пройми на 4,0-9,0	
4. Вметування рукав у пройму	Ширина шва виметування 0,7-0,8 см. Величина посадки рукава 4,0-9,0 см. Зріз оката рукава розмістити біля позначеної лінії пройми, вершину оката – над плечовим швом. Посадку рукава здійснити відповідно до таких даних: на ділянці 5-1 посадка становить 2%, 1-2 посадка становить 28 %, 2-3 посадка становить 40 %, 3-4 посадка становить 28 %, 4-5 посадка становить 2 %	

5. Перевірка правильності вметування рукавів на манекені	У разі потреби виправити дефекти вметування	
6. Спрасування посадки рукава	На прасувальному столі, на відстані 2,0-3,0 від шва вметування рукава, спрасувати носиком праски	
7. Вшивання рукавів	По рукаву на відстані 0,1 від строчки вметування в бік рукава, починаючи від нижньої частини пройми вгору через вершину оката і далі від нижньої частини пройми, перекриваючи початок шва вшивання на 2,0-3,0	
8. Видалення нитки строчки вметування		

2.7.3 Другий спосіб з'єднання рукавів з проймами

2.7.3.1 Вшивання рукава

Табл.22

Операція та технічні умови виконання	Графічне зображення
1. Прокласти строчки по окату рукава в три ряди. Натяг нитки послабити: на 1 см строчки має припадати 4 стібки	
2. Потягти верхню нитку строчки, призібрати тканину. Розподілити посадку. Перевірити, як лежить головка рукава на пальцях	
3. Приколоти рукав до пройми, суміщаючи позначки і зрізи. Під рукою тканину потрібно злегка припосадити. Головку рукава потрібно припідняти пальцями так, щоб край злегка відгинався назад, розподілити посадку	

4. Вметати рукав по лінії шва короткими стібками. Виконати примірку, впевнитися в правильності вметування рукава	
5. Намотати на шпильку нитку строчки по окату. Якщо рукав заломлює – операція виконана невірно і необхідно випороти його. Припосадити рукав за допомогою парової праски на спеціальній подушці, не натискаючи на праску. Дати тканині висохнути. Знову приколоти й вметати	
6. Вшити рукав зі сторони пройми. Починати від позначки і рухатися донизу, далі догори по проймі до позначки. В нижній частині пройми між позначками на припусках прокласти другу строчку, відступивши від першої на 3 мм	

7. Необхідно впевнитися, що з зовнішньої сторони рукава немає складок; якщо вони є, потрібно виправити помилки. Видалити нитки вметування та всі машинні строчки, які опинилися з лицьової сторони. Залишити припуски шва 6 мм у нижній частині рукава, на верхній ділянці 13 мм	
8. Спрасувати припуски шва, заходячи на рукав не більше як на 3 мм від шва, інакше головка рукава буде сплющеною	

1.11 З'єднання рукавів з проймами

Табл.10

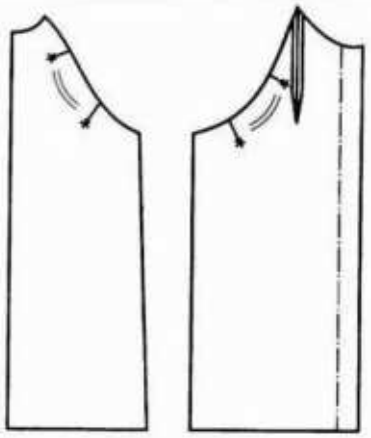
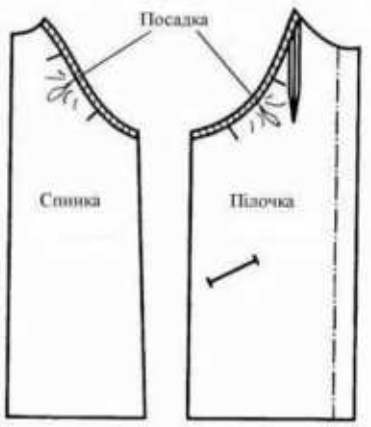
Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Перевірити відповідність довжини оката рукава довжині пройми виробу	Окат рукава повинен бути довшим від пройми виробу на 4-6 см, якщо по ньому не передбачені складки або зборки
2. Прокласти по окату рукава дві машинні строчки	Відстань між строчками 0,5 см. Натяг верхньої нитки трохи послабити
3. Стягнути нижні нитки і утворити посадку рукава	Під час стягування нитки розподілити посадку залежно від моделі по всьому окату або тільки в передній і ліктьовій частинах
4. Прокласти машинну строчку по краю пройми, щоб запобігти її розтягу	На ділянках переду і спинки вниз від плечового шва на 10-12 см і на відстані 0,7-1,3 см від зрізів пройми
5. Приколоти рукав до виробу шпильками	Сумістити контрольні надсічки на рукаві і проймі, які назначені під час примірки
6. Вметати рукав у пройму	З боку рукава, почергово знімаючи шпильки з тканини. Ширина шва 1,2-1,5 см
7. Спрасувати посадку	Носиком праски, на 1,5 см більше за шов вметування рукава
8. Вшити рукав в пройму	З боку рукава. Ширина шва 1,2-1,5 см

8. Обметати зрізи припусків на шов	На спеціальній машині

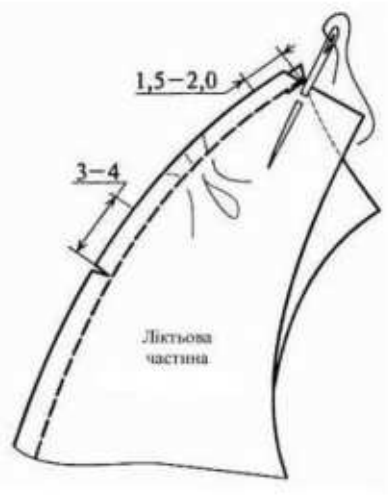
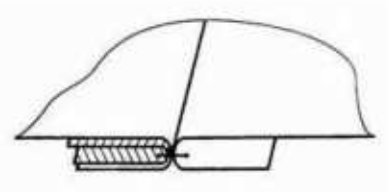
Додатково

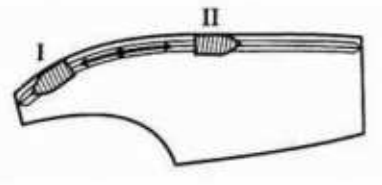
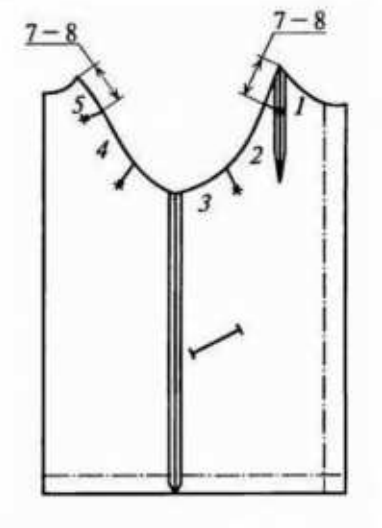
3.4 Обробка рукавів, пройм у виробах покрою реглан та з'єднання рукавів з проймами

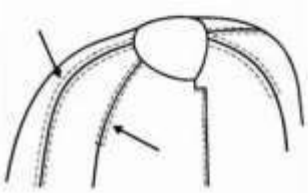
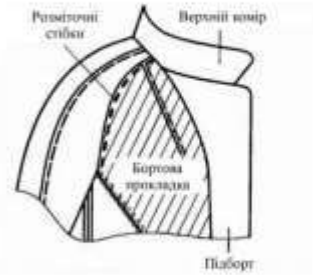
Табл.25

Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Обробка пройм виробу	Зрізи пройм пілочок та спинки зпрасовують між контрольними надсічками для створення випуклості в області грудей на пілочках і в області лопаток на спинці. Величина посадки залежить від властивостей тканини та фігури моделі	
2. Прокладання кромки по проймах пілочок та спинки	Прокладання кромки по проймі потрібне для закріплення посадки та запобігання розтягненню пройми в процесі експлуатації. Клейову кромку прокладають по припуску шва пройми, перекриваючи лінію вшивання рукава на 0,2-0,5 см. Кромку прокладають по всій довжині пройми з посадкою між контрольними знаками, якщо пройми не були попередньо зпрасовані: на спинці посадка дорівнює 0,3-0,5 см, на пілочці – біля 0,5-0,7 см. Посадку зпрасовують після прокладання кромки	

	Неклейову кромку прокладають паралельно зрізу пройми на відстані 0,5 см від нього, між контрольними надсічками. Підшивають косими стібками з зовнішньої сторони кромки або на спецмашині потайного стібка	
3. Обробка рукавів 3.1 ВТО рукавів	Нижній зріз передньої частини рукава відтягують, не заходячи за лінію переднього перекату	
	Нижній зріз ліктьової частини рукава зпрасовують в області ліктя, якщо немає ліктьової виточки. Для виконання вказаних операцій деталі рукава складають лицьовими сторонами всередину попарно та розташовують на столі нижніми зрізами до виконавця	

3.2 Обробка верхніх зрізів рукавів	Зметують частини рукава (зі сторони ліктьової частини), склавши їх лицевими сторонами всередину та урівнявши зрізи і контрольні позначки з посадкою в області плеча, відступаючи від зрізу горловини на 1,5-2,0 см та не доходячи до верхньої плечової точки на 3-4 см. Посадка ліктьової частини рукава на цій ділянці дорівнює 0,5-1,5 см (в залежності від властивостей тканини та фігури замовника). Після зметування зрізів посадку зпрасовують.	
	Зшивають верхні зрізи по передній частині рукава. В залежності від властивостей тканин інколи під шов вшивання верхніх зрізів рукава в області плеча підкладають смужку бавовняної тканини або нетканого матеріалу, який виконує функцію кромки.	

	Верхні шви розпрасовують (або запрасовують) в два прийоми: I – від контрольної позначки до зрізу горловини; II – від контрольної позначки до зрізу низу рукава	
Примітка	Верхній шов рукава може бути настрочений на передню або ліктьову частину або розстрочений. Подальша обробка рукава та з'єднання його з підкладкою виконується так само, як обробка вшивного рукава	
4. Особливості з'єднання рукавів з проймами 4.1 Вметування рукавів	Перед вметуванням рукава пройму умовно поділяють на ділянки, складають лицьові сторони виробу і рукава, суміщаючи контрольні позначки по зрізам пройм і окатів; вметують зі сторони рукава з посадкою із рукава: на ділянках 2-4 посадка максимальна; на ділянках 5, 3, 1 посадка мінімальна. Величина посадки на ділянках 2 та 4 залежить від конструкції виробу та властивостей тканини. Посадку зпрасовують	

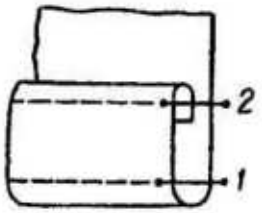
4.2 Вшивання рукавів	Вшивають зі сторони рукава швом шириною 1-1,5 см. Правий рукав вшивають починаючи від горловини спинки в сторону горловини пілочки, лівий – від горловини пілочки в сторону горловини спинки	
4.3 Обробка шва вшивання рукавів	Шов обробляють у відповідності до моделі: розпрасовують, запрасовують на рукав (або на виріб), розстрочують або настрочують на рукав або на виріб. Всі ці операції зі швом виконують до контрольних позначок, тобто до точки перетинання пройми з лініями передніх та ліктьових перекатів рукава	
	Після вшивання коміра в горловину бортову прокладку пришивають розметувальними стібками до швів вшивання рукава (якщо вона не попадає в шов вшивання рукава)	
	Перевіряють якість з'єднання рукавів з виробом	

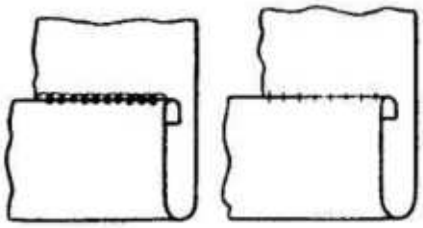
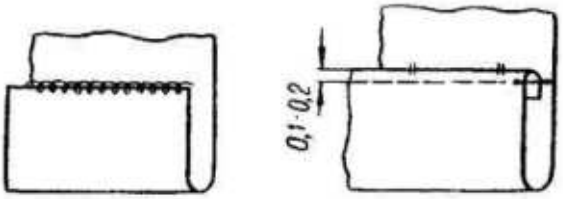
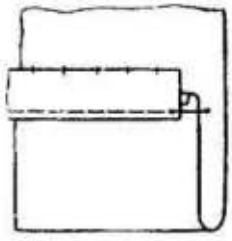
5. Викроювання, обробка підкладки та з'єднання її з виробом	Підкладку для рукавів покрою реглан викроюють у відповідності з деталями верху або по формі вшивного рукава. Обробка підкладки і з'єднання її з виробом такі ж, як для виробів з вшивними рукавами	

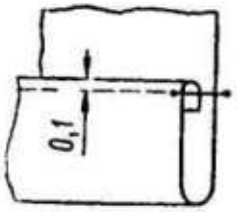
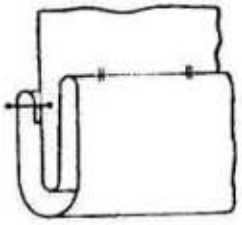
20. Обробка нижнього зрізу рукавів. Практична робота №17 «Обробка низу рукавів»

1.3 Обробка низу коротких рукавів швом у підгин

Табл.2

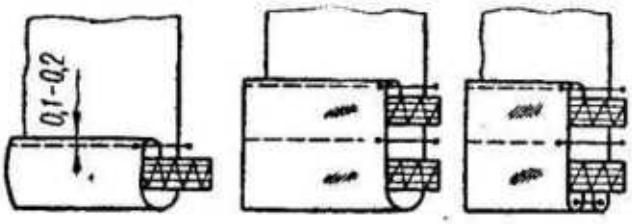
Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Позначити лінії підрівнювання (підрізування) і підгину низу (довжини рукава)	Лінію підрізування - на відстані 0,5 см від зрізу, лінію підгину низу - на відстані довжини рукава від вершини оката
2. Підняти низ рукава	Підрізати по лінії підрівнювання
3. Заметати низ рукава (операція 1)	По позначеній лінії підгину низу на виворітний бік 
4. Заметати вже підігнутий низ рукава (операція 2)	На виворітний бік на 0,7-1 см, прикріпити до рукава
5. Застрочити підігнутий низ рукава в виробах із бавовняних тканин	На зшивній машині на відстані 0,1-0,2 см від згину

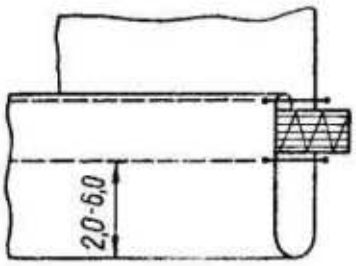
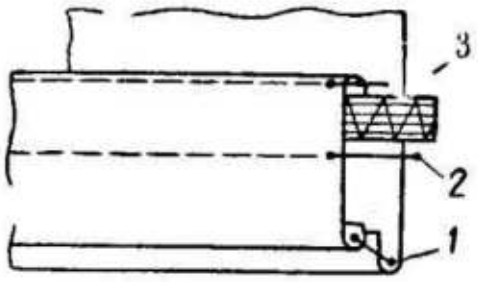
5.1. Підшити підігнутий низ рукава в виробах із шерстяних і шовкових тканин	На спеціальній машині потайного стібка або ручними потайними стібками 
6. Обробити низ рукава швом у підгин із зрізом у виробах із щільних шерстяних і шовкових тканин відкритим закритим	Відкритий зріз обметати на спеціальній машині, низ підшити ручними потайними стібками або на машині потайного стібка Заметати низ рукава по лінії підгину низу, а зріз низу рукава на виворітний бік на 0,7-1 см і застрочити на відстані 0,1-0,2 см від краю. Застрочений низ приметати до рукава і підшити на спеціальній машині або ручними потайними стібками по всій ширині. Допускається прикріплювати краї ручними стібками через кожні 4-5 см. 
7. Обробити зріз підігнутого низу рукава шовковою тасьмою	Один край тасьми настрочити на край низу рукава. Строчку виконати на відстані 0,1 см від краю тасьми і 0,5-0,7 см від зрізу низу. Низ рукава перегнути на виворотний бік за моделлю, заметати і підшити другий край тасьми до рукава на спеціальній машині або ручними потайними стібками 

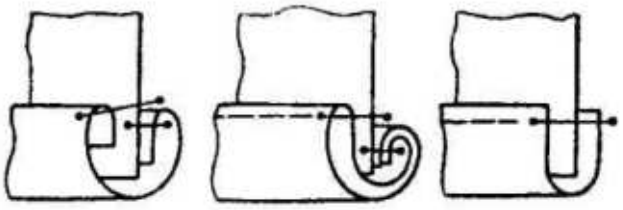
8. Обробити низ рукава вилогами-манжетами, застрочити підігнутий зріз низу рукава	Підгин низу рукава збільшити на подвійну ширину вилога-манжети 
8.1. Відігнути вилогу рукава на лицьовий бік, прикріпити внутрішню частину вилоги-манжети	Ручними стібками до рукава через кожні 4-5 см. 

