**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ**

**КРИВОРІЗЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ**

**Кафедра педагогіки та методики технологічної освіти**

*Методичні рекомендацій з дисципліни*

**«ТЕХНОЛОГІЯ ШВЕЙНОГО ВИРОБНИЦТВА»**

(Ручні стібки та строчки. Машинні шви )

Кривий Ріг 2020

**Драшко О.М.**

*Методичні рекомендацій з дисципліни:* «Технологія швейного виробництва»

(Ручні стібки та строчки. Машинні шви ) Напрям підготовки: 014 Середня освіта (трудове навчання та технології); 015 Професійна освіта (технологія виробів легкої промисловості). Кривий Ріг: КДПУ, 2020. 52 с.

**Автор-укладач**: ***Драшко Олена Миколаївна*** –старший викладач кафедри педагогіки та методики технологічної освіти, кандидат педагогічних наук Криворізького державного педагогічного університету

**Рецензенти**:

***Волкова Н.В***. – кандидат педагогічних наук, доцент кафедри педагогіки та методики технологічної освіти КДПУ

***Слободянюк В. Г.*** – майстер виробничого навчання групи кравців, Криворізького навчально - виробничого центру

Методичні рекомендації з дисципліни: «Технологія швейного виробництва» містять три розділи: перший розділ – «Ручні стібки і строчки», другий - «Машинні шви» містять теоретичний матеріал, третій розділ- практичний , в якому подано систему контрольних завдань до даних тем.

Контрольні завдання представлено у вигляді технологічних карток, що дозволяє варіативно використовувати їх в системі контролю та самоконтролю.

Також видання містить додатки , список рекомендованої літератури та інформаційні джерела.

Призначено для студентів з напрямом підготовки: 014 Середня освіта (трудове навчання та технології); 015 Професійна освіта (технологія виробів легкої промисловості) та викладачів, майстрів з технологічним напрямом підготовки.

Обговорено та схвалено кафедрою педагогіки і методики технологічної освіти КДПУ, «25» березня 2020 р., протокол № 8.

Затверджено Вченою радою факультету дошкільної і технологічної освіти КДПУ, «28» квітня 2020 р., протокол № 8.

**ЗМІСТ**

**ВСТУП** 4

**РОЗДІЛ 1. РУЧНІ СТІБКИ І СТРОЧКИ** 5

1.1. Ручні стібки тимчасового призначання 5

1.2. Ручні стібки постійного призначення 6

1.2.1. Строчки прямого стібка 8

1.2.2. Строчки косого стібка 9

1.2.3. Строчки петле- і хрестоподібного стібка 10

1.2.4. Стібки спеціального призначення 11

**РОЗДІЛ 2.** **МАШИННІ**  **ШВИ** 12

2.1. З’єднувальні шви 12

2.2. Крайові шви 16

2.3. Оздоблювальні шви 20

**РОЗДІЛ 3. КОНТРОЛЬНІ ЗАВДАННЯ ( технологічні картки)** 24

3.1. Контрольні завдання до теми «Ручні стібки і строчки» 24

3.2. Контрольні завдання до теми «Машинні шви» 29

**Література та інформаційні джерела**  45

**Додатки** 47

*Додаток А. Вимоги до виконання ручних робіт*  47

*Додаток Б. Вимоги до виконання машинних робіт* 48

*Додаток В. Термінологія ручних робіт* 50

*Додаток Г. Термінологія машинних робіт* 51

*Додаток Д. Термінологія волого – теплових робіт*  52

**ВСТУП**

Сучасні глибокі політичні, економічні та соціальні перетворення в Україні суттєво вплинули на ринок праці. На сьогодні перелік необхідних професій швидко оновлюється. При цьому створюються нові професії й спеціальності.

Висуваються нові вимоги до змісту і процесу підготовки фахівців. Зміни і розвиток нових для країни відносин, підвищення ролі фахівців у розвитку промисловості вимагають підвищення якості підготовки висококваліфікованих спеціалістів, які неодмінно висувають нові завдання перед викладацьким складом різних навчальних закладів.

Викладачі спецдисциплін мають шукати нові підходи до визначення, дослідження, усвідомлення й удосконалення, навчального процесу у своїх навчальних закладах. Суттєві зміни у вітчизняному професійному освітньому просторі, вимоги, що висуваються до фахівців ринком праці, акцентують увагу на необхідності створення належних умов для забезпечення країни якісним трудовим потенціалом. Означені чинники істотно впливають на всі компоненти підготовки молоді. Професійна освіта здійснює підготовку фахівців з урахуванням перспектив розвитку освіти і вдосконалення виробництва.

