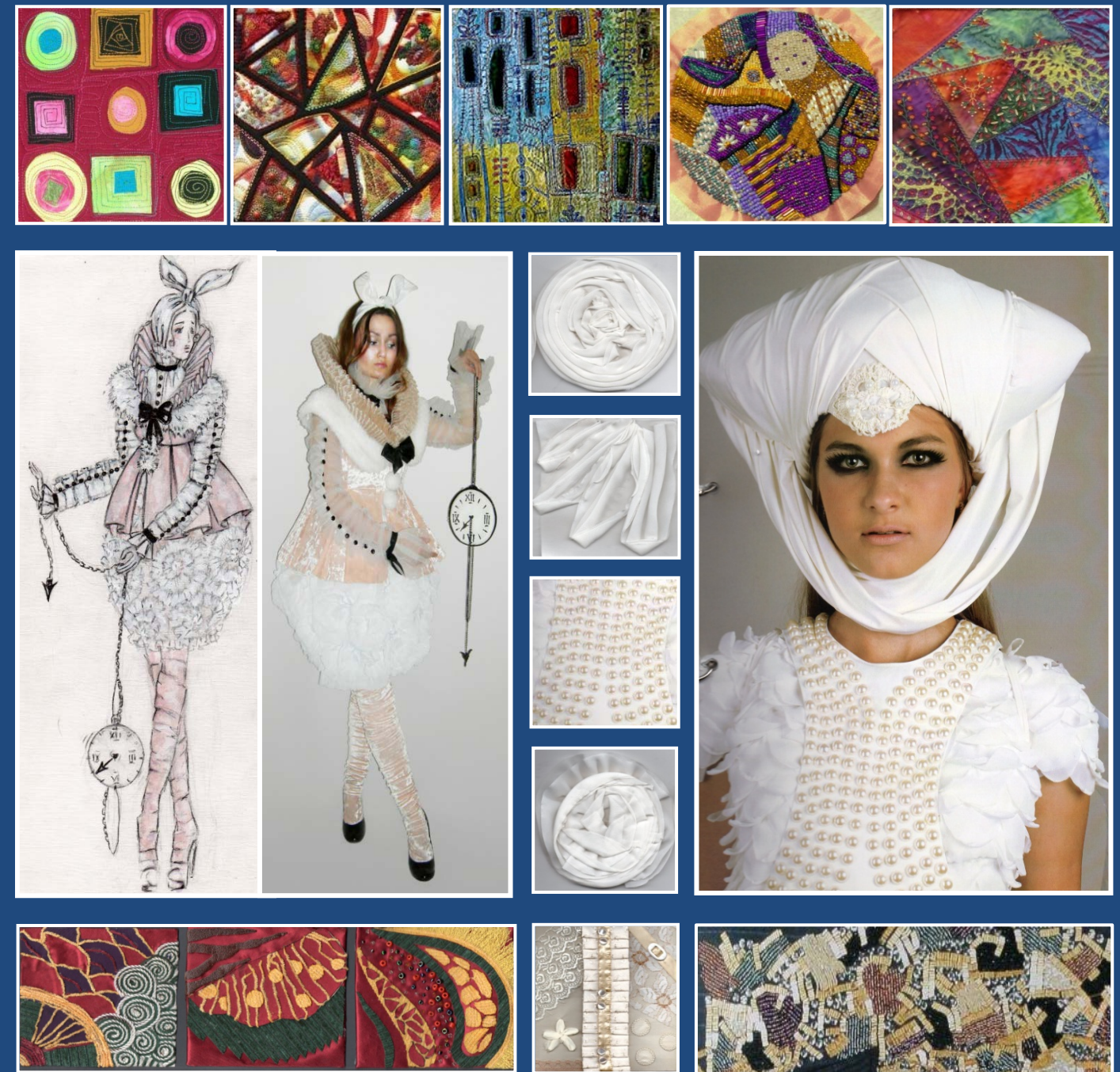


Міністерство освіти і науки України
Харківський національний педагогічний університет
імені Г.С. Сковороди

ГРИГОРОВА Л.С.

Робочий зошит

Для вивчення тем з дисципліни
«ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ»



Харків 2020

Міністерство освіти і науки України
Харківський національний педагогічний університет
імені Г.С.Сковороди

Григорова Л.С.

РОБОЧИЙ ЗОШИТ

для вивчення тем з дисципліни
«ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ»

для студентів денної та заочної форм навчання
галузі знань 02 Культура і мистецтво
спеціальності 022 Дизайн
напряму підготовки «Дизайн одягу»
першого (бакалаврського) рівня вищої освіти

Харків 2020

УДК – 687.1(072)

Укладач: Григорова Л.С.

Рецензенти:

Пасічник В.О. – кандидат технічних наук, доцент, кафедри дизайну тканин та одягу Харківської державної академії дизайну і мистецтв.

Васильєва О.В. – кандидат педагогічних наук, доцент кафедри теорії і методики мистецької освіти та диригентсько-хорової підготовки вчителя.

«Робочий зошит» для вивчення тем з дисципліни «Технологія виготовлення одягу» для студентів денної та заочної форм навчання галузі знань 02 Культура і мистецтво спеціальності 022 Дизайн напряму підготовки «Дизайн одягу» першого (бакалаврського) рівня вищої освіти – Харків: ХНПУ імені Г.С. Сковороди, 2020. - 56 с.

Затверджено редакційно-видавничою радою Харківського
національного педагогічного університету імені Г. С. Сковороди
Протокол № 4 від 10.05.2019 р.

Видано за рахунок упорядника

©Харківський національний
педагогічний
університет імені Г.С.Сковороди
© Григорова Л.С.

Харків 2020

Навчальне видання

Григорова Лариса Сергіївна

«Робочий зошит» для вивчення тем з дисципліни «Технологія виготовлення одягу» для студентів денної та заочної форм навчання галузі знань 02 Культура і мистецтво спеціальності 022 Дизайн напряму підготовки «Дизайн одягу» першого (бакалаврського) рівня вищої освіти – Харків: ХНПУ імені Г.С. Сковороди, 2020. - 56 с.

Відповідальний за випуск: завідувач кафедри дизайну,
доцент Григорова Л.С.

Комп'ютерна верстка: Мирошник О.Ю.

Коректор: Григорова Л.С.

Відповідальність за дотримання вимог академічної доброчесності несуть автори

Підписано до друку 10.05.2019 р. Формат А4.

Папір офсетний.

Гарнітура Times New Roman. Друк цифровий.

Ум. друк. арк 3,08

Обл.-вид. арк. Зам № _____ Тираж 100 прим.

Ціна договірна.

Харківський національний педагогічний університет
імені Г.С. Сковороди

Україна, 61002, м. Харків, вул. Алчевських, 29

ЗМІСТ

ПЕРЕДМОВА	4
1. Повузлова обробка деталей та вузлів	6
1.1. Початкова обробка переду та спинок	6
1.2. Обробка виточок, мілких та оздоблювальних деталей	8
1.3. Послідовність обробки кишень	18
1.3.1. Обробка прорізних кишень	18
1.3.2. Кишені, розташовані в швах	25
1.3.3. Накладні кишені	27
1.3.4. Внутрішні кишені	29
1.4. Обробка підбортів	31
1.5. Обробка бортів	33
1.6. Обробка коміра та з'єднання його з горловиною	36
1.7. Обробка рукавів і з'єднання його з виробом	42
2. Обробка і з'єднання підкладки з виробом	46
3. Кінцева обробка виробів	49
Питання до іспиту з предмету «Технологія виготовлення одягу»	51
ГЛОСАРІЙ	53
РЕКОМЕНДОВАНІ ДЖЕРЕЛА	57

ПЕРЕДМОВА

Серед галузей, які виготовляють товари для населення, значне місце займає швейна промисловість, яка виготовляє різноманітний одяг на підприємствах. Виготовлення одягу – складний процес. Якість виробів залежить від кваліфікації спеціалістів та робочих.

Технологія швейного виробництва становиться механізованою, її ефективність обумовлюється використанням спеціальних машин та обладнання. Змінюються організаційні форми виробництва, підвищується рівень автоматизації підприємств, особливо при розробці моделей, підготовці виробництва, розкрої, пошитті та на оздоблювальних операціях.

Тому, сучасне виробництво має потребу в спеціалістах, які володіють глибокими знаннями по загальним та спеціальним дисциплінам, мають високу технічну культуру.

Курс «Технологія виготовлення одягу» відноситься до циклу спеціальних дисциплін напряму підготовки «Дизайн одягу» спеціальності Дизайн та забезпечує необхідний рівень знань та умінь в галузі швейного виробництва. При вивченні курсу студент повинен знати технологічні процеси всіх етапів швейного виробництва, способи з'єднання та методи обробки деталей та вузлів. Уміти складати послідовність обробки, складати інструкційні – технологічні карти, працювати зі стандартами і користуватися ними, аналізувати причини виникнення дефектів та браку продукції, що випускається і передбачати заходи щодо їх попередження, розробляти сучасні методи технологічної обробки виробів відповідно до властивостей матеріалів і асортиментної групи, зображати проекції і загальний вигляд окремих деталей, з'єднань, складальних креслень швейних виробів, вибирати оптимальний парк обладнання для виготовлення одягу із сучасних матеріалів, підбирати раціональний пакет прикладних матеріалів і фурнітури, обробляти різні види одягу.

У робочому зошиті викладено короткі теоретичні відомості з таких тем курсу «Технологія виготовлення одягу», як:

- Початкова обробка переду та спинок.
- Обробка виточок, мілких та оздоблювальних деталей.
- Послідовність обробки кишень.
- Обробка підбортів.
- Обробка бортів.
- Обробка коміра та з'єднання його з горловиною.
- Обробка рукавів та з'єднання їх з виробом.
- Обробка і з'єднання підкладки з виробом.

- Кінцева обробка виробів.

Робочий зошит рекомендуються до використання студентам, які навчаються за спеціальністю «Дизайн» напряму підготовки «Дизайн одягу» будь-якої форми навчання.

ТЕМА 1 ПО ВУЗЛОВА ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ ТА ВУЗЛІВ

1.1 Початкова обробка переду та спинок

Конструкція переду та спинок залежить від моди, бо вона визначає силует виробу, диктує наявність тих чи інших оздоблювальних елементів на деталях, наприклад рельєфів, кокеток, розрізів, шлиць, складок.

Також конструкція переду та спинок повинна забезпечити відповідність їх формі фігурі людини, а тим самим якісну посадку готового виробу. Об'ємну форму різних деталей виробу утворюють двома засобами чи їх сполученням: конструктивним – за допомогою виточок, відрізних деталей, підрізів; волого – тепловою обробкою деталей.

Перший спосіб найбільш поширений, тому що, деякі матеріали, які застосовують при виготовленні одягу, погано піддаються ВТО.

Форма переду та спинки повинна бути стійкою, зберігатися у процесі носки виробу. Досягнути цього можна за допомогою дублювання та покладання клейової кромки по зрізам деталей.

До початкової обробки переду та спинок можна віднести наступні етапи:

- виконання різноманітних видів оздоблення на деталях (складок, аплікацій, рельєфів, вишивок, кокеток, воланів, басок);
- дублювання деталей;
- формування деталей переду та спинок;
- обробка розрізів, шлиць;
- обробка зрізів деталей.