1.5 Обробка низу рукава еластичною тасьмою

Табл.4

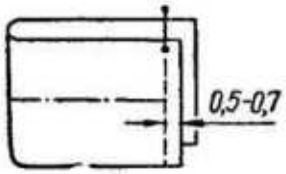
Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Уточнити довжину рукава і визначити величину припуску на підгин	Величина припуску на підгин повинна дорівнювати ширині тасьми плюс 3 см і плюс ширина підгину внутрішнього краю, яка становить 0,7-1 см. Якщо по моделі запроектовано кілька рядів еластичної тасьми, то ця величина відповідно збільшується. В цьому випадку низ рукава може бути оброблений обшивкою
2. Обметати петлю (або петлі) для протягування тасьми	На спеціальній машині по позначці
3. Заметати низ або обшивку рукава по позначених лініях	Зріз рукава або обшивки перегнути на виворотний бік на 0,7-1 см і заметати на відстані 0,2-0,3 см від підігнутого краю 
4. Застрочити підігнутий низ або обшивку рукава по позначених лініях	Одну або кілька паралельних строчок виконати на відстані від низу, яка дорівнює ширині еластичної тасьми плюс 0,2-0,3 см. Останню строчку, а при умові, що наявний тільки один ряд тасьми - і першу строчку застрочити на відстані 0,1 см від підігнутого краю
5. Протягнути тасьму	Через обметані петлі
6. Скріпити кінці еластичної тасьми	Накладним швом. Захід одного кінця на другий становить 1,5-2 см. Скріпити 10-12 ручними стібками

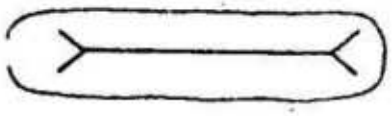
6.1. Обробити низ рукава з широкою (подвійною) оборкою, припуском на оборку і застрочуванням еластичної тасьми	
7.1. Викроїти обшивку для обробки низу рукава з оборкою	За формою рукава. Ширина обшивки дорівнює ширині оборки плюс ширина тасьми, плюс 0,2-0,3 см, плюс 0,5-0,7 см на шов обшивання низу рукава і плюс 0,7-1 см на підгин верхнього краю обшивки
7.2. Обметати петлі для протягування тасьми (шнура)	На спеціальній машині
7.3. Зшити кінці обшивки	Ширина шва 0.5-0,7 см
7.4. Обшити нижній край рукава обшивкою (операція 1)	Скласти деталі лицьовими боками всередину. Ширина шва 0,5-0,7 см. 
7.5. Виметати шов обшивання низу рукава	Попередньо відігнути обшивку на виворітний бік рукава. Утворити кант 0,1 см завширшки в бік обшивки
7.6. Припрасувати низ рукава	

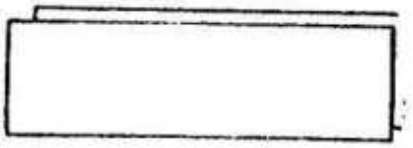
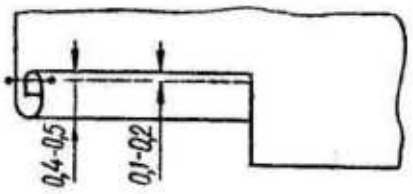
7.7. Застрочити низ рукава (операція 2)	На відстані від визу, яка дорівнює ширині оборки
7.8. Застрочити підігнутий край оборки (операція 3)	Строчку виконати по підігнутому краю обшивки на відстані 0,1 см від згину
7.9. Протягнути тасьму (шнур)	Через обметані петлі
7.10. Скріпити кінці еластичної тасьми	Накладним швом. Один кінець заходить на другий на 1,5-2 см. Скріпити ручними 8-10 стібками
8.1. Обробити низ рукава обкантовувальним швом	

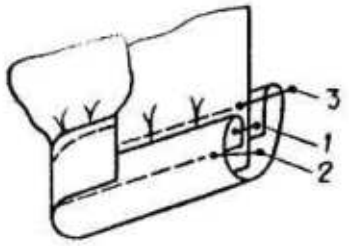
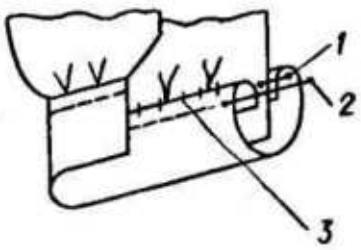
1.6 Обробка низу рукавів пришивними манжетами

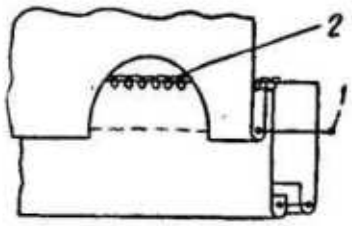
Табл.5

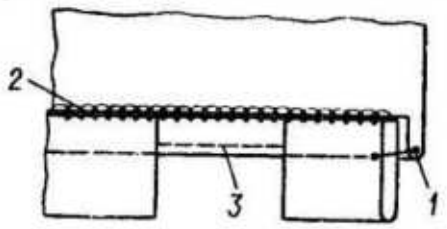
Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Викроїти прямі пришивні замкнуті манжети	Суцільними (верхня-зовнішня, з нижньою-внутрішньою частинами манжети) 
2. Зшити манжети	Скласти вдвоє лицьовими боками всередину, вирівняти зрізи і зшити їх. Ширина шва 0,5-0,7 см. 
3. Розпрасувати шви зшивання	
4. Заметати манжети по лінії згину	Виворітним боком усередину, вирівняти зрізи
5. Припрасувати манжети	
5.1. Викроїти манжети, які застібаються на петлі і ґудзики	Викроїти суцільними

5.2. Обробити петлю на верхньому боці одного з кінців манжети	Однією або двома обшивками
5.3. Обшити кінці манжети	Скласти вдвоє вздовж лицьовим боком усередину, вирівняти зрізи, обшити кінці, вкласти петлі з плетеного або обшивного шнура (залежно від моделі). Ширина шва 0,5-0,7 см.
5.4. Підрізати припуски на шви в кутах	Ширина припуску 0,2-0,3 см.
5.5. Припрасувати манжету	Попередньо вивернути на лицьовий бік і виправити шви
5.6. Розрізати внутрішній бік манжети (підкладку) на ділянці обшивної петлі	Кінці розрізу повинні бути під гострими кутами до країв петлі 
5.7. Підшити підкладку манжети на ділянці обшивної петлі	Ручними підшивними потайними стібками підігнути зрізи підкладки всередину і утворити кант із обшивки
5.8. Припрасувати манжету	

6.1. Викроїти манжети з двох частин	
6.2. Зшити окремо кінці манжети і кінці її підкладки	Ширина шва 0,5-0,7 см
6.3. Розпрасувати шви	
6.4. Обшити верхні (зовнішні) зрізи манжети	Підкладку покласти всередину манжети, сумістити лицьові боки і шви зшивання кінців, вирівняти зрізи. Ширина шва обшивання 0,5-0,7 см
6.5. Зробити розсічки припусків на шов на ввігнутих ділянках у манжетах, зовнішній край яких фігурний	За 0,1-0,2 см до строчки
6.6. Припрасувати манжету	Утворити кант з боку підкладки, попередньо вивернути манжету на лицьовий бік і виправити кути
6.7. Обробити ділянку рукава між кінцями манжети	Швом у підгин з закритим зрізом 
6.8. Приметати підкладку манжети до рукава	Покласти підкладку манжети лицьовим боком ва виворітний бік рукава, сумістити зрізи, закласти на рукаві складочки по розсічках або утворити зборку, якщо це передбачено моделлю

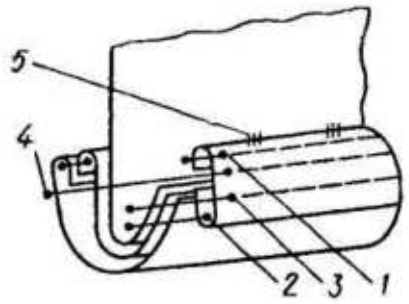
6.9. Підшити підкладку манжети до рукава (операція 1)	З боку підкладки манжети. Ширина шва 0,5-0,7 см. В рукавах без розрізу манжету пришивають так, щоб кінці обробленої ділянки потрапили під строчку пришивання підкладки на 0,5-0,7 см 
6.10. Заметати припуски на шов пришивання підкладки манжети (операція 2)	На виворітний бік манжети
6.11. Заметати необроблений край манжети на шов пришивання її підкладки	Зріз лицьового боку манжети підігнути всередину на 0,5-0,7 см і приметати його так, щоб підігнутий край закривав строчку пришивання підкладки манжети на 0,1-0,2 см
6.12. Настрочити підігнутий край манжети на шов пришивання її підкладки (операція 3)	На відстані 0,1 см від підігнутого краю манжети
7.1. Пришити верхній бік манжети до рукава під час виготовлення одягу за індивідуальними замовленнями (операція 1)	Ширина шва 0,5-0,7 см 

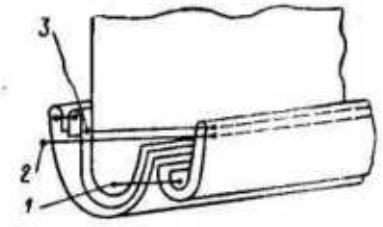
7.2. Заметати підкладку манжети до шва пришивання верхньої її частини (операція 2)	Підігнути підкладку манжети на 0,5-0,7 см і приметати її прямими стібками до шва пришивання манжети
7.3. Підшити підігнутий край підкладки манжети (операція 3)	Ручними потайними підшивними стібками
8.1. Пришити манжету разом з її підкладкою до низу рукава (в рукавах із замкненими манжетами без застібки) (операція 1)	Скласти манжету і рукав лицьовими боками всередину, вирівняти зрізи і пришити по підкладці манжети, ширина шва 0,7-1 см 
8.2. Обметати зрізи припусків на шов пришивання манжети до рукава (операція 2)	На спеціальній машині обметати всі зрізи одночасно
9.1. Обшити кінці манжети, яка застібається на петлю і ґудзик у рукаві з розімкнутою манжетою	Скласти вдвоє вздовж лицьовим боком усередину, вирівняти зрізи, обшити кінці. Ширина шва 0,5-0,7 см

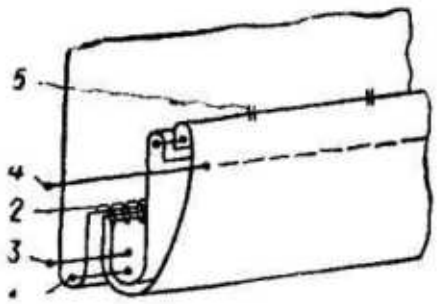
9.2. Підрізати припуски на шви в кутах	Ширина припуску 0,2-0,3 см
9.3. Припрасувати манжету	Попередньо вивернути на лицьовий бік і виправити шви
9.4. Обметати петлю на одному з кінців манжети	На спеціальній машині по позначці
9.5. Приметати манжету разом з її підкладкою до низу рукава	Скласти манжету з рукавом лицьовими боками всередину, кінці манжети розмістити біля контрольних знаків, які показують ділянку, де не буде пришиватися манжета, вирівняти зрізи, приметати прямими стібками
9.6. Пришити манжету до низу рукава (операція 1)	Строчку пришивання виконати біля строчки приметування 
9.7. Обметати зрізи припусків на шов пришивання манжети до рукава (операція 2)	На спеціальній машині всі зрізи припусків одночасно, на ділянці між кінцями манжети - нижній зріз рукава
9.8. Заметати низ рукава на ділянці між кінцями манжети	Ширина підігнутого низу рукава дорівнює ширині шва пришивання манжети до нього, тобто 0,7-0,9 см
9.9. Застрочити низ рукава на ділянці між кінцями манжети (операція 3)	Відстань від згину до строчки 0,3-0,5 см

1.7 Обробка низу рукавів відкладними манжетами

Табл.6

Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Викроїти обшивку для обробки низу рукава відкладними манжетами	По формі низу рукава
2. Зшити кінці обшивки	Ширина шва 0,7-1 см
3. Розпрасувати шви	
4. Обробити внутрішні зрізи обшивки (операція 1)	Залежно від тканини 
5. Приметати готову манжету до рукава	Манжету прикласти до готового рукава, сумістити лицьові боки підкладки манжети і рукава, на манжету покласти обшивку лицьовим боком до неї, вирівняти зрізи і приметати з боку обшивки
6. Пришити готову манжету і обшивку до рукава (операція 2)	З боку обшивки; ширина шва 0,7 см

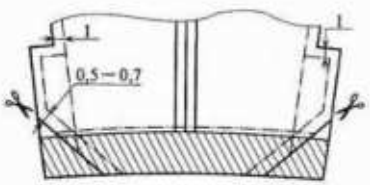
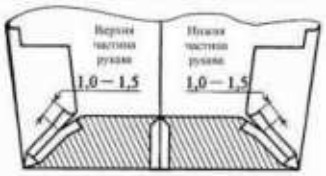
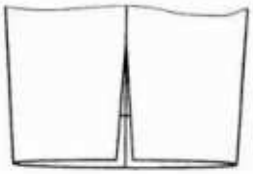
7. Настрочити припуски на шов пришивання манжети на обшивку (операція 3)	З лицьового боку обшивки на відстані 0,2-0,3 см від шва пришивання, відігнути рукав убік
8. Виметати шов пришивання обшивки (операція 4)	По обшивці, утворити кант із манжети 0,1-0,2 см завширшки
9. Припрасувати низ рукава	Використати спеціальну колодку
10. Прикріпити внутрішній край обшивки до рукава (операція 5)	Ручними потайними підшивними стібками в кількох місцях, можна також підшити по всій довжині обшивки або на спеціальній машині потайного стібка
10.1. Викроїти бейку для обробки низу рукава відкладною манжетою	Прямокутну смужку тканини під кутом 45° до нитки основи
10.2. Запрасувати смужку тканини вздовж посередині	Виворітним боком усередину
10.3. Приметати готову манжету до рукава	Лицьовими боками всередину підкладки манжети і рукава, вирівняти зрізи, приметати по манжеті
10.4. Пришити манжету до рукава (операція 1)	На приметану манжету покласти запрасовану бейку, вирівняти зрізи, пришити по бейці 

10.5. Виметати шов пришивання манжети і бейки до рукава (операція 2)	Утворити кант із манжети 0,1-0,2 см завширшки
10.6.Припрасувати низ рукава	Використати спеціальну колодку
10.7. Настрочити бейку на рукав (операція 3)	На відстані 0,1-0,2 см від згину бейки по бейці, відгинаючи манжету вбік
10.8. Прикріпити в кількох місцях підкладку манжети до рукава	Ручними потайними підшивними стібками
11.1. Пришити манжету з підкладкою без обшивки у виробах із товстих тканин (операція 1)	Манжету вкласти всередину рукава, сумістити лицьовий бік манжети і виворітний рукав, вирівняти зрізи, пришити манжету. Ширина шва 0,7-1 см 
11.2. Обметати припуски зрізів на шов (операція 2)	На спеціальній машині
11.3. Настрочити припуски на шов рукава (операція 3)	З боку рукава на відстані 0,2-0,3 см від шва пришивання манжети, відвернути манжету в бік

11.4. Виметати шов пришивання манжети (операція 4)	Утворити кант із манжети вбік рукава. Ширина канта 0,1-0,2см
11.5. Припрасувати низ рукава	На спеціальній колодці
11.6. Прикріпити відкладну манжету до рукава (операція 5)	Ручними потайними стібками в кількох місцях

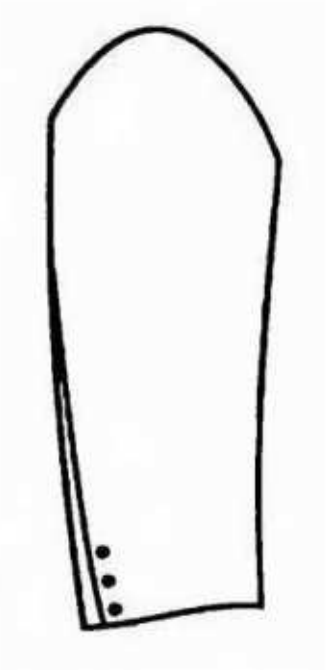
2.5.4 Обробка шлиці у вигляді розрізу

Табл.19

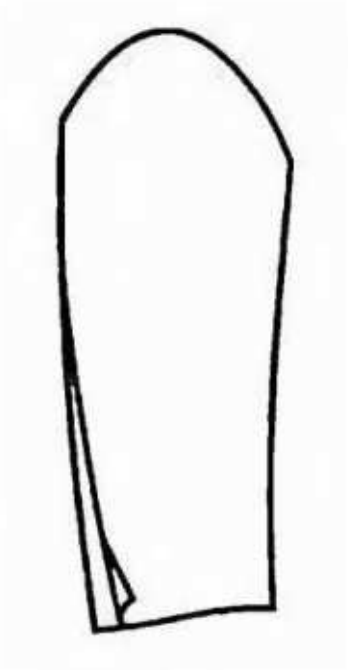
Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Обробка передніх зрізів та низу рукава	У відповідності до технічних умов (див. табл.12)	
2. Намічання лінії зшивання кута шлиці	На верхній і нижній частинах рукава намічають лінію зшивання кута шлиці. Лінія повинна проходити під кутом 45^0 до лінії низу рукава	
3. Зшивання кутів	Не доходячи до зрізів на 1-1,5 см	
4. Висікання кутів	Залишаючи припуск на шов 0,5-0,7 см	Див.мал. до п.2
5. Зшивання ліктьових зрізів	Заходячи на верхній зріз припуска шлиці на 1-1,5 см	
6. ВТО шва	Розпрасувати ліктьовий шов, шлицю припрасувати	
7. Заметування низу рукава	Прямими ручними стібками завдовжки 7-10 мм	
8. ВТО рукава	У відповідності з технічними умовами (див.табл.12)	

Шлиці являються елементом оздоблення рукава. Їх обробляють в нижній частині швів.

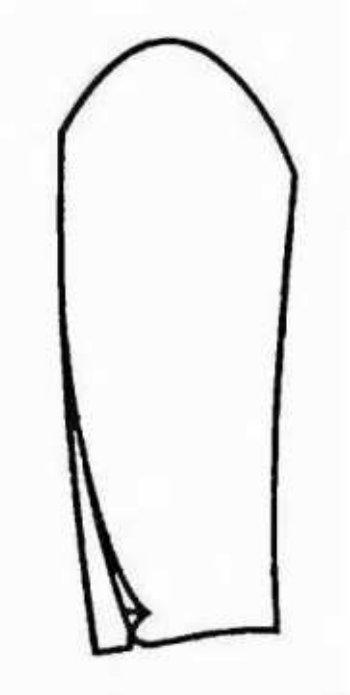
Види шлиць:



Мал.2.5.1 Виточна шлиця



Мал.2.5.2 Відлітна шлиця



Мал.2.5.3 Відкрита шлиця



Мал.2.5.4 Шлиця у вигляді розрізів

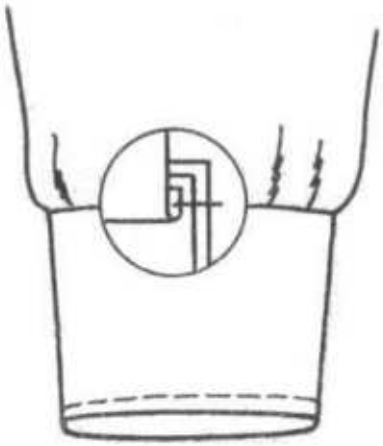
2.6 Обробка манжет у верхньому одязі

2.6.1 Види манжет

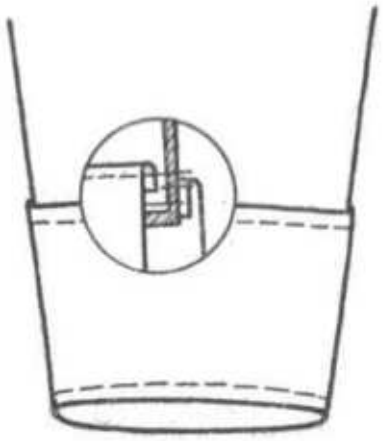
Манжети служать оздобленням рукавів. Їх форма повинна відповідати формі рукавів, комірів, кишень.

