

Головне управління освіти і науки
Черкаської обласної державної адміністрації
Черкаський обласний навчально-методичний центр професійно технічної
освіти

Автор: Гулічко Тетяна В'ячеславівна

Посада: викладач спецдисциплін

Місце роботи: Уманський навчальний центр №129

Назва матеріалу: Робочий зошит для лабораторно-практичних робіт з
предмету «Технологія виготовлення швейних виробів»

Обсяг матеріалу: 65 сторінок

Матеріал схвалено на засіданні методичної комісії професій швейного
профілю та інфраструктурного напрямку Уманського навчального центру
№129

Протокол № 5 від 28 грудня 2012р.

Робочий зошит розроблений відповідно до навчальної програми з
предмету “Технологія виготовлення швейних виробів” Державного
стандарту професійно-технічної освіти з професії «Оператор швацького
устаткування. Швачка» 4 розряду

Зошит призначено для допомоги слухачам професійно-технічних
навчальних закладів у закріпленні теоретичних знань з предмету та
формування вмінь та навичок виконання операцій з пошиття виробів.

ЗМІСТ

Вступ

1. Інструкція з охорони праці та безпеки життєдіяльності слухачів під час виконання лабораторно-практичних робіт з предмету «Технологія виготовлення швейних виробів»	4
2. Організація лабораторно-практичних робіт	5
3. ЛПР№1 Виконання зразків, малюнків і графічних зображень ручних стібків та строчок різного призначення	6
4. ЛПР№2 Виконання зразків, малюнків і графічних зображень машинних строчок та швів. Безпека праці під час виконання робіт	11
5. ЛПР№3 Складання технологічної послідовності обробки прорізної кишені у листочку з вшивними кінцями	18
6. ЛПР№4 Складання технологічної послідовності обробки коміра з суцільно кроєною стійкою	23
7. ЛПР№5 Складання технологічної послідовності обробки спідниці за обраною моделлю	29
8. ЛПР№6 Складання технологічної послідовності обробки жіночих брюк за обраною моделлю	38
9. ЛПР№7 Складання технологічної послідовності сукні за обраною моделлю	45
10. ЛПР№8 Складання технологічної послідовності обробки чоловічої сорочки за обраною моделлю	54
11. Термінологічний словник	62
12. Список використаних джерел	65

ВСТУП

Корінне поліпшення якості підготовки спеціалістів може бути забезпечене не тільки суттєвим удосконаленням методів навчання, але і надійним зворотнім зв'язком, який реалізується через навчальну, творчу та практичну діяльність слухачів. Контроль цієї діяльності, тобто контроль якості результатів навчання – одна з важливих проблем методичного характеру.

Саме тому посилення уваги до проблеми контролю занять викликане не тільки бажанням визначити ступінь підготовленості слухачів, рівень якості викладання, але і потребою удосконалити всю систему навчання.

Робочий зошит з предмету «Технологія виготовлення одягу» розроблений з метою допомоги слухачам професійно-технічних навчальних закладів у засвоєнні і закріпленні теоретичних знань предмету, формуванні вмінь та навичок виконання операцій з пошиття виробів із різних матеріалів.

Лабораторно-практичні роботи складаються із вступної, основної та заключної частини.

У вступній частині проводиться перевірка готовності слухачів до занять, задаються питання з пройденого матеріалу, ознайомлення із змістом завдань та послідовністю їх виконання, звертається увага на дотримання техніки безпеки.

Основна частина лабораторно-практичних робіт – це самостійне виконання слухачами завдань під керівництвом викладача.

У заключній частині записуються висновки з лабораторно-практичної роботи і оцінюються виконані завдання, розглядаються найбільш характерні помилки.

- Після виконання лабораторно-практичних робіт слухачі повинні вміти:
 - виконувати ручні, машинні, волого-теплові роботи з дотриманням норм, методів і прийомів безпечного ведення робіт;
 - організовувати раціонально і ефективно працю на робочому місці;
 - виконувати на машинах або в ручну операції простої складності з пошиття виробів із різних матеріалів;
 - контролювати відповідність кольору деталей виробів, прикладних матеріалів, ниток;
 - виконувати графічне зображення вузлів, деталей;
 - складати специфікацію деталей та технологічну послідовність обробки окремих деталей, вузлів, виробів.

Інструкція з охорони праці та безпеки життєдіяльності слухачів під час виконання лабораторно-практичних робіт з предмету «технологія виготовлення швейних виробів»

I Загальні положення

1. До роботи допускаються слухачі, які пройшли інструктаж з охорони праці та безпеки життєдіяльності.

II. Перед початком ЛПР слухачам потрібно:

1. Ознайомитись з темою і метою роботи;
2. Вивчити теоретичні відомості відповідно до теми даної роботи.
3. Ознайомитись з методичним вказівками про порядок проведення ЛПР та з вимогами щодо оформлення звіту.
4. Ознайомитись з правилами безпечних умов праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт
5. Перевірити своє робоче місце, переконатись щоб воно було достатньо освітлене, не зашарпане і відповідає безпечним умовам праці

III. Під час проведення ЛПР слухачі повинні

1. Дотримуватись дисципліни та не відволікати інших слухачів від роботи.
2. Дотримуватись правил безпечних умов праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт
3. Інструменти і пристосування зберігати у спеціально відведеному місці
4. Під час виконання ЛПР користуватись тільки справним інструментом
5. При виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт дотримуватись технічних умов їх виконання.

IV. Після закінчення ЛПР слухачі повинні:

1. Прибрати своє робоче місце.
2. Здати інструменти викладачу.
3. Здати звіт про виконану роботу.

Організація лабораторно-практичних робіт

Виконання лабораторно-практичних робіт складається з таких етапів:

- Підготовка до роботи;
- Виконання завдань лабораторно-практичної роботи;
- Оформлення звіту (текстової частини та креслень);
- Захист лабораторно-практичної роботи.

Перед виконанням лабораторно-практичної роботи слухач повинен вивчити теоретичний матеріал відповідної теми, ознайомитись з методичними вказівками що до виконання роботи.

Підготовленість слухачів до роботи перевіряється шляхом усного опитування або за допомогою контрольних завдань.

Захист лабораторно - практичних робіт

Проводиться в індивідуальному порядку. За результатами співбесіди з слухачами з теоретичного матеріалу відповідної теми, перевірки та аналізу звітів викладач вирішує питання про залік лабораторно-практичної роботи. До наступної роботи допускаються слухачі які склали залік з попередньої лабораторно – практичної роботи.

Звіт з лабораторно - практичної роботи складається з текстової та графічної частини.

Текстова частина звіту утримує такі структурні елементи:

- Титульна сторінка;
- Тема та мета лабораторно-практичної роботи;
- Текст звіту
- Висновки роботи

Текст звіту подається чорною або синьою пастою, супроводжується малюнками.

Графічна частина звіту складається з графічного зображення швів, ескізів моделей.

Креслення виконуються згідно правил технічного креслення

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №1

Тема: Виконання зразків, малюнків і графічних зображень ручних стібків та строчок різного призначення

Мета роботи: Навчитися виконувати ручні стібки з дотриманням техніки безпеки; оволодіти знаннями технічних умов і правилами виконання ручних робіт; виконання графічного зображення удосконалити навички і вміння в оволодінні ручних строчок, знати де вони застосовуються.

Комплексно-методичне забезпечення: стіл для виконання ручних робіт, гвинтовий стілець, підставка для ніг, лінійка, сантиметрова стрічка, крейда, голешниця зі швейними голками і кравецькими булавками, наперсток, ножиці, деталі для виконання робіт, зразки робіт, плакат, конспект.

Порядок виконання роботи:

1. Отримати завдання згідно з варіантом.
 - I варіант: «Строчки прямого стібка»
 - II варіант: «Строчки косого стібка»
 - III варіант: «Хрестоподібні та спеціальні стібки»
2. Виконати зразки робіт згідно з варіантом;
3. Описати призначення кожної строчки, параметри в см.
4. Виконати графічне зображення.
5. Дати відповіді на контрольні запитання.

Методичні вказівки до ЛПР№1

1. Виконати практично стібки і строчки ручних робіт з дотриманням технічних умов їх виконання згідно варіанту
2. Повну характеристику строчок згідно з варіантом записати в таблицю
3. Дати відповіді на контрольні запитання.

Назва шва	Графічне зображення	Параметри	Призначення

Контрольні запитання:

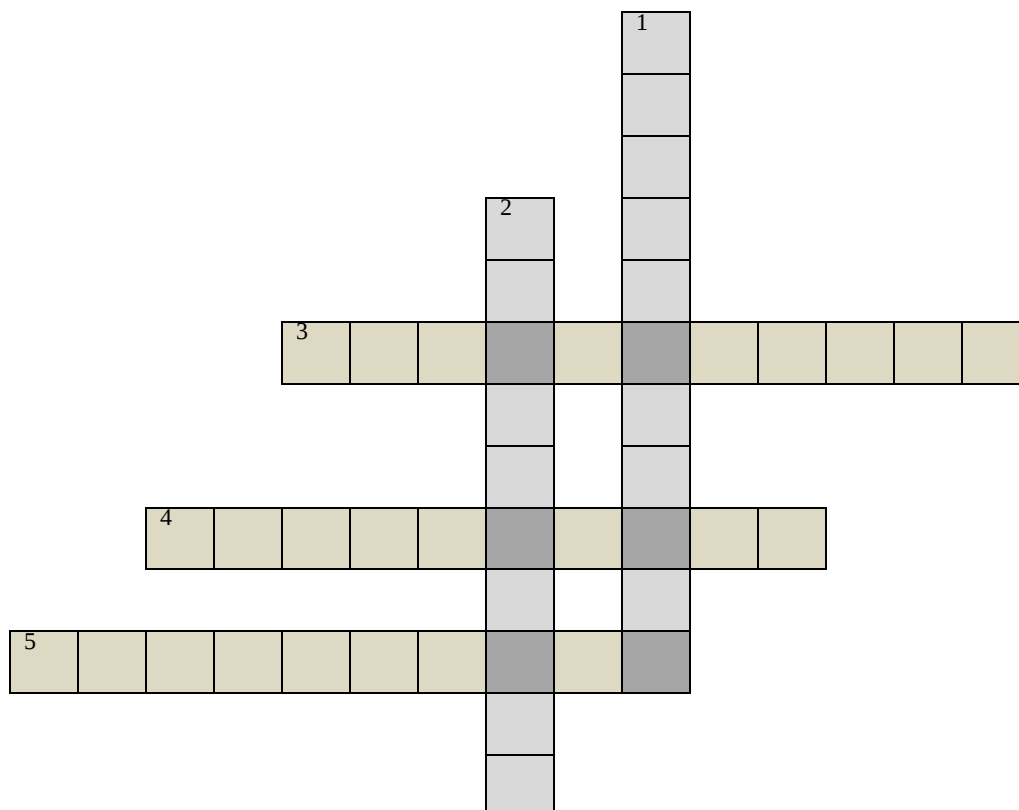
К Р О С В О Р Д

По горизонталі:

3. Тимчасове закріплення підігнутого краю деталі.
4. Тимчасове ниткове з'єднання двох або більше деталей.
5. Прикріплення підігнутого краю деталі постійного призначення.

По вертикалі:

1. Тимчасове з'єднання деталей по площині.
2. Тимчасове ниткове з'єднання по овальному контуру.



Картка завдання

Закінчити речення

Приметування це _____

Зметування це _____

Обметування це _____

Виметування це _____

Заметування це _____

Висновки:

Якість оформлення лабораторно – практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР №1

Стібок – це закінчене переплетення ниток, отримане між двома проколами голкою. Його довжина визначається довжиною лицьової нитки і лицьового інтервалу вздовж строчки.

За характером розташування ниток у стібку розрізняють прямі, косі, петлеподібні, хрестоподібні і спеціальні стібки, за призначенням – тимчасові і постійні.

Строчка – ряд повторювальних однорідних стібків.