З'єднання складових частин переду та спинок. Відповідно з конструкцією переду та спинок вироби можуть бути суцільнокроєними чи складатися з декілька частин. Складові частини переду та спинок з'єднуються зшивним, настроченим, накладним швами з закритими зрізами. Зшивання виконують таким чином, щоб виключити перекося деталі, не сполучення надсічок, не збігання зрізів деталей на відповідних ділянках.

Особливу увагу при зшиванні деталей приділяють зберіганню конфігурації таких відповідних зрізів, як пройми та горловина. Тому бокові зрізи зшивають тільки в одному напрямку – зверху вниз, від пройми.

При обробці жакету (піджака) біля зрізу пройми прокладають тасьму й закріплюють її строчкою човникового переплетення.

Зрізи спинки починають зшивати від горловини, використовуючи при цьому зшивальну машину.

При з'єднанні частин переду та спинок з тканин з малюнком та в клітинку чи смужку потрібно підганяти малюнок таким чином, щоб він збігався на частинах деталей, або розташовувався симетрично лінії шва.

Ширина шва встановлюється відповідно з ДСТ 17-835-80 в залежності від властивостей матеріалу.

Формування переду та спинок за допомогою ВТО. Формування деталей спинок потрібно для отримання випуклої форми на ділянці лопаток. Якщо спинка складається з двох частин, то дві частини укладають лицьовими сторонами усередину і розташовують під подушку пресу типу Cs-371 КМД-1+22-118 фірми «Панонія». Тип подушок та їх форма різні для різноманітних видів одягу. Посадка біля пройми може виконуватися на пресі з програмною величиною посадки.

Якщо спинка суцільнокроєна, її укладають на прасувальний стіл типу Cs 394 КЄ фірми «Панонія» і праскою розпрасовують виточки до повного прилягання швів, спрасовуючи слабіну в кінцях.

Формування переду в чоловічих пальто та піджаках складається з придання їм випуклої форми, що досягається за допомогою пресування з використанням сферичних подушок. Перед пресуванням необхідно розпрасувати виточки та шви з'єднання окремих деталей. Частіше одночасно формують два переду. На пресах встановлюють спеціальні подушки: Cs-12-51 для правої пілочки та Cs12-52 для лівої полочки пальто напівприлягаючого силуету.

Обробка шлиць. Шлиця є декоративним елементом виробу і тимчасово виконує утилітарну функцію, забезпечуючи свободу руху людині і зберігає форму виробу.

Методи обробки шлиць різні і залежать від виду виробу, місця розташування, виду матеріалу, та використовуваного обладнання.

Найбільше поширення в верхньому одязі получили шлиці, які розташовані у середньому шві спинки чи в бокових швах.

Для обробки шлиці на правій половинці спинки підгинають зріз припуску низу по лінії підгину низу лицьовою стороною усередину та обшивають строчкою 1 шириною шва 5-7 мм, висікають кути, вивертають на лицьовий бік та припрасовують (мал. 1).

Шлицю на лівій половинці спинки перегинають по лінії перегину шлиці та обшивають строчкою 2 нижній кут по лінії підгину низу виробу. Потім висікають кути, вивертають, припрасовують шлицю (мал. 2).

мал. 2

Після цього зшивають середній шов спинки строчкою 3 шириною шва 15 - 20 мм, надсікають припуск на шов в уступі шлиці, не доходячи до строчки 2-3 мм, що необхідно для розпрасовування шва спинки. Потім закріплюють шлицю з лицьової сторони строчкою 4 (мал. 3).

мал. 3

До якості обробки шлиці пред'являють наступні вимоги: згини шлиці повинні бути розташовані прямовисно без слабини не повинні розходитися чи заходить одна на другу; згин лівої частини шлиці повинен бути продовженням лінії зшивання середнього шва спинки; на тканинах в клітинку та смужку малюнок на лівій та правій частинах шлиці повинен бути симетричним.

1.2. Обробка виточок, мілких та оздоблювальних деталей

До початкової обробки деталей входить обробка виточок та підрізів.

Виточки застосовують при виготовленні всіх видів виробів. За місцем розташування виточки можуть бути ліктьовими, плечовими, нагрудними, а також на лінії талії, спрямовані нагору й вниз, на спідницях по лінії талії. Виточки можуть бути розрізними, нерозрізними, можуть переходити в складки й защепи.

Підрізи застосовують звичайно в жіночому й дитячому одязі.

Виточки й підрізи повинні відповідати наступним вимогам: симетричне розташування на деталях, прилягання припуску деталей, відсутність слабину й пролягання матеріалу через перепад його товщини, наявність закріпок у кінцях строчок.

Розрізні виточки починають зшивати від зрізу деталей, швом шириною 7 – 10 мм, зводячи ширину нанівець кінці виточок закріплюють. Виточку розпрасовують, спрасовують слабинку наприкінці, закріплюючи її у виробі з підкладкою смужкою матеріалу із клейовим покриттям. Можна смужку матеріалу прокладати й при зшиванні виточок з наступним відгинанням цієї смужки в інший бік (мал. 4).

мал. 4

У виробі з вовняних тканин по всій довжині виточки підкладають смужку тканини. При розпрасуванні припусків виточки її розташовують по один бік, смужку по інший, що необхідно для рівномірної товщини на ділянці виточки (мал. 5).

мал. 5

Нерозрізні виточки зшивають так само як і розрізні, за розміткою (лінії згинів, лінії зшивання, й лінії кінців виточки). Виточки запрасовують або розпрасовують і розташовують середню лінію по шві зшивання (мал. 6 а, б).

мал. 6

Нерозрізні виточки застосовують у виробках з тонких тканин, а також у виробках із щільних тканин, якщо довжина виточки не більш 160 мм. Припуски на шви розрізних і нерозрізних виточок можуть бути настрочені або вистрочені у виробках з матеріалів, що погано піддаються ВТО.

У виробках зі штучної шкіри, замша, хутра виточки виконують накладним швом з відкритими або закритими зрізами, або зшивають без підкладання смужки тканини.

Виточки, можуть переходити в м'які складки, можуть бути виконані у вигляді защипів, одnobічних і двобічних м'яких складок. Виточки, що переходять в одnobічні складки, зшивають по лінії розмітки по бічних сторонах (мал. 7).

мал. 7

Виточки, що переходять у зустрічні м'які складки, зшивають від поперечної лінії розмітки однією строчкою 1. Шви виточки заправують або розправують тільки на ділянці зшивання. Розправування закріплюють строчкою 2.

Виточки-складки (защипи) зшивають так само як нерозрізні виточки, по лінії розмітки (мал. 8) й закріплюють із виворотної сторони смужками тканини для збереження форми.

мал. 8

У підрізі один зріз викроюють довше іншого на глибину розчину виточки. По зрізу прокладають строчку із пристосуванням для утворення

зборки. Потім деталі зшивають як виточку, прокладаючи строчку по зрізах зі зборками. Залежно від моделі підрізи з'єднують настроченим швом. Якщо відстань між строчками перевищує ширину припуску на шов, під строчку підкладають із вивороту смужку матеріалу (мал. 9).

мал. 9

Обробка оздоблювальних деталей

Клапани, пати, листочки, погони, хлястики, шлярки залежно від призначення моделі, виду матеріалу, можуть мати різну конструкцію й залежно від цього різні способи обробки. Ці деталі можуть бути з підкладкою (з основної тканини, або підкладочної) і бути суцільнокроєними.

Оздоблювальні деталі для верхнього одягу виготовляють з підкладочної тканини, а для суконь, на підкладці з основної тканини або суцільнокроєні. Ці деталі можуть бути без прокладок і з прокладками.

Деталі в готовому виді повинні бути формо стійкими, мати добре оброблені тонкі краї, парні деталі повинні бути симетричними з рівними оздоблювальними строчками, при обробці обшивними швами кант повинен бути виконаний з верхньої деталі.

При виготовленні деталей на підкладці обшивними швами підкладку по розмірах викроюють менше деталей з основної тканини на 4 - 6 мм залежно від товщини тканини. Це необхідно для утворення канта з основної тканини.

У тканині з малюнком, у смужку або яскраво виражену клітинку малюнок на дрібній деталі повинен збігатися з малюнком виробу, наприклад клапан і пілочка. У цих випадках викроюють деталі з урахуванням їх підгонки за малюнком.

Зрізи прокладок повинні входити у шви з'єднання деталей не менше чим на 1-2 мм.

Обробка клапану. Клапан та підкладку клапану складають лицьовими сторонами усередину, зрівнюють зрізи і зшивають по підкладці швом шириною 5-7 мм строчкою 1, посаджуючи клапан у кутах на 1,5-3 мм, залежно від матеріалу.

Після обшивання клапан у кутах висікають, залишаючи шов шириною 2-3 мм, вивертають на лицьову сторону, виправляючи кант і кути, та припрасовують, утворюючи кант. Обшивний шов необхідно закріпити впусечною строчкою (настрачування припуску на нижню деталь), або оздоблювальною строчкою.

Якщо моделлю передбачена оздоблювальна строчка 2, її виконують по верхній деталі, за допомогою прямої лінійки (мал. 10)

мал. 10

У виробах з тонких тканин, клапани, листочки, пати, шлярки можуть бути суцільно кроєними без підкладки. В цьому випадку його перегинають лицьовою стороною усередину, зрівнюючи зрізи, і обшивають по бічних сторонах, потім висікають кути, вивертають, виправляють шви, припрасовують.

Клапан, листочка, пата, які не є складовими частинами кишені, а відносяться до оздоблювальних деталей, з'єднують з виробом зшивним або настроченим швом.

Клапани, шльовки, листочки можуть оброблятися за допомогою канта, шлярки, мережива, а також можуть обкантовуватися тасьмою або смужкою тканини (мал. 11).

мал. 11

Обробка листочок. Листочка оформлює нижню частину розрізу кишені й несе значні навантаження у процесі носки виробу, тому листочки виготовляють з прокладками.

Листочки можуть складатися з 2 частин, на підкладці, або бути суцільнокроєними з настроченими або вшивними кінцями.

Листочки із вшивними кінцями дублюють клейовою прокладкою й запрасовують навпіл (мал. 12).

мал. 12

Суцільнокроєну листочку з настроченими кінцями перегинають навпіл лицьовою стороною усередину та обшивають тільки по бічних зрізах (мал. 13).

мал. 13

Пояса по ширині можуть бути вузькими, широкими; по твердості - м'які, напівжорсткі й тверді; по конструкції – суцільнокроєні й на підкладці. Послідовність виготовлення пояса включає операції по обробці кінців, з'єднанню зрізів складових частин поясу, остаточній обробці пояса (виконання оздоблювальних строчок прикріплення пряжок).

Обробку поясу й хлястиків на підкладці можна виконувати також крайовими швами із закритими зрізами на 2-х голковій машині із пристосуванням.

Кінець поясу оформляють кутом. Для цього висікають підкладку деталі на відстані від кінця, рівно половині її ширини плюс 5-7 мм. Кінець складають лицьовою стороною усередину уздовж деталі й зшивають зрізи швом шириною

7 мм. Шов розкладають, висікають припуски вивертають. Відлітний край кута настрочують (мал. 14).