Манжети бувають відкладні і пришивні. По конструкції відкладні манжети поділяються на відрізні (замкнуті і незамкнуті, зйомні і незйомні) та цільнокроєні з рукавами.

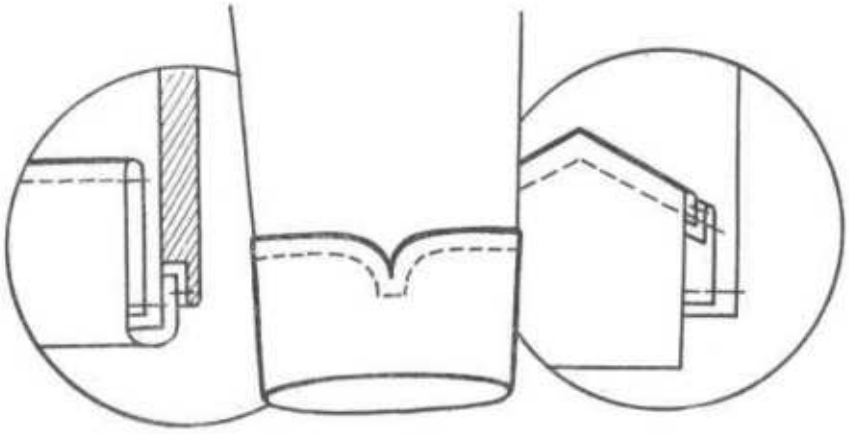
Пришивні манжети можуть бути з застібкою та без неї.



Мал.2.6.1.1 Пришивна манжета



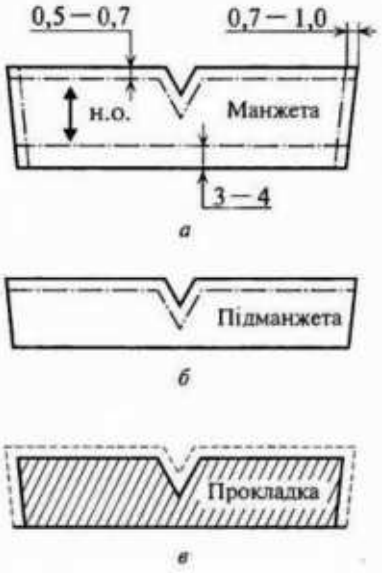
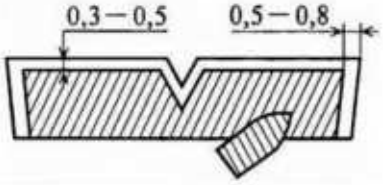
Мал.2.6.1.2 Пришивна манжета

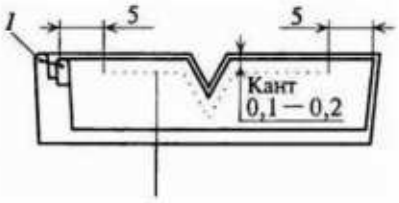
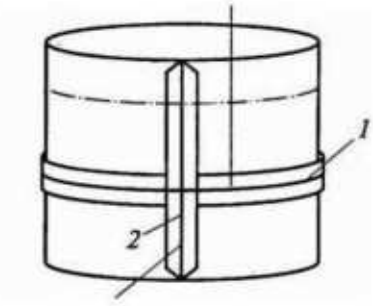


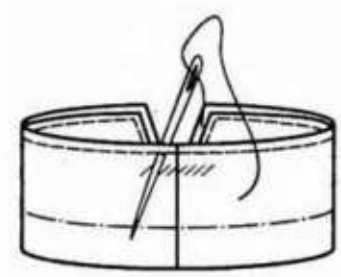
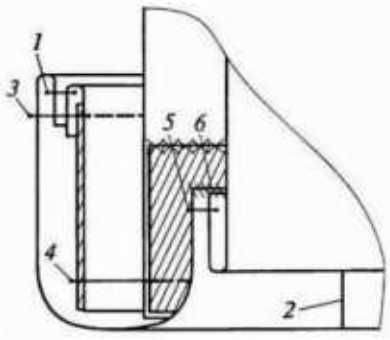
Мал.2.6.1.3 Відкладна манжета

2.6.2 Обробка відкладних відрізних (замкнутих та незйомних) манжет та з'єднання їх з виробом

Табл.20

Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Перевірка деталей крою	Рукав без припуска на обробку низу (з прокладкою по низу). Манжета із основної тканини (мал. а) – 1 деталь. Нитка основи проходить так, як і на рукаві. По верхньому краю припуск дорівнює 0,5-0,7 см. По бічних сторонах – 0,7-1,0 см. По нижньому зрізу припуск дорівнює ширині припуску низу (3-4 см). Підманжета, або підкладка манжети (мал. б) – 1 деталь. Викроюють із основної або підкладочної тканини; підманжета менша манжети на ширину канта та припуска на обробку низу рукава. Нитка основи проходить вздовж або впоперек деталі. Припуски по верхньому та бічних зрізах такі-ж, як і на манжеті. Клейова прокладка для під манжети (мал. в) – 1 деталь. Зрізи прокладки повинні попасти в шви обшивання манжети та бічні шви манжети на 0,2 см.	
2.Дублювання під манжети	Якщо манжета з прокладкою, її приклеюють до підманжети праскою.	

3. Обшивання манжети	Деталі складають лицевими сторонами всередину, урівнюючи верхні зрізи та обшивають швом шириною 0,5-0,7 см зі сторони підманжети з посадкою в кутах та закругленнях із манжети. Припуски підрізають, кути висікають, на ввігнутих ділянках ставлять розсічки. Шов обшивання (строчка 1) розпрасовують. Виметують з кантом із манжети (0,1-0,3 см), не доходячи до бічних сторін деталі на 5 см. Якщо манжета без оздоблювальної строчки, шов обшивання закріпляють клейовою павутинкою. В цьому випадку на відстані 5 см від бічних сторін шов не закріплюють для забезпечення можливості зшивання бічних сторін манжети. Якщо манжета з оздоблювальною строчкою, її прокладають після зшивання манжети по бічних сторонах. Манжету припрасовують.	 Клейова павутинка
4. Зшивання бічних сторін манжети	Деталь манжети з обшивним краєм перегинають впоперек посередині, урівнюючи бічні зрізи та суміщаючи шов обшивання, зшивають бічні зрізи (строчка 2). Шов розпрасовують.	Шов обшивання манжети  Шов зшивання бічних сторін манжети

	Манжету вивертають на лицьову сторону манжетою догори. Виметують ділянку, що залишилася (в області бічних швів) верхнього краю манжети. Припрасовують. Прокладають оздоблювальну строчку, якщо вона передбачена в моделі, нитки виметування видаляють, припрасовують манжету в готовому вигляді.	
5. З'єднання манжети з рукавом	На лицьову сторону рукава одягають манжету, урівнюють зрізи низу рукава та підманжети, пришивають швом шириною 1 см (строчка 4). Огинають шов пришивання підманжети до рукава припуском низу манжети, заметують на відстані 1-1,5 см від згину низу, припрасовують. Пришивають (або підшивають вручну) підкладку по низу рукава (строчка 5). Зріз низу пришивають косими стібками до прокладки (строчка 6). Манжету в готовому вигляді припрасовують.	

21. Виготовлення сукні. Практична робота №18 «Виготовлення сукні»

Технологія обробки та пошиття сукні залежить від моделі та тканини, обраної для пошиття сукні. Але в будь-якому випадку, потрібно дотримуватись загальних рекомендацій послідовності виконання операцій для підготовки сукні до першої примірки.

Якість готового виробу в значній мірі залежить від прийнятої технології пошиття, тобто послідовності обробки, а також правильності застосовуваних прийомів при виконанні окремих операцій. Заготовка полягає у виконанні таких операцій з обробки кожної деталі, які повинні бути закінчені до з'єднання її з іншими деталями. Так, наприклад, виточки поличок і спинки необхідно зшити до з'єднання цих деталей по плечових і бічних зрізах; виточки, шов і низ рукава треба обробити до ушивання його в пройму; раніше ніж вшивають комір в горловину, його слід з'єднати з підкоміром, вивернути і припрасувати з утворенням перехідного канта і т. д.

Заготовивши таким чином всі деталі, приступають до складання виробу, яке також ведеться в певній послідовності. Як типовий можна рекомендувати наступний порядок заготівлі та складання деталей жіночого плаття .

ЗАГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ

1. Заготовити всі дрібні та оздоблювальні деталі: комір, кишені, клапани, манжети і т. П. Заготовлені деталі випрасувати і зберігати в такому вигляді до самої збірки.

2. Заготовити спинку: обробити виточки, складки, фасонні лінії.

3. Заготовити пілочку (перед): обробити виточки, підрізи, фасонні лінії, кути, настрочити накладні кишені, клапани або обробити прорізні кишені і т.д.

4. Заготовити спідницю (якщо спідниця відрізна по талії): обробити виточки, складки і низ спідниці, стачать бічні зрізи, обробити прорізні або настрочити накладні кишені (клапани), якщо такі передбачені, і т. д.

5 .Заготовити рукава, як було зазначено вище, обробити виточки, шов і низ кожного рукава.

ЗБІРКА ВИРОБУ

6. З'єднати спинку і пілочку по плечових зрізах

7 .Втачати комір або обробити горловину обтачкой, одночасно обробити застібки на поличці або спинці. Для простоти і зручності виконання цих операцій комір рекомендується вшивати до обробки бічних швів вироби.

8. Зшити бічні зрізи поличок

9. Обробити низ виробу.

10. Вшити рукав у пройму.

11. З’єднати ліф із спідницею (у виробах, відрізних по лінії талії).

12. Остаточно випрасувати виріб.

13. Пришити гудзики, гачки, кнопки, оздоблювальні деталі (мереживний комір, манжети, квіти і т. П.).

Зазначена послідовність обробки і складання виробу в залежності від фасону може дещо змінюватися. Так, наприклад, при обробці горловини переду планками, плечові зрізи переду і спинки сточуються після цих операцій. Однак при всіх випадках відхилення від рекомендованої типовий послідовності обробки необхідно пам’ятати, що передчасне з’єднання основних, великих деталей ускладнює підхід до місць приєднання дрібних частин вироби. Крім того, виріб стає громіздким, великі деталі мнуться, втрачають вигляд.

22. Практична робота №19 «Технологічна послідовність виготовлення сукні»

Для практичної роботи дати завдання студентам, щоб вони написали технологічні карти виготовлення суконь різних моделей.

Нижче наведені дані обробки різних деталей сукні, можна дати їх в якості приклада.

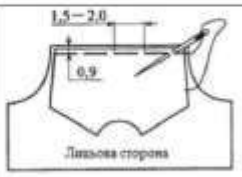
Обробка кокеток та з'єднання їх з виробом

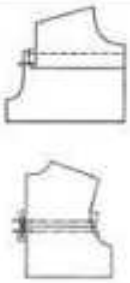
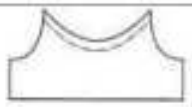
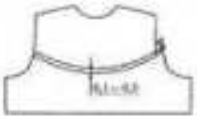
Кокетка – це верхня відрізна частина деталі виробу.

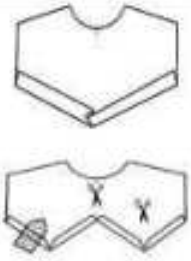
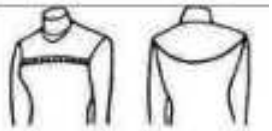
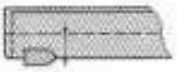
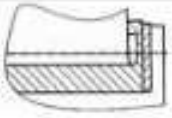
За формою кокетки можуть бути прямі, овальні, фігурні.

За способом з'єднання – пришивні, настрочні, накладні, з відлітним краєм, з кантом.



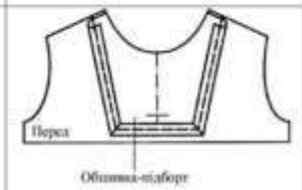
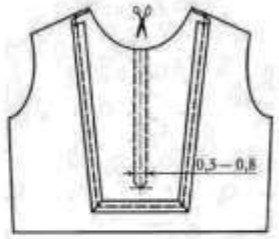
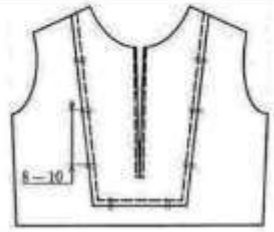
Назва операції	Технічні умови виконання операції	Графічне зображення
	З'єднання прямих і овальних кокеток з виробом	
1. **Зшивним швом**	Деталь кокетки скласти до основної деталі лицевими сторонами в середину урівнюючи. Приметати кокетку до основної деталі зі сторони кокетки ш.ш. 0,9 см.	
	Пришити кокетку ш.ш. 1 см. зі сторони кокетки.	
	Видалити стібки тимчасового призначення. Розпрасувати чи запрасувати шов пришивання (в залежності від тканини).	 

2. Настрочним швом	Після того, як шов запрасували чи розпрасували його настрочують чи розстрочують. Ширина припуску на шов настрочування дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 0,5 – 0,7 см.	
3. Накладним швом із закритим зрізом	На основній деталі намітити лінію пришивання кокетки.	
	На кокетці намітити лінію нижнього її краю.	
	Запрасувати нижній край кокетки на виворітну сторону по наміченій лінії. Припуск шва на овальних краях запрасувати або виконати розсічки, не дорізаючи до наміченої лінії 0,1– 0,2 см.	
	Кокетку накласти на лицеву сторону основної деталі лицевою стороною вверх. Урівняти лінії на основній деталі з нижнім краєм, приметати, настрочати швом шириною 0,1 – 0,5 см.	
4. Накладним швом із закритим зрізом при ширині оздоблювальної строчки більше ніж 0,5 см.	Викроїти додатково обшивку по формі нижнього зрізу кокетки. Ширина обшивки повинна дорівнювати ширині оздоблювальної строчки плюс 1,0 – 1,5 см. Скласти обшивку з кокетково лицевими сторонами всередину, урівнюючи зрізи та обшити нижній зріз кокетки ш.ш.0,5 – 0,7 см. зі сторони обшивки.	
	Обшивку відігнути на виворітну сторону кокетки, виметати шов обшивання з утворенням канту із кокетки, припрасувати	

Обробка та з'єднання фігурних (з кутами) кокеток з виробом		
5. Накладним швом при ширині пришивання кокетки не більш як на 0,2 см.	З'єднання виконати накладним швом по аналогії з прямими і овальними кокетками. Особливістю вважається обробка припусків шва в кутах кокетки. Внутрішні кути розсікають не доходячи до шва на 0,2 см., зовнішні висікають або закладають складкою, якщо дозволяють властивості тканини.	
6. Накладним швом при ширині пришивання кокетки більш як на 0,2 см.	Намітити лінію нижнього краю кокетки. Зшити кути кокетки по припуску шва. 0,5 – 0,7 см. Залишки зрізати, шов зшивання розпрасувати.	
6.1 Обробка кутів кокеток з сипучих тонких тканин	Кути вивернути на лицеву сторону кокетки, виправити, припрасувати. Заметати край кокетки по наміченій лінії.	
6.2 Обробка кутів кокеток з несипучих товстих тканин	Кут по припуску висікають, зрізи з'єднують штуковочним швом з виворітної сторони. Потім кут вивернути, виправити, припрасувати.	
З'єднання з виробом кокеток з кантом		
7. Швом з кантом	Кант може бути викроєний з оздоблювальної тканини (трикотаж, шкіра та інше). Ширина в готовому вигляді його – 0,2 см. і більше.	
	Заготовити кант: ширина смужки тканини повинна дорівнювати подвійній ширині канту плюс 1,5 – 2,0 см.; запрасувати вздовж навпіл виворітною стороною всередину.	
	З'єднати кокетку накладним швом із закритим зрізом, вкладаючи кант між кокеткою і основною деталлю.	
	У фігурних кокетках кант спочатку пришивають до основної деталі, су вмістивши край канту з наміченою на ній лінією, а потім з'єднують кокетку з виробом.	

Обробка застібки обшивками – підбортами



Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1. Перевірка деталей кроюю	Перед – 1 деталь, підборт-обшивка – 1 деталь з застроченими зрізами.	
2. Обшивання застібки	На середині лицьової сторони переду двома взаємно перпендикулярними лініями намітити лінію застібки. Скласти деталі переду та обшивки лицьовими сторонами в середину, урівнюючи зрізи плечові та горловини, обшити застібку двома паралельними строчками, розташовуючи їх з двох сторін від лінії застібки; відстань між строчками дорівнює 0,5 – 0,8 см. В кінці застібки строчки зводять нанівець один до одного. Розрізати застібку по лінії середини, не доходячи до строчки на 0,1 – 0,2 см.	
3. Обробка шва обшивання	Настрочити припуски шва обшивання застібки на обшивку швом шириною 0,1 – 0,2 см. Вивернути, припрасувати з виправленням канту з переду. В готовому вигляді внутрішній край обшивки пришити потайними стібками до переду, розташовуючи їх через 8 – 10 см.; припрасувати застібку.	

Обробка бічних зрізів

Бічні зрізи можуть бути оброблені до або після обробки застібки. Це залежить від технологічної послідовності, вибраної технологом або закрійником.

1. Перед (або півочки) складають зі спинкою лицьовими сторонами всередину, урівнюють зрізи і надсічки та зметують з посадкою спинки в верхній частині бічного шва (приблизно 8 – 10 см. від пройми) і посадкою півочки в області бічних кишень. Зшивають швом шириною 1,0 – 1,5 см. В індивідуальному виробництві ширина шва може бути збільшена.
2. В масовому виробництві бічні зрізи з'єднують без зметування на зшивнообметувальній машині з посадкою спинки в області лопаток і півочок в області стегон.
3. У виробах з бавовняних тканин зрізи півочок і спинки обметують без (ВТО) і закладають в сторону переду. У виробах з вовняних і шовкових тканин зрізи обметують, а після зшивання шви розпрасовують. Якщо по моделі бічні шви запрасовують, їх обметують після (або під час) зшивання.