При пошитті виробів у процесі обробки ряд строчок виконують ручними стібками, при підготовці висококваліфікованих швачок на початковому етапі необхідно пройти всі процеси пошиття . зокрема виконання ручних стібків і строчок. Елементами ниткового з'єднання є стібок строчка і шов.

Усі стібки повинні бути рівними, відстань між ними як із лицьової так і з виворотної сторони повинна бути однаковою, а нитки затягнуті рівномірно.

Використовують такі види ручних стібків:

1. Прямі;
2. Косі;
3. Хрестоподібні;
4. Петлеподібні;
5. Спеціальні;

Вимоги до виконання ручних робіт:

- Крейдяні лінії переносять з однієї деталі на іншу, прокладаючи копіювальні строчки або виконуючи перебивання, з наступним крейдуванням ліній.
- Копіювальні строчки для перенесення ліній з однієї половини виробів на іншу повинні бути прокладені точно по крейдяних лініях.
- Для виконання копіювальних змету вальних і інших строчок тимчасового призначення рекомендується замість ниток застосовувати кручену пряжу, щоб уникнути пошкодження тканини при витягуванні ниток.

- Колір ниток або пряжі для виконання тимчасових строчок повинен відрізнятися від кольору тканини деталей, які з'єднують.
- Строчки прокладені з лицьового боку, підшивні роботи що проводять потайними стібками, закріпки, обметування петель виконують шовковими нитками.
- Колір ниток для строчок постійного призначення повинен відповідати кольору тканини, якщо за моделлю не передбачені нитки іншого кольору. Різноманітне оздоблення пришивають нитками, колір яких відповідає кольору оздоблення.
- Краї деталей за технічними умовами обметують бавовняними нитками.
- Різноманітну фурнітуру пришивають бавовняними нитками колір яких відповідає кольору тканини, а гудзики з наскрізними отворами – кольору гудзиків.
- Кінці надсічок не повинні доходити до ліній строчки на 1-1.5 мм.
- Всі зметувальні роботи виконують на відстані 1мм від позначеної крейдяної лінії у бік зрізу деталі так щоб зметувальні строчки не потрапляли під машинну строчку.
- Кінці внутрішніх строчок закріплюють зворотними проколами голки для постійних строчках – 2-3 стібка, а тимчасових 1-2 стібки

Термінологія при виконанні ручних робіт

Зметування – з'єднування двох деталей , приблизно однакових за розмірами по позначених лініях або копіювальних строчок стібками тимчасового призначення (Зметування бічних швів та плечових зрізів , зрізів рукавів.)

Наметування – з'єднання двох деталей накладених одна на одну стібками тимчасового призначення (наметування пілочки на бортову прокладку, підбортів на пілочку)

Виметування – закріплення обшитого і вивернутого краю деталі стібками тимчасового призначення (з утворенням канта, рамки або розташуванням шва на згині для зберігання визначеної форми).

Заметування – закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, защипів стібками тимчасового призначення

Заметування низу брюк, рукавів, краю коміра по лінії відльоту.

Обметування – ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу стібками постійного призначення з метою запобігання обсипання.

Обметування відкритих швів, петель тощо.

Приметування – тимчасове з'єднання дрібної деталі з більшою стібками тимчасового призначення

Вметування – тимчасове з'єднання двох деталей по овальному контуру стібками тимчасового призначення.

Підшивання – прикріплення підігнутих країв однієї деталі до іншої або до тієї деталі стібками постійного призначення.

Пришивання – прикріплення однієї деталі до іншої, фурнітури та оздоблювальних елементів стібками постійного призначення.

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №2

Тема: Виконання зразків, малюнків і графічних зображень машинних строчок та швів. Безпека праці під час виконання робіт

Мета роботи: Навчитися виконувати з'єднувальні шви різних видів опановувати навички ручних, машинних, прасувальних операцій з дотриманням технічних умов, вимог техніки безпеки, засвоїти призначення засобів малої механізації при виконанні машинних швів.

Комплексно-методичне забезпечення: швейна машина, гвинтовий стілець, прасувальний стіл з праскою, ножиці, нитки, сантиметрова стрічка, лінійка, крейда, швейні голки, наперсток, деталі крою.

Порядок виконання роботи:

- 1, Отримати завдання згідно з варіантом.
 - I варіант: «з'єднувальні шви »
 - II варіант: «крайові шви»
 - III варіант: «оздоблювальні шви»
1. Виконати зразки робіт згідно з варіантом;
2. Описати призначення кожної строчки , параметри в мм.
3. Виконати графічне зображення.
4. Дати відповіді на контрольні запитання.

Методичні вказівки до ЛПР№2

1. Виконати практично машинні шви згідно з варіантом
2. Повну характеристику строчок згідно з варіантом записати в таблицю
3. Дати відповіді на контрольні запитання.

Назва шва	Графічне зображення	Параметри	Призначення

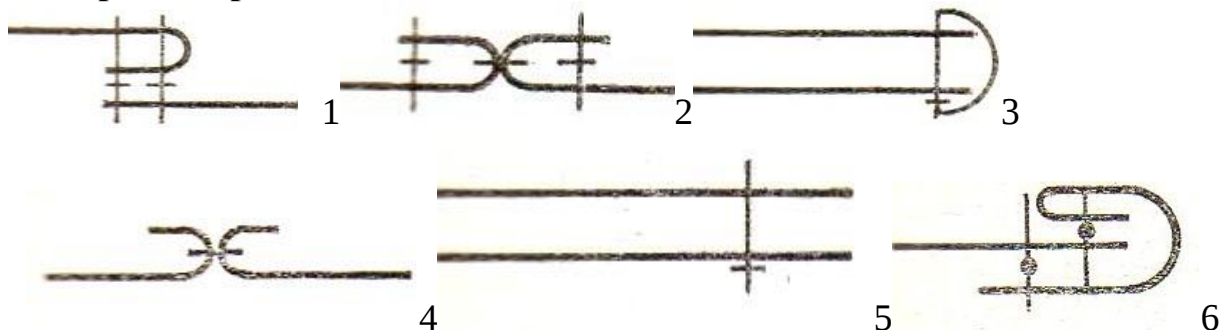
Контрольні запитання:

Завдання №1 Визначити назву шва

Умовне зображення швів	Накладний з двома закритими зрізами	У замок	Настрочний з відкритими зрізами

Завдання №2 Картка завдання

Визначити під яким номером знаходиться обкатувальний шов з відкритим зрізом.



Завдання №3 Закінчити речення

Вшивання це _____

Настрочування це _____

Пришивання це _____

Розпрасування _____

Запрасування _____

Завдання №4

Відповідно даної схеми у прямокутники впишіть назви класів і типів з'єднувальних швів.

З'єднувальні шви

1	2	3	4	5	1	2	1	2	3	1	2	3

Висновки:

Якість оформлення лабораторно – практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР№2

Організація робочого місця при виконанні машинних робіт

1.Робоче місце для машинних робіт обладнано промисловим столом з головкою швейної машини, встановленої в прорізі кришки столу.

Правильна організація робочого місця сприяє підвищенню продуктивності праці та якості виробу

Промисловий стіл складається з двох стійок, скріплених між собою бічними і повздовжніми поперечинами.

Стійки з поперечинами скріплюються двома підкосами. У стійках болтами закріплені траверси, а до них прикріплена кришка.

Світильник для місцевого освітлення, закріплений на кришці промислового стола.

Тримач маслянки закріплений на бічній поперечині станини.

Знизу на стійці одягнуті гумові прокладки для ізоляції промислового столу від електричного струму.

Зліва під кришкою розташована висувна шухляда, де зберігаються нитки, викрутки та інші інструменти.

На поздовжній поперечині двох кронштейнів розташована гумова педаль, пов'язана з іншими частинами машинами ланцюжком.

Під кришкою промислового столу на двох кронштейнах розташований вал колінного механізму для підйому лапки. Лапку при пошитті піднімають натисканням на колінний механізм, що знаходиться на рівні коліна правої ноги.

Механізм зворотного ходу для надання тканині зворотного руху та виконання другої строчки на тому ж відрізку і по тій же лінії.

Знизу на кришці промислового столу прикріплений перемикач для вмикання і вимикання електродвигуна швейної машини.

За машиною слід сидіти прямо, щоб корпус знаходився від краю столу на відстані 100-150 мм, а відстань від очей до оброблюваної деталі була приблизно 300 мм.

Кисті рук повинні знаходитися на платформі машини в стійкому положенні, лікті – на одному рівні з кришкою столу.

Обидві ноги працюючого повинні знаходитись на педалі. Ступню правої ноги доцільно дещо виставити вперед, тоді пуск машини здійснюватиметься переважно правою ногою, а зупинення лівою, при цьому навантаження розподілятиметься рівномірно на обидві ноги, що значно полегшить роботу на машині.

Неправильна робоча поза спричинює швидке стомлювання, внаслідок чого знижується продуктивність праці.

1. Види машинних швів і строчок, прийоми їх виконання;

При виготовленні одягу деталі скріплюють одну з одною з різними швами.

Машинний шов – це з'єднування деталей однією або кількома нитковими строчками.

Основним параметром, що характеризує конструкцію шва, є *припуск тканини на шов* – це відстань від строчки до зрізів обсіпання ниток із зрізів тканини, засобів закріплення зрізів і конструкції шва.

До машинних швів висуваються промислові і споживчі вимоги. До них відносять зовнішнє оформлення шва, рівність строчки, ширину шва, рівномірність частоти стібків, щільність їх затягування, цілісність строчки, відсутність слабих або натягнутостей тканини по лінії шва, міцність

Промислові вимоги до швів – витрати тканини на шви, трудомісткість виконання. Якість виконання швів залежить від дотримання технічних:

ширина шва, кількості строчок і відстані між ними, частоти стібків, затулюванні їх у строчці, номери ниток і голок.

Зшивні шви призначені для з'єднання деталей виробу .

До них відносять: зшивний, настрочний, накладний, шов встик і групу білизняних швів – за пошивний, у замок, подвійний .

Крайові шви використовують для оформлення країв деталей і збереження зрізів тканини від обсіпання ниток. Їхні види: обкатувальні, у підгин, обшивні.

Оздоблювальні шви призначені для обробки деталей і виробів загалом. Оздоблювальними швами оформляють складки, рельєфи. Рельєфні шви мають як конструктивне так і декоративне призначення. Їх застосовують для створення визначеного силуету (на пілочки і спинці).

3. Термінологія машинних робіт;

Зшивання ниткове з'єднання двох або кількох однакових або майже однакових за розмірами деталей по суміщених зрізах або лініях. Зшивають бічні та плечові зрізи, зрізи рукавів, виточки.

Пришивання з'єднання двох або кількох різних за розмірами деталей. Пришивають надставки до підбортів, клапани до пілочки, манжети до рукавів.

Обшивання з'єднання двох деталей по краю з наступним вивертанням їх на лицьову сторону. Обшивають клапани, комір по відльоту, борти, хлястики.

Настрочування прокладання строчки при накладенні однієї деталі на іншу для їхнього з'єднання: закріплення припусків шва і складок, спрямованих в один бік. Настрочують бічні і плечові шви, кокетки, накладні кишені, складки.

Вшивання ниткове з'єднання двох деталей по овалному контуру. Вшивають рукави у пройми, нижній комір у горловину, ластовицю у виробі із суцільно кроєними рукавами.

Розстрочування прокладання строчки на деталях для закріплення припусків на шви і складок, спрямованих у протилежні боки. Розстрочують шви рукавів, спинку, шви з'єднання зустрічних складок

Застрочування прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, складок, виточок, заціпів. Застрочують внутрішні краї обточок, низ штанів, рукава у виробі з бавовняних тканин.

Окантування обробка зрізів деталей або швів смужкою з основної або іншої тканини, тасьмою для обробки краю або захисту зрізів від обсіпання. Окантовують горловини, пройми, краї бортів, підборта, зрізи швів, низ виробу у верхньому одязі.