мал. 14

Шльовки можуть бути широкі (на підкладці й без підкладки) і вузькі. Шльовки на підкладці, так само як і клапан, обшивають по 2 сторонам. Широкі шльовки без підкладки обробляють зшивним швом з наступним розпрасуванням і вивертанням на лицьову сторону; вузькі - накладним швом з відкритими або закритими зрізами (мал. 15).

мал. 15

Початковою стадією обробки деталей накладних кишень є виконання оздоблювальних елементів (защипів, складок, вишивок, аплікацій) і запрасування верхнього, бічного й нижнього зрізів. При запрасуванні зрізів кишень повинна бути забезпечена висока точність із метою одержання ідентичної форми кишень для певної моделі. Для цього зрізи запрасовують на фальц пресах, або вручну, з використанням шаблонів.

Верхній зріз обробляють крайовим швом у підгинку з відкритим або закритим зрізом, обшивкою, обшивним швом у кант, обкантовуванням, з листочкою, патою, або на підкладці. Шви у підгинку можуть бути виконані нитковим і клейовим засобом; застрочуванням на зшивній машині, або

підшиванням на машині потайного стібка, обметуванням, закріпленням клейовою ниткою або павутинкою. При обробці крайовим швом із закритим зрізом припуск можна перегинати на лицьову стороною.

Верхній зріз кишені обробляють обшивним швом, якщо він складної конфігурації.

Для обробки верхнього зрізу застосовують оздоблювальні деталі, пати, які обробляють аналогічно клапану.

У виробах з товстої тканини верхній зріз накладних кишень обшивають одночасно із прокладанням кромки.

У виробах з легкої тканини верхній зріз накладних кишень обкантовують смужкою тканини з використанням пристроїв малої механізації, або обробляють бейкою.

Кишеня може оброблятися суцільнокроєною листочкою, або відрізною пришивною чи настроченою (мал. 16).

мал. 16

Кокетки можуть бути відлітними по нижньому зрізу, або не відлітними. Нижній зріз кокеток може мати різну конфігурацію (овальну, та у вигляді ламаної лінії). Відлітні кокетки по відлітних зрізах обробляють швом у підгинку з підкладкою.

Не відлітні кокетки з'єднують з основними деталями, зшивним, накладним, настроченим швами, а також за допомогою оздоблювальних деталей канта, оборки, мережива (мал. 17).

мал. 17

Обробка деталей за допомогою оздоблювальної **смужки** тканини складається з елементів з'єднання смужки з деталлю, й підгинання кінців смужки. Смужку настрочують на 2-ох голковій машині з підгинанням зрізів із двох сторін за допомогою пристосування (мал. 18).

мал. 18

Обробка деталей **воланами, шлярками, рюшами** складається із з'єднання частин цих деталей зшивними швами шириною 2-7 мм, з обметуванням і без обметування зрізів залежно від властивостей тканини.

Волани, шлярки призбирають по зрізах виконуючи строчки на 2-ох голковій машині із пристосуванням для призбирання, відстань між строчками 1-2 мм. Волани й оборки з'єднують з основними деталями зшивним, настроченим і накладними швами (мал. 19).

мал. 19

Рюш із обробленими краями призбирають, виконуючи 2 паралельні строчки по середині, відстань між строчками 2 мм. Потім рюш настрочують на деталь по середині між строчками (мал. 20).

мал. 20

Буфи можуть бути виконані на машині шляхом прокладання на лицьовій стороні паралельних строчок зі слабко затягнутими стібками, або ручним способом. Буфи для рельєфності можуть бути виконані зі шнуром (мал. 21).

мал. 21

Аплікації наносять на деталь за допомогою використання напіваавтоматів, зигзагоподібною строчкою з одночасною обрізкою країв, а також наносять методом дублювання клейовою плівкою.

Вишивки на деталях виробу виконують на спеціальних машинах і напіваавтоматах. На напіваавтоматах малюнок вишивки задається програмою.

1.3. Послідовність обробки кишень

Кишені верхнього одягу дуже різноманітні за зовнішнім видом, конструкцією й засобами обробки.

Залежно від місця розташування на деталях одягу, їх можна поділити на дві групи:

зовнішні – поділяються на три основні види: прорізні кишені, кишені у швах і накладні. Кожний із цих видів кишень має ряд різновидів, обумовлених конструкцією й способами обробки. Прорізні кишені можуть бути із клапаном й обшивкою, із клапаном і двома обшивками, у рамку, із застібкою - блискавкою, з листочками; кишені у швах - із клапанами, з листочками, із застібкою-блискавкою; накладні з верхнім та прорізним входами.

внутрішні - кишені, їх розташовують на деталях внутрішньої частини виробу. Вони можуть бути з листочкою (з основної або підкладочної тканини), або з обшивкою з основної тканини, у рамку й з обшивкою, обкантовувальні підкладочною тканиною або тасьмою, і розташовані на підбортах, та в швах з'єднання підкладки виробу з підбортом.

Конструкція й обробка кишень повинні забезпечити наступні якісні показники: міцність зшивних швів кишень і надійність його з'єднання з одягом; формостійкість окремих деталей (клапани, листочки) і входу в кишень, міцність підкладки; симетричність парних деталей за формою, по малюнку тканини і розташуванню на деталях одягу; висока якість оформлення не тільки зовнішнього вигляду кишень, але й виворотного боку.

1.3.1 Обробка прорізних кишень

Прорізні кишені можуть бути з клапаном, листочкою, з двома обшивками, з клапаном й 2 обшивками.

Деталі для обробки прорізних кишень є такими:

- клапан, листочка – оздоблювальні деталі для оформлення прорізу кишень, можуть бути з підкладкою або суцільнокроєними.
- обшивка – деталь виробу для обробки країв розрізу кишень, або застібки;

- підкладка – деталь кишені, або вузол виробу для оформлення з вивороту, може бути суцільнокроєною, або складатися з 2 частин;
- підзор – деталь кишені, що закриває підкладку при вході в кишеню, охороняє підкладку кишені від стирання. У кишені з настроєною листочкою оформлює другу частину прорізу кишені.
- повздовжник – деталь, що запобігає розтягуванню розрізу кишені.

При обробці кишень по переду, дубльованих прокладкою, повздовжник не ставлять.

У деяких кишенях роль повздовжника виконує підкладка кишені, викроєна на основі спрямованих прорізів кишені.

Обробка прорізних кишень складається з наступних основних етапів:

I етап – обробка оздоблювальних деталей;

II – етап обробка підкладки кишені;

III – етап зборка кишені.

Обробка прорізної кишені з листочкою з вшивними кінцями

Ці кишені розрізняються напрямком прорізу кишені - горизонтальні, похилі, вертикальні; формою листочки - прямокутні, фігурні; засобом обробки бічних сторін листочки - із вшивними й нашивними кінцями листочок; конструкцією листочки - листочки суцільнокроєні, з підкладкою; місцем розташування - бічні, верхні кишені.

Процес обробки складається з 3 етапів.

1. Обробка листочки. Листочка дублюється й запрасовується навпіл. По ширині листочку викрають (ширина листочки в готовому вигляді, плюс припуск на шов), по довжині (довжина кишені плюс 3-4 см). Намічають ширину листочки в готовому вигляді та пришивають верхню підкладку строчкою 1.

2. Обробка підкладки складається з пришивання підзора до підкладки кишені шириною шва 10 мм строчкою 2.

3. Місце розташування кишені намічають 4 лініями: 2 паралельними з відстанню між ними, рівною ширині листочки в готовому вигляді, і 2 поперечними, які визначають довжину входу в кишеню.

Листочку разом з підкладкою кишені пришивають до нижньої наміченої лінії переду строчкою 3, сполучаючи шов пришивання підкладки до листочки з нижньою лінією позначки.

До верхньої лінії пришивають підзор з підкладкою строчкою 4. Кінці строчки 3 й 4 повинні закінчуватися на одному рівні. Відстань між цими строчками повинна рівнятися ширині листочки в готовому вигляді. Перед між

строчками прорізають, не доходячи до кінців строчки на 10-15 мм, у кінцях виконують розрізи під кутом 45° не доходячи до строчки 1-2 мм.

Кінці листочки й підкладку кишені вивертають на виворітну сторону переду, розправляють і закріплюють зворотними строчками разом з кутами переду. Строчки в обох кінцях кишені повинні розташовуватися паралельно й не повинні спотворювати форму листочки. Одночасно зшивається підкладка кишені строчкою 5. Якщо по моделі передбачене обметування зрізів підкладки кишені, зшивання доцільно виконувати на зшивально - обметувальній машині. Готова кишеня припрасовується (мал. 22).

мал. 22

Обробка прорізної кишені з листочкою з нашивними кінцями

Особливості обробки прорізної кишені з листочкою з нашивними кінцями наступні:

- листочка попередньо обробляється, намічається ширина в готовому вигляді та пришивається верхня підкладка строчкою 1;
- місце розташування кишені намічається 3 лініями - однією поздовжньою й 2 поперечними;
- при ширині листочки більше 30 мм. у кишені не застосовують підзор і другу сторону прорізної кишені обробляють нижньою підкладкою строчкою 3, відстань між строчками пришивання листочки 2 і строчкою 3 дорівнюється 10 мм.;
- кути прорізу кишені закріплюються і одночасно зшивається підкладка кишені строчкою 4, кінці листочки настрочують на перед строчкою 5 двома або однією строчкою;
- готова кишеня припрасовується (мал. 23).

мал. 23

Обробка прорізної кишені з клапаном й обшивкою та потаємною кишенею

I. Обробка оздоблювальних деталей:

а) клапан обшивають строчкою 1, висікають кути, вивертають та припрасовують;

б) обшивки дублюють і запрасовують навпіл та намічають їх ширину в готовому вигляді. До нижньої обшивки пришивають верхню підкладку строчкою 2;

II. Обробка підкладки полягає в обробці внутрішньої кишені, якщо вона передбачена.

Потаємну кишеню обробляють на підкладці правої кишені пальто й піджака з вовняної тканини. У верхній частині підкладки при розкрої робиться надріз довжиною, рівний ширині підзора. Надрізану частину підкладки кишені відгинають вниз та припрасовують, потім підкладають підкладку потаємної кишені й настрочують строчкою 3 на відстані 3-5 мм. від зрізів (мал. 24). Підзор настрочують на підкладку кишені строчкою 4 шириною шва 1-2 мм з підгинанням зрізу усередину на 10 мм, зрівнюючи верхні зрізи підкладки й підзора (мал. 25).

мал. 24

мал. 25

III. Місце розташування кишені намічають 4 лініями: 2 уздовж, що визначають вхід у кишеню, і 2 поперечними - кінці кишені. Обшивку пришивають до нижньої наміченої лінії строчкою 5, клапан пришивають до верхньої наміченої лінії строчкою 6. Кінці строчок повинні закріплюватися й розташовуватися на одному рівні.

Вхід в кишеню розрізається, кишеня вивертається на виворотній бік, виправляються кути.

Потім в шов пришивання клапану пришивають підзор з підкладкою строчкою 7

Кінці прорізу кишені закріплюють із вивороту зворотною строчкою, підтягуючи обшивку й розправляючи кути переду в кінцях кишені. Зріз підкладки зшивають строчкою 8 шириною шва 10 мм. У виробах з відлітною підкладкою зрізи підкладки обметують.

Якщо передбачено в моделях, по верхньому краю прорізу кишені виконують оздоблювальну строчку, розташовуючи її паралельно шву пришивання клапану.