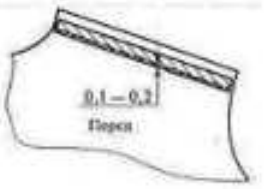


Обробка плечових зрізів

1. Пілочку та спинку складають лицьовими сторонами всередину, урівнюючи зрізи, зметують зрізи по спинці, виконуючи посадку по спинці (на випуклість лопаток), відступивши від горловини 1,5 – 2,0 см., і закінчуючи не доходячи до зрізів пройми на 3 – 4 см. величина посадки визначається фігурою замовника, властивостями тканини, а також конструкцією виробу.



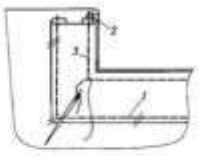
2. При наявності виточки величина посадки незначна або відсутня зовсім.
3. Зшивають плечові зрізи по пілочкам швом шириною 1,0 – 1,5 см. При індивідуальному виготовленні ця величина може бути більшою.
4. Плечові зрізи у виробах без рукавів зшивають однією строчкою.
5. Якщо плечові зрізи зшивають на машині ланцюгового стібка, пружок не ставлять і зшивають їх однією строчкою.
6. При зшиванні плечових зрізів на машині човникового стібка однією строчкою зі сторони пілочки прокладають пружок таким чином, щоб одно її зріз співпадав з плечовим зрізом, а інший попадав би під строчку зшивання на 0,1 – 0,2 см.

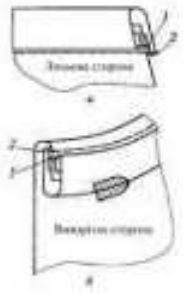
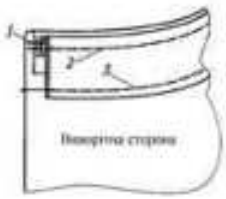


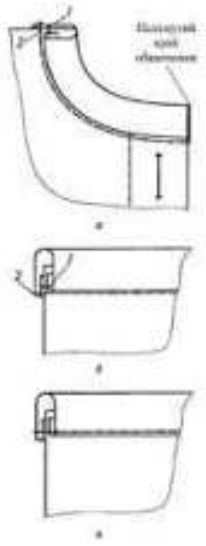
7. При зшиванні плечових зрізів двома строчками їх розташовують на відстані 0,1 – 0,2 см. одну від іншої.
8. Плечові шви запрасовують в сторону спинки або розпрасовують в залежності від властивостей матеріалу.

Способи обробки горловини у виробах без коміра



Способи обробки	Технічні умови на виконання	Графічне зображення
1. Обшивкою, викроєною по формі горловини	Обробити обшивку (див. «З'єднання коміра з виробом за допомогою обшивки»), викроєну за формою горловини, шириною 2,5-3,0 см. Накласти обшивку на лицьову сторону виробу лицьовою стороною вниз, приметати, обшити горловину (строчка 2); шов обшивання розсікти в кутах і на заокругленні, видалити стібки тимчасового призначення, настрочити шов обшивання на обшивку (строчка 2) швом шириною 0,1-0,2 см. Обшивку відігнути на горловину, виправити (виметати) кант з тканини виробу, припрасувати.	
	Внутрішні краї обшивки прикріпити так само, як при з'єднанні коміра з виробом за допомогою обшивки.	

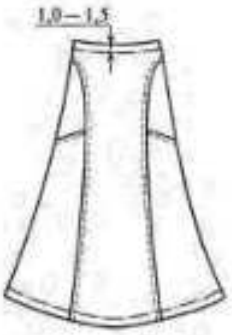
2. Обшивкою (бейкою), викроєною по косій **2.1** Одинарною	Ці способи рекомендують для виробів з прозорих, сипучих тканин. Обшивку (шиту в кільце - якщо виріб без застібки) накласти на лицьову сторону горловини лицьовою стороною вниз, обшити горловину швом шириною 0,5-0,7 см. Шов обшивання розсікти і направити в сторону обшивки (строчка 1 на мал. а , б). Обігнути обшивкою шов обшивання, підігнути зріз обшивки на 0,5-0,7 см. і настрочити згин обшивки, перекриваючи їм строчку обшивання на 0,1-0,2 см. (строчка 2, мал. а). Ширина шва настрочування підігнутого краю - 0,1-0,2 см. Відігнути обшивку на виворітну сторону виробу, припрасувати з кантом з горловини (мал. б). Обшивку прикріпити до плечових швів	
2.2 Подвійною	Обшивку (бейку) запрасувати вздовж по середині (ширина обшивки в крої -2,5-3,0 см.), зшити кінці. Обшити горловину, розташовуючи обшивку на лицьовій стороні виробу (строчка 1), уріняти зрізи обшивки і горловини. Настрочити шов обшивання на обшивку швом шириною 0,1-0,2 см. (строчка 2). Відігнути обшивку на виворітну сторону виробу, випрасувати кант з горловини, настрочити внутрішній згин обшивки на плечку (строчка 3). Ширина шва 0,1-0,2 см. Припрасувати	

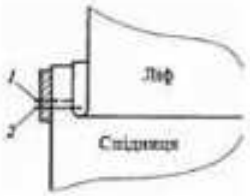
3. Обкантувальним швом	Обкантовку викроїти по косій. Частини обкантовки і її кінці зшити, якщо виріб без застібки. Ширина обкантовки залежить від ширини обкантувального шва і способу обробки (із закритим або з відкритим зрізом). Якщо виріб із застібкою, його обробити без обшивання уступу борту. Кінці обшивки близько краю борту підігнути на виворітну сторону обшивки на 1 см. і обшити горловину, урівноважуючи зрізи, по обшивці швом шириною, рівній ширині обкантовки в готовому вигляді (строчка 1, мал. а). Потім обігнути шов обшивання обкантовкою і прокласти другу строчку в шов обшивання, застрочуючи підігнутий край обкантовки (строчка 2, мал. б). У виробах з товстих тканин горловину обкантувати окантувальним швом з відкритим зрізом, попередньо обметавши внутрішній зріз обшивки. У виробах з тонких тканин горловину обробити обкантувальним швом із закритим зрізом (мал. б). Допускають настрочувати	
	обкантовку по обкантовці на відстані 0,1 см. від шва обшивання. При наявності спеціального пристосування обкантовку з'єднати з горловиною одною строчкою (мал. в). Горловину в готовому вигляді припрасувати.	

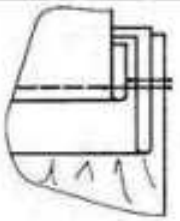
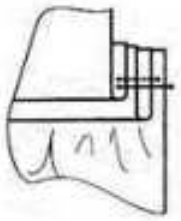
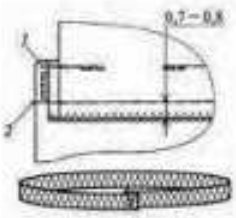
Способи з'єднання ліфу сукні зі спідницею



Спосіб з'єднання	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1.Підготовка виробу до з'єднання ліфу з спідницею **1.1** Обробка ліфу	Обробляють пілочки (перед) і спинку ліфу: Обробляють виточки, складки, рельєфи; з'єднують кокетки; обробляють застібку; обробляють кишені; з'єднують плечові і бокові зрізи; вшивають комір.	
	Рукава можуть бути вшиті до з'єднання ліфу з спідницею або після їх з'єднання.	

1.2 Обробка спідниці	Обробляють виточки, рельєфи, хвилені і т.д. З'єднують частини спідниці з попереднім зметуванням. Полотнища спідниці зшивають, починаючи строчку від верхнього зрізу спідниці. Ширина шва – 1,2 – 1,5 см. якщо шви обробляються на зшивнообметувальній машині, допускається ширина шва 0,7 - 0 8 см. по бажанню замовника ширина швів може бути збільшена до 3 см. У виробах з бавовняних тканин шви відгинають в сторону переду. У виробах з інших тканин – розпрасовують або запрасовують в залежності від моделі. На деталі ліфу і спідниці наносять лінії з'єднання їх в готовому вигляді. Припуск на шов з'єднання по ліфу – 1 – 4 см (в дитячих виробах до 5 см.); по спідниці – 1,0 – 1,5 см. Зрізи обметують до або після з'єднання ліфу і спідниці (в залежності від припусків і способу з'єднання)	
2.З'єднання зшивним швом ліфу з спідницею **2.1** Без зборок по лінії талії	Спідницю вивертають на виворітню сторону, ліф – на лицьову. Ліф вкладають в спідницю, складаючи лицьові сторони деталі, суміщаючи бокові шви, виточки або контрольні позначки, урівнюють лінії з'єднання деталей в готовому вигляді, зшивають (з попереднім зметуванням) зі сторони ліфу.	
2.1.1 Без кромки	Зшивають двома строчками, розташовуючи їх на відстані 0,1 – 0,3 см. одна від одної. При зшиванні на машині лицювального стібка допускається одна строчка. Кінці строчок заходять одна на одну на 2,0 – 2,5 см.	

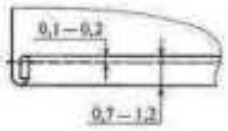
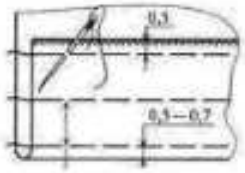
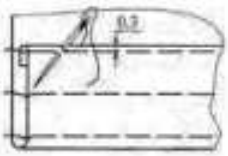
2.1.2 З кромкою	Кромку розташовують зі сторони спідниці і з'єднують її з виробом строчкою зшивання ліфу і спідниці	
2.2 Зі зборками по лінії талії	Зборки можуть бути: і на ліфі і на спідниці; тільки на ліфі; тільки на спідниці; по всій довжині деталі; на окремих ділянках ліфу або спідниці.	
	Утворюють зборку у відповідності з технічними умовами. З виворітної сторони по всьому верхньому зрізу (або в місцях утворення зборки) припинають кромку. Строчка припинання (строчка 1) кромки повинна проходити по нижній строчці утворення зборок. Зрізи кромки урівнюють з верхнім зрізом спідниці.	
	Ліф вивертають на лицьову сторону, спідницю на виворітню. Ліф вкладають спідницю, урівнюють лінії з'єднання, контрольні позначки, рівномірно розподіляють зборки. Зшивають по ліфу (строчка 2). Ширина шва - по моделі. Якщо зборки тільки на спідниці, зшивають по спідниці	
3. З'єднання ліфу з спідницею накладним швом **3.1** Без канту	Ліф оброблений, по лінії зшивання заметують (запрасовують) припуск зрізу низу ліфу. На спідниці обробляють виточки, зборки і т.д. Намічають лінію з'єднання з ліфом. Наметують ліф на спідницю, суміщаючи згин ліфу з лінією на спідниці,	

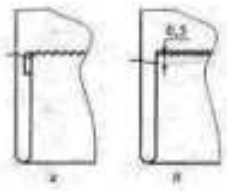
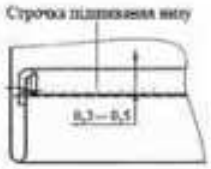
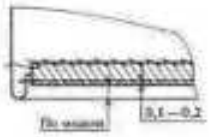
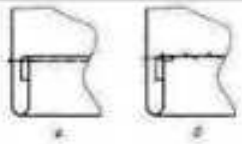
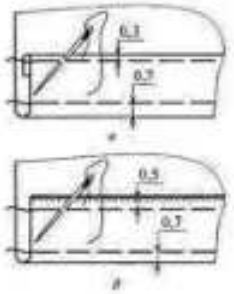
	пастрочують швом шириною по моделі. Нитки тимчасового призначення видаляють, шов припрасовують.	
3.2 З кантом	Обробляють кант: викроюють шириною, рівною подвійній ширині в готовому вигляді плюс припуски на з'єднання з кожної повздовжньої сторони; запрасовують вздовж посередині, зшивають кінці, шов розпрасовують. Пришивають кант до спідниці або ліфу (залежить від моделі), розташовуючи зрізи до зрізу низу деталі. З'єднують деталі ліфу і спідниці накладним (мал. а) або зшивним швом (мал. б)	 а  б
4.Зєднання ліфу з спідницею з еластичною тасьмою	Припуск на зшивання ліфу і спідниці роблять рівними ширині еластичної тасьми плюс 0,3 – 0,5 см. і плюс 0,7 – 0,8 см. Зшивають ліф з спідницею (строчка 1); зрізи обметують. Шов настрочують (строчка 2) на ліф або на спідницю (в залежності від моделі), залишаючи не зшиту ділянку для заведення еластичної тасьми. Ширина шва дорівнює 0,3 – 0,5 см. Через незшиту ділянку за допомогою шпильки заводять еластичну тасьму; кінці її з'єднують накладним швом з відкритими зрізами. Не зшиту ділянку застрочують або не застрочують (по бажанню замовника).	

Обробка низу суконь



Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1.Обрізка низу	Виріб вивертають на лицьову сторону, розкладають на столі, перегинаючи по середині переду і спинки, суміщаючи бічні шви, виточки і т.л. Потім, уточнивши довжину виробу, по допоміжному лекалу крейдою намічають лінії	
	підрізання і підгину низу. Залишки тканини підрізають	

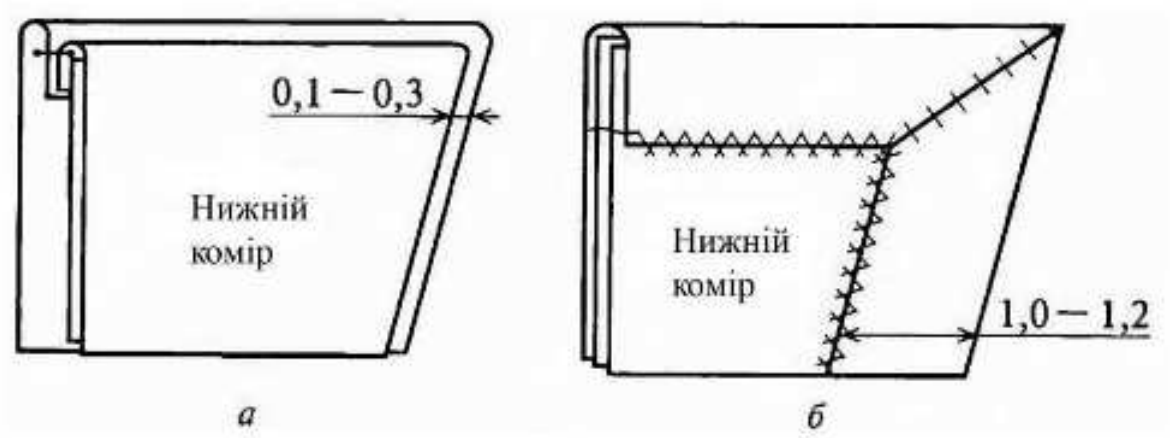
2.Обробка виробу, дуже розширених донизу **2.1** Із бавовняних, лляних і шовкових тканин	Обробляють низ вузьким (0,7 – 1,2 см.) швом у підгин з закритим зрізом. Для цього підгинають зріз низу двічі і застрочують його, відступивши від згину на 0,1 – 0,2 см. Для запобігання виникнення перекосів на виробах, викроєних під кутом 45° до нитки основи, рекомендують низ заметувати, прокладаючи строчку на відстані 0,3 см. від згину шва.	
2.2 Із вовняних, тонких, шовкових тканин низьких асортиментних груп	Припуск на підгин низу залежить від ТУ на виріб (зазвичай 2,0 – 2,5 см. в готовому вигляді).	-
2.2.1 Заметування припуску низу	Заметують припуск низу трьома строчками: 1-а – на відстані 0,5 – 0,7 см. від згину низу; 2-а – посередині припуску; 3-я – на 0,5 від краю обметаного зрізу, якщо низ обробляють швом	
	підгин з відкритим зрізом (мал. а) або на 0,3 см від підігнутого краю виробу, якщо шов в підгин з закритим зрізом (мал. б)	а  б

2.2.2 Підшивання припуску	Припуск низу (після припрасування) підшивають на машині потайного стібка або вручну потайними підшивними стібками частотою 2 – 3 см. (мал. а). Строчку стібків не затягують для запобігання пролягання строчки. Шов в підгин з відкритим зрізом підшивають, відігнувши зріз шва на 0,5 см. (мал. б).	
2.3 З вовняних, шовкових тканин високих асортиментних груп **2.3.1** Перший спосіб	Обробляють зріз низу обкантувальним швом з відкритим зрізом; підгинають припуск низу і підшивають потайними підшивними стібками, відступивши від краю низу на 0,5 см. обкантовку викроюють з підкладкової або шовкової тканини.	
	Ширина обкантовки в готовому вигляді дорівнює 0,3 – 0,5 см.	
2.3.3 Другий спосіб	Відступивши від зрізу низу 0,7 – 1,0 см., настрочують тасьму швом шириною 0,1 – 0,2 см., потім відгинають припуск низу на виворітню сторону виробу і пришивають край тасьми до нього на машині потайного стібка або вручну.	
3. Обробка виробів, злегка розширених до низу або прямого силуету **3.1** Із бавовняних, лляних, шовкових тканин	Обробляють швом у підгин з закритим зрізом (без попереднього замітування) на швейній машині (мал. а) або на машині потайного стібка (мал. б).	
3.2 З вовняних, шовкових тканин **3.2.1** Замітування припуску низу	Припуск низу замітують двома строчками: 1-а – на відстані 0,7 см. від зчину низу, 2-а – на відстані 0,3 см. від підігнутого краю низу, якщо низ обробляють швом у підгин з закритим зрізом (мал. а) або на 0,5 см. від обметаного зрізу, якщо низ оброблений швом у підгин з відкритим зрізом (мал. б.).	
3.2.2 Підшивання низу	Див. 2.2.2.	