4. Охорона праці при виконанні машинних робіт.

1. Працюючий на швейній машині повинен строго дотримуватись безпечних умов праці.

При невмілому і неухважному ставленні до роботи на зшивних і спеціальних машинах працюючий зазнає сам та ті, хто поруч, небезпеки

(проколи пальців машинною голкою, попадання осколків гудзиків і голок в очі).

2. Стати до роботи на зшивних і спеціальних швейних машинах можна тільки після проведення первинного інструктажу на робочому місці.

3. Перед початком роботи необхідно перевірити справність машини, а у разі виявлення неполадок викликати механіка.

4. Забороняється працювати без гумового килимка на металевій педалі.

5. При виконанні робіт на спеціальній красобметувальній машині пальці рук необхідно тримати на краю платформи машини.

6. Щоб уникнути травм, роботу на швейній машині потрібно починати плавним натисканням на педаль.

7. Щоб волосся не потрапило до машини та запобігти удару ниткопритягувача, не варто нахилятися дуже низько до машини.

8. Нитки та клаптики, що випадково потрапили до привідного механізму, діставати тільки при вимкненому електродвигуні.

9. Не гальмувати рукою махове колесо машини, щоб уникнути травмування рук.

10. Не доторкатися до голки, не відривати і не знімати детальні й запобіжні пристосування на ходу машини.

11. Спрацьовані та зламані голки не кидати на підлогу, а складати у визначене місце.

12. При роботі не відволікатися самому і не відвертати увагу інших.

13. Утримувати в чистоті та порядку робоче місце.

14. Перед тим, як залишити своє робоче місце, необхідно вимкнути машину.

15. Неправильне розташування рук під час роботи на швейній машині може призвести до проколювання пальців голкою і травмування рук частинами машини, що рухаються.

16. Змащувати, чистити машину, міняти голку, надівати ремінь на шків машини, втягувати верхню і нижню нитки необхідно тільки при вимкненому електродвигуні, знявши ноги з педалі.

17. Забороняється класти ножиці та інші предмети біля частин машини, що рухаються.

18. При роботі на гудзиковій машині необхідно користуватися захисним екраном.

19. Не працювати без взуття, щоб уникнути травмування ніг.

20. Стежити за чистотою свого робочого місця, не розкидати нитки, булавки, бобіни й інші предмети, зберігати їх у призначеному для цього місці.

21. Після закінчення роботи прибрати робоче місце.

22. Якщо Ви отримали травму, зверніться до медпункту, попередьте адміністрацію.

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №3

Тема:Складання технологічної послідовності обробки прорізної кишені у листочку

Мета роботи: Навчитися правильно вибирати методи технологічної обробки окремих деталей та вузлів; скласти технологічну послідовність обробки вузла; вміти підбирати необхідне обладнання та пристрої для виконання кожної технологічної операції.

Комплексно-методичне забезпечення: зразки кишень,

Порядок виконання роботи:

1. Отримати завдання згідно з варіантом.
 - I варіант: прорізна кишеня з листочкою з вшивними кінцями
 - II варіант: прорізна кишеня з листочкою з настрочними кінцями
2. Скласти специфікацію деталей кишені згідно варіанту
3. Скласти технологічної послідовності обробки окремих вузлів, згідно варіанту з врахуванням обраних методів обробки

Методичні вказівки до ЛПР№3

1. Записати специфікацію деталей крою кишені згідно варіанту в таблицю №1
2. Записати послідовність операцій виготовлення кишені згідно варіанту в таблицю №2
3. Дати відповіді на контрольні запитання.

Таблиця 1 Специфікація деталей крою”

№ з\п	Варіант	Найменування деталей	Кількість деталей

Таблиця 2 Технологічна послідовність обробки вузла

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

Контрольні запитання:

Картка-завдання

I. Вставити пропущені слова

1. Ряд повторювальних стібків називають _____
2. Манжети, хлястики хомутики відносять до _____
3. Для запобігання висипанню зрізів деталей крою застосовують _____

II. Закінчити речення

1. Вшивання це _____
2. Настрочування це _____
3. Обшивання це _____
4. Пришивання це _____

5. ВТО це _____
6. Пропрасовувач це _____
7. Розпрасування _____
8. Запрасування _____

III. Дайте відповідь на запитання

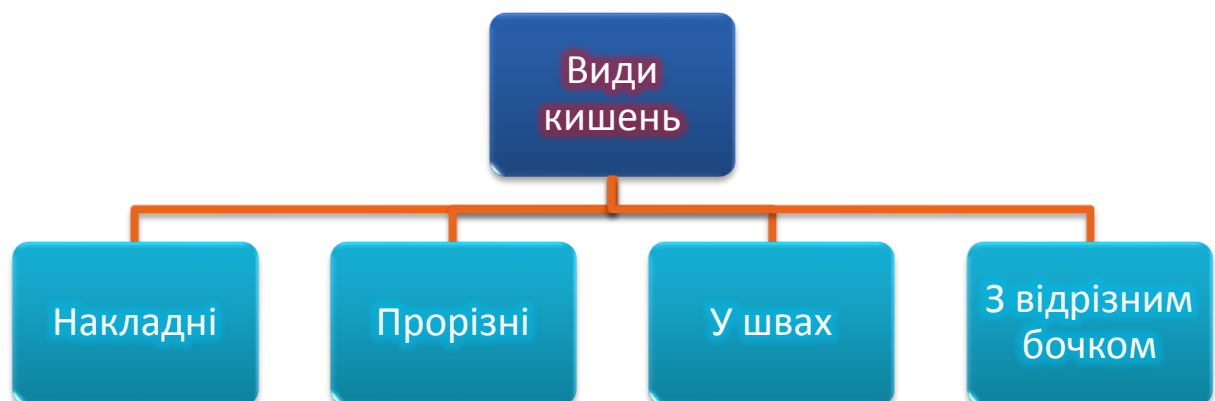
1 Які основні технічні умови виконання машинних робіт ви знаєте?

Висновки: _____

Якість оформлення лабораторно – практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР №3

Класифікація кишень

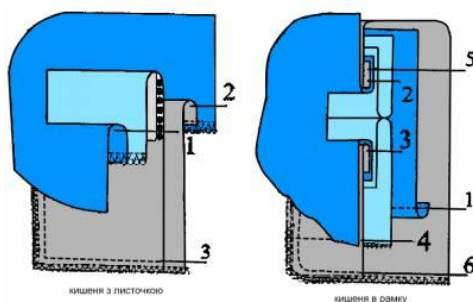


Кишеня виконує важливу функцію, вміщаючи в себе різні предмети. Крім того, вона робить істотний вплив на зовнішній вигляд виробу.

При виготовленні викрійок кишень необхідно враховувати способи їх подальшої технологічної обробки залежно від форми кишені і властивостей тканини, з якої виготовляється виріб.

Існує чотири основні види кишень: накладні, прорізні, у швах та з відрізним бочком. Поза сумнівом, форма кишені залежить від її призначення

Прорізні кишені широко застосовують на будь-яких виробках – сукнях, костюмах, блузах, спідницях, брюках та ін. Залежно від фасону лінія розрізу кишені може бути горизонтальною, вертикальною, похилою або фігурною. Вхід в прорізну кишеню може бути оброблений обшивними, клапаном або листочкою. При обробці прорізних кишень з литочкою, прокладку в листочки або кромку в їх верхні зрізи прокладають згідно з моделлю, в залежності від структури та товщини тканини, а також від розташування ниток основи в викроєних деталях. Всі відкриті зрізи деталей прорізних кишень та кишень в швах обметуються. Найбільший ефект при обробці кишень отримується при використанні двоголкових машин.



Основні дефекти кишень.

Одним із факторів які впливають на якість швейних виробів, є чистота обробки і оздоблення кишень. В процесі виготовлення кишень недотримання технічних умов призводить до виникнення різноманітних дефектів. Слід мати на увазі, що значно простіше і з найменшими витратами можна усунути дефекти, які виявлені в ході обробки кишені, чим дефекти, які виявлені в готовій кишені, тому дуже важливо знати технічні умови на виготовлення кишень, види дефектів, які можуть виникнути при обробці кишень, їхні причини і способи усунення.

Дефекти при виготовленні кишені та способи їх усунення

Дефекти	Причини виникнення дефекту	Спосіб усунення дефекту
Виглядає підкладка клапана.	Підкладка клапана за розміром однакова з клапаном із основної тканини чи більша за нього.	Підрізати підкладку на ширину канта.
Нерівномірна ширина клапана або листочки	Не точно намічене ширина клапана або листочки. В шов пришивання мішковини до пілочки попав шов пришивання листочки.	Знов намітити лінію пришивання клапана. Видалити строчку і виконати її знов.

Проріз кишені довший за клапан або листочку.	При пришиванні обшивки строчка зайшла за рівень бокових сторін клапана При пришиванні підзора строчка закінчена на рівні кінців строчки пришивання листочки	Дефект не усувається. Дефект не усувається.
Наявність прорізів чи складок в кутах кишені.	Кути прорізу закріплені строчкою не точно по основі трикутника, а зміщені в ту чи іншу сторону від нього.	Видалити строчку і виконати її знов
Нижня рамка кишені відступає від верхньої або накладається на рамку.	Відстань між строчками пришивання клапана і обшивки більша або менша за ширину рамок. При закріпленні кутів кишені згини нижньої і верхньої рамок не суміщені	Збільшити або зменшити ширину рамок. Видалити строчку і виконати її знову.
Клапан погано розміщується в середині кишені.	Відстань між боковими строчками зшивання мішковини кишені менша чим це вимагається при даній довжині прорізу кишені.	Видалити строчку і виконати її знов.
Закріпки кишені не рівні.	Не дотримані технічні умови.	Закріпки видалити і виконати їх знов.
Кінці листочки не паралельні.	Неохайно виконано обшивання чи заправування бокових сторін листочки.	Видалити строчку обшивання бокових сторін листочки. Обkreйдувати по лекалу кінці листочки, обшити чи заправувати їх знов.
Верхній край накладної кишені не прилягає до пілочки.	Недостатня посадка кишені під пружок. При застрочуванні накладної кишені на пілочку бокові краї кишені зміщені один від	Прокласти пружок знов з більшим натягом. Видалити строчку застрочування і виконати її знов.
Не рівні за шириною рамки кишені	Шов пришивання обшивок нерівний. Нерівномірно виметані рамки по ширині.	Видалити строчку і виконати її знов. Видалити строчку виметування, рамки, знов виметати рамку.

Таблиця 2 Технологічна послідовність обробки вузла

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

Контрольні запитання:

Картка завдання

Доповнити речення

- При виготовлення коміра дублюють _____ комір;
- Для запобігання висипанню зрізів застосовують _____;
- При вшиванні коміра в горловину припосаджують _____;
- При обробці клапана з кантом, кант утворюють з _____ клапана;
- При обробці застібки підбортами з вилогами на ділянці лацкана припосаджують _____;
- Тим часове з'єднання дрібної деталі з більшою стібками тимчасового призначення це _____;
- Ниткове з'єднання двох деталей по овальному контуру це _____;
- Зменшення лінійних розмірів деталей на окремих ділянках за допомогою ВТО з метою надання бажаної форми це _____;
- Уточнення та підрізання країв виробу після часткового зшивання називають _____;
- Збільшення лінійних розмірів деталей швейних виробів на окремих ділянках за допомогою ВТО називають _____;
- Перелік деталей крою та їх кількість називають _____;
- Деталі відкладного коміра _____;
- Зріз коміра _____.

Висновки:

Якість оформлення лабораторно-практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР№4

Комір – це одна із найбільш виразних деталей одягу, які частіше змінюють за інші деталі відповідно до напрямку моди.

Існує багато комірів різноманітної форми, розмірів, способів обробки тощо. Форми комірів залежить від: з'єднання коміра з деталями спинки та пілочки (вшивний чи суцільнокрійний; положення коміра відносно шиї (щільно прилягає чи ні); поєднання коміра із застібкою (із застібкою до верху або до лацкана).