Готова кишеня припрасовується (мал. 26).

мал. 26

Особливість обробки прорізної кишені з клапаном й двома обшивками. У цій кишені одна обшивка (нижня) оформлює нижній край прорізу кишені, інша (верхня) розташовується над клапаном у вигляді рамки.

Обробка прорізної кишені в «рамку»

Підзор викроюють з основної тканини, обшивка може бути суцільнокроєною на обидві рамки кишені, лінія прорізу кишені може бути не

тільки горизонтальною й похилою, але й вертикальною та фігурною, для кишені із прорізом фігурної форми обшивки викроюють під кутом 45° до лінії основи або по формі прорізу кишені; залежно від моделі проріз кишені обробляють обшивним швом у просту або складну рамку.

Місце розташування кишень намічають двома способами:

1. При обробці обшивним швом у просту рамку - 4 лініями (двома лініями уздовж, рівній подвоєній ширині двох рамок у готовому вигляді, і двома поперечними, що визначають довжину кишені);

2. При обробці обшивним швом у складну рамку - 3 лініями (однієї уздовж у напрямку входу в кишеню й двома поперечними).

Згини обшивок, укладають по лініям розмітки, і пришивають до переду на 2-х голковій машині.

При обробці прорізу кишені за допомоги машини з однією голкою обшивки пришивають послідовно (мал. 27).

- 1 – строчка пришивання підкладки до підзора шириною шва 10 мм;
- 2 – строчка пришивання обшивки до підкладки по наміченій лінії;
- 3 – строчка пришивання нижньої обшивки;
- 4 – строчка пришивання верхньої обшивки;
- 5 - пришивання підзора в шов пришивання обшивки;
- 6 - зшивання підкладки.

мал. 27

Особливістю обробки кишені з **фігурним прорізом** полягає в тім, що шви пришивання обшивок (строчки 3 й 4) розпрасовуються, після розрізання входу в кишеню, потім обшивками огинають зрізи швів, закріплюють рамки строчками, настрочуючи верхню рамку на підзор (мал. 28).

мал. 28

Прорізні кишені іноді обробляють із *застібкою на тасьму «блискавка»*.

Проріз цієї кишені обробляють так само, до обшивки кишені строчками 3 й 4 пришивають тасьму «блискавка» так, щоб ланки її розташовувалися на рівні згинів обшивок. Додатково застібку закріплюють строчками 5 й 7, інші операції виконують так само (мал. 29).

мал. 29

Для обробки кишені з клапаном й обшивкою застосовують машини напівавтомати. Виготовлення кишені виконується за 2 прийоми, замість 6, що підвищує продуктивність праці. На напівавтоматі обшивка суцільно кроєна на обидві рамки кишені, укладається на спеціальні укладальні площини, які подають їх у робочу зону машини, де формуються згини обшивок й одночасно

2 паралельними строчками пришиваються до переду, розрізається вхід у кишеню, висікаються кути кишені. Потім цей виріб виводиться із зони обробки й укладається укладальником у пачку.

Для виконання обробки кишені на напівавтоматі необхідно мати точний крій й, як правило, проведення попереднього дублювання ділянки деталі, де буде розташовуватися кишеня. Напівавтомат має світлові орієнтири, які необхідні для укладання деталей без попередньої розмітки. Машина забезпечена пристроєм для слідування за ниткою у шпульці, також має ножі - верхній для розрізання входу в кишеню й нижній для надсікання кутів кишені. Подальші операції по вивертанню кишені, закріплюванні кутів та зшиванню підкладки, виконують однаково.

1.3.2. Кишені, розташовані у швах

Кишені у швах розрізняються місцем розташування у виробі (у швах і рельєфах переду), та способом оформлення входу в кишеню (з листочкою, з клапаном).

До основних видів кишень, розташованих у швах, можна віднести: кишені з листочками у швах переду; кишені без листочок у швах переду; кишені з клапанами у швах з'єднання кокеток з передом.

Процес обробки складається з трьох етапів:

I. Обробка оздоблювальних деталей.

II. Обробка підкладки

III. Зборка кишені.

Обробка кишені з листочками у швах переду

До заготовленої листочки пришивають верхню підкладку строчкою 1. Потім листочку строчкою 2 пришивають до середньої частини переду, швом шириною 10 мм. Шов пришивання запрасовують у бік середньої частини переду. Строчкою 3 пришивають нижню підкладку до бокової частини переду, шириною шва 7 мм. Потім зшивають середню та бокову частини переду, одночасно, зшиваючи підкладку кишені строчкою 4.

У виробах з відлітною підкладкою, підкладку кишені обметують. Кінці листочки настрочують на бокову частину строчкою 5. Кишеню в готовому вигляді запрасовують (мал. 30).

мал. 30

Обробка кишені без листочки у швах переду

Для обробки такої кишені до зрізів деталей переду (середньої та бокової частини) на місці входу в кишеню дається додатковий припуск. З метою запобігання від розтягнення середньої частини переду по лінії згину прокладають із невеликим натягом клейову кромку.

До зрізу припуску середньої частини переду строчкою 1 пришивають верхню підкладку кишені, шириною шва 7 мм. Середню частину переду перегинають по наміченій лінії й запрасовують. До зрізу припуску бокової частини переду пришивають нижню частину підкладки кишені строчкою 2, швом шириною 7 мм.

Після зшивання передньої та бокової частин переду, якщо передбачено моделлю прокладають оздоблювальну строчку 3, потім зшивають підкладку кишені строчкою 4 (мал. 31).

мал. 31

Обробка кишень з клапаном у швах з'єднання кокеток з передом.

I. Обробка клапану: строчка 1 обшивання клапану, строчка 2 прокладання оздоблювальної строчки.

II. Обробка підкладки: настрачування підкладки кишені на підзор строчка 3.

III. Зборка кишені.

- обшивання верхнього зрізу переду підкладкою строчкою 4;
- виправлення канта й закріплення його оздоблювальною строчкою 5;
- зшивання підкладки кишені строчка 6;
- пришивання кокетки до переду та верхніх зрізів підкладки кишені з підзором строчкою 7, одночасно вкладаючи клапан;
- настрочування шва пришивання кокетки на перед строчка 8;
- запрасування кишені (мал. 32).

мал. 32

1.3.3. Накладні кишені

Накладні кишені верхнього одягу розрізняються засобом оформлення входу в кишеню. (з верхнім і прорізним входом); видом обробки й формою кишені (зі складками, рельєфами, листочками, з прямими та округлими кутами); засобом з'єднання кишень з виробом.

Накладні кишені можуть оброблятися й розташовуватися на різних деталях виробів: у пальто, піджаках, плащах, куртках, жилетах – по переду; у штанах - на передніх і задніх половинках; у спідницях - на передньому та задньому полотнищах.

До основних деталей накладної кишені відносяться:

- особисто деталь накладної кишені, нитка основа якої, як правило, збігається з ниткою основи деталі, на якій розташована кишеня;
- оздоблювальні деталі для оформлення входу в кишеню - листочки, обшивки, клапани;
- підкладка кишені, що може бути відсутня, якщо це передбачено технічним описом;
- клейова прокладка, якщо передбачено технічним описом.

Обробка накладних кишень виконується в 2 етапи:

I. Підготовка накладної кишені.

II. З'єднання заготовленої кишені з основними деталями.

З'єднання н/к з основними деталями виконується: накладним та нашивним швами.

Загальні вимоги до з'єднання кишені з основними деталями - закріплення верхніх кутів кишень подвійними строчками (на відстані 15-20 мм від верхніх кутів), або на закріпочній машині з одночасним підкладанням з виворітного боку переду відрізків із підкладочної тканини, в тому випадку, якщо основна деталь не дубльована.

Для з'єднання кишень накладним швом при підготовці запрасовують бічні й нижні зрізи кишень, або обкантовують. Місце розташування кишені намічають 3 лініями (однієї уздовж - рівень розташування верхнього краю кишені й двома поперечними - кінці кишені), або двома хрестоподібними лініями, що визначають положення верхніх кутів.

У кишенях без підкладки попередньо обробляють верхній зріз деталей строчкою 1. Потім розташовують на основній деталі виробу по наміченим лініям і настрочують строчкою 2 шириною шва передбаченою технічними вимогами. Верхні кути кишені закріплюють строчкою 3 (мал. 33).

мал. 33

Накладні кишені на підкладці з'єднують різними методами. При обробці такої кишені до припуску підгину верхнього краю кишені строчкою 1 пришивають підкладку. Бічні й нижні зрізи кишені разом з підкладкою обметують строчкою (2), а потім кишеню разом з підкладкою строчкою 3 пришивають до основної деталі. Накладні кишені запрасовують на пресі, або за допомогою праски (мал. 34).

мал. 34

Накладна кишеня може бути оброблена з прорізним входом на деталі. У цьому випадку спочатку обробляють проріз кишені, який може бути оброблений з двома обшивками, а також нижньою обшивкою та клапаном (мал. 35).

мал. 35

1.3.4. Внутрішні кишені

Внутрішні кишені дуже різноманітні за конструкцією, особливо в чоловічих виробах.

Кишені відрізняються місцем розташування (по переду підкладки, на підбортах, в швах з'єднання підкладки з виробом); видом (прорізні, кишені розташовані в швах, накладні).

Обробка внутрішніх кишень має наступні особливості:

- на деталях внутрішніх кишень (в/к) дуже часто кріпиться товарний знак підприємства. Стрічка з тканини з товарним знаком може бути нашита на підзор, або укладена в шов нашивання підзора на підкладку кишені;
- для забезпечення тривалості в/к в процесі носки під кут кишені, який спрямований до пройми виробу, підкладається поздовжник, кінець якого потім кріпиться до шва вшивання рукава;
- в кишені завжди передбачена застібка на петлю та гудзик.

Виключення складають кишені в жіночих пальто. Петлі можуть бути виготовлені з спеціальної тасьми в колір підкладки, з стрічки підкладочної тканини, шкіри, або обметані на деталі кишені з підкладочної тканини.

Обробка в/к складається з 3 етапів:

I. Заготовка підкладки кишені.

II. Заготовка деталей, які оформлюють вхід в кишеню.

III. Зборка кишені.

Обробка кишені з листочкою з основної тканини

Строчкою 1 шириною шва 2 мм настрочують підзор на верхню підкладку. Нижню підкладку пришивають разом з листочкою строчкою 2. Це пояснюється тим, що листочка з основної тканини достатньо міцна й тривала до деформацій і не потребує додаткових прокладок. Потім строчкою 3 пришивають підкладку з підзором.

Після цього розрізають вхід в кишеню, надсікають кути, кишеню вивертають на виворотній бік, листочку виправляють і закріплюють кути одночасно зшиваючи підкладку кишені (мал. 36). Готову кишеню припрасовують.

мал. 36

Обробка кишені з листочкою з підкладочної тканини

Місце розташування кишені по переду підкладки розмічають по лекалу спеціальним пристосуванням 2 проколами, які означають довжину входу в кишеню, або одним проколом, означаючим місце розташування кінця кишені, спрямованого до пройми, якщо другий кінець кишені виходить до бортового зрізу переду і його положення намічено надсічкою на зрізі переду.

На нижню підкладку настрочують підзор строчкою 1 шириною шва 2 мм.