23. Виготовлення комірів. Практична робота №20 «Виготовлення комірів»

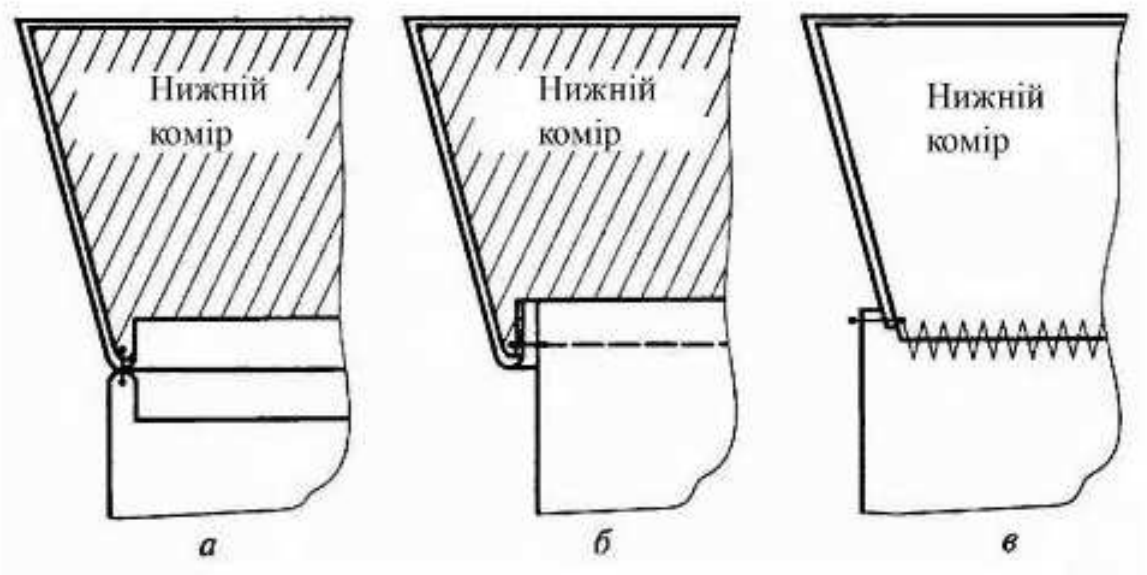
Способи обробки комірів та з'єднання їх з виробами верхнього жіночого та чоловічого одягу

При виготовленні верхнього одягу найбільш поширені являються способи з'єднання верхнього коміра з нижнім обшивним швом (мал. а) та швом в підгин (мал. б).



Обробку обшивним швом застосовують при виготовленні жіночого верхнього одягу. Швом у підгин використовують при виготовленні комірів чоловічого верхнього одягу.

Нижній комір з'єднують з горловиною з'єднувальним зшивним (мал. а) або накладним швом із закритим (мал. б) або відкритим (мал. в) зрізами.



З горловиною коміри з'єднують двома способами:

I – готовий комір (верхній комір з'єднаний з нижнім по кінцям та відльоту) з'єднують з горловиною виробу та розкепами однією строчкою зшивним швом;

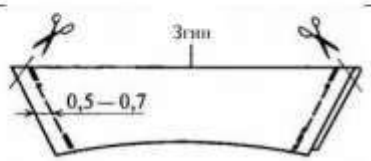
II – нижній комір з прокладкою з'єднують з горловиною, а потім його накривають верхнім і з'єднують по розкепам зшивним швом з розпрасуванням; по кінцям і відльоту – швом в підгин.

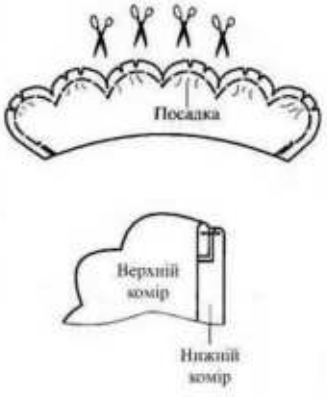
Види комірів, їх обробка та з'єднання з горловиною у легкому одязі

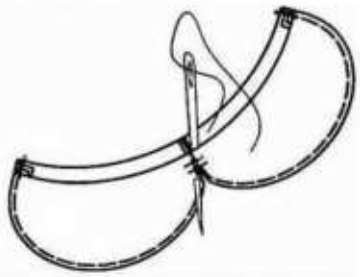
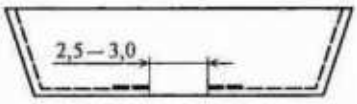
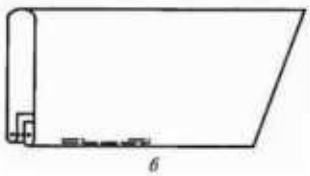
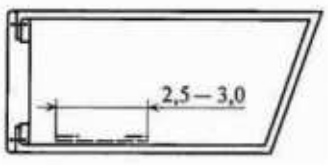
Коміри можуть бути: цільними (без шва по відльоту); коміри які складаються з двох частин (обшивні по відльоту); одинарними (є тільки верхній комір).

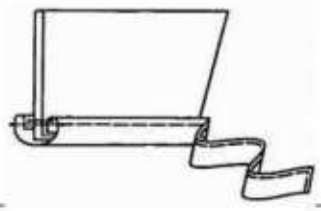
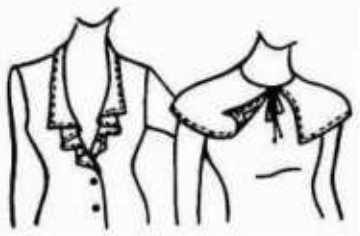
Краї комірів можуть бути оброблені: обшивним швом, обшивним швом з кантом та бейкою; обкантувальним швом; з оздобленням рюшом та мереживом.

4.1 Види комірів та їх обробка

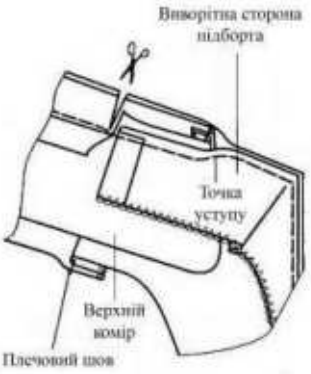
№ з/п	Комір	Технічні умови на обробку	Графічне зображення
1 1.1	**Без прокладки** Верхній, суцільнокроєний з нижнім (без шва по відльоту)	Перегнути комір вздовж по середині та обшити кінці коміра швом шириною 0,5-0,7 см. Комір вивернути, виправити кути, виметати	
		обшиті кінці з кантом з верхнього коміра. Припрасувати, видалити стібки тимчасового призначення та відпарити	

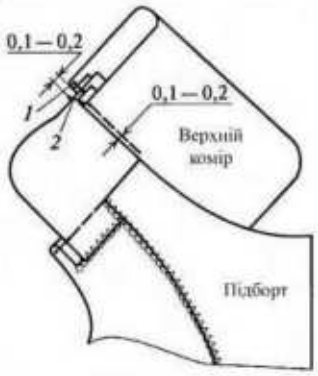
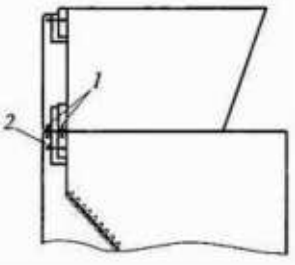
1.2	Комір який складається з двох деталей (верхнього та нижнього коміра)	Верхній комір накласти на нижній лицьовими сторонами в середину. Наметати верхній комір на нижній утворюючи посадку в кутах та на заокругленні. Обшити по кінцях і відльоту швом шириною 0,5-0,7 см. зі сторони нижнього коміра, підрізати шов на 0,2-0,3 см. На фігурних краях і в кутах зробити надсічки. Вивернути, виправити шви обшивання, виметати з кантом з верхнього коміра, припрасувати, нитки тимчасового призначення видалити, припрасувати повторно	
2 2.1	**З прокладкою** Клейовою	Продублювати нижній комір клейовою прокладкою таким чином, щоб під строчкою обшивання було 0,1-0,2 см. прокладки	
2.2	Неклейовою	У виробах з бавовняних тканин прокладку накласти на виворітну сторону нижнього коміра. Нижній комір обшити відповідно до ТУ по нижньому коміру	
		У виробах із шовкових і вовняних тканин верхній комір зметати та зшити з прокладкою, виконати посадку з верхнього коміра в кутах (строчка 1) Наметати верхній комір на нижній, обшити по кінцях і	

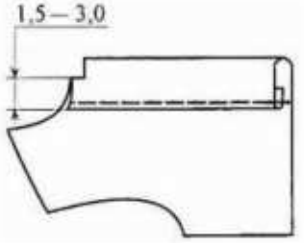
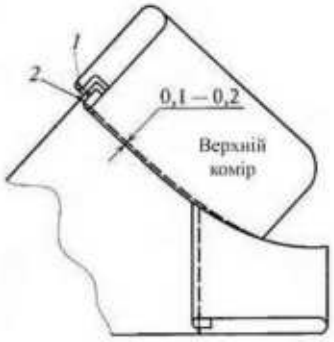
		відльоту (строчка 2). Висікти прокладку з припусків на 0,1-0,2 см. Виметати верхній комір відповідно до ТУ	
3	**З мереживом (оборкою, кантом)**	Мереживо пришити до нижнього коміра з боку мережива (строчка 1). Обшити верхній комір нижнім (строчка 2). В кінцях коміра і на заокругленні кількість зборок на оборці повинно бути більше, ніж по відльоту	
4	**Комір, який складається з двох частин**	Зрізи відльотів і кінців обробити обшивним швом. З'єднати дві частини коміра ручною закріпкою біля зрізу стійки	
5 5.1	**Зйомний оздоблювальний комір** Суцільний	Деталь коміра скласти лицьовими сторонами всередину, обшити кінці і зріз стійки, залишаючи не обшитим ділянку 2,5-3,0 см. на стійці (мал. а) Через отриманий отвір вивернути комір на лицьову сторону, обробити шов обшивання і застрочити (або підшити) відкриту ділянку (мал. б)	 *а*  *б*
5.2	Зі швом по відльоту	Комір обшити по кінцях, відльоту і стійці, залишаючи не обшиту ділянку для подальшого вивертання. Після обробки шва обшивання отвір застрочити (або підшити)	

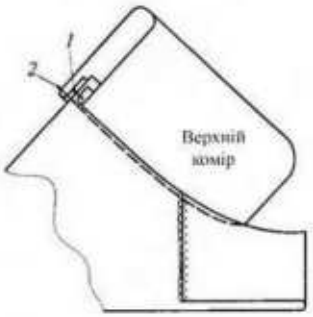
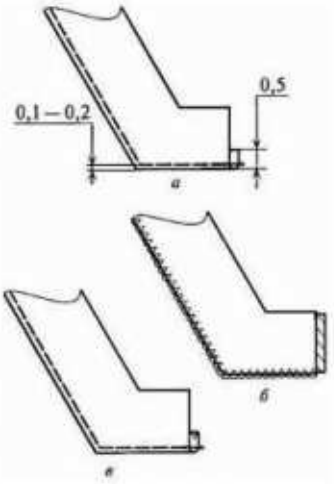
5.3	З обкантовкою по зрізу стійки	Зріз стійки можна обробити обкантувальним швом із закритим зрізом	
6	**Одинарний**	Одинарний комір може бути відкладним, у вигляді оборки, кокільє і т.д. Зрізи кінців і відльоту можна обробити: обкантувальним швом із закритим зрізом; швом в підгин; мереживом і т.д.	

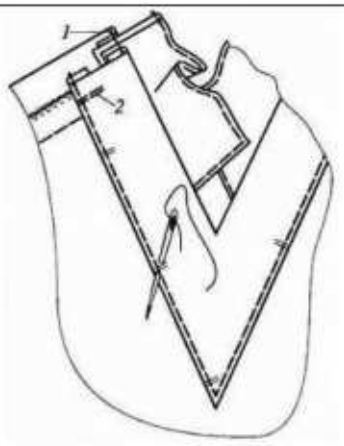
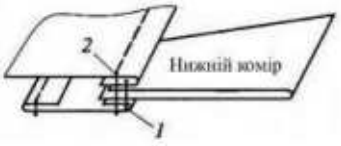
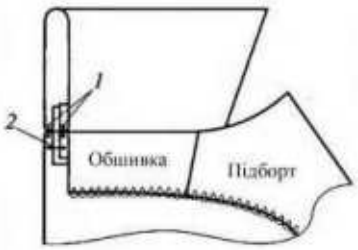
4.2 З'єднання комірів з горловиною

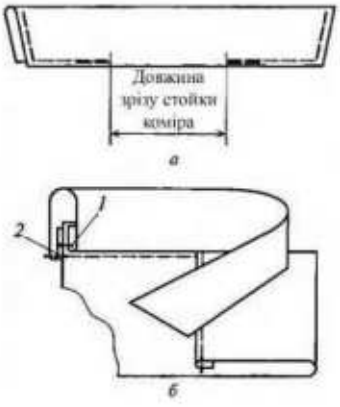
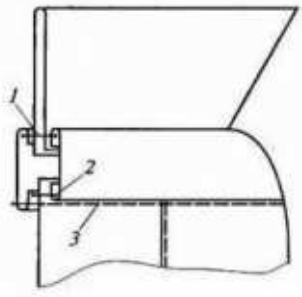
№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1 1.1	**З'єднання коміра з горловиною у виробах з лацканами** З тонкої тканини	Борт і уступ обшиті. Підборт і борт скласти лицьовими сторонами всередину. Готовий комір вкласти між підбортом і горловиною виробу, заколоти, вметати і вшити в горловину, суміщаючи лицьову сторону нижнього коміра з лицьовою стороною пілочки. Вшити по коміру наступним чином: від лівого уступу до вершини лівого підборту однією строчкою з'єднати горловину пілочки, обидва коміра і підборт; біля вершини підборту розсікти припуски на шов вшивання коміра; відігнути верхній комір і вшити в горловину спинки тільки нижній	

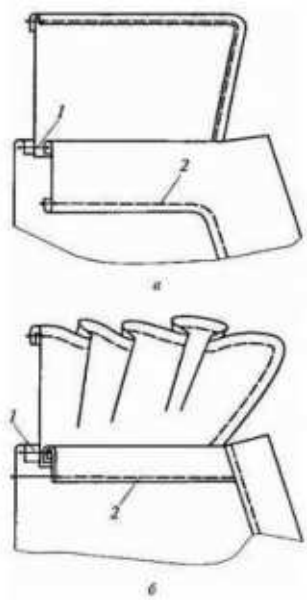
		комір до вершини правого підборту, розсікаючи припуски біля нього; потім вшити комір разом з правим підбортом до уступу однією строчкою; строчку вшивання коміра не переривати	
		Зріз стійки верхнього коміра на ділянці горловини спинки підігнути таким чином, щоб підігнутий край перекривав шов вшивання нижнього коміра (строчка 1) на 0,1-0,2 см., та настрочити (строчка 2) його в шов вшивання нижнього коміра. Комір в готовому вигляді припрасувати	
	Примітка	Комір вметують і вшивають з посадкою коміра над плечовими швами: на відстані 1,5-2,0 см. в сторону горловини спинки і 3-4 см. в сторону пілочки	
1.2	З товстої тканини	Борта і уступи оброблені повністю. Нижній комір вшити в горловину виробу, одночасно (однією строчкою) з'єднати верхній комір з підбортами (строчка 1). Розсікти шов вшивання нижнього коміра в горловину біля вершини підбортів; шов в області горловини спинки запрасувати на комір; шви з'єднання в області горловини пілочки і підбортів і на верхньому, і на нижньому комірах розпрасувати. Розпрасовані шви горловини пілочки і	

		підборту з'єднати вручну або на машині, відступивши від шва вшивання коміра на 0,1-0,2 см. (строчка 2)	
		Зріз верхнього коміра підігнути і настрочити його на шов вшивання нижнього коміра в горловину спинки швом шириною 0,1-0,2 см. Комір припрасувати	
2	**З'єднання коміра з горловиною у виробах із застібкою доверху**	Підборти або припуски на обробку борту (які замінюють підборти) викроїти такої ширини, щоб вони перекривали точку уступу на 1,5-3,0 см. Перед з'єднанням виробу з коміром борти повністю обробити	
2.1	З тонкої тканини	Комір скласти з виробом, суміщаючи лицьову сторону нижнього коміра з лицьовою стороною виробу, урівняти зрізи, заколоти булавками, вметати, вшити нижній комір швом шириною 0,7-1,0 см. від уступу до уступу по нижньому коміру (строчка 1). Зрізи підбортів повинні потрапити в шов вшивання коміра. Шов відігнути на комір. Зріз стійки верхнього коміра підігнути на 0,5-0,7 см., перекриваючи шов вшивання нижнього коміра, і настрочити швом шириною 0,1-0,2 см. (строчка 2). Нитки тимчасового призначення видалити	

2.2	З товстої тканини	Сумістити лицьову сторону верхнього коміра з виворітною стороною виробу, урівняти зрізи, заколоти, вметати, вшити від уступу до уступу строчкою шириною 0,7-1,0 см. (строчка 1) по верхньому коміру. Зрізи підбортів повинні потрапити в шов вшивання верхнього коміра. Підігнути зріз стійки нижнього коміра і настрочити його в шов вшивання верхнього коміра (строчка 2)	
3 3.1	**З'єднання відкладного коміра з горловиною з допомогою обшивки** Обробка обшивки	Викроїти обшивку по формі горловини. Якщо обшивка складається з декількох частин, шви зшити та розпрасувати. Якщо виріб із застібкою, вершини підбортів пришити до обшивки. Обробити внутрішні зрізи обшивки: у виробах з несипучих тканин підігнути зрізи на 0,5 см. всередину і застрочити швом шириною 0,1-0,2 см. (мал. а); обметати, якщо дозволяють властивості тканини або якщо обшивка продубльована (мал. б); обметати і застрочити зрізи, якщо тканина тонка і сипуча (мал. в)	
3.2	У виробах із тонкої тканини	Комір (верхній і нижній), виріб, обшивку вшити в горловину однією строчкою, розташовуючи комір між виробом і обшивкою, швом шириною 0,7-1,0 см. (строчка 1). Шов вшивання коміра виметати (або	

		припрасувати). Внутрішні краї обшивки прикріпити до плечових швів короткою машинною строчкою (строчка 2). У дорогих виробах або виробах з великим вирізом горловини обшивку прикріпити потайними підшивними стібками (машинними або ручними) до переду та спинці по всій довжині горловини або в декількох місцях, попередньо приметавши край обшивки до горловини	
	Примітка	Шов з'єднання коміра з горловиною може бути закріплений оздоблювальною строчкою (строчка 2). Нитки тимчасового призначення видаляють, комір припрасовують	
3.3	У виробах з товстої тканини	Нижній комір вшити в горловину виробу; верхній комір з'єднати з обшивкою, не перериваючи строчку, швом шириною 0,7-1,0 см. (строчка 2). Шви вшивання верхнього і нижнього комірів розпрасувати. Припуски горловини і обшивки з'єднати між собою, поєднавши шви вшивання верхнього і нижнього комірів на машині або вручну, розташовуючи строчку на 0,1-0,2 см. від шва вшивання (строчка 2). Внутрішні краї обшивки прикріпити до виробу так само, як і у виробах з тонких тканин	

5 5.1	**З'єднання з горловиною коміра – стійки** Зі зв'язуючими кінцями	Деталь коміра-стійки (без шва по відльоту) перегнути вздовж посередині і обшити по кінцях і вздовж довжини зв'язуючих частин до надсічок, що визначають довжину зрізу стійки коміра (мал. а). Комір вивернути, виправити, виметати, припрасувати. Вшити спочатку внутрішню частину стійки від уступу до уступу (строчка 1). Настрочити підігнутий зріз стійки зовнішньої частини коміра в шов вшивання,	
		закриваючи згином шов (строчка 2, мал. б)	
5.2	Коміра-стійки	Комір-стійку з'єднати так само, як і відкладний комір (див. вище)	
5.3	Відкладного з пришивною стійкою	Комір обробити по загальними правилам. Стійка складається з двох деталей: внутрішньої і зовнішньої. Внутрішня частина стійки може бути продубльована. Готовий комір вкласти між деталями стійки, складеними лицьовими сторонами всередину, урівняти зрізи і пришити комір одночасно обшиваючи кінці стійки (строчка 1). Відігнути стійку, суміщаючи її виворітні сторони, припрасувати. Вшити комір в горловину за загальними правилами (строчки 2 і 3)	

6	**З'єднання одинарного коміра з горловиною**	Вшити оброблений одинарний комір в горловину так само, як подвійний комір за допомогою обшивки (мал. а) і за допомогою бейки (мал. б): 1 - вшивання коміра; 2 - настрочування бейки	

Комір-стійка.