За будь-якого варіанта конструктивне значення для виробу має лише лінія вшивання коміра в горловину і висота підйому середини коміра відносно вершини прямого кута.

Форма коміра визначається моделлю та попередньою побудовою лінії вшивання в горловину. Чим прямішою є лінія вшивання коміра в горловину, тим більшою має бути стійка коміра і тим щільніше він прилягатиме до шиї.

Коміри у жіночих сукнях і чоловічих сорочках бувають по конструкції вшивними, суцільнокроєними з підбортами або пілочками, їх виготовляють як з основної, так і з оздоблювальної тканини. Залежно від виду матеріалу коміри обробляють з клейовою і неклеєвою прокладкою або без неї.

Процес обробки комірів складається з двох етапів:

- Обробка коміра;
- З'єднання коміра з виробом.

Вибір способу обробки комірів визначається їх конструкцією і властивостями матеріалів.

Коміри незалежно від конструкції мають нижній і верхній комір. Верхній комір може складатися з двох частин, може бути зі стійкою, суцільнокроєний з відльотом коміра, або з відрізною стійкою. Коміри з двох частин обшивають по відльоту і кінцях, коміри, суцільнокроєні по відльоту, обшивають тільки по кінцях. Обшивання виконують з боку нижнього коміра.

Коміри з гострими кінцями спочатку обшивають тільки по відльоту, настрочують шов обшивання на нижній комір. Потім обшивають кінці коміра. Припуски на шви в кутах підрізають, залишаючи 2-3 мм. Комір вивертають, виправляючи кути і утворюючи кант з верхнього коміра. Кант закріплюють, настрочуючи нижній комір на припуск шва обшивання на відстані 2-3 мм від строчки.

Якщо в горловину вшивають одночасно верхній та нижній коміри, їх попередньо скріплюють строчкою на відстані 5-6 мм від зрізу горловини, утворюючи напуск 1-3 мм з верхнього коміра.

Прокладки з бавовняних або нетканих матеріалів розташовують на виворітній стороні верхнього коміра, прокладку з клейовим покриттям з'єднують з нижнім коміром, комір обшивають з боку нижнього коміра по відльоту і кінцям по прокладці шириною шва 5-7 мм.

При обробці комірів із прямими або гострими кінцями з суцільнокроєною або відрізною стійкою (типу комірів чоловічих сорочок) верхні коміри можуть бути з припуском по кінцях, а нижні - менше на величину цього припуску. У комірах з відрізною стійкою припуск (величиною 20-30 мм) розташовують паралельно кінцям коміра. Припуски в комірах з суцільнокроєною стійкою мають по відльоту ширину 20-30 мм, а до верхньої точки виступу стійки цей припуск зводять нанівець.

Відльот коміра зшивають по кінцях із зсувом шва в бік нижнього коміра, потім комір обшивають по відльоту. Прокладку з відльотом коміра з'єднують накладним швом.

У комірах з суцільнокроєною стійкою зшивають припуск верхнього коміра з нижнім коміром, одночасно обшиваючи кінці суцільнокроєної стійки, потім обшивають комір по відльоту, разом з прокладкою або обробляють без неї. Після вивертання коміра на лицьову сторону припуск на шов по відльоту перегинають в бік нижнього коміра, а по стійці - у бік верхнього. Строчку прокладають нижче лінії стійки на 5 мм, утворюючи слабину з верхнього коміра.

Стійкою верхнього коміра огинають вільний зріз прокладки і застрочують на відстані 5 мм від краю. При з'єднанні коміра з горловиною обробленим краєм стійки перекривають шов вшивання нижнього коміра.

У комірах з відрізною стійкою припуск верхнього коміра зшивають з нижнім коміром, потім обшивають комір по відльоту. Готовий відльот коміра вкладають між двома частинами стійки і вшивають в стійку з одночасним обшиванням кінців стійки. Шов вшивання коміра настрочують на стійку швом шириною 2-3 мм. Стійкою верхнього коміра огинають вільний зріз прокладки і застрочують на відстані 5-6 мм від краю.

У комірі, що складається з двох частин (двох напівкомірів) обробляють частини комірів обшивним швом. Оброблені частини скріплюють подвійною машинною строчкою (або ручними стібками) на відстані 5 мм від зрізів коміра.

Обробку верхнього коміра тасьмою, мереживом і т.д. виконують, в основному, до обшивання або при обшиванні комірів.

З'єднання комірів з виробами. Вшивний комір з'єднують з виробом після повної готовності коміра. Вшивають комір після з'єднання плечових зрізів, а у виробі з рукавами покрою реглан після з'єднання з пройми. Плечові зрізи зшивають з боку переду двома строчками або однією з прокладанням кромки. У залежності від моделі виробу і виду матеріалу плечові шви

розпрасовують або запрасовують. Спосіб з'єднання коміра з горловиною залежить від моделі.

З'єднання верхнього коміра з горловиною виробу накладним швом. Комір з'єднують з горловиною виробу з боку нижнього коміра, верхній комір по всій довжині горловини настрочують накладним швом шириною 1-2 мм з підгином зрізу всередину, перекриваючи шов вшивання нижнього коміра на 1-2 мм.

Якщо комір з відрізний стійкою, спочатку з'єднують відльот коміра зі стійкою, потім вшивають комір в горловину.

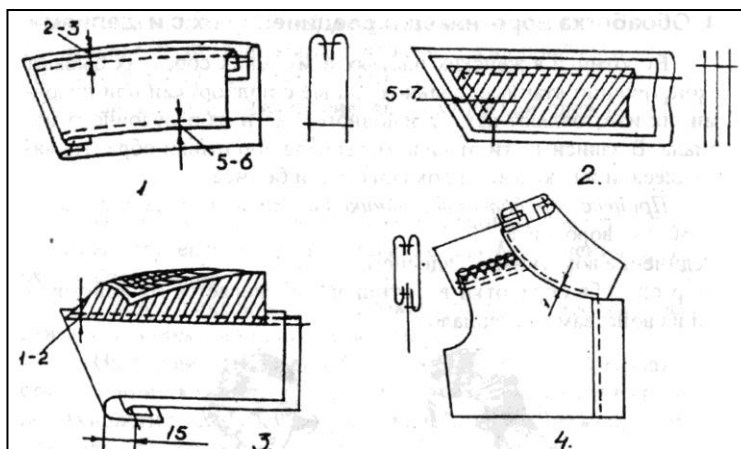
У виробках з товстих тканин і трикотажних полотен зріз горловини верхнього коміра попередньо обметують, потім з'єднують накладним швом з відкритим (обметаним) зрізом.

З'єднання коміра з горловиною виробу запошивним швом. При з'єднанні коміра з виробом запошивним швом верхній комір викроюють на 10 мм ширше нижнього. Нижній і верхній комір одночасно вшивають в горловину. Потім припуском огинають зрізи шва вшивання коміра і підігнутий край настрочують на горловину, перекриваючи шов вшивання.

З'єднання коміра з горловиною у виробках з лацканами. У виробках з лацканами коміри з'єднують з горловиною в момент складання бортів. При цьому комір вкладають між пілочкою і підбортом лицьовою стороною вниз на лицеву сторону пілочки та вшивають з боку підборта, доводячи строчку до плечового шва. По лінії горловини спинки вшивають один нижній комір, при цьому припуск на шов верхнього коміра надсікають навпроти плечового шва і відгинають. Після вивертання бортів на лицеву сторону настрочують кінці підбортів на плечові шви. Зрізи горловини верхнього коміра підгинають і настрочують накладним швом по горловині спинки між плечовими швами.

. Обробка комірів і з'єднання їх з виробом:

1 – обшивним швом; 2 – обшивання з підкладкою; 3 – зшивання кінців коміра; 4 – З'єднання коміра з горловиною виробу накладним швом з закритим зрізом



ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №5

Тема :Складання технологічної послідовності обробки спідниці за обраною моделлю

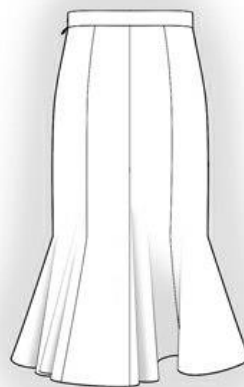
Мета роботи: Навчитися складати специфікацію деталей крою, технологічну послідовність обраної моделі спідниці з врахуванням сучасних методів обробки, опис зовнішнього вигляду спідниці;

Комплексно-методичне забезпечення: Наочні посібники по обробці деталей та вузлів спідниці різними матеріалами (папка з взірцями. плакати), плакати з графічними зображеннями технологічного процесу виготовлення деталей та вузлів спідниці.

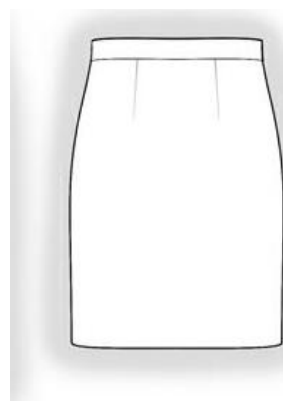
Порядок виконання роботи:

1.Отримати завдання згідно з варіантом.

I варіант



II варіант

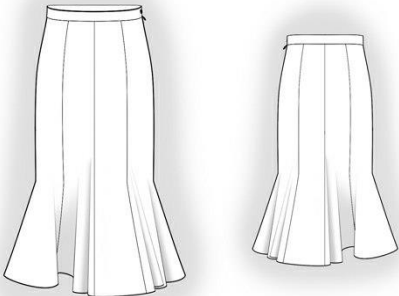


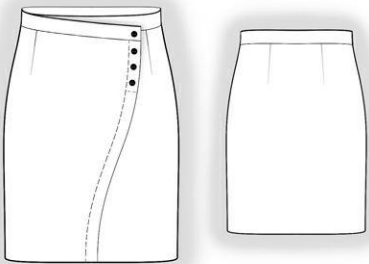
2. Скласти опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення спідниці.
3. Скласти специфікацію деталей крою спідниці
4. Скласти коротку технологічну послідовність обробки спідниці
5. Дати відповіді на контрольні запитання

Методичні вказівки до ЛПР №5

1. Записати опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення зразка моделі в таблицю №1
2. Записати специфікацію деталей крою спідниці згідно варіанту в таблицю №2
3. Записати коротку технологічну послідовність в таблицю №3
4. Дати відповіді письмово на контрольні запитання.

Таблиця №1

Модель №1	Опис зовнішнього вигляду
	

Модель №2	Опис зовнішнього вигляду
	

Таблиця 2 Специфікація деталей крою

№ з\п	Найменування деталей	Кількість деталей

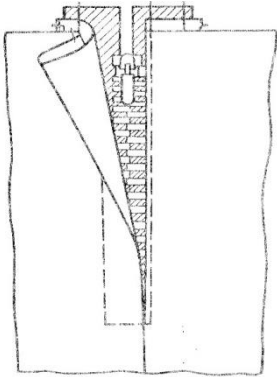
Таблиця №3

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

Контрольні запитання

Картка завдання

I завдання: Вкажіть вірну технологічну послідовність обробки застібки на тасьму «блискавка»

	№ з/п	Технологічна послідовність	Вірна відповідь	Бали
	1	Приметати Тасьму «блискавку» до заднього полотнища спідниці		
	2	Пришити тасьму «блискавку»		
	3	Припрасувати застібку		
	4	Видалити нитки приметування		
	5	Приметати тасьму застібку до переднього полотнища спідниці		
	6	Заметати припуски на бокові шви		

II завдання

3.Закінчи речення

1. Спідниці відносяться до _____
2. Для оформлення верхнього зрізу, а також для міцності та щільного прилягання на фігурі по лінії талії в моделях спідниць використовують _____
- 3.В спідницях пояса по конструкції бувають _____
- 4.З'єднування двох деталей по краю з наступним вивертанням їх на лицьову сторону це _____
- 5.Прокладання строчки при накладенні однієї деталі на іншу для їхнього з'єднання це _____
- 6.Зменшення товщини шва , згину складок або краю деталі за допомогою праски або пресу це _____
- 7.Скорочення краю або окремих ділянок виробу за допомогою ВТО для одержання опуклих форм на суміжних ділянках. це _____
- 8.Подовження краю деталі для одержання увігнутої форми на суміжній ділянці це _____

Висновки:

Якість оформлення лабораторно-практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР №5

Пряма двошовна спідниця

Основним жіночим поясним виробом є спідниця. У жіночому вбранні спідниця може бути самостійним видом одягу або складовою сукні, костюма, ансамблю. Різноманітність фасонів спідниць досягається переважно за рахунок розробки силуетної форми з використанням різноманітних ліній та окремих елементів.

