

ЗМІСТ

ВСТУП.....	6
РОЗДІЛ 1. СПОСОБИ З'ЄДНАННЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЯГУ	9
1.1. Ниткові з'єднання	9
Організація робочого місця для виконання ниткових з'єднань..	10
Технологія виконання ручних стібків, строчок та швів	18
Декоративні ручні шви	27
Термінологія ручних робіт (згідно ДСТУ 2162-93)	35
Технічні умови на виконання ручних робіт.....	37
Технологія виконання машинних швів	39
Оздоблювальні машинні шви.....	49
Термінологія машинних робіт	61
Технічні умови на виконання машинних робіт	62
1.2. Клейові з'єднання	64
Клейові матеріали, які застосовують у швейній галузі	64
Технологія виконання клейових з'єднань.....	67
Оцінка якості клейових з'єднань	69
1.3. Зварювальні з'єднання.....	71
1.4. Заклепувальні з'єднання.....	72
1.5. Волого-теплові роботи	74
Термінологія волого-теплових робіт	76
Технічні умови на виконання волого-теплого оброблення	77
РОЗДІЛ 2. ТЕХНОЛОГІЯ ПОВУЗЛОВОГО ОБРОБЛЕННЯ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ.....	79
2.1. Технологія оброблення формоутворюючих елементів.....	79
Оброблення виточок	79
Оброблення рельєфів, кокеток.....	81
2.2. Технологія оброблення дрібних деталей та кутів	84
Оброблення пат, поясів, клапанів	84
Оброблення кутів	86
Оброблення шлиць.....	88
2.3. Технологія оброблення застібок.....	91
Розмічення петель	92
Обметування петель.....	93
Оброблення начіпних петель	95
Оброблення обшивних петель	97
Оброблення бортів підбортами.....	98
Оброблення застілки планкою	100
Оброблення застілки-блискавки	104
2.4. Технологія оброблення кишень	108

ЗМІСТ

ВСТУП.....	6
РОЗДІЛ 1. СПОСОБИ З'ЄДНАННЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЯГУ	9
1.1. Ниткові з'єднання	9
Організація робочого місця для виконання ниткових з'єднань..	10
Технологія виконання ручних стібків, строчок та швів	18
Декоративні ручні шви	27
Термінологія ручних робіт (згідно ДСТУ 2162-93)	35
Технічні умови на виконання ручних робіт.....	37
Технологія виконання машинних швів	39
Оздоблювальні машинні шви.....	49
Термінологія машинних робіт	61
Технічні умови на виконання машинних робіт	62
1.2. Клейові з'єднання	64
Клейові матеріали, які застосовують у швейній галузі	64
Технологія виконання клейових з'єднань.....	67
Оцінка якості клейових з'єднань	69
1.3. Зварювальні з'єднання.....	71
1.4. Заклепувальні з'єднання.....	72
1.5. Волого-теплові роботи	74
Термінологія волого-теплових робіт	76
Технічні умови на виконання волого-теплого оброблення	77
РОЗДІЛ 2. ТЕХНОЛОГІЯ ПОВУЗЛОВОГО ОБРОБЛЕННЯ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ.....	79
2.1. Технологія оброблення формоутворюючих елементів.....	79
Оброблення виточок	79
Оброблення рельєфів, кокеток.....	81
2.2. Технологія оброблення дрібних деталей та кутів	84
Оброблення пат, поясів, клапанів	84
Оброблення кутів	86
Оброблення шлиць.....	88
2.3. Технологія оброблення застібок.....	91
Розмічення петель	92
Обметування петель.....	93
Оброблення начіпних петель	95
Оброблення обшивних петель	97
Оброблення бортів підбортами.....	98
Оброблення застілки планкою	100
Оброблення застілки-блискавки	104
2.4. Технологія оброблення кишень	108