З метою покращення ситуації у вітчизняній швейній галузі відбувається посилення вимог до професійно-практичної підготовки фахівців різних рівнів, скорочення обсягів некваліфікованої та малокваліфікованої праці у виробничому процесі, зростання конкуренції на ринку праці та готової продукції масового попиту. Забезпечити виконання сучасних вимог виробництва мають компетентні, висококваліфіковані фахівці, конкурентоспроможні на ринку праці.

**РОЗДІЛ 1. РУЧНІ СТІБКИ І СТРОЧКИ**

Основні відомості

*Стібок* – це закінчений цикл переплетення ниток між двома проколами тканини голкою. Його довжина визначається довжиною лицьової нитки і лицьового інтервалу вздовж строчки.

За характером розташування ниток у стібку розрізняють прямі, косі, петле-, хрестоподібні і спеціальні стібки (таблиця № 2- № 5), за призначенням – тимчасові і постійні.

*Строчка –* ряд повторювальних однорідних стібків.

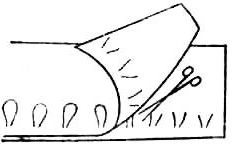
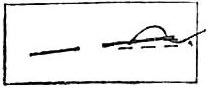
**1.1. Ручні стібки тимчасового призначання**

*Копіювальні стібки “сильця*”( рис. 1) застосовують для перенесення виточок, фасоних ліній, припусків на шви з однієї деталі на іншу. Такі стібки шиють бавовняними нитками, контрастного з тканиною виробу кольору. Для цього симетричні деталі складаємо лицьовими боками всередину і по намічених лініях прокладаємо стібки швом “ вперед голку” так, щоб кожний другий або третій стібок залишався петлею. Потім деталі розсуваємо, а нитки стібків між деталями ( петлі ) розрізаємо.

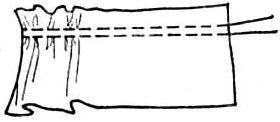
*Прокладні стібки* (рис. 2) застосовують для позначення середини переду ліфа, спідниці, спинки, коміра, середини окату рукава і т. і. Довжина стібків по лицьовому боку - 1,0 – 1,5 см, по виворітному - 0,3 – 0,5 см.

#### *Зметувальні стібки* (рис. 3) застосовують для тимчасового з’єднання деталей виробу в процесі підготовки до примірки. Довжина стібків 0,5-1 см.

*Зборка* (рис. 4) застосовують для призбирання або припосадки деталей. Виконують їх дрібними стібками швом “ вперед голку” двома паралельними лініями на відстані 0,2-0,3 см один від одного. Це роблять для того, щоб при з’єднанні призібраної деталі з іншою легше було рівномірно розподілити зборки.

### Рис. 1. Копіювальні стібки Рис. 2. Прокладні стібки



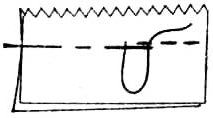


Рис. 3. Зметувальні стібки. Рис.4. Зборки.

**1.2. Ручні стібки постійного призначення**

*Обметувальні стібки* (рис. 5) використовують для запобігання висипанню зрізів деталей виробу. Стібки шиємо зліва направо, з невеликим нахилом, через обрізний край.

*Потайні підшивні стібки* (рис. 6) застосовують для прикріплення підігнутого краю низу сукні, спідниці, рукава тощо. Низ виробу підгинаємо два рази: перший підгин на 0,5-0,7 см і другий залежно від бажаної ширини його (2,0– 3,0 або 5,0 – 6,0 см). При виконанні операції виріб розміщуємо підгином від себе і стібки виконуємо справа наліво. Нитка проходить від одного стібка до іншого всередині підгину, а з боку виробу голкою захоплюємо одну – дві нитки і знову голку вколюємо впідгин напроти стібка, переходячи до наступного стібка.

*Підшивні хрестоподібні стібки “козлик”* (рис. 7) застосовують для прикріплення підігнутого краю виробу (без повторного підгину) з густих тканин, що висипаються.

Виконують зліва направо косими паралельними стібками з нахилом направо і наліво, вколюючи голку по черзі в підгин і в тканину поряд з підгином, не затягуючи стібків. При цьому нитка проходить всередині так, щоб стібків не було видно з лицьового боку.