Будь-який фасон жіночої спідниці може бути одержаний за рахунок використання двох конструктивних основ – прямої та конусної. Класична форма спідниці – пряма. Основою прямої спідниці є спідниця, яка складається із заднього та переднього полотнища, має два бічних шва та виточки по лінії талії. Кількість виточок по лінії талії, місця їх розташування залежить від форм стегон.



Пряма спідниця класичної форми може бути і одношовною (без бічних швів). При цьому вона візуально сприймається як ледь завужена донизу. Такий варіант спідниці може бути внизу оформлений шлицею, розрізом для зручності під час ходьби.

Конструкція двошовної прямої спідниці – основа для побудови всіх видів спідниць. Маючи цю конструкцію, можна розробити креслення спідниці будь-якої моделі, користуючись різними прийомами моделювання.

Для конусних спідниць характерне значне розширення по лінії низу і, як правило, відсутність



виточок по лінії талії, при цьому розширення повинно бути рівномірним, а не годеподібним.

За формою сучасні спідниці дуже різні, однак всі їх можна виділити в п'ять основних груп:

- прямі звужені спідниці, спідниці на запах;
- спідниці злегка розширені у формі трапеції (із клинців);
- спідниці широкі призбирані;
- спідниці у складку;
- спідниці кльош.

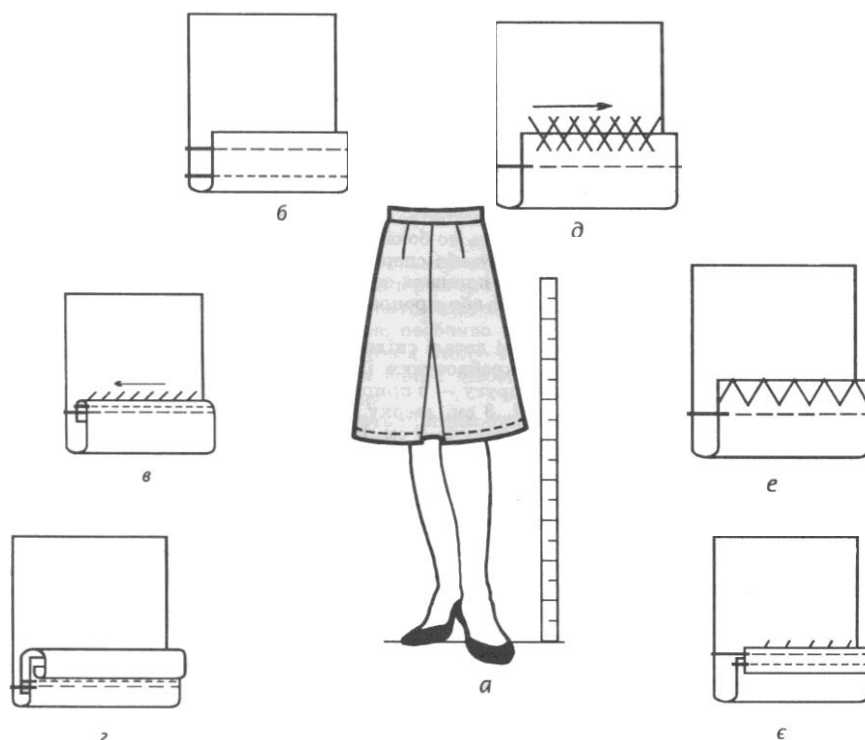
Опис зовнішнього вигляду моделі виконується за такою схемою найменування виробу, на який сезон він призначений, з якої тканини він пошитий, кількість виконаних швів, силует, вид застібки, покрій рукавів, який колір. Далі докладно описуєте конструкцію пілочки, спинки, рукавів, коміра. Нижче відмітьте наявність оздоблення.

Технологічна послідовність пошиття спідниці:

1. Підготовка деталей крою до обробки.
2. Підготовка виробу до примірки.
3. Проведення першої примірки.
4. Обробка виточок, складок, рельєфів.
5. Обробка бічних швів та середнього шва.
6. Обробка застібки.
7. Обробка пояса
8. Обробка верхнього зрізу спідниці.
9. Обробка нижнього зрізу спідниці.

Способи обробки нижнього зрізу спідниці.

а – вирівнювання низу; б – заметування двома рядами стібків; в – підшивання потайним швом; г – підшивання обкantuвальним швом; д – підшивання фігурним швом „козлик”; е, є – підшивання потайними стібками за окантовку.



Обробка верхнього зрізу пришивним поясом.

Поясні вироби по лінії талії обробляють різними способами. Широко застосовують пришивний пояс еластичну та корсажну тасьму.

Вибір способу обробки залежить від фасону виробу та властивостей тканини.

Пояс для спідниці викроюють за напрямком нитки основи. Він може складатися із двох частин по ширині (пояс і підпояс) або з частин по довжині (шов зшивання пояса має збігатися із боковим швом спідниці).

Дефекти, їх попередження та усунення

Основними признаками правильної посадки виробу на статурі людини є рівновага основних деталей, узгодженість їх між собою, зручність. У виробах з правильною посадкою завдяки відповідності розміру і формі опорних поверхонь тіла відсутні зморшки та заломы, а ті частини одягу, які розташовані нижче опорних поверхонь спадають вільно і невимушено.

Конструктивні і декоративні лінії мають розташовуватись вздовж деталей вертикально, а ті, що йдуть поперек – горизонтально.

Конструктивні дефекти зазвичай поділяють на три групи:

- до *першої* групи – відносять дефекти, спричинені неточністю створення загальної форми конструкції;
- *друга* група – містить такі дефекти, як невідповідають одягу статурі у стані спокою;
- *третья* група – це дефекти які не відповідають статурі в динаміці

№ п/п	Назва дефекту	Причина виникнення	Способи виправлення
1	Спідниця спереду прилягає до ніг	Неправильно оформлений верхній зріз переднього полотнища, для даної статури недостатній прогин верхнього зрізу	Верхній зріз переднього полотнища роблять з прогином. Величина прогину залежить від статури
2	Спідниця ззаду прилягає до ніг	Неправильно оформлений верхній зріз заднього полотнища спідниці	Верхній зріз заднього полотнища роблять з прогином посередині величина прогину залежить від статури
3	Косі заломы на спідниці від бічних швів до низу	Недостатня довжина бічних зрізів щодо довжини її середньої частини	Для уточнення деталей спідниці лекала розрізають по похилій лінії і відводять угору на необхідну величину відносно середини .при цьому деталі розширюються і подовжуються по бічній частині.

4	Косі залами спідниці від бічних швів угору	Неправильно визначена довжина по бічній і середній частині спідниці	Розрізають лекала по похилій лінії і відводять їх на потрібну величину
5	Поперечні залами біля пояса на задньому полотнищі	Недостатній прогин верхнього зрізу полотнища спідниці, збільшений розхил задніх і бічних виточок	Поглиблюють верхній зріз заднього полотнища, зменшують розхил задніх і бічних виточок
6	Спідниця надто широка по лінії стегон	Неправильно розрахована ширина спідниці по лінії стегон	Забирають залишки тканини по бічних зрізах
7	Слабина на ділянці стегон по бічному шву	Збільшений розхил бічної виточки	Зменшують розхил бічної виточки на таку ж величину збільшують розхил задньої і передньої виточки

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №6

Тема: Складання технологічної послідовності обробки жіночих брюк за обраною моделлю

Мета роботи: Навчитися складати специфікацію деталей крою, опис зовнішнього вигляду, коротку технологічну послідовність обраної моделі жіночих брюк з врахуванням сучасних методів обробки;

Комплексно-методичне забезпечення: Наочні посібники по обробці деталей та вузлів жіночих брюк (папка з взірцями. плакати), плакати з графічними зображеннями технологічного процесу виготовлення деталей та вузлів жіночих брюк.

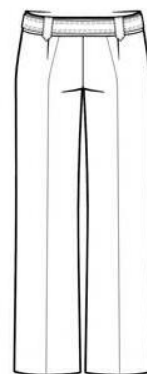
Порядок виконання роботи:

1.Отримати завдання згідно з варіантом.

I варіант



II варіант



2. Скласти опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення жіночих брюк
3. Скласти специфікацію деталей крою жіночих брюк
4. Скласти коротку технологічну послідовність обробки жіночих брюк
5. Дати відповіді на контролі запитання

Методичні вказівки до ЛПР №5

1. Записати опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення зразка моделі в таблицю №1
2. Записати специфікацію деталей крою згідно варіанту в таблицю №2
3. Записати коротку технологічну послідовність в таблицю №3
4. Дати відповіді письмово на контрольні запитання.

Таблиця 2 Специфікація деталей крою

№ з\п	Найменування деталей	Кількість деталей

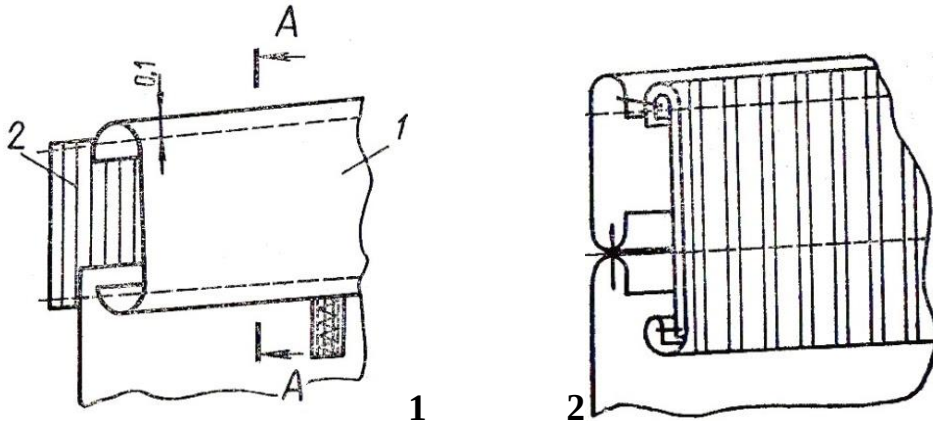
Таблиця №3

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

Контрольні запитання

Картка-завдання

1. Відповідно до вказаних малюнків визначити під яким номером знаходиться малюнок способу обробки брюк корсажною стрічкою



2. Закінчити речення

1. Брюки відносяться до _____
2. В брюках пояса по конструкції бувають пришивними та _____
3. В чоловічих брюках гульфік розташовують на _____
4. Для того, щоб середній шов брюк був міцний, виконують _____
5. В жіночих брюках відкосок розташовують на _____
6. Місце розташування прорізної кишені в рамку намічають _____

Висновки: _____

Якість оформлення лабораторно-практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР№6

Жіночі брюки увійшли в моду більше ніж півстоліття тому, і міцно зайняли свою нішу в жіночому гардеробі. Стильні якісні жіночі брюки гармонійно поєднують у собі елегантний зовнішній вигляд і бездоганний комфорт при носінні. І якщо жіночі брюки для літнього сезону можна потіснити шортами, сукнями та спідницями, то брюки для зимового сезону – поза конкуренцією, адже жодний інший одяг не зможе так само вдало забезпечити тепло і затишок під час холодів.