До зрізу нижньої підкладки строчкою 2 пришивають зріз листочки по надсічкам швом шириною 7 мм, так щоб строчка розташовувалась від зрізу підкладки на відстані рівному ширині листочки в готовому вигляді, або на 1-2 мм більше ширини листочки. Таке розташування підкладки кишені забезпечує тривалість листочки, так як підкладка виконує роль прокладки. Зріз підкладки кишені обертають листочкою і запрасовують. Потім по розміткам пришивають листочку з підкладкою строчкою 3. Строчка 3 повинна проходити від строчки 2

на відстані 1-2 мм. Строчкою 4 шириною шва 10 мм пришивають підзор з підкладкою, укладаючи посередині кишені заготовлену петлю. Відстань між строчками 3 та 4 повинно рівнятися ширині листочки.

Кінці строчок 3 і 4 зі сторони пройми повинні бути паралельні бортовим зрізам переду підкладки, що забезпечує правильну форму куту кишені. Другі кінці цих строчок входять в бортовий зріз.

Вхід в кишеню розрізають, підкладку вивертають на виворотній бік, листочку виправляють, кінці закріплюють, підкладаючи поздовжник. Одночасно зшивають підкладку кишені строчкою 5. По боковим сторонам та по шву пришивання підзору прокладають оздоблювальну строчку 6. Готову кишеню припрасовують (мал. 37)

мал. 37

1.4. Обробка підбортів

Обробку підбортів використовують в наступних випадках: якщо підборта викроєні з надставками; внутрішні зрізи повинні бути убережені від осипання; на підбортах можуть бути виконані потайні (не видимі з лицьового боку виробу), або навісні петлі, чи оброблена застібка на тасьму «блискавка».

Деталь підбортю може бути суцільно кроєною, або складовою, з однією чи двома надставками. Надставки пришивають шириною шва 7-10 мм. Припуски на шви розпрасовують, або розстрочують в залежності від властивостей матеріалу. Надставки з підбортами можна з'єднувати швом у стик строчкою зигзагоподібного стібка, але при цьому зрізи підборта та надставки повинні бути підігнуті.

Якщо виріб не має підкладки, внутрішні зрізи підбортів уберегаються від осипання. Для цього зрізи обметуються, застрочуються, або обкантовуються. Обкантовуються зрізи підборта для найкращого естетичного вигляду.

Обробка супатної (потаємної) застібки

Місце для додаткового прорізу довжиною 60 см розмічають з лицьового боку трьома лініями: перша – розташовується уздовж прорізу (паралельно зрізу борту на відстані 20-25 мм); і двома – поперечними в кінцях прорізу. Початок прорізу повинен начинатися на відстані 30 мм від першої петлі (мал. 38). Для обробки застібки використовуються дві обшивки з підкладочної тканини, нитка основи, яких проходить уздовж прорізу.

З лицьового боку до намітки укладають першу обшивку і настрочують шириною шва 1-2 мм строчкою 1. З правої сторони укладають другу обшивку і настрочують строчкою 2 шириною шва 5-7 мм (мал. 38). Розрізають вхід в застібку, першу обшивку настрочують на припуск строчкою 4 шириною шва 1 – 2 мм. Другою обшивкою огинають припуск і настрочують строчкою 3. З виворотного боку закріплюють кути. Потім обметують петлі строчкою 5. Після цього зшивають обшивки строчкою 6. Застібку в готовому вигляді припрасовують (мал. 39).

мал. 38

мал. 39

Обробка підбортів за допомогою тасьми «блискавка»

Перед пришиванням тасьми «блискавка» обробляють внутрішні зрізи підбортів чи обшивок (мал. 40).

1. Обробка зрізів підбортю.
2. Пришивання тасьми «блискавка» (т/б) до переду.
3. Пришивання підбортів в шов пришивання т/б.
4. Оздоблювальна строчка.

мал. 40

У куртках, які не мають підбортів чи обшивок, тасьму «блискавку» пришивають до переду строчкою 1. При прокладанні оздоблювальної строчки 2 закріплюють другий край тасьми. Якщо застібка доходить до низу виробу, то спочатку обробляють низ (мал. 41).

мал. 41

1.5. Обробка бортів

Обшивання бортів одна й з відповідальних операцій, від точності виконання якої залежить зовнішній вигляд одягу: симетричність та ідентичність лівого та правого борту по формі та малюнку тканини, правильне розташування лацкану і борту.

Складність виконання операції по обшиванню борту залежить не тільки в додержуванні паралельності строчки краю деталей, але й в здійснюванні посадки тканини підбортю в уступі лацкану, та середньої частини переду по

низу виробу. Розмір посадки залежить від конструкції виробу та фізико – механічних властивостей тканини.

Для більшої точності обшивання в верхніх та нижніх кутах бортів наносять по переду лінію обшивання швом шириною 7 – 10 мм. В виробих з відлітною підкладкою по низу виробу, борта обшивають до нижніх зрізів переду; підборт в цьому випадку закінчують на рівні низу виробу.

Обшивають борта по переду, починаючи з уступу лівого лацкану, на машині човникового стібка, з нижнім і верхнім механізмами переміщення тканини з роздільним регулюванням розміру руху, що необхідно для одержання посадки.

Обшивання бортів починають з уступу лівого борту по наміченій лінії на відстані 10 мм від надсічки. Потім вшивають кінець верхнього коміра в горловину.

В лацкани чоловічих піджаків з метою фіксації кута прокладають кусочок клейового матеріалу на відстані 20 мм від борту і 40 мм від раскепу.

Розпрасування шва обшивання борту виконують при обробці виробів з товстих тканин. Ця операція полегшує наступні операції по виправленню краю борту і утворюванню канту. Шов обшивання борту розпрасовують на пресі зі спеціальними вузькими подушками.

Припрасування борту не забезпечує достатньої стійкості в процесі носки виправленого по краю борту канту, тому в верхньому одязі кант обшивання борту закріплюють додатково.

Застосовують обробку борту за допомогою оздоблювальної строчки і в «чистий край».

Оздоблювальну строчку по борту прокладають після з'єднання коміра з виробом одночасно по коміру і борту (мал. 42).

мал. 42

Обробку в «чистий край» виконують різними способами: нитковим, клейовим(клейовою павутинкою, клейовою ниткою).

При обробці нитковим способом на шов обшивання борту в виробах з застібкою до верху настрочують підборт; в виробах з відворотами лацканів на ділянці лацкану – перед; на ділянці борту(нижче лінії перегину лацкану) – підборт.

Строчка настрочування 2 (мал. 43) повинна проходити на відстані 1-2 мм від строчки 1 обшивання борту. При настрочуванні виправляють і закріплюють кант з тканини відповідної деталі.

мал. 43

Шов обшивання борту може закріплюватися за допомогою клейової павутинки шириною 4 – 5 мм, розташованою на відстані 1 мм від строчки шва обшивання борту (мал. 44).

мал. 44

Для зменшення товщини шва при обробці в «чистий край», припуск шва обшивання з боку однієї з деталей підрізають, залишаючи 2 – 3 мм. В моделях з застібкою до верху підрізають припуск шви з боку переду. В моделях з відворотами лацканів підрізають шов з боку переду на ділянці лацкану та з боку підборту на ділянці борту.

Суцільнокроєні підборта рекомендують в виробах з центральною бортовою застібкою та з прямолінійною формою лацкану.

Обробка бортів з суцільно кроєними підбортами має ряд особливостей:

- по переду намічають лінію перегину бортів;
- суцільно кроєний підборт дублюють одночасно з передом, по лінії перегину прокладають клейову кромку;

- обшивають уступи борту, шви розпрасовують, кути вивертають, виправляють кант;
- уступи борту припрасовують, підборт заправують по лінії перегину.

Особливості обробки борту обкантовувальним швом. Перед обкантовуванням зовнішні зрізи підборт пришивають до зрізів переду строчкою 1 шириною шва 4 – 5 мм. Зрізи обкантовують спеціальною смужкою тканини, або косою бейкою, за допомогою пристосування малої механізації строчкою 2. Нижні кути бортів обшивають по лінії підгину низу виробу, потім кути вивертають і настрочують внутрішні зрізи підборт на припуск підгину низу (мал. 45).

мал. 45

1.6. Обробка коміра та з'єднання його з горловиною

Коміри в пальто, жакетах, плащах розрізняються:

- конструкцією (коміри стійка, стояче - відкладні, шаль, піджачного типу, апаш);
- формою (з округлими, гострими, тупими кінцями);
- використовуваними матеріалами (коміри з основної тканини, з оздоблювального матеріалу, хутра);
- способами обробки зрізів відльоту і кінців коміра (обшивним, обкантовувальним швами, з підгинанням зрізів верхнього коміра);
- з'єднанням нижнього коміра з горловиною (зшивним, накладним швами).

Комір складається з наступних основних деталей: нижнього коміра, верхнього коміра, прокладки.

Всі деталі викроюються в залежності з технічними умовами. Форма деталей залежить від виду виробу, його конструкції та модельних особливостей.

Обробка коміра складається з наступних етапів:

- I. Обробка нижнього коміра.
- II. Обробка верхнього коміра.
- III. З'єднання нижнього коміра з верхнім.
- IV. З'єднання коміра з горловиною.

Технологія виготовлення коміра різноманітна і відрізняється друг від друга використанням різноманітних матеріалів, обладнання та видів одягу.

Коміри в чоловічих піджаках

При обробці коміра в чоловічих пальто з відрізною стійкою спочатку пришивають стійку до верхнього коміра строчкою 1 швом шириною 5-7 мм, а потім настрочують стійку строчкою 2 на відстані 1-2 мм від підігнутого краю стійки (мал. 46).

мал. 46

З'єднання верхнього коміра зі стійкою також можна виконувати швом у стик з підігнутими на виворотній бік зрізами на 10 мм строчкою 1 зигзагоподібного стібка (мал. 47).

мал. 47

Перед застрочуванням чи пришиванням стійки, комір намічають та обрізають по кінцям та відльоту, а також наносять контрольні точки.

Шов з'єднання коміра зі стійкою приправовують, одночасно прокладаючи смужку клейової павутинки на відстані 20 мм від нижнього зрізу стійки, для наступного закріплення стійки коміра по шву з'єднання з відльотом.

Відліт верхнього коміра настрочують на відліт нижнього коміра строчкою з зигзагоподібного стібка.

Нижній комір огинають верхнім коміром, утворюючи з боку нижнього коміра кант з тканини верхнього коміра, припрасовують, одночасно відліт коміра кріпиться клейовою павутинкою.

Бокові сторони верхнього коміра підгинають і закріплюють з нижнім коміром за допомогою смужок клейової павутинки, чи на машині зигзагоподібного стібка (мал. 48).

мал. 48

Комір в чоловічому пальто

Обробка коміра зі стійкою для верхнього та нижнього коміра в чоловічому пальто здійснюється в наступній послідовності.

Стійку до верхнього коміра пришивають швом шириною шва 8 мм. Припуски на шов розкладають по обидва боки від шва та розстрочують шириною шва 1 – 2 мм. Стійку також можна з'єднувати з коміром строчкою зигзагоподібного стібка накладним швом.