*Ручну строчку* (рис. 8) застосовують для постійного з’єднання двох деталей в тому разі, якщо машинну строчку виконати неможливо. Крім цього, ручна строчка міцніша й еластичніша ніж машина. ЇЇ виконуємо так: голку виколюємо з виворотнього на лицьовий бік на довжину стібка машинної строчки, а потім виколюємо назад голкою в попередній стібок, а виколюємо на лицьовий бік на довжину стібка.

*Закріпку (рис. 9)* застосовують для закріплення краю петельок, кишень, складок тощо. В кінці розрізу петельки або іншої деталі зверху прокладаємо три – п’ять стібків, потім пропускаємо голку вушком під стібок, обкручуємо їх, притримуючи великим пальцем лівої руки так, щоб обмотка лягала щільно і рівномірно.

*Петельні стібки* (рис. 10) застосовують для обкидання прорізних петельок, обробки внутрішніх зрізів застібок, горловин, кишень, а також припусків на шви в сипких тканинах.

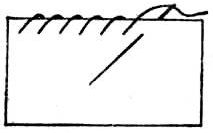
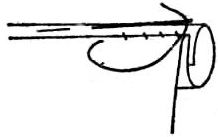
 

Рис. 5. Обметувальні стібки Рис. 6. Потайні підшивочні стібки

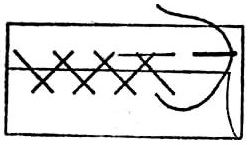
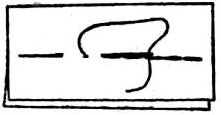
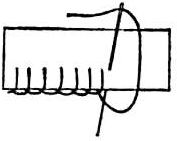
 

Рис. 7. Потайні хрестоподібні стібки Рис. 8. Ручна строчка



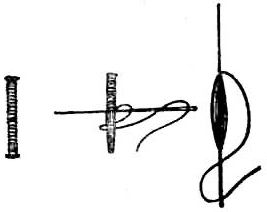


Рис. 9. Закріпка Рис. 10. Петельні стібки

* + 1. **Строчки прямого стібка**

*Таблиця № 1*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Назва строчки | Графічне зображення | Довжина стібка, см | Призначення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Зметувальна | 86 | 0,5 – 1,5 | Тимчасове з’єднання деталей виробу (бічні, плечові шви ) |
| Наметувальна | 87 | 0,5 – 1,0 | Те саме по площині ( верхній комір з  нижнім ) |
| Заметувальна | 88 | 1,0 – 2,0 | Тимчасове закріплення підігнутого низу спідниці, рукава і т. і. |
| Приметувальна | 89 | 0,5 – 1,0 | Тимчасове прикріплення малої деталі до більшої (оборки до кокетки ) |
| Виметувальна | 90 | 0,5 – 1,0 | Тимчасове закріплення попередньо обшитих і вивернутих швом у середину деталей ( клапана, коміри) |
| Копіювальна | 91 | 0,5 – 1,5 | Тимчасове перенесення ліній і знаків з однією деталі або її боку на симетричну деталь (перенесення ліній виточок, рельєфів і т. і. ) |
| Зборка | 92 | 0,2 – 0,7 | Тимчасове призбирання деталей, прокладаючи дві паралельні строчки на відстані 0,2 – 0,3 см одна від одної; призбирають окат рукава, волан і т. і. |
| Прокладна | 93 | Л 1,0-1,5  В 0,3-0,5 | Тимчасове позначення середини переду пілочок і спідниці, спинки, коміра, середини оката рукава, а також контрольних знаків і ліній, нанесених закрійником після примірки (лінія пройми) |
| Підшивна  потайна | 94 | З боку підгину  0,3 – 0,5  виробу  0,05 – 0,1 | Постійне прикріплення підігнутого краю низу сукні, спідниці, рукава, підігнутого краю накладної кишені |

### **Строчка косого стібка**

### *Таблиця № 2*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина  стібка,  см | Ширина  стібка,  см | Призначення |
| Намету-  вальна | 101 | 0,7-1,5 | 0,3-0,5 | Тимчасове з’єднання деталей по площині з припосадкою однієї з них (верхній комір на нижній) |
| Вимету-  вальна | 102 | 0,7-1,0 | 0,3-0,5 | Тимчасове закріплення попередньо обшитих і вивернутих швів усередину деталей (борти, клапани ) |
| Стьо-  бальна | 103 | 0,5-0,7 | 0,1-0,3 | Постійне скріплення основної і прокладної тканин (прокладки в нижній комір ) |
| Обмету-  вальна | 104 | 0,5-0,7 | 0,3-0,5 | Постійне (запобігання висипанню зрізів деталей виробу ) |
| Підшивна | 106 | 0,5-0,7 | 0,1-0,5 | Постійне прикріплення відкритих або закритих зрізів  ( плечова накладка до плечового шва ) |