Оскільки брюки – повсякденний одяг, пошиття жіночих брюк повинно здійснюватись з дуже якісної зносостійкої тканини. Однак модні брюки – це ті, що підкреслюють індивідуальність своєї власниці, добрі не тільки для роботи, але і на урочистих заходах у складі дорогих елегантних жіночих брючних костюмів, незмінно привертають увагу, складаючи гідну конкуренцію шикарним сукням. Вони здатні вдало підкреслити всі достоїнства фігури та майстерно приховати її недоліки.

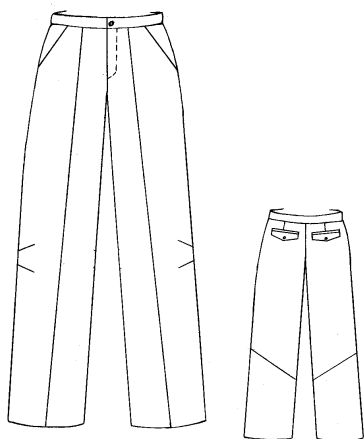
Брюки сьогодні можна зустріти буквально у всіх колекціях провідних модельєрів світу. Значне місце, наприклад, вони займали в колекціях Марка



Боана ("Крістіан Діор") і Іва Сіна-Лорана 1977 років. Дизайнери представили брюки найрізноманітніших форм і довжини: типа шароварів або піжамних брюк, брюки, завужені донизу, брюки, що облягають литки або що драпіруються довкола підйому. Демонструвалися десятки способів носіння брюк – з туніками, з вільними сорочками, з блузами, светрами,

з платтями і навіть із спідницями. Весь секрет полягав в умінні поєднувати брюки з вільним об'ємним верхом.

Велике значення має крій і фасон брюк, який має бути підібраний по жіночій (чоловічій) фігурі з урахуванням всіх її особливостей, і в цьому як не можна краще допоможе індивідуальний пошив брюк.



Опис зовнішнього вигляду моделі виконується за такою схемою найменування виробу, на який сезон він призначений, з якої тканини він пошитий, кількість зроблених швів, силует, вид застібки, покрій рукавів, який колір. Далі докладно описує конструкцію пілочки, спинки, рукавів, коміра. Нижче відмітьте наявність оздоблення.

Опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення чоловічих брюк

Брюки прямого силуету з цупкої тканини спортивного стилю, призначені для повсякденного використання.

На передніх половинках брюк оброблені прямі рельєфи, що проходять по середині деталі, кишені з відрізним бочком. На лінії коліна розміщені по дві виточки, що виходять з бокового зрізу.

На задній половинці брюк оброблені виточки по лінії талії, прорізні кишені з фігурним клапаном. Нижче лінії коліна знаходиться декоративний шов.

Виріб без підкладки, верхній зріз брюк оброблений пришивним поясом. Застібка на тасьму «блискавку» та один гудзик.

Обробка поясів. Пояси по ширині можуть бути вузькі і широкі, по жорсткості – м'які, напівтверді і жорсткі, по конструкції – суцільнокроєні і на підкладці.

Послідовність виготовлення пояса включає наступні операції.

1. Обробка кінців пояса.
2. З'єднання зрізів складових деталей.
3. Остаточна обробка пояса (виконання оздоблювальних строчок, прикріплення пряжок).

Залежно від конструкції пояса послідовність може змінюватися.

Обробка шльовок. Шльовка – деталь швейного виробу для протягування і втримування пояса ременя, погона або хлястика в певному положенні.

Шльовки можуть бути широкі (на підкладці і без підкладки) і вузькі.

Шльовки на підкладці обробляють так само, як і клапан, обшиваючи по двом бічним сторонам. Широкі петлі без підкладки обробляють зшивним швом з наступним розпрасуванням і вивертанням, вузькі – накладним швом з відкритим чи закритим зрізами, швом встик клейовим або нитковим способом.

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №7

Тема: Складання технологічної послідовності сукні за обраною моделлю

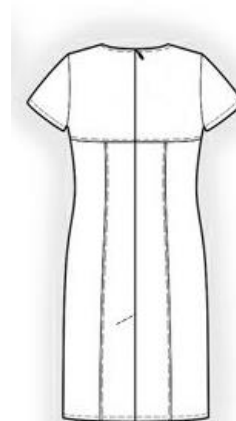
Мета роботи: Навчитися складати специфікацію деталей крою , опис зовнішнього вигляду, коротку технологічну послідовність обраної моделі сукні з врахуванням сучасних методів обробки;

Комплексно-методичне забезпечення: Наочні посібники по обробці деталей та вузлів. (папка з взірцями. плакати), плакати з графічними зображеннями технологічного процесу виготовлення деталей та вузлів сукні

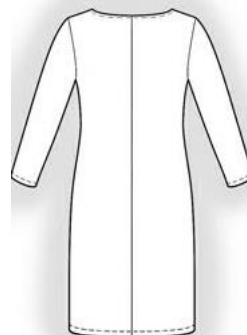
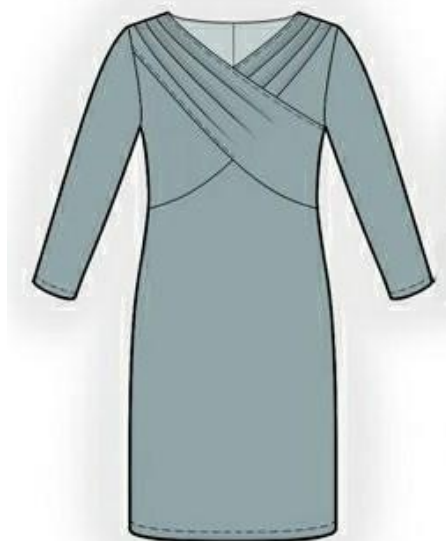
Порядок виконання роботи:

1.Отримати завдання згідно з варіантом.

I варіант



II варіант



2. Скласти опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення сукні
3. Скласти специфікацію деталей крою сукні
4. Скласти коротку технологічну послідовність обробки сукні
5. Дати відповіді на контролі запитання

Методичні вказівки до ЛПР №5

1. Записати опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення зразка моделі в таблицю №1
2. Записати специфікацію деталей крою сукні згідно варіанту в таблицю №2
3. Записати коротку технологічну послідовність в таблицю №3
4. Дати відповіді письмово на контрольні запитання.

Таблица №1

[illegible][illegible]

Таблиця 2 Специфікація деталей крою

№ з\п	Найменування деталей	Кількість деталей

Таблиця №3

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

Контрольні запитання

Картка-завдання

1. Дайте відповіді на запитання

- Назвіть зрізи рукава _____
- Яким швом обробляють низ рукава _____
- Який вид шва застосовується при вшиванні рукава у пройму виробу _____
- Обкрейдування лекал на тканині виконують на _____ стороні тканини.
- Вшивання рукава в пройму виконують по _____
- При вшиванні коміра в горловину припосаджують _____
- Зметування передніх зрізів рукава виконують по _____ частині рукава, а зшивають по _____ частині
- Припуск шва вшивання по верхній частині рукава запрасовують в сторону _____
- Способи обробки низу рукавів _____

2. Вкажіть вірну технологічну послідовність обробки горловини підкрійною обшивкою.

№ операції	Зміст технологічної операції	Правильна відповідь (№ операції)	Оцінка (+ -)
1	Зшити плечові зрізи обшивок		
2	Обметати зовнішні зрізи обшивок		
3	Розпрасувати шви зшивання обмоток		
4	Продублювати обшивку горловини пілочки та обшивку горловини спинки.		
5	Настрочити обшивку на шов обшивання		
6	Виметати шов обшивання горловини		
7	Обшити зріз горловини обшивкою		
8	Припрасувати горловину		
9	Прикріпити внутрішні краї обшивки до виробу		
10	Припрасувати горловину в готовому вигляді		
11	Видалити нитки виметування		

Висновки: _____

Якість оформлення лабораторно-практичної роботи

Теоретичні відомості до ЛПР№7

Послідовність обробки швейних виробів

Сучасний одяг надзвичайно різноманітний. Його форма і розміри змінюються залежно від призначення і вигляду одягу, вимог, властивостей матеріалів і інших чинників. Проте навіть при виготовленні одягу різних видів є багато загального в послідовності обробки, характері операцій, змісті основних робіт і прийомів по обробці окремих деталей, особливо в межах кожної групи одягу.

Технологічний процес виготовлення швейних виробів є обробкою і збіркою деталей і вузлів у відповідній послідовності.

Під технологічною послідовністю (ТП) обробки виробу розуміють перелік технологічно невідимих операцій, відповідних порядку виконання їх при виготовленні деталей і вузлів виробу з вказівкою спеціальності, розряду роботи, витрати часу на виконання операції, застосованого устаткування, технічних умов, прийомів роботи.

Невідимою операцією називається технологічно закінчена операція, подальше розчленовування якої на складові частини неможливе (зшити середні зрізи спинки) або недопустимо, оскільки погіршується якість обробки виробу із-за розчленування операцій на різних робочих місцях.

Симетричні роботи (обшивання правого і лівого бортів, вшивання лівого і правого рукавів в пройму) об'єднуються і розглядаються як невідимі операції, оскільки вони повинні виконуватися на одному робочому місці. При виконанні цих операцій на різних робочих місцях можливе погіршення якості виробів.

Всі операції процесу виготовлення одягу поділяються:

а) заготівельні

б) монтажні (складальні)

в) оздоблювальні.

Заготівельні операції пов'язані із заготовкою окремих деталей і вузлів.

Деталь швейного виробу – частина швейного виробу, суцільнокроєна або складена (наприклад, обробка клапана, коміра і ін.).

Вузол швейного виробу – частина швейного виробу, що складається з декількох деталей (наприклад, зборка кишень, обробка рукавів і ін.).

Монтажні (складальні) операції пов'язані із зборкою вузлів (з'єднання пілочок і спинок по бічних і плечовим зрізам, коміра з горловиною, рукавів з проймою виробу і ін.)

Оздоблювальні операції є остаточним етапом виготовлення швейного виробу. До оздоблювальних операцій відносять остаточну волого-теплову обробку, чищення виробу від виробничого сміття і забруднень, обметування петель, пришивання гудзиків, контроль якості, упаковка виробів.

Рукав це деталь або вузол швейного виробу, що вкриває руку. Збагачує форму та прикрашає зовнішній вигляд виробу. За кроєм рукава бувають вшивні, сорочкові з плавно покатою формою плеча, реглан, суцільно кроєні, кімоно, комбіновані. За формою прямі, гладкі, об'ємні, з виточкою, зі складками і зборками по окату, вузькі, з ліктьовою виточкою, на манжеті.

Довжина рукавів може бути короткою, довгою, напівкороткою $\frac{3}{4}$ $\frac{7}{8}$ довжини руки

За моделлю та кількістю деталей рукава поділяються на одношовні та двомовні, тришовні.

З'єднання рукавів з проймою здійснюють по лінії окату верхньої частини рукава.

Лінія окату визначає форму головки рукава, яка може бути класичною, плоскою, об'ємною.

Форма окату рукава залежить від форми і розміру виробу. Вона впливає на ширину рукава на рівні глибини пройми. Форма пройми впливає на зміну довжини і форму плечового зрізу.

Рукава можуть мати різне оформлення лінії низу: завужене, розширене, з виточкою, заціпами, складками, драпуванням. Рукава можуть бути на манжеті різної форми, з патами, хлястиками, але обов'язково мають гармонійно поєднуватися з основними декоративно конструктивними лініями виробу.