Комір-стійку викроюють з однієї-двох частин. Частини коміра складають лицьовими боками всередину, зшивають, обшивають комір швом завширшки 0,5.. .0,7 см по кінцях і відльоту. Шов на ріжках підрізують і вивертають комір на лицьовий бік. Припрасовують його, створюючи кант завширшки 0,2. ..0,3 см з верхньої частини стійки.

Іноді комір-стійку обробляють з клейовою прокладкою. Прокладку розміщують з внутрішньої частини стійки на 0,5...0,7 см від кінців і відльоту коміра. Приклеюють прокладку праскою або на пресі. Якщо прокладка без клейового покриття, то її пришивають з внутрішньої частини стійки на 0,5...0,7 см від краю відльоту коміра або посередині.

Якщо комір-стійка суцільнокроєний, то під час обробки обшивають тільки кінці коміра, шов на ріжках підрізають, залишаючи його завширшки 0,2...0,3 см. Комір вивертають на лицьовий бік і припрасовують так само, як описано при обробці коміра, що складається з двох частин.

У виробах із тонких тканин комір-стійка іноді має кінці, що зав'язуються. У цьому випадку спочатку обробляють кінці до надсічок, які визначають шов вшивання коміра в горловину. Обробка кінців, що зав'язуються, аналогічна обробці пояса.

З'єднання коміра-стійки з горловиною. Внутрішню частину стійки складають з виворітним боком горловини, зрізи вирівнюють і вшивають комір у горловину

швом завширшки 0,7...0,8 см. Шов розправляють або запрасовують у напрямі коміра. Зріз верхньої частини коміра підгинають на 0,7.. .0,8 см і настрочують з лицьового боку так, щоб закрити строчку вшивання стійки. Готовий комір відпрасовують.

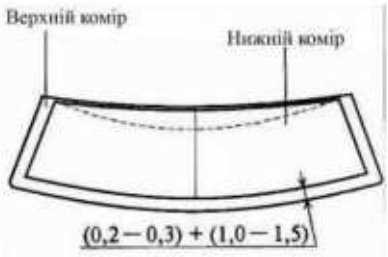
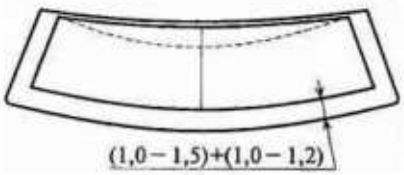
Іноді спочатку вшивають верхню частину стійки з лицьового боку швом завширшки 0,7...0,8 см, шов розправляють всередину коміра, а внутрішній зріз підгинають і прикріплюють строчкою з лицьового боку, розміщуючи її по шву пришивання стійки.

24. Практична робота №21 «Технологічна послідовність виготовлення комірів»

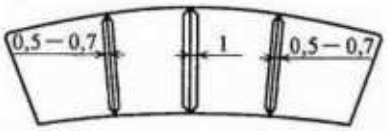
Для практичної роботи дати завдання студентам, щоб вони написали технологічні карти виготовлення різних моделей комірів.

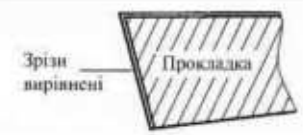
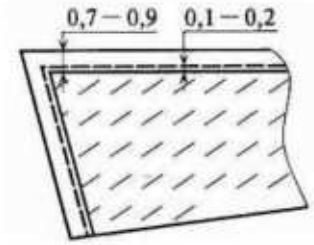
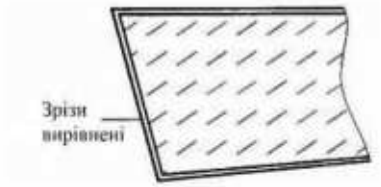
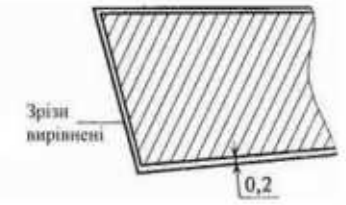
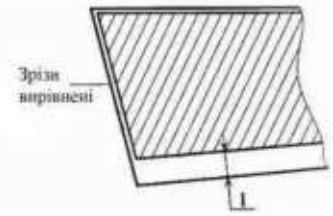
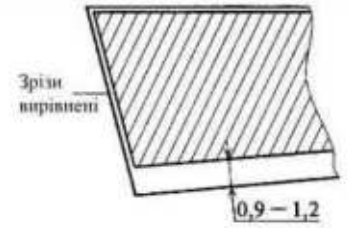
Обробка та з'єднання комірів з виробом у верхньому одязі (приклад)

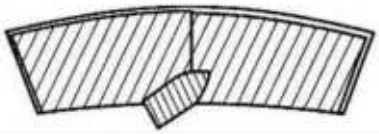
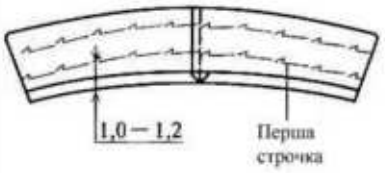
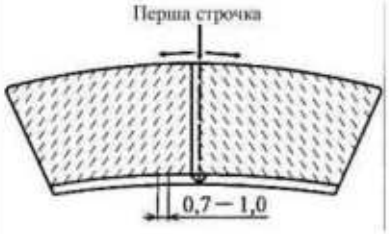
Обробка верхнього коміра

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**Декатирування верхнього коміра**	Верхній комір зволожити та припрасувати з метою декатирування. Потім надати йому форму відповідно до форми нижнього коміра	
2	**Підрізування верхнього коміра**	Підрізати верхній комір відносно нижнього. Якщо коміри по кінцям і відльоту з'єднують обшивним швом, верхній комір має бути більше нижнього по кінцях і відльоті на ширину канта (0,2-0,3 см) плюс припуск (1,0-1,5 см) на обгинання верхнім коміром нижнього (величина залежить від товщини тканини і розміру коміра)	
		Якщо коміри з'єднують швом в підгин, верхній комір повинен бути більше нижнього на величину припуска на огинання нижнього коміра (1,0-1,5 см) плюс припуск (1,0 - 1,2 см) на обробку зрізу	

Обробка нижнього коміра

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**Зшивання частин нижнього коміра**	Скласти частини нижнього коміра лицем до лиця. Зшити середні зрізи шириною шва 1 см.; зрізи пришивання надставок шириною шва 0,5-0,7 см. шви розпрасувати та зрізати їх у зрізів стійки під кутом, залишаючи припуск у зрізів, який дорівнює 0,2 см.	
2	**Викроювання прокладок нижнього коміра**	Прокладку викроїти з тканини з клейовим покриттям, або без клейового покриття (льняні або неткані матеріали). Нитку основи на тканій прокладці розташувати так само, як на нижньому комірі, тому прокладку викроюють з двох частин	
3 3.1	**Уточнення розмірів прокладок по кінцям та відльоту коміра** Клейова прокладка	Якщо коміри з'єднують між собою обшивним швом, прокладку викроїти з таким розрахунком, щоб її зрізи на 0,1-0,2 см входили в шов обшивання коміра (мал. а). Залежно від властивостей тканини верху і прокладки клейова прокладка може не попадати в шов обшивання коміра (мал. б)	

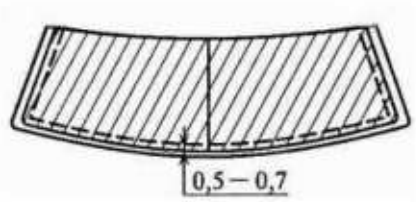
		Якщо коміри з'єднують швом в підгин, розміри прокладки по кінцях і відльоті урівнюють із зрізами нижнього коміра	
3.2	Неклейова прокладка	При з'єднанні нижнього коміра з горловиною обшивним швом зрізи відльоту і кінців прокладки не повинні попадати в шов обшивання. Вони повинні не доходити до нього на 0,1-0,2 см.	
		Якщо коміри з'єднують швом в підгин, зрізи коміра і прокладки урівняти	
4	**Уточнення розмірів прокладки по зрізу стійки та розкепів коміра**	При з'єднанні нижнього коміра з горловиною накладним швом з відкритими зрізами прокладка по зрізу стійки не повинна доходити до зрізу стійки нижнього коміра на 0,2 см	
		При з'єднанні нижнього коміра з горловиною накладним швом із закритим зрізом прокладка не повинне доходити до зрізу стійки на 1 см (тобто на ширину шва обгинання зрізу прокладки зрізом стійки нижнього коміра	
		При з'єднанні нижньогого коміра з горловиною зшивним швом прокладка не повинна доходити до зрізу стійки коміра на ширину шва вшивання коміра в горловину (0,8-1,0 см) мінус 0,1-0,2 см.	

		Тобто прокладка не повинна доходити до шва вшивання коміра на 0,1-0,2 см.	
5	**З'єднання клейової прокладки з нижнім коміром**	Частини прокладки викроїти з припуском 0,5-0,7 см по середніх зрізах. Приклеїти праскою або на пресі	
6	**З'єднання неклейової прокладки з нижнім коміром на машині потайного стібка**	Нижній комір з'єднати з прокладкою шляхом вистьобування на машині потайного стібка (чи ручними стьобальними стібками)	
		Вузькі коміри вистьобують з боку прокладки строчками, не помітними з лицьового боку, паралельними зрізу відльоту. Першу строчку прокладають вздовж зрізу стійки прокладки, відступивши від неї на 1,0-1,2 см. Інші строчки прокладають на відстані 0,7-1,0 см одна від одної	
		Широкі коміри вистьобують строчками, паралельними середині коміра. Першу строчку прокладають посередині коміра з боку прокладки. Відстань між наступними строчками – 0,7-1,0 см	
7	**ВТО та уточнення форми нижнього коміра**	Після вистьобування припрасувати нижній комір і сформувати його відповідно до конструкції та моделі. У виробах з лацканами комір відтягнути по зрізу стійки і відльоту та запрасувати стійку по лінії перегину.	

		У виробах із застібкою до верху відкладні коміри тільки припрасувати	

З’єднання верхнього коміра з нижнім обшивним швом

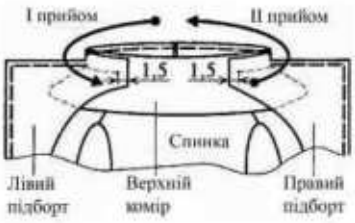
№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**Наметування верхнього коміра на нижній**	Нижній комір розташувати на столі відльотом до працюючого лицьовою стороною вгору. Накрити його верхнім коміром, суміщаючи лицьові сторони, зрізи відльотів і кінців. Наметати двома строчками. *Першу строчку* прокласти по бісектрисі правого кута, відступивши від нього на 1,5-2,0 см, з посадкою на обробку кута. Потім наметати вздовж лінії перегину стійки (без посадки). Закінчити строчку, прокладаючи її по бісектрисі лівого кута, не доходячи до нього на 1,5-2,0 см (з посадкою). Довжина прямих стібків дорівнює 2-3 см	
		Другу строчку прокласти косими стібками на відстані 1,0-1,5 см від зрівняних зрізів кінців і відльоту коміра. Почати строчку від лівого кінця коміра, виконуючи посадку в кінцях коміра. Між двома строчками має бути посадка на	

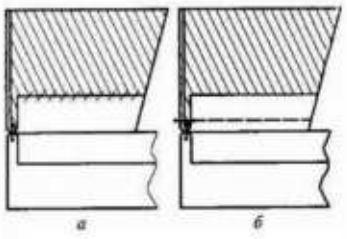
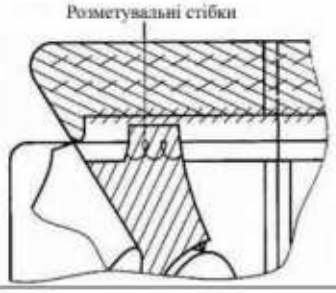
		утворення канта і на обгинання нижнього коміра верхнім. Зпрасувати посадку по зрізах відльоту і кінцях на відстані 1,5-2,0 см від них	
2	**Обшивання коміра**	Обшити комір з боку нижнього коміра швом шириною 0,5-0,7 см. Строчку обшивання почати та закінчити або від зрізу стійки, або відступивши від зрізу стійки на величину, рівну ширині шва вшивання коміра в горловину	
3 3.1	**Обробка шва обшивання коміра** З оздоблювальною строчкою	Видалити стібки тимчасового призначення. Підрізати кути не доходячи до строчки 0,2 см. Розпрасувати шов обшивання на спецколодці. Вивернути комір на лицьову сторону. Виправити кути. Виметати шов обшивання зі сторони нижнього коміра утворюючи кант з верхнього. Припрасувати. Прокласти оздоблювальну строчку. Видалити стібки виметування та відпарити	
3.2	В «чистий край» Настрочування припусків шва	Підрізати припуск шва обшивання нижнього коміра на 0,2-0,3 см, відігнути шов	

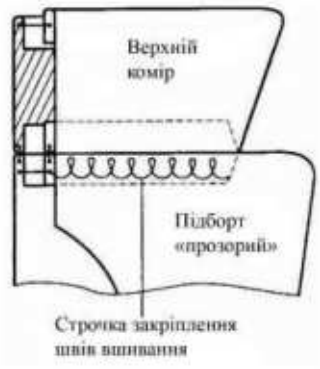
		обшивання в сторону нижнього коміра. Відступивши від кутів коміра настрочити шов обшивання по відльоту та кінцям на нижній комір шириною шва 0,2-0,3 см.	
	Примітка	Закріпки в кінцях строчки не виконують, нитки перетягують на виворітну сторону виробу, зв'язуючи їх вузлом. Нитки використовують тонкі в колір тканини верху	
	Потайними стібками	Припуски шва обшивання пришивають до прокладки косими стібками непомітними з лицьової сторони, довжина яких дорівнює 0,7 см. або на машині потайного стібка	

З'єднання готового (обшивного) коміра з горловиною виробу зшивним швом

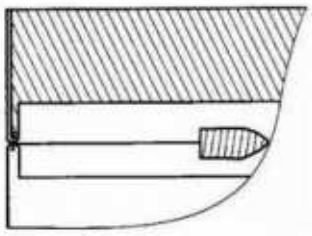
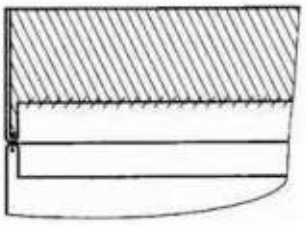
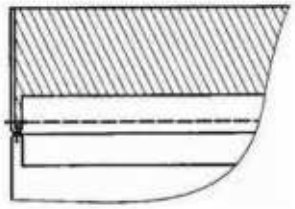
№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**Зколювання коміра з горловиною**	З'єднати верхній комір з підбортами кравецькими булавками по лінії розкепів (по контрольним позначкам) з боку коміра. Зколоти булавками нижній комір з горловиною, суміщаючи його середину з серединою спинки (деталі складені лицьовими сторонами всередину). Довжина зрізу стійки коміра дорівнює довжині	

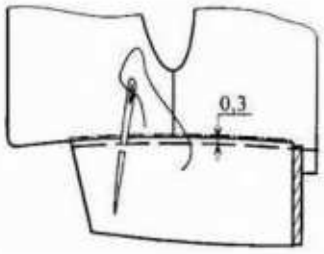
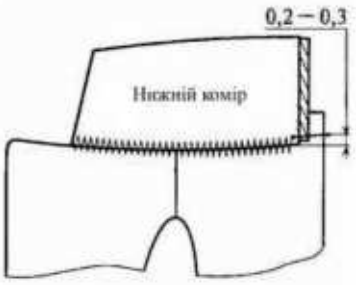
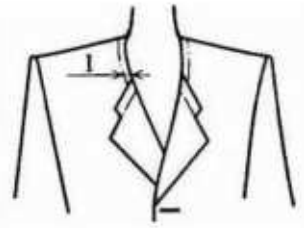
		горловини між точками уступів	
2 2.1	**Вметування коміра** Прийоми вметування	Вметати з боку нижнього коміра в один або два прийоми прямими зметувальними стібками. *В один прийом* комір вметати, починаючи від вершини підборту правого розкепу і далі до вершини підбору лівого розкепу, не доходячи до вершин на 1,0-1,5 см.	
		В два прийоми комір вметати від середини нижнього коміра до лівого розкепу, а потім від правого розкепу до середини нижнього коміра, суміщаючи шви обшивання коміра і уступу борту	
	Примітка	Якщо виріб має бортову прокладку м'якої форми і тканина верху тонка, допускається вшивати комір разом з бортовою прокладкою. Якщо бортова прокладка жорсткої або напівжорсткої форми, її відгинають та вшивають комір в горловину без неї	
2.2	Правила вметування	Комір над плечовими швами (1,5-2,0 см - у бік спинки і 3-4 см - убік пілочки) вметати з посадкою 0,5-0,7 см. Пілочку припосадити на ту ж величину (0,5-0,7 см.) на найбільш косій ділянці горловини, відступивши від плечового шва на 3-4 см	