Технічні умови оброблення кишень	110
Оброблення непрорізних кишень	118
Оброблення прорізних кишень	123
2.5. Технологія оброблення комірів	132
Матеріали для виготовлення комірів	133
Технічні умови оброблення комірів	134
Оброблення відкладного коміра жіночої сукні з бортами.....	139
Оброблення сорочкового коміра	141
Оброблення коміра жіночого жакета	143
Оброблення горловини у виробх без коміра.....	145
2.6. Технологія оброблення рукавів	148
Різновиди рукавів	148
Заготовка рукава.....	149
З'єднання рукава з проймою	150
Оброблення низу рукава.....	152
Оброблення пройми у виробх без рукавів	159
2.7. Технологія оздоблення швейних виробів	160
Різновиди оздоблень.....	160
Оброблення шлярок, воланів, рюшей.....	165
Оброблення буфів	169
РОЗДІЛ 3. СПОСОБИ ОБРОБЛЕННЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ	176
3.1. Технологія оброблення спідниці	176
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	177
Технологічні припуски	178
Послідовність оброблення спідниці	179
Оброблення верхнього зрізу у виробх без пояса	182
Кресленик та схема загального вигляду.....	183
3.2. Технологія оброблення штанів	185
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	186
Послідовність оброблення штанів чоловічих	188
3.3. Технологія оброблення сукні	196
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	197
Послідовність оброблення сукні жіночої.....	198
3.4. Технологія оброблення сорочки чоловічої	204
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	205
Послідовність оброблення сорочки чоловічої.....	206
3.5. Технологія оброблення жакета жіночого.....	210
Особливості оброблення виробів на підкладці.....	211
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	213
Послідовність оброблення жакета жіночого	215
3.6. Настилання та розкрій матеріалу.....	226

Технічні умови оброблення кишень	110
Оброблення непрорізних кишень	118
Оброблення прорізних кишень	123
2.5. Технологія оброблення комірів	132
Матеріали для виготовлення комірів	133
Технічні умови оброблення комірів	134
Оброблення відкладного коміра жіночої сукні з бортами.....	139
Оброблення сорочкового коміра	141
Оброблення коміра жіночого жакета	143
Оброблення горловини у виробх без коміра.....	145
2.6. Технологія оброблення рукавів	148
Різновиди рукавів	148
Заготовка рукава.....	149
З'єднання рукава з проймою	150
Оброблення низу рукава.....	152
Оброблення пройми у виробх без рукавів	159
2.7. Технологія оздоблення швейних виробів	160
Різновиди оздоблень.....	160
Оброблення шлярок, воланів, рюшей.....	165
Оброблення буфів	169
РОЗДІЛ 3. СПОСОБИ ОБРОБЛЕННЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ	176
3.1. Технологія оброблення спідниці	176
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	177
Технологічні припуски	178
Послідовність оброблення спідниці	179
Оброблення верхнього зрізу у виробх без пояса	182
Кресленик та схема загального вигляду.....	183
3.2. Технологія оброблення штанів	185
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	186
Послідовність оброблення штанів чоловічих	188
3.3. Технологія оброблення сукні	196
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	197
Послідовність оброблення сукні жіночої.....	198
3.4. Технологія оброблення сорочки чоловічої	204
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	205
Послідовність оброблення сорочки чоловічої.....	206
3.5. Технологія оброблення жакета жіночого.....	210
Особливості оброблення виробів на підкладці.....	211
Опис зовнішнього вигляду зразка моделі	213
Послідовність оброблення жакета жіночого	215
3.6. Настилання та розкрій матеріалу.....	226

Підготовка тканини до розкрою	226
Різновиди лекал	226
Прибавки на зсідання та уработку тканини	227
Припуски на шви.....	228
Технічні умови розкладання лекал	230
Напрямок нитки основи.....	232
Настилення тканини.....	235
Нормування витрат тканини	235
3.7. Технологія пошиття одягу з примірками	237
Підготовка та проведення першої примірки.....	237
Підготовка та проведення другої примірки. Технологія пошиття виробу з однією приміркою	239
3.8. Оцінка якості швейних виробів	239
Категорії якості швейних виробів.....	239
Контроль якості на установочних операціях	240
Виробничі дефекти, допустимі у швейних виробках	242
Неприпустимі виробничі дефекти	244
Післямова. Перспективи розвитку технологій виробництва одягу.....	245
Предметний покажчик	247
Перелік умовних позначень	249
Інструкція з безпеки праці під час роботи в швейній майстерні ...	250
Список використаної літератури.....	254

Підготовка тканини до розкрою	226
Різновиди лекал	226
Прибавки на зсідання та уработку тканини	227
Припуски на шви.....	228
Технічні умови розкладання лекал	230
Напрямок нитки основи.....	232
Настилення тканини.....	235
Нормування витрат тканини	235
3.7. Технологія пошиття одягу з примірками	237
Підготовка та проведення першої примірки.....	237
Підготовка та проведення другої примірки. Технологія пошиття виробу з однією приміркою	239
3.8. Оцінка якості швейних виробів	239
Категорії якості швейних виробів.....	239
Контроль якості на установочних операціях	240
Виробничі дефекти, допустимі у швейних виробках	242
Неприпустимі виробничі дефекти	244
Післямова. Перспективи розвитку технологій виробництва одягу.....	245
Предметний покажчик	247
Перелік умовних позначень	249
Інструкція з безпеки праці під час роботи в швейній майстерні ...	250
Список використаної літератури.....	254

ВСТУП

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, контролю 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.