Обшивання коміра виконують на зшивальній машині, шириною шва 7 – 10 мм. При обшиванні верхній та нижній комір укладають лицьовими сторонами усередину, сполучають зрізи і операцію виконують по нижньому коміру, посаджуючи верхній комір в кутах. Припуски в кутах висікають, комір вивертають на лицьову сторону, виправляючи кути.

Готовий комір припрасовують праскою, утворюючи кант з боку верхнього коміра (мал. 49).

мал. 49

У деяких моделях у верхньому одязі кінці та відліт коміра обробляють обкантовувальним швом за допомогою смужки тканини, або спеціальної тасьми. Для цього верхній та нижній комір зшивають строчкою 1 шириною шва 4 – 5 мм, а потім обкантовують на машині зі спеціальним пристроєм малої механізації (мал. 50).

мал. 50

Оброблений комір повинен мати рівні краї, форму, розмір, які були передбачені конструкцією, симетричні кінці, а на тканині з малюнком повинна бути дотримана симетричність малюнку.

Способи з'єднання коміра з виробом

З'єднання коміра з виробом включає в себе операції по з'єднанню верхнього коміра з підбортом по лінії раскепу та нижнього коміра з горловиною виробу. Нижній комір з'єднують з горловиною де кількома способами: зшивним швом, накладним швом, або змішаним.

Зшивання раскепів та вшивання нижнього коміра виконують послідовно без відриву нитки, починаючи з лівого підборту і закінчуючи правим. При цьому сполучають контрольні надсічки на верхньому коміру і на підборті, середній шов нижнього коміра з серединою спинки, надсічки на нижньому комірі з плечовими швами і кінці нижнього коміра з надсічками в уступах, або шви обшивання коміра з швами обшивання борту. Зшивання раскепів виконують по верхньому коміру, а вшивання нижнього коміра в горловину по нижньому шириною шва 7 – 10 мм.

При вшиванні нижнього коміра роблять посадку коміра над плечовими швами на ділянці 20 – 30 мм по обидві сторони від плечового шва.

Шви раскепів та вшивання нижнього коміра розпрасовують. Для закріплення коміра шви раскепів закріплюють з швом вшивання коміра клейовою павутинкою, або на зшивальній машині.

При з'єднанні накладним швом раскепи зшивають з розпрасуванням, а нижній комір настрочують на горловину виробу на машині зигзагоподібного стібка, сполучаючи всі контрольні надсічки (мал. 51).

мал. 51

Хутряні коміри

Обробка нижнього коміра.

Для збільшення пишності хутра на нижній комір ставлять додаткову прокладку з ватину, розташовуючи її на 5 – 10 мм від зрізів коміра. Прокладку кріплять двома паралельними строчками на машині потаємного стібка, розташовуючи першу строчку на відстані 30 – 40 мм від зрізу відльоту, а другу на відстані 50 – 60 мм від першої. Можливо приклеїти прокладку на пресі за допомогою клейової павутинки, підложив відрізки павутинки під прокладку.

Нижній комір для хутряного коміра з довгим волосом та грубою шкіряною тканиною, а також коміри для дітей дошкільного віку обробляють без прокладки з ватину.

Обробка верхнього коміра.

Верхній комір може бути з натурального хутра з різною довжиною волосяного покриву та різною міцністю шкіряної тканини, що необхідно враховувати при обробці.

Коміри з не дуже міцною шкіряною тканиною (норка, писець) укріплюють прокладкою з бязі або коленкору, яку з'єднують зі шкіряною тканиною на машині потаємного стібка двома строчками з відстанню між ними 30 – 40 мм.

В комір з міцною шкіряною тканиною (каракуль) замість прокладки по стійці пришивають смужку коленкору шириною 15 мм, або тасьму, розташовуючи її зріз на 3 мм від зрізу горловини коміра.

В комірах з цигейки прокладку не застосовують, тому що це хутро має дуже міцну шкіряну тканину.

Форму хутряним комірам надають за допомогою виточок, які роблять розрізними і зшивають на обметувальній машині ланцюгового стібка.

З'єднання верхнього коміра з нижнім.

I Спосіб. Зрізи верхнього коміра настрочують на відліт нижнього коміра на машині зигзагоподібного стібка строчкою 1, потім обшивають кінці коміра на зшивальній машині строчкою 2 шириною шва 5 – 6 мм. Шов в кутах висікають, комір вивертають на лицьову сторону та виправляють (мал. 51, а).

II Спосіб. Обшивання коміра виконують з боку нижнього коміра з посадкою верхнього коміра в кутах строчкою 1 шириною шва 5 – 7 мм. Для закріплення канта обшивного шва нижній комір настрочують на шов обшивання на відстані 1 – 3 мм від шва строчкою 2 (мал. 51, б).

III Спосіб. Комір обшивають по кінцям та відльоту строчкою 1 швом шириною 3 – 4 мм, потім виправляють край коміра, розташовуючи зрізи деталей до верху, огинають їх верхнім коміром. Для стійкості краю коміра верхній комір кріплять до прокладки нижнього коміра потаємною строчкою 2 (мал. 51, в).

мал. 51

З'єднання хутряних комірів з виробом.

В жіночих пальто нижній комір вшивають в горловину з розпрасуванням шва. По лінії раскепу верхній комір настрочують на підборт зигзагоподібним стібком, або пришивають на зшивальній машині до підборту. Внутрішні зрізи хутряного коміра шаль, або піджачного типу також настрочують строчкою зигзагоподібного стібка.

В чоловічих пальто нижній комір настрочують на горловину виробу строчкою зигзагоподібного стібка. Потім настрочують зріз верхнього коміра, при цьому закриваючи ним зрізи горловини утеплюючої прокладки і підкладки виробу, закріплюючи їх строчкою.

До особливостей обробки хутряних комірів можна віднести додаткове прикріплення нижнього коміра до верхнього по середньому шву двома строчками на відстані 10 мм від нього, або в напрямку до кутів ручними стібками.

1.7. Обробка рукавів і з'єднання їх з виробом

Рукава в верхньому одязі різноманітні по конструкції та оздобленню.

Вони розрізняються:

- покроем (вшивні, суцільно кроєні, комбіновані);
- кількістю швів (одношовні, двошовні, трьохшовні);
- обробкою низу (зі шлицями, з розрізом, з манжетами, пришивними чи відкладними з основної тканини, або хутра).

Найбільш розповсюдженими є вшивні рукава. Деталіми такого рукава являються – верхня і нижня частина рукава і підкладка, яка складається з двох частин. Для збільшення міцності та збереження низу від деформації рукав дублюють клейовою прокладкою.

Обробка рукавів складається з наступних операцій:

1. Обробка зрізів деталей.
2. Обробка низу рукава.
3. Обробка окату рукава.

З метою зберігання контурів окату рукава задній шов починають зшивати зверху з боку верхньої частини, одночасно зшиваючи шлицю. Задній шов розпрасовують на пресі за допомогою спец. подушок, в верхньому куті шлиці роблять надсічку.

Потім наносять лінію підгину низу (ширина підгину 3 – 5 мм) і запрасовують.

Передній зріз рукава зшивають шириною шва 10 мм, строчку починають зверху, потім шов розпрасовують, рукава вивертають на лицьову сторону (мал. 52).

мал. 52

Обробка відлітної шлиці.

На верхній частині рукава за допомогою допоміжного лекала намічають лінію зшивання припусків на шлицю та підгину низу і зшивають строчкою 2. Кінець строчки повинен знаходитися в точці перехрещення лінії перегину шлиці та низу рукава. Надлишок припуску висікають, залишаючи 5 мм і розкладають його по різні сторони від шва (мал. 53 а).

Мал. 53 а

На нижній частині рукава припуск на підгин низу перегинають на лицьову сторону і обшивають кут шлиці шириною шва 10 мм, зрівнюючи лінію низу на верхній і нижній частині рукава строчкою 3. Кути висікають та вивертають на лицьову сторону. Верхню та нижню частини шлиці рукава припрасовують.

Потім зшивають задній шов рукава та припуск на шлицю строчкою 1, зрівнюючи по лінії низу рукава кути верхньої та нижньої частин шлиці (мал. 53 б).

мал. 53 б

Обробка розрізів.

У рукавах з розрізами в задньому шві рукава припуски на підгин низу і обробку розрізу зшивають швом шириною 10 мм, складуючи їх лицьовими сторонами усередину. Потім припуски розкладають і розпрасовують, кути вивертають і виправляють. Задній шов рукава зшивають, шви розпрасовують, а підгин низу запрасовують (мал. 54).

мал. 54

Обробка рукавів з манжетами.

Обробка рукавів з манжетами складається з 3 етапів: з'єднання деталей рукавів; обробка манжет; з'єднання манжет з рукавами.

Особливістю крою рукава є те, що в нього відсутній припуск на підгин низу.

Манжети складаються з наступних деталей:

- манжета з основної тканини;
- прокладка в манжету;
- підкладка.

Пришивні манжети.

Строчка 1 - обшивання верхнього зрізу манжети шириною шва 5 – 7 мм з боку підкладки, краї манжети виправляють, утворюючи кант, манжету припрасовують та намічають лінію підгину низу.

Строчка 2 - зшивання бокових зрізів манжети та підкладки шириною шва 7 мм. Шви на манжеті розпрасовують на підкладці запрасовують, манжету вивертають. Якщо моделлю передбачено прокладають оздоблювальну строчку 3.

Нерівності підкладки по нижньому краю обрізають, щоб її зріз розташовувався на рівні наміченої лінії.

Строчка 4 - пришивання підкладки до низу рукава, сполучаючи шов манжети з надсічкою на рукаві шириною шва 7 – 10 мм. Для того, щоб манжети

не відгинались їх прикріплюють до рукава строчкою довжиною 40 -50 мм на відстані 50 – 60 мм від верхніх країв строчка 5.

Потім манжетами огинають зріз низу рукава і підшивають припуск манжети на підгин низу на машині одностіткового ланцюгового стібка. До зрізу манжети пришивають підкладку рукава (мал. 55).

мал. 55

Пришивні манжети можуть бути суцільно кроєними чи складатися з двох деталей. Для формостійкості манжети дублюють клейовою прокладкою.

Суцільно кроєну манжету перегинають навпіл і обшивають бокові зрізи шириною шва 5 – 7 мм, кути висікають, манжету вивертають, припрасовують.

Манжету яка складається з двох деталей обшивають з 3 сторін, виконуючи посадку в кутах. Потім висікають залишок в кутах, вивертають та припрасовують.

Пришивні манжети з'єднують з рукавами після закладання м'яких складок. Пришивають шириною шва 10 мм шов розташовують вбік рукава, шов пришивання обметують (мал. 56).

мал. 56

З'єднання рукавів з проймами виробу.

Операція вшивання рукава в пройму відноситься до складних операцій, від яких залежить якість виробу та його зовнішній вигляд. До основних вимог при вшиванні рукава належить правильний розподіл посадки по окату рукава.

Виконання посадки контролюється сполученням надсічок, які розташовані по периметру оката та пройми. Місця розташування надсічок визначаються при конструюванні одягу з урахуванням фізико – механічних властивостей матеріалу.

Якщо посадка окату рукава не була виконана перед вшиванням, то її здійснюють одночасно з вшиванням рукава в пройму, застосовуючи для цієї цілі машину з нижнім та верхнім механізмами переміщення тканини типа 541 кл. фірми «Дюркопп» Німеччина.