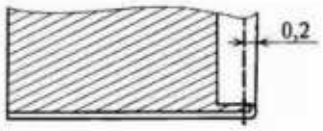
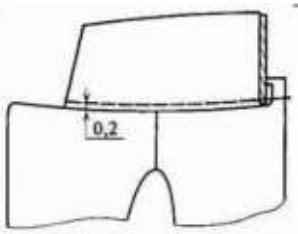
		і не доходячи до лінії перегину лацкану на 1,5-2,0 см.	
	Примітка	Якщо виріб із застібкою доверху, утворення посадки з пілочки закінчують, не доходячи на 2-3 см до точки уступу борту. На інших ділянках горловини комір і виріб з'єднують без посадки деталей. Правильність вметування перевіряють на манекені або замовнику	
3	**Вшивання коміра в горловину та зшивання розкепів. Розпрасовування розкепів**	Вшити комір в горловину виробу в один прийом від лівого розкепу швом шириною 0,8-1,0 см з боку коміра. Розпрасувати шов вшивання на спецколодці, розташовуючи виріб на столі коміром до працюючого	
4	**Закріплення припусків нижнього коміра**	Припуски шва вшивання нижнього коміра можна закріпити двома способами: *косими стібками* до прокладки нижнього коміра (мал. а); на *універсальній машині* на відстані 0,2 см від шва вшивання по нижньому коміру (мал. б)	 *а* *б*
5	**З'єднання бортової прокладки з горловиною (якщо бортова прокладка не входить в шов вшивання)**	Бортовою прокладкою накрити шов вшивання нижнього коміра та пришити розметувальними (чи косими) стібками до шва вшивання нижнього коміра	

6	**З'єднання розкепів зі швами вшивання коміра**	Сумістити шви вшивання нижнього коміра зі швами зшивання розкепів, заколоти вздовж шва булавками (чи з'єднати строчкою тимчасового призначення), потім відігнути підборт і на відстані 0,1 см. від шва вшивання коміра в горловину з'єднати шви вшивання коміра зі швами зшивання розкепів розметувальними стібками постійного призначення (або на універсальній машині машині)	
7	**Обробка зрізу стійки горловини верхнього коміра**	Якщо підкладку по горловині виробу *пришивають вручну*, зріз стійки верхнього коміра потрібно пришити до припуску нижнього коміра розметувальними стібками постійного призначення на 0,1-0,2 см. від строчки вшивання нижнього коміра. Якщо підкладку *пришивають до зрізу стійки* верхнього коміра, шви вшивання верхнього і нижнього коміра потрібно розметати після з'єднання з підкладкою	

З’єднання нижнього коміра з горловиною виробу

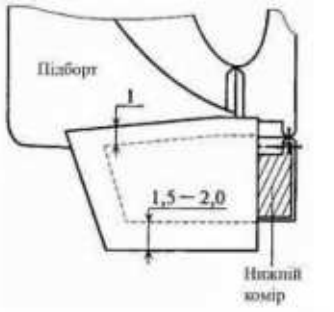
№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**З’єднання нижнього коміра з горловиною зшивним швом**	Нижній комір (з прокладкою, не з’єднаний з верхнім коміром) вметати в горловину та вшити від уступу до уступу відповідно до ТУ на з'єднання коміра з горловиною. Шов вшивання розпрасувати на спецколодці	
1.1	Вшивання нижнього коміра		
1.2	Закріплення припусків нижнього коміра *Перший спосіб*	Пришити припуск нижнього коміра до прокладки косими стібками (частота – 2 стібки в 1 см.)	
	Другий спосіб	Настрочити на універсальній машині на відстані 0,1-0,2 см. від шва вшивання нижнього коміра	
1.3	Закріплення бортової прокладки	Бортовою прокладкою по горловині пілочки накрити шов вшивання нижнього коміра та пришити цю ділянку прокладки до шва вшивання розметувальними стібками постійного призначення (довжина стібків 1,0 - 1,5 см.)	
2	**З’єднання нижнього коміра з горловиною накладним швом**	Уточнити зріз горловини. Від уточненого зрізу горловини відступити 1	

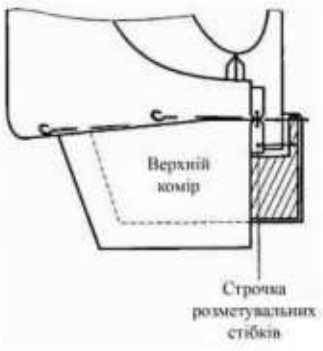
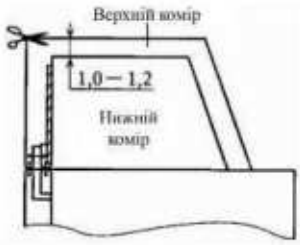
2.1	**з відкритими зрізами** Наметування лінії настрочування коміра на виріб	см. і намітити лінію настрочування коміра	
2.2	Вметування нижнього коміра	Накласти нижній комір на лицьову сторону виробу лицьовою стороною вгору, суміщаючи намічену лінію на горловині із зрізом стійки коміра. Наметати прямими стібками (довжина стібків - 2-3 см.), відступивши на 0,3 см. від зрізу стійки. Виріб розташувати нижнім комір до працюючого	
2.3	Настрочування нижнього коміра	Настрочити нижній комір (від уступу до уступу) зигзагоподібною строчкою (по коміру), частота машинних стібків - 10-12 в 1 см., ширина зигзага - 0,4-0,5 см. Під строчку настрочування нижнього коміра повинна потрапляти бортова прокладка; по горловині виробу зигзагоподібна строчка повинна перекривати зріз стійки коміра на 0,2-0,3 см.	
3 3.1	**З'єднання нижнього коміра з горловиною накладним швом із закритим зрізом** Наметування лінії вшивання коміра на виріб	Намітити лінію горловини на виробі. Ширина шва настрочування коміра - 1 см	

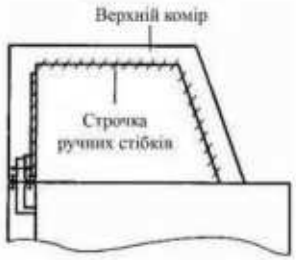
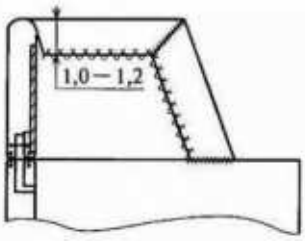
3.2	Обробка стійки нижнього коміра	Обігнути зріз стійки прокладки припуском нижнього коміра (1 см.) та закріпити припуск на універсальній машині на відстані 0,2 см. від краю стійки коміра	
		Пришити косими стібками (частота - 2 стібки в 1 см.) до прокладки нижнього коміра	
		Приклеїти клейовою павутиною	
3.3	З'єднання нижнього коміра з горловиною	На лицьову сторону виробу накласти нижний комір лицьовою стороною вгору. Край обробленої стійки сумістити з лінією настрочування на горловині, наметати та настрочити від уступу до уступу - по коміру відповідно до загальних правил. Ширина шва - 0,2 см. Бортова прокладка повинна попадати під шов настрочування коміра	

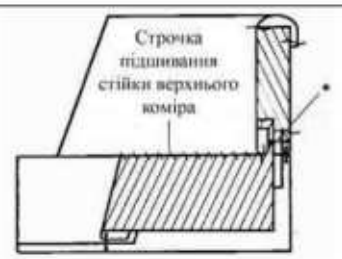
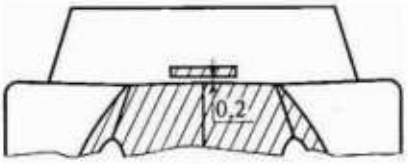
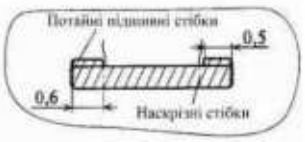
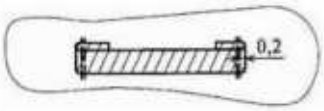
З'єднання нижнього коміра з верхнім коміром швом в підгин

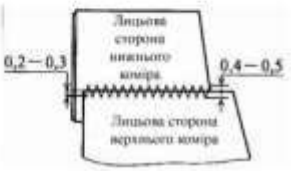
№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	**З'єднання ручним способом**	Уточнити форму нижнього коміра (на манекені). На лівий підборт нанести лінію	

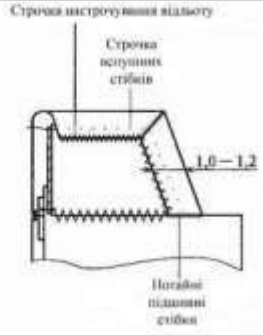
1.1	Намітка лінії розкепу по підборту	розкепу (лінія розкепу повинна співпадати зі швом з'єднання нижнього коміра). Перенести лінію розкепу на правий підборт (перебиванням)	
1.2	Уточнення припуска розкепів	Підрізати надлишки тканини по розкепам, залишивши 1 см. (на шов зшивання розкепів)	
1.3	Перенос лінії розкепу підборта на верхній комір	Для перенесення лінії розкепу виріб вкласти на столі відльотом коміра до працюючого. На прокладку нижнього коміра накласти верхній комір лицьовою стороною вгору таким чином, щоб по відльоту і кінцям верхній комір був більше нижнього коміра на 1,5-2,0 см. та перекривав би шов з'єднання нижнього коміра на 1 см. (тобто на ширину шва з'єднання з розкепами підборту)	
1.4	Зшивання розкепів підборта та верхнього коміра	Зшити розкепи підборту з розкепами верхнього коміра машинною строчкою з боку коміра швом шириною 1 см. Шви зшивання розкепів розпрасувати, висікаючи кути припуску на шов біля точки уступу з боку підборту	
1.5	Закріплення швів з'єднання нижнього коміра зі швами розкепів на підборті	Розкласти виріб на столі відльотом коміра до працюючого, верхнім коміром вгору. Розправити, сумістити та сколоти шви з'єднання	

		нижнього коміра з горловиною та верхнього коміра з розкепами. Відігнути верхній комір та пришити припуски шва зшивання розкепів до шва з'єднання нижнього коміра, розташовуючи строчку розметувальних стібків на 0,1-0,2 см. від шва	
1.6	Наметування верхнього коміра на нижній комір	Виріб вкласти на столі відльотом до працюючого. Наметати двома строчками. *Першу строчку* прокласти (зі сторони нижнього коміра) паралельно розкепам на відстані 0,1-0,2 см. від них і по лінії перегину стійки (довжина стібків 1,0-1,5 см.)	
		Другу строчку прокласти (зі сторони верхнього коміра) на відстані 0,5 см. від зрізів відльоту і кінців нижнього коміра, з посадкою з верхнього коміра (по відльоту - 0,2 см., по кінцях - 0,4-0,5 см.), довжина стібків дорівнює 1,5 см. Посадку зпрасувати на відстані 2-3 см. від зрізів	
1.7	Підрізка верхнього коміра	Підрізати по кінцях і відльоту так, щоб припуск дорівнював 1,0-1,2 см.	

1.8	Пришивання зрізів нижнього коміра до зрізів верхнього	Виріб розташувати нижнім коміром вгору. Пришити зрізи нижнього коміра по відльоту і кінцям до припуску верхнього коміра на машині потайного стібка або ручними, непомітними з лицьового боку, стібками з частотою 2 стібки в 1 см.	
1.9	Підшивання зрізів верхнього коміра до нижнього коміра	Зрізами верхнього коміра обігнути нижній комір та заметати прямими стібками по відльоту і кінцям, прокладаючи строчку на відстані 0,7 см. від краю. Довжина стібків - 1 см. Підшити косими або хрестоподібними стібками, підшити на машині потайного стібка, або приклеїти клейовою павутиною	
1.10	Підшивання припусків в кінцях і на уступах коміра	Підшити припуски верхнього коміра в кінцях і біля уступів потайними підшивними стібками з частотою 5 - 6 стібків в 1 см. Припрасувати комір зі сторони нижнього коміра	
1.11	Прокладання оздоблювальної строчки по коміру та борту	Якщо комір з оздоблювальною строчкою, то виключається операція пришивання зрізів нижнього коміра до верхнього. Її замінює оздоблювальна строчка	
1.12	Підшивання зрізу стійки коміра	Зріз стійки верхнього коміра заметати та підшити потайними	

		стібками з частотою 3-4 стібки в 1 см до підкладки виробу після її з'єднання по внутрішніх зрізах підбортів і пришивання зрізу горловини підкладки до шва вшивання (настрочування) коміра	
1.13	Пришивання вішалки	Довжина вішалки - 6-7 см., ширина - 0,4-0,5 см. Розташувати вішалку по краю верхнього коміра на відстані 0,2 см. від стійки (мал. а). Кінці вішалки підігнути на 0,5 см. та підшити потайними підшивними стібками (частота 8-10 стібків в 1 см). На відстані 0,6 см. від підігнутих кінців вішалки виконати 4-5 наскрізних стібків (мал. б)	 а  б
	Примітка	Допускається пришивання вішалки на машині, розташовуючи строчку пришивання на відстані 0,2 см. від підігнутих країв вішалки	
1.14	Пришивання вішалки	Якщо підкладка пришита по зрізу стійки, то кінці вішалки вкласти в шов пришивання підкладки до стійки коміра. Довжина вішалки дорівнює 6-7 см., ширина - 0,4-0,5 см. в готовому вигляді. Підкладку пришити по зрізу стійки на універсальній машині. Припуск стійки верхнього коміра пришити вручну до шва вшивання нижнього	

		коміра розметувальними стібками постійного призначення. Довжина стібків - 1,0-1,5 см.	
1.15	ВТО вузла	У виробах з лацканами запрасувати комір по лінії перегину стійки і 2/3 довжини лацкану по лінії його перегину	
2 2.1	**З'єднання комбінованим способом** Нанесення контрольних позначок	Уточнити лінію відльоту на нижньому комірі. На 1 см. від уточненого відльоту намітити лінію настрочування верхнього коміра на нижній комір. Накласти верхній комір на нижній лицьовими сторонами вгору, нанести перпендикулярно зрізам відльоту контрольні позначки	
2.2	Настрочування верхнього коміра на нижній комір	Настрочити верхній комір по відльоту нижнього коміра зигзагоподібною машинною строчкою, яка перекриває зріз відльоту верхнього коміра на 0,2-0,3 см. Ширина строчки - 0,4-0,5 см., частота - 6-7 стібків в 1 см. Виметати відльот коміра, щільно огинаючи зріз нижнього коміра верхнім	
2.3	Підшивання верхнього коміра по кінцям	Заметати кінці верхнього коміра, огинаючи ними нижній комір прямими стібками, і підшити хрестоподібними стібками припуски кінців коміра з частотою 2-4 стібки в 1 см. Ширина строчки - 0,4-0,5 см. Кути в кінцях коміра і біля уступів	

		підшити потайними підшивними стібками. Зрізи відльоту і кінців коміра закріпити оздоблювальною строчкою, вспушною строчкою або клейовою павутиною. Нитки тимчасового призначення видалити, комір припрасувати	

25. Виготовлення блузи. Практична робота №22 «Виготовлення блузи»

Виготовлення жіночої блузки (загальна послідовність)

. Стачать плечові шви. Ширина шва (Шш)10 мм.

. Обмітати плечові шви з боку полички.

. Запрасувати плечові шви в бік спинки.

. Притачати (пришити) комір з планками, поєднуючи надсічку з плечовим швом. Ширина шва 10 мм.

. Перевірити якість притачування коміра і планок.

. Обметати шов приточування коміра з планками з боку планок.

. Настрочити шов приточування планок і коміра по основного виробу. Шш 1-2 мм.

. Вшитої рукава, поєднуючи надсічки. Шш 10 мм.

. Перевірити якість вшивання рукава.

. Обмітати шви вшивання рукавів з боку виробу.

. Стачать бічні зрізи і зрізи рукава. Шш 10 мм.

. Перевірити симетричність щодо середини спинки.

. Обметати бокові шви і шви сточування рукава з боку полички.

. Притачати манжету по низу рукава, поєднуючи кінці манжети з серединою рукава. Шш 10 мм.

. Перевірити якість притачування манжети.

. Обметати шов приточування манжети з боку манжети.

. Настрочити рукава по нижньому краю на припуски шва приточування манжети. Шш 7 мм.

. Обметати низ виробу з лицьового боку.

. Застрочити низ виробу. Ширина підгину 10мм, Шш 5-7 мм.

. Перевірити якість обробки виробу.

Оздоблення виробу

. Намітити місце розташування петель. Обметати петлі.

. Намітити місце розташування гудзиків. Пришити гудзики.

. Випрасувати готовий виріб.

26. Обробка бортів. Практична робота № 23 «Обробка бортів»

Борти можуть бути оброблені відрізними та суцільно кроєними підбортами, пришивною та настрочною планкою.

Для обробки бортів відрізними підбортами викроюється підборт (див. мал.1) за формою зрізу горловини, борту, низу. Внутрішній зріз підборта оформляється плавною лінією. Довжина горішнього зрізу має становити 3,0…4,0см. Ширина внизу та лінія внутрішнього зрізу(див. мал.2) залежить від асортименту, моделі та тканини, з якої виготовляється виріб. У випадку, якщо суцільного підборта не вистачає, чи з метою економії, можна викроїти його з доточками. Кількість доточок залежить від асортименту виробу. У сукнях із застібкою до лінії талії чи стегон, в блузах можна використовувати одну доточку. В сукнях, халатах дві доточки. Величина доточок не повинна становити не менше як 2,0 см. У прозорих тканинах підборт рекомендується викроювати суцільним. Шов пришивання доточок має розміщуватись на ділянці застібки (нижче горішньої петлі), не доходячи до петлі ближче ніж на 2,0 см (див. мал. 3).

Підборт – це деталь швейного виробу для обробки країв пілочки.