* + 1. **Строчки петле-і хрестоподібного стібка**

*Таблиця № 3*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Назва  строчки | Графічне  зображення | Довжина  Стібка, см | Ширина  Стібка, см | Призначення |
| Спушка | 95 | 0,2-0,4 |  | Постійне скріплення і оздоблення країв деталей з шерстяних або ворсових тканин (комірів, бортів ) |
| Розмету-вальна | 96 | 0,7-1,0 |  | Постійне скіплення кількох шарів тканини для створення міцного, але еластичного з’єднання ( пришивання плечових накладок) |
| Зшивна | 97 | 0,2-0,3 |  | Постійне з’єднання там, де виконання машинної строчки неможливе (під час поправок у готовому вигляді) |
| Підшивна | 98 | 0,3 | 0,05-0,1 | Постійне закріплення підігнутих країв з закритим зрізом (для підшивання накладних кишень) |
| Закріп-  лювальна  (виведен—ня нитки ) | 99 | Л0,05-0,1  В0,3-0,5 | 0,4-0,9 | Постійне закріплення кінців строчок після виконання ручних робіт (пришивання ґудзиків, гачків, виготовлення закріпок) |
| Хресто-  подібного  стібка | 100 |  |  | Постійне прикріплення підігнутого краю виробу (без повторного підгину) або для оздоблення (в основному дитячих виробів) |

* + 1. **Стібки спеціального призначення**

*Таблиця №4*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Назва  операції | Графічне  зображення | Технічні вказівки | Призначення |
| Обмету-  вання | 110 | Виконати тонкими бавовняними нитками в тон тканини виробу. Довжина і ширина стібків 0,3-0,5 см | . Для запобігання висипанню зрізів деталей виробу |
| Виготовлення прорізної петлі | 111 | Виконувати петельними стібками. Довжина петлі 1,0-2,5 см. Частота стібків 9-11 в 1 см строчки. В обох кінцях петлі закріпки | Для застібання на ґудзики |
| Ниткової петлі | 112 | Прокласти 2-3 прямих стібки, 10-20 обметувальних петельних, 3-4 закріплювальних | Для застібання на ґудзики, гачки |
| Прямої закріпки | 113 | Довжина 0,3-1,0 см .Прокласти 2-3 прямих стібки,5-15 обметувальних, 3-4 закріплювальних | Для закріплення кінців кишень, розрізів, складок і петель |
| Пришивання ґудзиків з отворами на стійці двома | 114 | Висота стійки 0,1-0,5 см; здійснювати 3-4 прикріплювальних, 4-5 обвивальних, 3-4 закріплювальних стібків | Для застібання жакетів, жилетів, блузонів і ін. |
| чотирма | 107 | Висота стійки 0,1-0,5 см; виконувати 2-3 прикріплювальних у кожну пару отворів, 4-5 обвивальних, 3-4 закріплювальних стібки | Для застібання жакетів, жилетів, блузонів і ін. |
| Упритул до тканини | 107 | Здійснювати 2-3 прикріплювальних стібки в кожну пару отворів і 3-4 закріплювальних | Для оздоблення і застібки в білизні, а також у виробах з тонких шовкових бавовняних тканин |
| Пришивання гачків, петель | 108 | Виконувати косими стібками в 3-4 місцях .Для цього зробити 3-4 прикріплювальних, 2-3 закріплювальних стібки | Для застібання блузок, спідниць |
| кнопок | 109 | Виконувати косими стібками в 3-4 місцях .Для цього зробити 3-4 прикріплювальних, 2-3 закріплювальних стібки | Для застібання блузок, сукні |

**Питання**

1. Що називається стібком, строчкою ?
2. Які існують стібки тимчасового призначення?
3. Які існують стібки постійного призначення?
4. Умови виконання стібків тимчасового призначення?
5. Умови виконання стібків постійного призначення?
6. Застосування стібків тимчасового, постійного призначення ?

**РОЗДІЛ 2.** **МАШИННІ**  **ШВИ**

Основні відомості

*Шов –* це з’єднання двох або кількох шарів тканини однією або кількома строчками.