Метою викладання дисципліни «Технологія швейних виробів» є засвоєння студентами системи знань з технології швейного виробництва, формування умінь з оброблення окремих деталей, швів та 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;
- сформулювати 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;

ВСТУП

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, контролю 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.

Метою викладання дисципліни «Технологія швейних виробів» є засвоєння студентами системи знань з технології швейного виробництва, формування умінь з оброблення окремих деталей, швів та 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;
- сформулювати 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 верхнього 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: фізики, хімії, технічної механіки, математики, матеріалознавства, обладнання швейного виробництва. Дисципліна створює теоретичне та практичне підґрунтя для вивчення курсів «Виробниче навчання (швейна справа)», «Конструювання та моделювання одягу».

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

Посібник складається з трьох розділів.

У першому розділі охарактеризовані способи з'єднання деталей швейних виробів з докладною методикою виконання клейових з'єднань, а також ручних, машинних та волого-теплових робіт. Значна увага приділена ручним декоративним швам, що традиційно застосовувались при виготовленні українського костюма.

У другому розділі наведені різновиди та способи оброблення окремих конструктивних та декоративних елементів, деталей та вузлів одягу: оздоблень, дрібних деталей, застібок, кишень, комірів, рукавів тощо.

У третьому розділі на прикладі окремих моделей розглянута технологія оброблення спідниць, штанів, сорочок, суконь та жакетів.

Теоретичні відомості доповнені ілюстраціями та схемами, що містять зображення та устрій окремих вузлів та швейних виробів.

Для аналізу моделей, ілюстрування окремих тем використані роботи студентів КДПУ ім. В. Винниченка, моделі швейної фірми «Куртаж» (м. Кіровоград), журнали мод, візуальні матеріали з

- 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 верхнього 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: фізики, хімії, технічної механіки, математики, матеріалознавства, обладнання швейного виробництва. Дисципліна створює теоретичне та практичне підґрунтя для вивчення курсів «Виробниче навчання (швейна справа)», «Конструювання та моделювання одягу».

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

Посібник складається з трьох розділів.

У першому розділі охарактеризовані способи з'єднання деталей швейних виробів з докладною методикою виконання клейових з'єднань, а також ручних, машинних та волого-теплових робіт. Значна увага приділена ручним декоративним швам, що традиційно застосовувались при виготовленні українського костюма.

У другому розділі наведені різновиди та способи оброблення окремих конструктивних та декоративних елементів, деталей та вузлів одягу: оздоблень, дрібних деталей, застібок, кишень, комірів, рукавів тощо.

У третьому розділі на прикладі окремих моделей розглянута технологія оброблення спідниць, штанів, сорочок, суконь та жакетів.

Теоретичні відомості доповнені ілюстраціями та схемами, що містять зображення та устрій окремих вузлів та швейних виробів.

Для аналізу моделей, ілюстрування окремих тем використані роботи студентів КДПУ ім. В. Винниченка, моделі швейної фірми «Куртаж» (м. Кіровоград), журнали мод, візуальні матеріали з

Інтернету, зокрема з сайтів магазинів текстильних матеріалів та готового одягу.

Друге видання доповнене відомостями з технології настилення та розкроювання текстильних матеріалів, технології пошиття одягу з примірками, оцінки якості швейних виробів. В післямові до другого видання окреслені перспективи розвитку технологій виробництва одягу, сформульовані внаслідок аналізу наукових публікацій, ринкових пропозицій та аналізу патентів щодо виробництва текстильних матеріалів та обладнання для їх оброблення.

В посібнику використаний термінологічний апарат, що відповідає державним стандартам України. В разі відсутності у стандарті відповідного терміну наведено авторське визначення.

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

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

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

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

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

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.

Інтернету, зокрема з сайтів магазинів текстильних матеріалів та готового одягу.

Друге видання доповнене відомостями з технології настилення та розкроювання текстильних матеріалів, технології пошиття одягу з примірками, оцінки якості швейних виробів. В післямові до другого видання окреслені перспективи розвитку технологій виробництва одягу, сформульовані внаслідок аналізу наукових публікацій, ринкових пропозицій та аналізу патентів щодо виробництва текстильних матеріалів та обладнання для їх оброблення.

В посібнику використаний термінологічний апарат, що відповідає державним стандартам України. В разі відсутності у стандарті відповідного терміну наведено авторське визначення.

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

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

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

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

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

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.