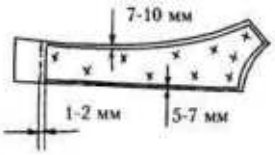
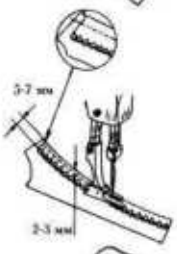
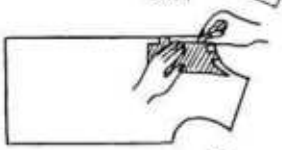
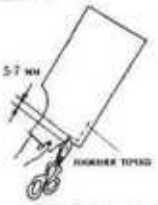
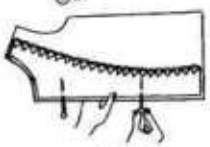
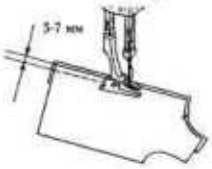
Види обробки бортів

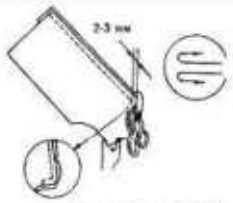
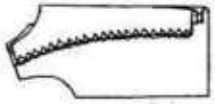
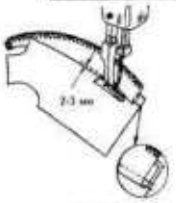
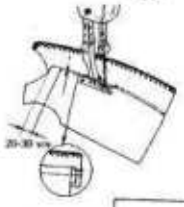
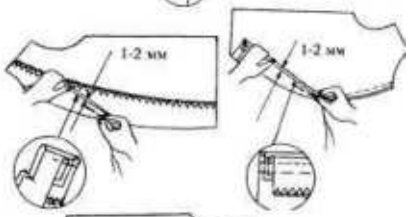
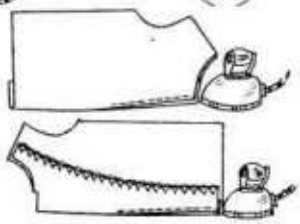
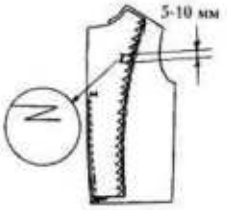
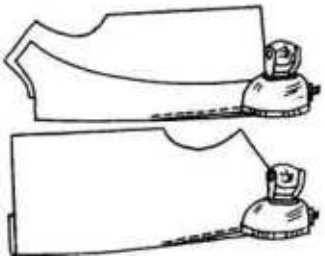


Специфікація деталей крою бортів



Обробка бортів виробу з відрізними підбортами

Операція	*ТУ, прийоми*	*Малюнок*
1.Перевірка деталей крою.	1. – пілочка , - підборта, - прокладка підборта	
2.Уточнення клейової прокладки.	2. Покладіть підборт виворітною стороною вгору, накладіть прокладку клейовою стороною на виворітну сторону підборта так, щоб вона не доходила до внутрішнього зрізу підборта на 7 – 10 мм, по зовнішньому – на 5-7 мм, до лінії підгину – на 1-2 мм.	
3.Дублювання борта	3. З'єднайте клейову прокладку з підбортами за допомогою праски або преса.	
4.Обробка внутрішніх зрізів підборта.	4. Розташуйте деталь лицьовою стороною вгору та обметайте внутрішній зріз підборта на крайобметувальній машині.	
5.Закріплення внутрішніх зрізів підборта.	5. Підігніть внутрішній зріз підборта на виворітну сторону на 5-7 мм і закріпіть його строчкою, відступаючи 2-3 мм від підігнутого краю.	
6.Уточнення контурної лінії кута та краю борта.	6. Накладіть на виворітну сторону пілочки допоміжне лекало та позначте кут обшивання краю борта.	
7.Висікти кінець уступу.	7. Виконайте надсічку завдовжки 5-7 мм в кінці уступу та нижньої точки лацкана.	
8.Наметати підборт на пілочку.	8. Накладіть підборт на лицьову сторону пілочки лицьовою стороною вниз. Наживіть деталь кравецькими булавками.	
9Обшити краї борту та лацкану.	9. Обшивати починайте з боку пілочки швом 5-7мм від низу пілочки до надсічки вгорі, що визначає початок шва вшивання коміра, а на ділянці лацкана – по контурній лінії.	

10 Уточнити припуски на шви обшивання.	10. Підріжте припуски на шви обшивання краю борта у куті , залишаючи 2-3 мм.	
11.Виправлення краю борта.	11. Виверніть край борта на лицьову сторону, розправляючи кут уступу.	
12.Закріплення припусків обшивання краю борта.	12. Настрочіть припуски на шви обшивання краю борта , відступаючи від шва з боку підборта 2-3 мм. Шов має починатися від надсічки, що визначає нижній кінець лацкана	
13.Закріплення шва обшивання краю борта на ділянці лацкана.	13. Настрочіть на ділянці лацкана припуски на шви обшивання краю борта на відстані 2 мм від шва з боку пілочки, відступивши від уступа лацкана 20 – 30мм.	
14Виметати край борта на ділянках борта та лацкана.	14. Виметати край борту на ділянках застібки та лацкана утворюючи кант шириною 1-2 мм.	
15. Волого – теплова обробка борта на ділянках застібки та лацкана.	15. Припрасуйте лацкан з боку пілочки, а край борта з боку підборта.	
16. Закріплення внутрішніх зрізів підборта.	16. Прикріпіть внутрішні зрізи підборта на рівні лацкана закріпкою шириною 5-10 мм, розташовуючи її між плечовим зрізом та верхньою петлею.	
17 Чистка краю борта.	17. Витягніть нитки виметування краю борта.	
18.ВТО обробленого краю борта.	18. Припрасуйте край борта у готовому вигляді з боку підборта, а лацкан з боку пілочки.	

Технологічна послідовність борта суцільнокроєним підбором.

№ п/п	Назва неподільної операції	Тип операції	Технічні умови та прийоми виконання операції	Графічне зображення операції	Інструменти та облад-нання
1.	**Викроїти деталі крою.**	К	1 – пілочка з суцільнлкроєним підбором. 2 –підборт (нитка основи проходить паралельно лінії борта). 3 – неклейова прокладка.		Лекала. Наперсток, ручна голка, нитки ножички.
2.	**Позначити на пілочці контрольні лінії а) на півзаходу; б) краю борта; в) підгину низу; г) точку уступа; д) лінію перегину лацкана; е) горловини.**	К	а) лінія на півзаходу співпадає з лінією середини пілочки; б) на відстані 1,5 … 2,0 см (у виробах з тонких тканин) чи 3,0… 5,0 см (у виробах з товстих тканин); в); г); д); е); за допомогою контрольного лекала.		
3.	**Продублювати борт.**	П	Прокладку розмістити на ділянці суцільнлкроєного підборта (та край прокладки повинен співпасти з лінією краю борта, підгину низу, горловини).		Праска, пропрасовувач.
4.	**Обметати внутрішній та плечовий зріз підборта.**	М	З лицьового боку.		Спец. Машинка 51 А кл.
5.	**Зметати та обшити уступ та нижній кут.**	Р М	Перегнути підборт по лінії краю борта лицьовим боком до середини. Зметати та обшити по лінії підгину низу (злегка при посадити підборт) та уступ по горловині (злегка при посадити підборт).	 	Наперсток, ручна голка, нитки ножички. Швейна машинка.

6.	**Підрізати припуски на шов Розсікти припуски шва обшивання в точці уступа.**	**Р**	Не доходячи до строчки на 0,1… 0,2см		Ножиці, кілочок.
7.	**Вивернути борт на лицевий бік і припрасувати.**	**П**	Перегнути по лінії краю борта та припрасувати на ділянці відвороту – з боку пілочки, на ділянці застідки- з боку підборта		Праска, пропрасовувач.
8.	**Приклеїти внутрішній край підборта!**	**П**	Клаптик клеєної павутинки вкласти між пілочкою і внутрішнім краєм підборта. Приклеїти за допомогою праски.		Праска.
9.	**Відпарити оброблений борт.**	**П**	З метою усунення ласів.		

!Приклеїти в 3-4 місцях. Якщо тканина тонка, то підборт в 3-4 місцях по внутрішньому краю підшивається.

27. Виготовлення жакету. Практична робота 24 «Виготовлення жакету»

Сьогодні важко уявити жінку, чий гардероб не був би поповнений жакетом. Це може бути єдине ціле у вигляді костюма з брюками або просто спідниця з жакетом одного кольору і тканини. Але він може бути абсолютно самостійною річчю, яку легко комбінувати з іншими предметами гардеробу. Жакет сьогодні доречний як в офісі, так і на модній вечірці.

Жакети розрізняють:

по стилю – класичні, спортивні, фантазі (романтичні);

по силуету – прилеглий, напівприлеглий, розширений (трапецевидний), прямий;

по виду застібки – однобортна (центральна) – захід пілочок одна на одну 4– 6 см; двобортна (зміщена) – захід пілочок 8 – 12 см; з застібкою доверху, потайна;

по крою рукавів – вшивний, реглан, напівреглан, суцільнокроєний, комбінований;

по крою коміра – відкладний з вилогами, відкладний із застібкою доверху, комір-стійка, суцільнокроєний, комір-шаль;

по виду кишень – прорізні, накладні, в швах виробу.

Опис зовнішнього вигляду



Жакет жіночий, на підкладці, напівприлеглого силуету, виготовлений з костюмної тканини.

По пілочкам оброблені рельєфні шви, які виходять з пройми, тальові виточки та прорізні кишені в рамку.

Спинка зі швом по середині, в якому оброблена шлиця. По спинці оброблені рельєфні шви, які виходять з пройми.

Застібка центральна, однобортна, оброблена на одну прорізну петлю та один ґудзик.

Комір вшивний, відкладний з вилогами.

Рукава вшивні, двошовні довгі.

Низ рукавів та виробу оброблений швом у підгин з пришитою підкладкою.

Алгоритм виготовлення

1. Перевірити деталі крою: наявність всіх деталей крою та їх якість,

правильність проходження нитки основи по деталям.

2. Дублювання деталей: пілочки, підборта, комір, деталі для кишень.

3. Обробка дрібних деталей:

3.1 Обробка коміра.

4. Обробка пілочок:

4.1 Обробка талевих виточок та рельєфних швів;

4.2 ВТО пілочок;

4.3 Обробка кишень;

4.4 Обробка краю борту відрізним підбортом.

5. Обробка спинки:

5.1Обробка середнього шва та шлиці;

5.2Обробка рельєфних швів;

5.3 ВТО спинки.

6. Обробка рукавів.

7. Обробка бічних швів.

8. Обробка плечових швів.

9. З`єднання коміра з горловиною.

10. З`єднання рукава з проймою.

11. Обробка підкладки.

12. З`єднання підкладки з виробом.

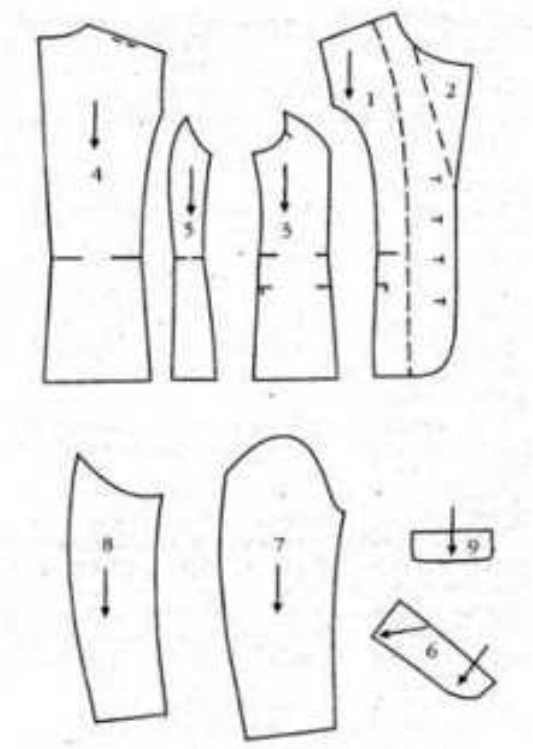
13. Кінцева обробка.

13.1 ВТО;

13.2 Чистка;

13.3 Обметування петель та пришивання ґудзиків.

Деталі крою жакету



Деталі крою з основного матеріалу:

Центральна частина пілочок – 2 деталь;

Бокова частина пілочок - 2 деталі;

Центральна частина спинки – 2 деталі;

Бокова частина спинки – 2 деталі;

Підборт – 2 деталі;

Верхня частина рукава – 2 деталі;

Нижня частина рукава – 2 деталі;

Верхній комір – 1 деталь;

Нижній комір – 2 деталі.

Деталі крою кишені.

Деталі крою з підкладкового матеріалу:

Пілочка – 2 деталі;

Центральна частина спинки – 1 деталь;

Бічна частина спинки – 2 деталі

Верхня частина рукава – 2 деталі;

Нижня частина рукава – 2 деталі;

Підкладка кишені – 2 деталі.

Деталі крою з клейового матеріалу:

Центральна частина пілочок – 2 деталь;

Бокова частина пілочок - 2 деталі;

Підборт – 2 деталі;

Нижній комір – 2 деталі.

Деталі крою кишені.

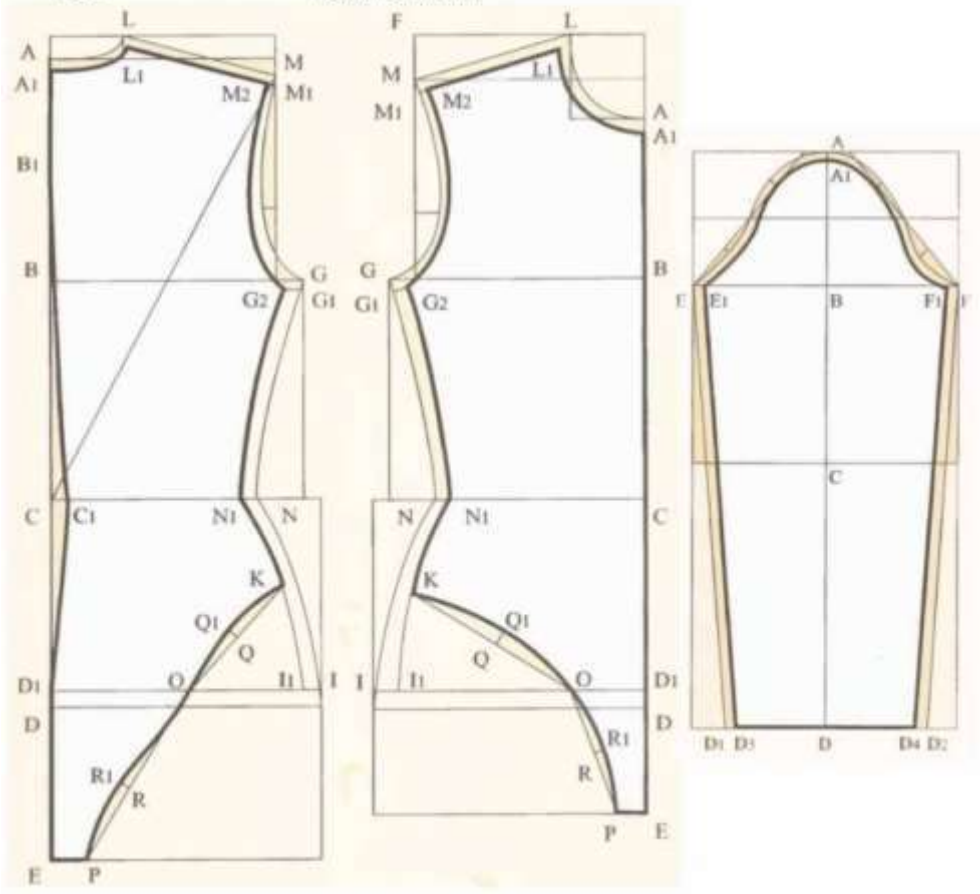
28. Виготовлення боді. Практична робота №25 «Виготовлення боді»

Боді — різновид комбінезона, що складається з ліфа і нижньої білизни деталі. Виріб часто служить нижньою білизною, а може носитися і в якості плечового предмета одягу. Верхня і нижня частини мають будь-яку конфігурацію. Ліф зазвичай являє собою майку, футболку, блузу або сорочку. Відмітна особливість низу моделі — щільне прилягання до тіла.

Регульовану застібку прийнято розташовувати в області ластовіци (вставки, необхідної для свободи руху ніг). Вважається, що комбінезон-білизна запозичене у спортивного екіпірувального асортименту.

Мерки, необходимые для построения основы из эластичных материалов:

Впрс =	*Высота проймы сзади*
Дст =	*Длина спины до талии*
Вб =	*Высота линии бедер*
Ди =	*Длина изделия*
Дп =	*Диаметр плеч*
Ог3 =	*Обхват груди 3*
Об =	*Обхват бедер*
Ош =	*Обхват шеи*
Впк =	*Высота плеча косая*
От =	*Обхват талии*
Дрл =	*Длина руки до локтя*
Др =	*Длина рукава*
Оп =	*Обхват плеча*
Оз =	*Обхват запястья*



Базовим кроєм боді вважають побудову плотнооблегающей моделі з тканини, яка не розтягується. Виріб розраховане на фігуру, в якій є відмінності між параметрами талії та грудей, а також талії і стегон.

Виміряти слід обхват талії, грудей, стегон. Довжину спини і переду до рівня талії; ширину спини і грудей; довжину плеча і рукава, іноді потрібен радіус обхвату зап'ястя. Розрахувати висоту пройми, розділивши мірку обхвату грудей на 10 частин, додавши до отриманого числа 12 см. Ширина пройми буде дорівнює значенню обхвату грудей, поділеній на 8, з надбавкою 1,5 см.

Форма має збільшене значення довжини талії передньої частини. У разі надлишку тканини зайве використовують для формування додаткової виточки, яку після можна усунути. Такі маніпуляції дозволяють кісточках чашок (якщо вони вшиті в виріб) краще лежати на грудях.

Для виготовлення боді підійдуть:

- Біеластічние (розтягуються в двох напрямках) тканини будь-якого типу.
- Гіпюр.
- Еластичне мереживо. Широке краще, або у вигляді стрічок 25-50 см шириною.

Поради по виготовленню боді

В кожному виробі є свої секрети:

- В якості основи для чашок боді можна брати готові з бюстгальтера.
- Застібки, бретелі, фіксатори для бретелей також краще купити в магазині фурнітури.
- Ідеально для пошиття підійде оверлок або швейна машина з распошивочний швом. Якщо цього немає, то все шви на еластичних тканинах виконуємо зигзагоподібної рядком. Подвійна голка також стане в нагоді. Спеціальна трикотажна звивиста рядок є навіть на радянських швейних машинах.
- Не забудьте зробити викрійку для ластовіци, вона буде додатково вшивається внизу боді.
- В ідеалі, після побудови викрійки, вона приміряється, сколюється шпильками, коригується. Потім шиється макет з дешевої тканини, в нього вносяться всі зміни, тільки після цього в хід йде дороге мереживо.
- Деталі спинки і переду кроятся зі згином, без шва посередині, тільки якщо це не передбачено заздалегідь.

Хід роботи:

- Підготувати деталі викрійки,все вирізати.
- Розкладаємо на тканину, обводимо крейдою або милом, не забуваємо про припуски 0, 5 см. Якщо тканина дуже еластична, то припуски мінімальні - 2-3 мм.
- Зшиваємо витачки (якщо вони є), робимо на початку і на кінці - закріпки.
- Стачать бокові шви.
- Якщо боді з рукавами, то викроїти рукава, зшити їх бічні шви.
- Вшити рукава у відкриту або закриту пройму
- Обробити низ рукава- підшити
- Ластовицю робимо двошаровою, внутрішня частина із бавовни.
- Пришиваємо застібку так, щоб її зрізи були між двома шарами ластовиці і не натирали шкіру.
- Обкантовувати еластичною стрічкою вирізи ніг, пройми, виріз.
- Приміряти готовий виріб.