За призначенням шви поділяються на з’єднувальні, які використовують для з’єднання деталей; крайові – для обробки зрізів деталей виробу, і декоративно-оздоблювальні – для художнього оформлення одягу.

**2.1. З’єднувальні шви**

*Зшивний шов* (рис. 11) застосовують при з’єднанні всіх основних деталей виробу (зшивання плечових зрізів, зрізів рукава, деталей спідниці).

*Подвійний шов* (рис. 12) застосовують при пошитті постільної білизни. Дві деталі складаємо виворотом всередину, вирівнюємо зрізи і зметуємо. Зшиваємо з лицьового боку на відстані 0,3 – 0,4 см від краю, шов підрізаємо, щоб він був рівним, деталі вивертаємо на виворітний бік. Шви вирівнюємо і зшиваємо другою строчкою на відстані 0,5-0,7 см від краю залежно від товщини і сипучості тканини.

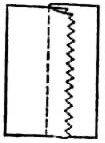
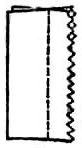
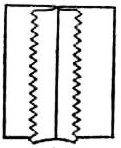
*Запошивний шов* (рис. 13) застосовують при пошитті одягу тканин типу джинсових, для оздоблення. Дві деталі складаємо лицьовими сторонами всередину, випускаючи зріз нижньої деталі на ширину шва в готовому вигляді. Зріз верхньої деталі обгинаємо нижньою деталлю і зшиваємо на відстані 0,1 –0,2 см від краю. Потім шов відгинаємо на верхню деталь, деталі розкладаємо в різні боки, шов вирівнюємо і настрочуємо на відстані 0,1 см від згину краю. При пошитті білизни ширина шву становить 0,4 –0,5 см, одягу –0,7 – 1см.

*Шов “у замок”* (рис.14) застосовують при пошитті курток, спецодягу і одягу з джинсових тканин, як оздоблювальний. Зрізи деталей підгинаємо на 0,5 – 1,0 см і припрасовуємо, а потім з’єднуємо їх так, щоб краї ввійшли в згин запрасованих зрізів; зметуємо і настрочуємо, відступаючи від підігнутого краю на 0,1 см з одного і другого боків.

*Настрочний шов з одним закритим зрізом* (рис. 15). Використовують для з’єднання кокеток з деталями. Для виконання шва при розкрої до нижньої деталі додаємо 0,5 –0,7 см на ширину оздоблювальної строчки, а до верхньої деталі 0,5 см. Дві деталі складаємо лицьовими сторонами всередину, випускаючи нижню деталь по відношенню до верхньої по наміченій лінії, зметуємо і зшиваємо на відстані 0,5 см від зрізу по верхній деталі. Потім зшиті деталі розкладаємо в різні боки, а зріз шву підгинаємо в бік меншого зрізу. На лицьовому боці деталі відмічаємо ширину оздоблювальної строчки, заметуємо і настрочуємо.

*Настрочний шов з відкритими зрізами* (рис.16) застосовують при з’єднанні кокеток з деталями, ліфа зі спідницею і т. і. При розкрої деталей додаємо 0,7 –1,0 см на ширину оздоблювальної строчки, складаємо дві деталі лицьовими сторонами всередину, вирівнюючи зрізи, і зметуємо. Потім деталі рокладаємо в різні сторони, а зрізи шва відгинаємо на один з боків і з лицьового боку настрочуємо по наміченій лінії.

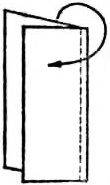
*Накладний шов –* застосовують при з’єднанні деталей з виробом. Наприклад, настрочування кокеток, кишень і т. і. Готову деталь накладаємо на деталь виробу і настрочуємо по наміченій лінії оздоблювальною строчкою.

а б в

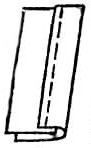
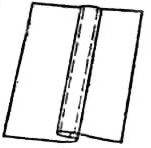
а) зшивний; б) врозпрасовку; в) взапрасовку

Рис. 11. Зшивний шов

а б

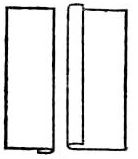
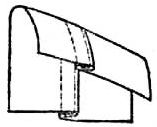
Рис. 12. Подвійний шов

а б

а) внутрішня строчка б) зовнішня строчка

Рис. 13. Запошивний шов

а б

а) підготовка зрізів до зшивання б) готовий шов

Рис. 14. Шов “ у замок”