Одношовний рукав

Після розкрою рукава складаємо лицьовими сторонами всередину прокладаємо копіювальними стібками лінію середини рукава і припуски рукава на шви. Зрізи рукавів складаємо лицьовими боками всередину, зметуємо від окату вниз по нижній частині рукава, злегка припосаджуючи його по ліктьовому згину, зшиваємо по передній частині рукава. Шов розпрасовуємо, зрізи обметуємо. Окат рукава призбируємо на дві нитки першу нитку прокладаємо на відстані 0,7 см від зрізу, другу на відстані 0,5-

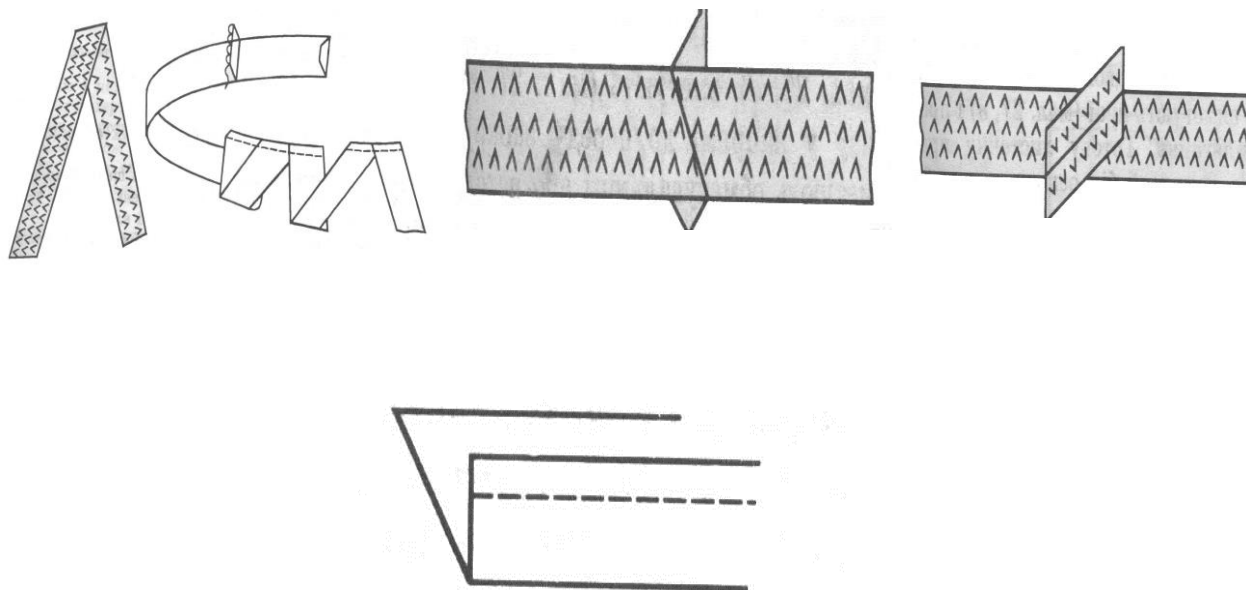
0,7см від першої. Нитки стягуємо на величину при посадці, рівномірно розподіляючи її по косих зрізах

У виробках з шерстяної тканини посадку рукавів зволожуємо і спрасовуємо

Двошовні рукава

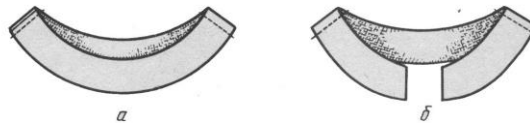
Складаються з двох половинок верхньої і нижньої. Під час розкрою до лінії довжини рукава додаємо на обробку 3-4см. верхню половинку по ліктьовому зрізу припосаджуємо, зволожуємо і спресовуємо, а передній зріз по лінії ліктя злегка відтягуємо. Зметуємо передні зрізи верхньої і нижньої половинок. Потім по нижній половинці зшиваємо, по верхній шов розпрасовуємо. Зметуємо ліктьові зрізи по верхній половинці, зшиваємо по нижній, шов розпрасовуємо. Окат рукава призбируємо на дві нитки, першу нитку прокладаємо на відстані 0,7см від зрізу, другу на відстані 0,5-0,7см від першої. Нитки стягуємо на величину при посадці, рівномірно розподіляючи її по косих зрізах. Низ рукавів також може бути гладеньким, з виточкою по лінії ліктя, з манжетами, оборками і на резинці.

Обробка горловини та пройм обшивкою виконується У виробках з тонких і прозорих тканин виріз і пройми обробляють косою бейкою шириною 6...7 см. Якщо довжини бейки не вистачає, то можна з'єднати кілька смужок по основній нитці. Косу бейку складають удвоє виворітною стороною всередину, зрівнюють зрізи, зметують, злегка стягуючи нитку. Прикладають бейку лицьовим боком до лицьового боку вирізу так, щоб згин її розміщався у бік виробу, зрівнюють зрізи, приметують, злегка припосаджують горловину і пройми в косих зрізах і пришивають швом шириною 0,5 ... 0,7 см, відгинають бейку в бік вивороті, випускають перека́т з боку виробу на 0,1 ... 0,2 см.



Підготовка обшивки до обробки.

1. Скласти частини обшивок лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи, зметати і зшити (а – обшивка для виробу без застібки, б – обшивка для виробу з застібкою доверху).



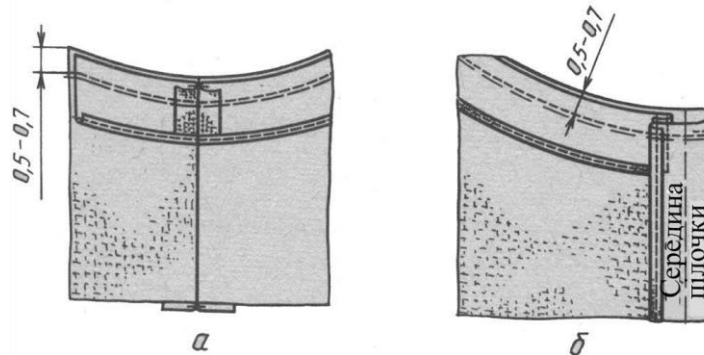
2. Розпрасувати шви зшивання. Обробити внутрішні зрізи обшивок строчкою зигзаг чи швом відгин з закритим зрізом.



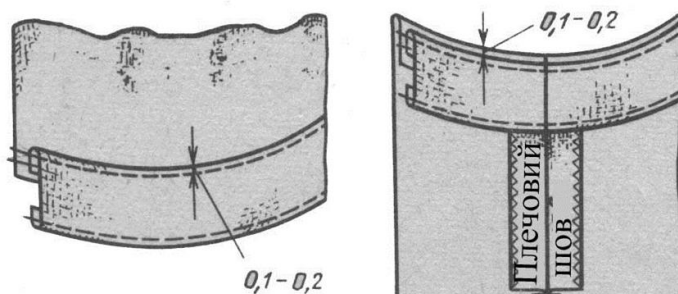
Обробка горловини.

1. Накласти обшивку на лицьову сторону виробу лицьовою стороною, вирівняти зрізи, приметати і пришити обшивку горловини, плечові шви виробу повинні співпасти зі швами пришивання обшивок (а).

ПРИМІТКА: Якщо в виробі є застібка, то спочатку потрібно пришити кінці обшивок до підбортів чи до припусків на обробку застібки, запрачувати шви пришивання в сторону обшивок, а потім обшити по зрізу горловини (б).



2. Шов обшивання відігнути в сторону обшивки і настрочити з лицьової сторони обшивки на відстані 0,1 – 0,2 см від шва, зробити надріз шва в косому напрямку до ниток основи і підткання, не дорізаючи до строчки 0,1 - 0,2 см.
3. Обшивку відігнути в сторону вивороті, виметати по контуру, утворюючи кант із основної тканини. Припрасувати обшивку з обох сторін. Прикріпити внутрішні краї обшивки до плечових швів і до центру спинки потайними стібками.



ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧНА РОБОТА №8

Тема: Складання технологічної послідовності обробки чоловічої сорочки за обраною моделлю

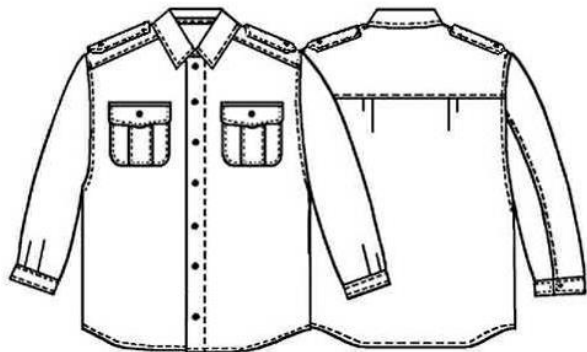
Мета роботи: Навчитися складати специфікацію деталей крою , опис зовнішнього вигляду, коротку технологічну послідовність обраної моделі чоловічої сорочки з врахуванням сучасних методів обробки;

Комплексно-методичне забезпечення: Наочні посібники по обробці деталей та вузлів (папка з взірцями. плакати), плакати з графічними зображеннями технологічного процесу виготовлення деталей та вузлів чоловічої сорочки

Порядок виконання роботи:

1.Отримати завдання згідно з варіантом.

I варіант



II варіант

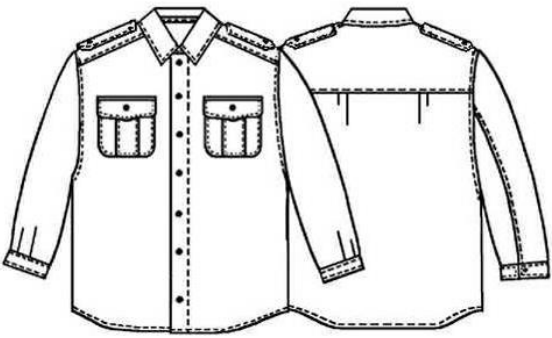


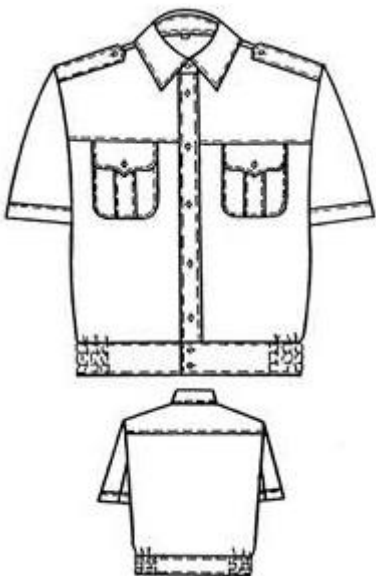
2. Скласти опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення чоловічої сорочки
3. Скласти специфікацію деталей крою чоловічої сорочки
4. Скласти коротку технологічну послідовність обробки чоловічої сорочки
5. Дати відповіді на контролі запитання

Методичні вказівки до ЛПР №8

1. Записати опис зовнішнього вигляду та художнього оформлення зразка моделі в таблицю №1
2. Записати специфікацію деталей крою сукні згідно варіанту в таблицю №2
3. Записати коротку технологічну послідовність в таблицю №3
4. Дати відповіді письмово на контрольні запитання

Таблиця №1

Модель №1	Опис зовнішнього вигляду
	

Модель №2	Опис зовнішнього вигляду
	

Таблиця 2 Специфікація деталей крою

№ з\п	Найменування деталей	Кількість деталей

Таблиця №3

№ Опер	Зміст технологічної операції	ТУ на виконання операції

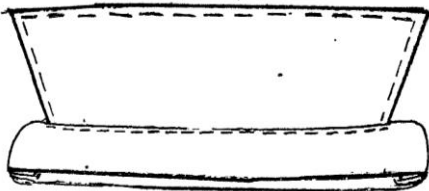
Контрольні запитання

Картка завдання

1. Закінчи речення

- Виточки, що йдуть від зрізу деталі намічають _____
- Розміщення петель, їх розмір, процес обробки залежить від _____
- Якщо пояс складається з однієї частини, то деталь складають _____ сторонами в середину і обшивають з трьохбоків швом завширшки _____
- Розкладання припусків на шви або складок у різні сторони і закріплення їх у такому положенні за допомогою праски або пресу це _____
- Зменшення товщини шва, згину складок або краю деталі за допомогою праски або пресу це _____
- виточки, які розташовані в середині деталі заправовують _____

2. Скласти коротку технологічну послідовність вузла

завдання	відповіді
Скласти коротку технологічну послідовність обробки коміра з відрізною стійкою 	

Висновки:

Якість оформлення лабораторно-практичної роботи

Подання нового матеріалу

Народження прообразу чоловічої сорочки датується ще першими цивілізаціям. Так, клерки древнього Вавилону носили білі сорочки з рукавами. Всі ми пам'ятаємо і відомі римські туніки, що надівалися під тогу, як нижній одяг. Та і варвари носили сорочки, але лише зроблені вони були з грубої домотканини на основі прядива. Але справжній бум сорочок почався в епоху відродження, коли прокинувся інтерес до тонкої і нарядної чоловічої білизни. Цінителі моди за часів Ренесансу прагнули продемонструвати оточуючим ідеальну білизну своїх сорочок. А ось на початку 16 століття італійці винайшли мереживо і поспішили приміряти його до чоловічого одягу.