Рукав починають вшивати від переднього шва рукава на відстані 30 мм. Рекомендують починати вшивати правий рукав. Рукава вшивають в пройми з боку рукавів, порівнюючи зрізи, сполучаючи надсічки і рівномірно розподіляючи посадку.

Плечові накладки застосовують для надання потрібної форми на плечовій ділянці виробу. Плечові накладки кріплять до шва вшивання рукава на спеціальній зшивальній машині. Їх розташовують з боку переду та спинок, середину плечової накладки сполучають з плечовим швом. З боку рукава пришивають підокатник в шов вшивання рукава.

Рукава покрою реглан з'єднують з проймою виробу в залежності від моделі зшивним або настроченим швами. Рукава вшивають на зшивальній машині сполучаючи контрольні надсічки та розподіляючи посадку в залежності від конструкції.

Обробка **суцільнокроєних рукавів** має наступні особливості:

- для придбання рукаву відповідної форми передбачають додаткові операції волого – теплової обробки, розмір і розташування ділянки деформації визначається моделлю та обладнанням, яке використовують;
- для забезпечення вільності руху рук в верхню частину бокових швів і швів рукавів вшивають ластовицю;
- верхні зрізи деталей рукавів зшивають при зшиванні плечових зрізів переду і спинки, нижні при зшиванні бокових зрізів.

2. ОБРОБКА І З'ЄДНАННЯ ПІДКЛАДКИ З ВИРОБОМ

Обробка підкладки.

Головне призначення підкладки – підвищити зносостійкість виробу, забезпечити зручність при надіванні виробу та його носінні. Тому для підкладки застосовують тканину яка володіє гарним ковзанням, стійка до стиранню. Підкладка повинна відповідати естетичним та гігієнічним вимогам, мати стійку окраску, бути паро – і повітря проникливими. Колір та структура підкладки повинна відповідати основній тканині.

Зміст та послідовність виконання операцій по обробці підкладки залежить від ряду факторів:

- виду виробу (пальто жіноче, чоловіче, піджак);
- покрою (виріб з вшивним рукавом, реглан або суцільно кроєний);
- конструктивних особливостей (з відрізними боковими чи верхніми частинами переду та спинки);
- силуету (прямий чи напівприлягаючий);
- способу обробки низу підкладки (відлітна чи пришивна по низу виробу);
- способу з'єднання підкладки з виробом.

Обробка підкладки в жіночому пальто складається з наступних етапів:

1. Обробка пілкотримач, вішалки, внутрішньої кишені, виточок (якщо передбачено конструкцією).
2. Зшивання середніх зрізів спинки, бокових зрізів спинки та переду, плечових зрізів.
3. Зшивання частин рукавів підкладки.
4. Вшивання рукавів в пройму підкладки.

Вішалку виготовляють зі спеціальної тасьми шириною 7 мм, довжина вішалки 70 – 80 мм. Якщо нема тасьми потрібного кольору вішалку виготовляють з підкладочної тканини за допомоги пристрою малої механізації.

Середні зрізи спинки зшивають по правій частині, починаючи з горловини, шириною шва 10 мм з наступним обметуванням зрізів шва на ділянці довжиною 30 – 40 мм від низу, або на зшивально – обметувальній машині шириною шва 7 - 8 мм.

Бокові зрізи зшивають швом шириною шва 7 – 8 мм з одночасним обметуванням зрізів. В правий боковий шов вкладають пілкотримач по надсічці, а в лівий боковий шов на відстані 10 мм від пройми вкладають смужку тканини зі складом сировини та розміром.

Плечові зрізи переду і спинки зшивають шириною шва 10 мм з боку переду, одночасно посаджуючи спинку в середній частині, сполучаючи зрізи горловини.

Передні та задні зрізи рукавів підкладки зшивають швом шириною 10 мм з дотриманням усіх правил.

Рукава підкладки вшивають в пройму, сполучаючи надсічки, розподіляючи посадку, швом шириною 10 мм. В верхню частину (по окату рукава) вшивають відрізок тканини для наступного прикріплення шва підкладки до шва вшивання рукава.

Заготовлена підкладка підлягає волого – тепловій обробці з виворотного боку, заправують виточки, бокові шви, середній шов спинки, приправують внутрішню кишеню.

З'єднання відлітної підкладки по низу з виробом.

Спочатку перевіряють відповідність підкладки верху виробу по довжині і ширині, а також ставлять надсічки для з'єднання підкладки з верхом. Для цього виріб розкладають на столі виворотною стороною уверх, на нього укладають підкладку виворотною стороною униз, сполучають по боковим та плечовим швам. В області грудей передбачають посадку. Потім підкладку пришивають до внутрішніх зрізів підбортів, а зрізи горловини до верхнього коміра, починаючи з лівого підборту, сполучаючи контрольні надсічки, шириною шва 10 мм, виконуючи строчку з боку підкладки. Нижню частину шва пришивання на ділянці 25 – 30 мм від низу обметують. Шов вшивання нижнього коміра кріпиться з швом пришивання підкладки до верхнього коміра.

Потім підкладку вивертають на лицьову сторону та розправляють. Для з'єднання підкладки рукавів з рукавами верху рукава вивертають на вивортній бік і пришивають підкладку до припуску на підгинку низу рукава, сполучаючи передні та задні шви, шириною шва 10 мм. Припуск на підгинку низу кріплять до припусків на шви, утворюючи додатковий напуск.

Рукава вивертають на лицьову сторону через відлітний низ підкладки. Прикріплюють шви пройми підкладки до швів вшивання рукавів в нижній частині пройми.

Потім виріб розкладають на столі, розправляючи підкладку, уточнюють низ підкладки по низу виробу, нерівності підкладки підрізають. Низ підкладки застрочують швом у підгинку з закритим зрізом, шириною шва 20 мм на машині зигзагоподібного стібка чи на зшивальній машині. Потім прикріплюють до припуску на підгинку низу виробу нижні кути підбортів.

З'єднання підкладки пришивної по низу з виробом.

До припуску на підгинку низу пришивають підкладку, строчку прокладають зі сторони підкладки, сполучаючи при цьому зрізи та шви. До припуску на обробку шлиці правої частини спинки підкладку пришивають, закладаючи напуск підкладки по низу шлиці у вигляді складки. До припуску на обробку шлиці лівої частини спинки шлицю пришивають, одночасно зшиваючи підкладку, закінчуючи її виточкою. При обробці кута лівої шлиці підкладку по низу натягують, а тканину верха посаджують.

Припуск на підгонку низу прикріплюють на зшивальній машині до бокових швів та рельєфних.

Потім виріб вивертають на лицьову сторону крізь отвір в передньому шві лівого рукава, потім отвір застрочують швом на «ребро», шириною шва 1 – 2 мм. Прокладають оздоблювальну строчку по шлиці на правій частині спинки з боку припуску на обробку шлиці на відстані 2 мм від згину, утворюючи кант шириною 1 мм (мал. 57).

мал. 57

3. КІНЦЕВА ОБРОБКА ВИРОБІВ

Кінцева обробка має велике значення при наданні швейним виробам кінцевого товарного виду. До процесів кінцевої обробки відносять: обметування петель; чистку виробу; кінцеву волого – теплову обробку; намічання та пришивання гудзиків; виготовлення ниткових петель; прикріплення поясів; маркіровку виробу.

До якості виготовлення петель пред'являють наступні вимоги:

- розташування їх перпендикулярно краю борту;
- рівна відстань між петлями;
- закріпка петлі повинна розташовуватися паралельно краю борту і мати довжину, рівну ширині двох кромek петлі.

Обметування петель виконують за допомогою напіваавтоматів.

Виріб очищують від слідів крейди, вилучають стібки тимчасового призначення та талони, обрізають кінці ниток, які залишилися після машинних швів. Потім виріб чистять ручною або механічною щіткою, усуваючи з його поверхні виробничу пил.

Для якісного виконання ВТО використовують прасувальне обладнання с системами пропарювання та вакуум – відсосу. Вакуум – відсос використовують для усунення зайвої вологи та охолодження напівфабрикату.

Спочатку пресують краї бортів, лацканів, низу, шлиці. Потім пресують перед, окати рукавів та плечові шви, спинку, бокові шви, заправують стійку коміра та перегин лацкану, використовуючи комплект обладнання.

Гудзики пришивають після кінцевої ВТО. Розташування гудзиків залежить від моделі. Гудзики для застібання виробу розмічають відповідно з розташуванням петель, а оздоблювальні по допоміжним лекалам. В залежності від призначення і розташування гудзиків, виду виробу, властивостей матеріалу гудзики можуть бути пришиті на стійці, упритул, за допомогою маленького гудзика, наскрізь чи потаємно. Гудзики пришивають на машинах чи вручну.

Маркіровка готового виробу повинна надавати покупцям всі необхідні відомості про виріб: найменування підприємства з відображенням його товарного знаку, найменування виробу, номер моделі, розміри фігури, артикул виробу, артикул основної тканини, роздрібну ціну, дату випуску.

Всі ці данні розташовують на товарному ярлику з картону, який кріплять на другому гудзику по переду, за вішалку чи по передньому шву лівого рукава на відстані 10 мм від низу.

Також маркірують за допомоги стрічки з відображенням товарного знаку, яку настрочують на підкладку спинки посередині на відстані 10 мм від зрізу горловини або настрочують на підзор внутрішньої кишені.

В лівий боковий чи рельєфний шов, на відстані 10 мм від пройми, вкладають стрічку з тканини, на якій указують найменування сировини та його волокнистий склад ,а також символи за доглядом виробу. Крім цього вкладають контрольні стрічку з розміром.

Упаковують готові вироби в залежності з держстандартами, комплектують та відправляють на склад готової продукції.

Питання до іспиту з курсу «Технологія виготовлення одягу»

1. Визначення типової фігури. Основні параметри одягу.
2. Які деталі відносяться до головних деталей, назвати їх зрізи.
3. Види робіт, які застосовують при виготовленні одягу.
4. Засоби та методи з'єднання деталей одягу.
5. Елементи ниткових з'єднань, їх визначення.
6. Вимоги, які пред'являють до швів.
7. Параметри швів.
8. Класифікація ниткових з'єднань.
9. Класифікація з'єднаних швів.
10. Класифікація крайових швів.
11. Класифікація оздоблювальних швів.
12. Технічні вимоги до виконання ниткових машинних швів.
13. Термінологія машинних швів.
14. Клейові з'єднання їх визначення.
15. Види термопластичних матеріалів, які застосовують при виготовленні одягу.
16. Види клейових швів.
17. Зварний спосіб з'єднання деталей.
18. Визначення волого – теплової обробки.
19. Режимы ВТО.
20. Технічні вимоги до волого – теплових робіт.
21. Термінологія волого – теплових робіт.
22. Начальна обробка деталей крою.
23. Види оздоблювальних деталей, обробка клапану.
24. Обробка поясів, шльонки, листочки.
25. Види виточок, їх обробка.
26. Види кокеток, їх обробка.
27. Обробка верхнього зрізу накладної кишені.
28. Види кишеней.
29. Обробка прорізної кишені з листочкою з вшивними кінцями.
30. Обробка прорізної кишені з клапаном з однією обшивкою.
31. Обробка прорізної кишені «в рамку».
32. Обробка кишені в шві з листочкою.
33. Обробка кишені, в шві зшивання кокетки з передом.
34. Види накладних кишень, способи з'єднання з полочками.
35. Обробка супатної (потаємної) застібки.
36. Обробка застібки за допомогою тасьми «блискавка».