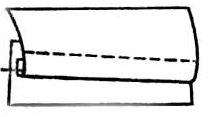
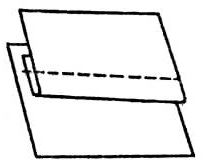
 

Рис. 15. Настрочний шов Рис. 16. Настрочний шов з відкритими

з одним закритим зрізом зрізами

**З’єднувальні шви**

*Таблиця № 5*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Назва шва | Графічне  І умовне  зображення | Параметри, см | Призначення |
| Зшивний на ребро | 116 | Відстань від зрізів  деталей до строчки | Зшивання деталей спідниці, з’єднання рукавів з виробом |
| З розпрасуванням | 117 | Те саме | Зшивання бічних плечових швів у виробах з шерстяних тканин |
| З запрасовуванням | 118 |  | Зшивання бічних плечових швів у виробах із шовкових, бавовняних тканин |
| З обметуванням зрізів | 124 | 0,7-1,2 | Вшивання комірів у виробах з бавовняних тканин і трикотажних полотен |
| Розстрочу-  вальний | 125 | Відстань від точки вшивання до точки розстрочування залежить від моделі, а від зрізу шва до сточки розстрочування становить0,2-0,5 | З′єднування швів у виробах із матеріалів де розпрасування їх не допускається |
| Настрочний  з відкритими зрізами | 126 | Відстань від точки зшивання до строчки настрочування залежить від моделі, а від строчки до зрізів деталей-0,3-1,0 | З′єднання кокеток у блузках, платтях |
| Настрочний з одним закритим зрізом | 127 | Відстань від точки зшивання до строчки настрочування залежно від моделі, від строчки настрочування до зрізу нижньої деталі-0,2-0,7 | З′єднання деталей блузок, плаття |
| Накладний з відкритими зрізами | 128 | Відстані від зрізів прокладки до строчки 0,3-0,5; від краю тасьми до строчки-залежно від моделі (частіше  0,1) | З′єднання частин прокладки, настрочування тасьми, мережива |
| Накладний з закритим зрізом | 119 | Відстань від підігнутого краю до строчки-залежно від моделі; від строчки до зрізів –0,7-1,0; від боку до зрізів 1,0-1,5.  Відстань від краю тасьми до строчки – до моделі. | Настрочування манжет, коміра, кишень, планок. З’єднання деталей  ( кокетки з пілочкою )  Настрочування тасьми |
| Накладний з двома закритими зрізами | 120 | Відстань від підігнутих країв до строчки 0,1-0,2; від строчки до зрізів 0,5-0,7 | Обробка пояса, хлястика, манжет, настрочування бейки на край підігнутої деталі |
| Запошивний | 121 | Відстань між строчками 0,3-0,7; від підігнутого краю до строчки 0,1-0,2 | З’єднання деталей виробу, пришивання доточок |
| У замок виконаний на двоголковій машині | 122 | Відстань між строчками 0,4-0,7; від підігнутого краю до строчки 0,1-0,2  Ширина шва з боку верхньої деталі повинна дорівнювати ширині шва з боку нижньої | З’єднання деталей виробів, пришивання доточок |
| Подвійний | 123 | Відстань від зрізів до першої строчки 0,3-0,5;від краю деталі до другої строчки 0,5-0,7 | Вшивання одинарних деталей (комірів, манжет), зшивання підкладки кишень |

**2.2. Крайові шви**

*Шов упідгин* - виконують одним швом. Застосовують при обробці низу сукні, блузок, рукавів у виробах з бавовняних тканин. Для обробки зріз деталі підгинаємо навиворіт на 0,5 –0,7 см, потім повторно підгинаємо по наміченій лінії підгину, заметуємо і настрочуємо на відстані 0,1 –0,2 см від підігнутого краю.

*Шов у підгин зигзаг (рис.* 17) застосовують при обробці краю оборок, воланів, рюшів і т. і. Для обробки шва зріз деталі підгинаємо навиворіт на 0,5 –0,7 см запрасовуємо, обробляємо машинною строчкою. Зріз підігнутого краю біля строчки підрізаємо.

*Обкантувальні шви-* обробляємо однією або подвійною смужкою з основної або оздоблювальної тканини з відкритим або закритим зрізом або окантовують тасьмою. Наприклад, обробка горловини, пройм, рукавів і т. і..