Любов до мереживного декору збереглася на довгі роки. У 17 столітті під час Тридцятирічної війни відбувалися «мереживні перемир'я». В цей час військові встигали попрацювати свої пишні коміри і манжети. Англійська мода 18 століття подарувала світу сорочку без прикрас, із стоячим коміром, з відігнутими кінчиками. Її форма була дуже близька до тієї, яка звична нам сьогодні. До новітнього часу чоловічі сорочки вважалися атрибутом виключно вищого класу, та і коштувала вона, як і будь-яка річ для спроможних людей, вельми дорого.

Поступово, завдяки новітнім технологіям, вартість сорочок зменшується, з'являються стандартні розміри, поступово виходять з моди накрохмалені коміри. А в 20 столітті відбувається справжня революція – сорочки стають кольоровими.

З тих пір сорочки – незмінний предмет гардероба будь-якого чоловіка, незалежно від його платоспроможності. І одним з основних критеріїв при покупці сорочки вважається елемент, що знаходиться, як мовиться, «ближче до тіла» – комір.

На сьогодні відомо близько десятка різновидів, але самими використовуваними вважаються два типи: кент і варно. Кент – це орний комір з гострими, довгими кутами, кінці якого дивляться вниз і утворюють гострокутний трикутник. Якщо в сорочки такий комір, її сміливо можна назвати універсальною, тому що вона не виходить з моди і прекрасно поєднується з класичним костюмом будь-якого крою. Цей



комір, до того ж, вважається найпоширенішим. Варно – це комір з широкими відкладними краями, які не торкаються краю сорочки через щільну текстуру коміра. Сорочка з комірцем варно стане доречною на неофіційних зустрічах і відпочинку, підійде як до костюма, так і до пуловера.

Якісна класична чоловіча сорочка має бути зроблена з щільної, гладкої тканини без вираженої фактури. Бажано, аби сорочка для ділового костюма на 100 відсотків складалася з бавовни. Проте, така сорочка швидко мнеться і виглядає не настільки презентабельно. Тому присутність невеликої кількості синтетики (2-3 відсотки) виправить ситуацію. Важливо також підібрати колір сорочки, аби вона поєднувалася з костюмом і гармонувала з кольором галстука. Декілька порад: з сірим костюмом непогано поєднується синій, блакитний і білий колір сорочки, а з чорним - всі відтінки сірого, білого і ясно-блакитного. Але на свято або офіційну зустріч варто підібрати сорочку світлих відтінків - айвори, шампань або білу. Для корпоративного заходу не підійдуть темні сорочки і, тим більше, повністю чорні.

Застібка – це функціонально – декоративний елемент одягу.

Вона може розпочинатися будь – якої точки горловини пілочки або спинки і опускатись вертикально або під кутом. Довжина застібки також може бути різною. Застібки можуть розташовуватись в середині деталі або зміщуватись.

Розташування застібки зі зміщенням зовово збільшує розмір статури. Традиційними застібками важаться одnobортні та двобортні застібки у стик. Характер застібки залежить від об'єму виробу. Вироби малих об'ємів застібають на більшу кількість гудзиків і петлі розташовують ближче до краю борта як в одnobортних так і в двобортних виробих.

Для виробів вільних форм не потрібно багато гудзиків як з точки зору функціональності, так і щодо естетики.

Застібка у стик часто використовується у легкому одязі на навісних петлях.

Остільки застібка має нестійке положення бортів, гудзики розташовують близько один до одного.

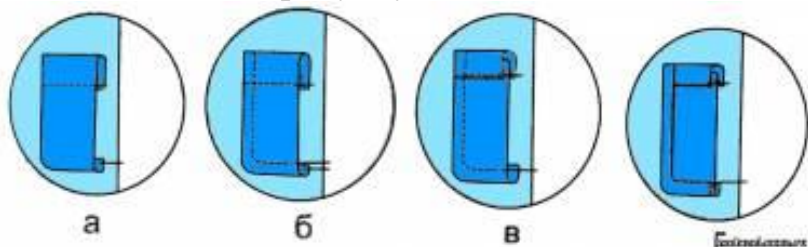
У бортах і лацканах елементами, що утворюють форму, є ширина напівзаносу лінія перетину лацкана (у виробих із кантом).

Накладні кишені ідеально підійдуть для декорування виробу, оскільки вони повністю видно з лицьового боку. Місце розташування і розміри кишені визначають по фасону і уточнюють на фігурі під час примірки виробу. З цією метою паперовий шаблон кишені приколюють шпильками до виробу. Накладна кишеня повинна підкреслювати переваги Вашої фігури, а не оголяти її недоліки. Тому вона не доречна на грудях великого розміру або на дуже округлих стегнах. Накладні кишені настрочують з лицьового боку, обробляючи краї рівно і акуратно. Їх часто виконують з прокладкою для додання стійкості тканини і збереження форми. Як матеріал прокладки застосовують м'яку бавовняну тканину.

Заготовка накладної кишені складається з обробки складок, пришивання листочок, окантовок або обшивання зрізів.

Верхній край накладної кишені обробляється листочкою, окантовкою, бейкою, обшивкою. Бейки, обшивки можуть бути суцільно кроєними з основною деталлю кишені або відрізними.

Накладні кишені можуть з'єднуватися з виробом зшивним, настрочним або накладним швами. Найбільш розповсюдженим і менш трудомістким є з'єднання кишені накладним швом. Варіанти з'єднання накладних кишень з виробом наведені на рисунку.



ТЕРМІНОЛОГІЧНИЙ СЛОВНИК

Ручні роботи

Стібок—це закінчене переплетення ниток, отримане між двома проколами голкою. Його довжина визначається довжиною лицьової нитки і лицьового інтервалу вздовж строчки.

Строчка – ряд повторювальних однорідних стібків.

Зметування – з'єднування двох деталей, приблизно однакових за розмірами по позначених лініях або копіювальних строчок стібками тимчасового призначення (зметування бічних швів та плечових зрізів , зрізів рукавів).

Наметування— з'єднання двох деталей накладених одна на одну стібками тимчасового призначення (наметування пілочки на бортову прокладку, підбортів на пілочку).

Виметування— закріплення обшитого і вивернутого краю деталі стібками тимчасового призначення (з утворенням канта, рамки або розташуванням шва на згині для зберігання визначеної форми).

Заметування - закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, заціпів стібками тимчасового призначення (заметування низу брюк, рукавів, краю коміра по лінії відльоту).

Обметування – ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу стібками постійного призначення з метою запобігання обсипання (обметування відкритих швів, петель тощо).

Приметування – тимчасове з'єднання дрібної деталі з більшою стібками тимчасового призначення

Машинні роботи

Машинний шов – це з'єднування деталей однією або кількома нитковими строчками.

Припуск тканини на шов – це відстань від строчки до зрізів обсипання ниток із зрізів тканини, засобів закріплення зрізів і конструкції шва.

Зшивання ниткове з'єднання двох або кількох однакових або майже однакових за розмірами деталей по суміщених зрізах або лініях. Зшивають бічні та плечові зрізи, зрізи рукавів, виточки.

Пришивання з'єднування двох або кількох різних за розмірами деталей. Пришивають надставки до підбортів, клапани до пілочок, манжети до рукавів.

Обшивання з'єднування двох деталей по краю з наступним вивертанням їх на лицьову сторону. Обшивають клапани, комір по відльоту, борти, хлястики.

Настрочування прокладання строчки при накладенні однієї деталі на іншу для їхнього з'єднування: закріплення припусків шва і складок, спрямованих в один бік. Настрочують бічні і плечові шви, кокетки, накладні кишені, складки.

Вшивання ниткове з'єднування двох деталей по овальному контуру. Вшивають рукави у пройми, нижній комір у горловину, ластовицю у виробих із суцільно кроєними рукавами.

Розстрочування прокладання строчки на деталях для закріплення припусків на шви і складок, спрямовані у протилежні боки. Розстрочують шви рукавів, спинку, шви з'єднування зустрічних складок

Застрочування прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, складок, виточок, заціпів. Застрочують внутрішні краї обточок, низ штанів, рукава у виробих з бавовняних тканин.

Окантування обробка зрізів деталей або швів смужкою з основної або іншої тканини, тасьмою для обробки краю або захисту зрізів від обсипання. Окантовують горловини, пройми, краї бортів, підборта, зрізи швів, низ виробу у верхньому одязі.

Волого-теплова обробка

Пропрасовувач це шматок прямокутної або квадратної форми тонкої льняної або полотняної тканини.

Волого-теплова обробка .

Обробка деталей та виробів за допомогою спеціального обладнання з використанням вологи, тепла і тиску.

Обробка деталей у процесі виготовлення (внутрішньо-процесна) і при остаточній обробці (остаточна).

Прасувальна обробка деталей.

Виконання ряду операцій волого-теплової обробки деталей виробу за допомогою прасувального обладнання. Надання деталям бажаної форми і виконання інших операцій по обробці швів і країв деталей.

Пресування.

Виконання ряду операцій ВТО деталей виробу за допомогою пресу з метою зменшення товщини шва, краю або закріплення швів у потрібному положенні. пресування країв бортів, низу виробу, складу та ін.

Розпрасування.

Розкладання припусків на шви або складок у різні сторони і закріплення їх у такому положенні за допомогою праски або пресу. Розпрасування бічних швів, плечових швів, швів рукавів тощо.

Запрасування.

Укладання країв деталей, припусків шва або складок на одну сторону і закріплення їх у такому положенні за допомогою праски або пресу. Запресовування середнього шва спинки, швів рукавів, рельєфів, складок та ін.

Припрасування.

Зменшення товщини шва, згину складок або краю деталі за допомогою праски або пресу. Припасовування кишень, бортів, коміра, складок.

Зпрасування.

Скорочення краю або окремих ділянок виробу за допомогою ВТО для одержання опуклих форм на суміжних ділянках. Спресовування країв

пілочки для одержання опуклості в області грудей , спинки, слабини в кінцях виточок.

Відтягування.

Подовження краю деталі для одержання увігнутої форми на суміжній ділянці. Відтягування переднього зрізу рукава, зрізу стійки нижнього коміра.

Відпарювання.

Обробка виробу паром для видалення з деталей лас, що виникли в результаті прасування. Відпарювання готових виробів.

Пропрасування.

Видалення згинів таза минів на тканині або деталях виробу праскою. Пропрасовування тканини перед розкроем, деталей – перед обробкою.

Пропарювання.

Насичення виробу паром.

Пропарювання виробу або окремих деталей перед пресуванням або одночасно з пресуванням.

Декатирування.

Обробка тканини паром і просушування для запобігання наступної усадки.
Обробка тканини перед розкроем.

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Є.Я. Борецька, П.М.Малюга «Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу».
2. А.Т.Труханов, В.В.Ісаєв, О.В.Рейнова. «Основи швейного виробництва».
3. М.В.Головніна, В.М.Михайлець, А.М.Ямпольська «Технологія обробки деталей швейних виробів».
4. Н.В.Батраченко, В.П.Головінов, Н.М.Каменєва. «Технологія виготовлення жіночого одягу»
5. Е.Н. Юдина "Шейтесами", 1992 г.