37. Методи обробки бортів підбортами.
38. Особливості обробки коміра в чоловічому піджаку.
39. Обробка коміра в пальто.
40. З'єднання коміра з виробом.
41. Види рукавів, обробка закритої шлиці.
42. Обробка відкритої шлиці.
43. З'єднання рукавів з проймами.
44. Обробка підкладки, методи пришивання її до виробу.

ГЛОСАРІЙ

Ансамбль одягу – комплект одягу й доповнення, які прикрашають його, становлять художню цілісність.

Асортимент одягу – одяг, об'єднаний у самостійну групу за певними ознаками.

Баска - деталь швейного виробу у вигляді розкльошеної смужки матеріалу для оздоблення виробу по лінії талії пришивна або знімна.

Бейка – деталь виробу для його оздоблення у вигляді одинарної або складеної вдвоє смужки матеріалу, яку вшивають поміж деталями або настрочують на них.

Блузка – плечовий верхній жіночий або дівчачий одяг, який вдягають на білизняний виріб і вкривають тулуб до поясної частини або тулуб і частково стегна.

Бочок – деталь або вузол швейного виробу, що вкриває бокову поверхню тулубу.

Верхній одяг – плечовий та поясний одяг, за винятком білизняних і корсетних виробів.

Відкосок – деталь швейного виробу для обробки потаємної застібки передньої частини половини штанів і для пришивання гудзиків, застібки – блискавки, кнопок, текстильної застібки.

Виріб – річ, виготовлена з різних матеріалів, що має утилітарні та естетичні функції й призначена задовольняти потреби споживача.

Відліт коміра – частина коміра, яка відгинається, розміщена вище горішньої лінії стояка коміра.

Волан - деталь швейного виробу для його оздоблення у вигляді широкої смужки матеріалу, з'єднаної з виробом краєм одного з поздовжніх боків, конструкція якої забезпечує утворення хвилястого краю.

Вставка – деталь або вузол виробу для його оздоблення

Вузол швейного виробу - складне з'єднання деталей швейного виробу.

Гарнітур – комплект одягу певного призначення з одного виду матеріалу.

Готовий одяг – одяг, готовий до експлуатації.

Гульфік – деталь швейного виробу для обробки потаємної застібки передньої частини половини штанів і для петель, тасьми «блискавка», кнопок.

Деталь швейного виробу - частина швейного виробу, суцільна або складова.

Жабо - деталь швейного виробу з легкого матеріалу або мереживо для оздоблення його біля коміра із зборками або складками.

Жакет – плечовий верхній швейний або трикотажний жіночий, дівчачий та трикотажний чоловічий одяг з рукавами, розрізом або застібкою згори донизу, яким укривають тулуб і частково стегна.

Жилет – плечовий верхній одяг із проймами без рукавів, яким укривають тулуб або тулуб і частково стегна.

Кишеня - деталь або вузол швейного виробу для зберігання дрібних предметів та оздоблення виробу.

Клапан – деталь кишені для обробки горішньої лінії розрізу або яка є елементом оздоблення виробу.

Кокетка - деталь або вузол горішньої частини переду або спинки, рукава, а також спідниці та штанів.

Комір - деталь або вузол швейного виробу для обробки та оформлення вирізу горловини.

Комплект одягу – одяг, що складається з двох або більше виробів, кожний з яких є частиною комплекту.

Костюм – комплект верхнього одягу, який складається з піджака, жакета та штанів або спідниці.

Куліска - деталь швейного виробу у вигляді смужки матеріалу для оформлення його в різних місцях.

Ластовиця – деталь швейного виробу ромбоподібної форми, яку вшивають поміж основними деталями

Лея – деталь штанів із підкладкового матеріалу, яка вкриває з вивороту місце з'єднання середнього шва з кроковими швами.

Ліф – плечовий верхній жіночий або дівчачий одяг, яким укривають тулуб.

Листочка – деталь кишені для обробки лінії розрізу, закріплена з боків, або яка є елементом оздоблення виробу.

Манжета – деталь або вузол швейного виробу для оформлення низу рукавів або штанів.

Обшивка – деталь виробу для обробки країв розрізу або застібки.

Одяг – виріб або сукупність виробів, які вдягає людина.

Пата – деталь швейного виробу для його оздоблення, настрочена або вшита одним кінцем у шов, а другим може бути прикріплена до виробу гудзиком, кнопкою та ін.

Перед - передня деталь швейного виробу з розрізом згори або без нього.

Підборт - деталь швейного виробу для обробки країв розрізу переду або полочки.

Підзор – деталь кишені, що закриває підкладку при вході в кишеню.

Підкладка – деталь кишені або виробу для оформлення з вивороту.

Підокатник - деталь швейного виробу з ватину або стьобаної вати, яку вставляють в округлість рукава верхнього одягу для забезпечення плавного переходу від плечової ділянки до рукава.

Пілкотримач - деталь швейного виробу, яка підтримує нижню пілку під верхньою.

Пілочка - передня деталь швейного виробу з розрізом згори до низу.

Планка – деталь швейного виробу у вигляді вшивної, пришивної або настроченої смужки матеріалу для обробки й оздоблення країв застібки.

Плечова накладка – деталь для надання форми плечовій частині швейного виробу.

Плечовий одяг – одяг, що лягає на горішню опорну поверхню тіла, обмежену в горі лініями з'єднання тулуба з шиєю й горішніми кінцівками, а знизу – лінією, що проходить через точки лопаток і грудей, які виступають.

Погон - деталь або вузол швейного виробу у вигляді смужки, закріпленої до виробу в ділянці плеча, для його оздоблення.

Половина штанів – деталь штанів ліва чи права, що вкриває нижню частину тулуба й ногу.

Полотнище спідниці – деталь швейного виробу, передня та задня, що вкриває нижню частину тулуба й ноги.

Пояс – деталь для фіксації швейного виробу під грудьми, на талії або стегнах та його декоративного оформлення.

Поясний одяг – що, лягає на нижню опорну поверхню тіла, обмежену вгорі лінією талії, а знизу – лінією стегна.

Прокладка - деталь або вузол виробу для надання сталості форми або теплозахисних властивостей, розміщена між верхнім і нижнім шарами матеріалу.

Річ – окрема одиниця продукції.

Рукав - деталь або вузол швейного виробу, що вкриває руку.

Рюш деталь швейного виробу для його оздоблення у вигляді смужки матеріалу з обробленими краями з двох, трьох або чотирьох боків та з утвореними зборками або складками посередині

Стояк коміра – вертикально розміщена частина коміра, яка оформляє відліт коміра.

Сорочка – швейний плечовий верхній чоловічий або хлопчачий одяг з рукавами, яким укривають тулуб і частково стегна та вдягають білизняні вироби.

Спинка - задня деталь швейного виробу.

Сукня – плечовий верхній жіночий або дівчачий одяг, яким укривають тулуб, стегна й ноги (частково або цілком).

Хлястик - деталь швейного виробу для регулювання ступеня його прилягання або оздоблення.

Швейний виріб – виріб виготовлений із різних матеріалів (за винятком натурального та штучного хутра, натуральної та штучної шкіри, спілка, трикотажних полотен), призначений для одягу або білизни.

Шлярка - деталь швейного виробу у вигляді смужки матеріалу, зібраного з одного боку в зборку або складку та з'єднаної зібраним краєм із виробом, для його оздоблення.

РЕКОМЕНДОВАНІ ДЖЕРЕЛА

Базова

1. А.И. Назарова, И. А. Куликова, А.В. Савостицкий., Технология швейных изделий по индивидуальным заказам. Учебник для Вузов. – 2 изд. – М. Легпромбытиздат, 1986.
2. Баженов В.И. Материалы для швейных изделий. М., 1982.
3. Батраченко Н.В., Головінов В.П., Каменєва Н.М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів професійно-технічних навчальних закладів. – К.: «Вікторія», 2000. – 512с.
4. Бердник Т.О. Основы художественного проектирования костюма и эскизной графики. (Сер. «Учебники XXI века»). Ростов н/Д: Феникс, 2001. – 320с.
5. Волков О. І., Зубнова Л. І., Колосніченко Н. В. та ін. Енциклопедія швейного виробництва. навч. посібник. – К. : «Саміт-книга», 2010. – 968 с. :іл.
6. Дизайн : история и теория : учеб. пособие для студентов архитектур. и дизайн. специальностей / Н.А. Ковешникова. – 2-е изд., стер. – М. : Изд-во Омега Л, 2006. – 224 С. : ил. – (Humanitas. Учебник для высшей школы). – ISBN 5-365-00004-8.
7. И.Н. Литвинова, Я.А. Шахова. Изготовление женской верхней одежды. 2 – изд. – М. Легпромбытиздат, 1987.
8. Композиция костюма: Учеб. пособие для студ. высш. учеб. заведений /Г.М. Гусейнов, В.В. Ермилова, Д.Ю. Ермилова и др. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 432с.
9. Кучер В.О., Степура А.О., Навчальний посібник для професійно – технічних навчальних закладів. – К :Вікторія, 2001. – 416с.
10. Моделирование и художественное оформление одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных лицеев, училищ и курсовых комбинатов/ Т.О. Бердник. – Ростов н/Д: Феникс, 2005. 384 с. и цв. ил. – (Начальное профессиональное образование).
11. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства: Учеб. для сред. учеб. заведений. 2 – е изд., перераб. И доп. М.; лег. пром. бытиздат., 1991 – 416 с.: ил.
12. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для. Нач. проф.. образования /Мария Александровна Силаева. 2 – изд., стер. М.: Издательский центр "Академия", 2003 – 528 с.
13. Промышленная технология одежды: справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегара, В.И. Барышников и ДР., - М.: лег. пром. быт. Издат., 1988 – 640 с.

14. Справочник по швейному оборудованию. И.С. Зак, И.К. Горохов, Е.И. Воронин: под. ред. И.С. Зака. М., 1981.
15. Технология швейного производства: Учеб. пособие для сред. проф. учеб. заведений / Э.К. Амирова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин. – М.: издательский центр "Академия", 2004 480 с.
16. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. – М.В.Ш., 1987.
- 17.

Допоміжна

1. Матеріалознавство швейних виробів. Матеріали для одягу: підручник для студ. вищих навч. закладів / Н. П. Супрун. - К.: КНУТД, 2009. – 188 с.
2. Основи текстильного матеріалознавства: підручник для студ. вищих навч. закладів / Н. П. Супрун, Ю. С. Шустов. - К. : КНУТД, 2009. - 293 с.
3. Супрун Наталія Петрівна. Матеріалознавство швейних виробів: волокна та нитки: підручник для студ. вищих навч. закладів / Н. П. Супрун. - К.: Знання, 2008. - 183 с.
4. ДСТ України 2027-92. Вироби швейні й трикотажні. Терміни тавизначення.
5. Колосніченко М. В., Процик К. Л. Мода і одяг. Основи проектування та виробництва одягу. – К: КНУТД, 2011. – 238 с.
6. ДСТУ ГОСТ 31396:2011 Класифікація типових фігур жінок за зростом, розміром і повнотними групами для проектування одягу.