*Обкантувальний шов з відкритим зрізом* (рис. 18) застосовують для обробки зрізів деталей. Для обробки цього шва викроюємо поперечну або косу смужку тканини шириною 2,5 – 3,0 см. Накладаємо її лицьовим боком на лицьовий бік низу виробу, вирівнюючи зрізи, приметуємо й пришиваємо на відстані 0,3 – 0,4 см від зрізу. Потім зріз щільно огинаємо смужкою, утворюючи кант, виметуємо і прострочуємо з лицьового боку у шов пришивання смужки.

*Обкантувальний шов з закритим зрізом* (рис. 19) застосовують для обробки зрізів деталей. Для обробки цього шва викроюємо поперечну або косу смужку тканини шириною 2,5 – 3,0 см. Накладаємо її лицьовим боком на лицьовий бік низу виробу, вирівнюючи зрізи, приметуємо й пришиваємо на відстані 0,3 – 0,4 см від зрізу. Потім зріз щільно огинаємо смужкою, утворюючи кант, виметуємо, закриваючи шов пришивання, й прострочуємо з лицьового боку у шов пришивання смужки.

*Обкантувальний з закритим зрізом, оброблений подвійною смужкою* (рис. 20). Для обробки краю деталі подвійною смужкою викроюємо косу смужку з основної або оздоблювальної тканини шириною 4,0- 5,0 см Смужку складаємо вздовж виворотом всередину, заметуємо й припрасовуємо. Потім смужку накладаємо на лицьовий бік деталі, суміщуючи зрізи деталі і смужки. Зрізи шва огинаємо смужкою і виметуємо, настрочуємо з лицьового боку в шов пришивання смужки.

*Шов, обкантований тасьмою* (рис. 21) застосовують для обробки зрізів деталей. Тасьму накладаємо на виворітний бік зрізу деталі, приметуємо не натягуючи, і пришиваємо. Потім зріз деталі огинаємо тасьмою, виметуємо з лицьового боку, закріпляючи шов пришивання, прострочуємо.

Зрізи можна обкантувати тасьмою і іншим способом. Для цього тасьму складаємо вздовж по довжині так, щоб нижній край виступав над верхнім на 0,1 –0,2 см., припрасовуємо. Зріз деталі вкладаємо всередину тасьми, приметуємо й прострочуємо по верхньому краю тасьми на відстані 0,1 –0,2 см від краю, нижній край тасьми прострочуємо одночасно з верхнім.

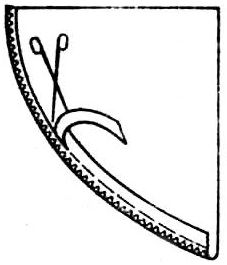
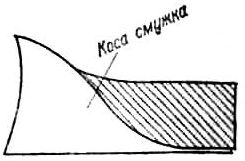
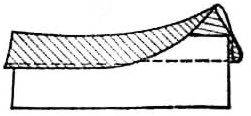


Рис. 17. Шов у підгин зигзаг

а б

а – коса смужка б - настрочування

Рис. 18. Обкантувальний шов з відкритим зрізом:

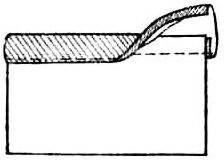
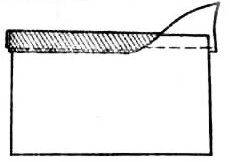
 

Рис. 19. Окантувальний шов із Рис. 20. Окантувальний шов із закритим зрізом, оброблений закритим зрізом оброблений, одинарною смужкою подвійною смужкою

69 

а б

а - підготовка тасьми б - готовий шов

Рис. 21. Обкантувальний шов (обкантований тасьмою)

**Крайові шви**

*Таблиця № 7*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Назва шва | Графічне і умовне зображ.- | Параметри, см | Призначення |
| Обкантувальний із відкритим зрізом | 12 | Ширина окантування – залежно від моделі, відстань: від зрізу до строчки окантування 0,3-0,7 | Обкантування підігнутого низу спідниці, зрізів деталей тасьмою, стрічкою |
| Закритим | 13 | Від закритого зрізу окантування до строчки 0,1-0,3 | Обкантування дитячих комірів, воланів, манжет |
| Обшивний у кант | 14 | Ширина шва обшивання 0,7-1,0. Після обшивання зрізи шва підрі-зають до 0,5-0,7, а в кутах до 0,2 | Обшивання бортів, комірів, клапанів |
| У рамку |  | Ширина рамки- залежно від моделі (найчастіше 0,3-0,5) | Виготовлення обшивних петель і прорізних кишень |
| Просту | 15 | Ширина шва обшивання 0,4-0,5.Ширина рамки- 0,5-0,6 | Виготовлення прорізних кишень з фігурним входом |
| Складну | 16 | Рамку закріпляють строчкою в шов пришивання обшивки з лицьового боку або на відстані 0,1-0,2 від шва пришивання обшивки з виворітного боку припуску на шов |  |
| Врозкол | 17 | При виметуванні шва згину деталей слід розташувати на одному рівні | Обробка бортів на перегині вилогу |
| У підгин із зрізом відкритим або обметаним | 18 | Відстань від краю підгину до строчки- залежно від моделі; від зрізу до строчки-0,3-0,5; від підігнутого краю до зшивної строчки-0,1-0,3, до зигзагоподібної- 0,2- 0,7, від зрізу до строчки- 0,5-0,7 | Застрочування низу виробів і рукавів, внутрішніх країв підбортів обшивок горловин |
| Закритим | 19 | Відстань від підігнутого краю деталі до краю внутрішнього підгину-залежно від моделі. Ширина внутрішнього підгину – 0,3-0,4 | Застрочування внутрішніх зрізів підбортів, горловини, оборок, воланів |
| Обкантувальним | 20 | Ширина окантування- залежно від моделі. Відстань від шва окантування до строчки 0,1-0,3 в бік окантування або в бік підігнутого краю | Застрочування низу спідниць і низу в окремих моделях плаття |
| Пришиття підкладкою | 21 | Ширина шва пришивання підкладки-0,7-0,8. Відстань від підігнутого краю деталі до строчки залежно від моделі, підгин деталі-3,0-4,0 | Застрочування низу рукавів ( залежно від моделі) |

**2.3. Оздоблювальні шви**

*Вистрочний шов із закритим зрізом* (рис. 22). При розкрої до деталей виробу додаємо припуск на ширину оздоблювальної строчки 1,0 см. Дві деталі складаємо лицьовими боками всередину, вирівнюючи зрізи, зметуємо по наміченій лінії , зшиваємо. Потім зрізи шва розкладаємо, розпрасовуємо й з лицьового боку зліва і справа від шва з’єднання по наміченій лінії прострочуємо оздоблювальну строчку.

*Вистрочний шов із відлітним зрізом* (рис. 23). При розкрої до деталей виробу додаємо припуск на ширину оздоблювальної строчки 1,0 см. Дві деталі складаємо лицьовими сторонами всередину й зметуємо, потім деталі й зрізи шва розкладаємо на обидва боки й розпрасовуємо. На виворітній бік зрізів шва накладаємо лицьовою стороною викроєну смужку з основної або оздоблювальної тканини, яка дорівнює подвійній ширині шва, приметуємо і з лицьового боку зліва й справа прострочуємо оздоблювальною строчкою.

*Рельєфний шов із шнуром* (рис. 24). Для обробки цього шва по прямій або фігурній лінії з лицьового боку деталі виробу намічаємо лінії шва з відстанню між строчками для протягування шнура. З вивороту по намічених лініях прикріпляємо смужку з основної тканини або однаковою з нею по товщині й прострочуємо. В отвір між двома строчками втягуємо шнур.

*Зшивний рельєфний шов* (рис. 25). Для обробки цього шва з лицьового боку деталі намічаємо рельєфні лінії. Наприклад, на пілочці, спинці, рукавах на виворітному боці деталі до наміченої лінії по середині приметуємо косу або поперечну смужку з основної тканини або однаковою з нею по товщині й пришиваємо з лицьового боку по наміченій лінії. Потім основну деталь перегинаємо по шву пришивання смужки на лицьовий бік, а смужку відгинаємо в інший бік і прострочуємо основну деталь другою строчкою на відстані 0,1 – 0,2 см від згину, зводячи строчку в кінцях нанівець. Смужку відгинаємо в бік деталі, заметуємо й припрасовуємо. Потім з лицьового боку прострочуємо оздоблювальною строчкою, ширина якої залежить від фасону.

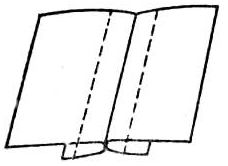
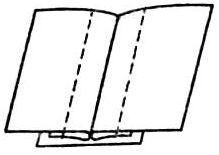
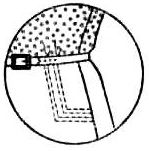
 

Рис. 22. Вистрочний шов із Рис. 23. Вистрочний шов із

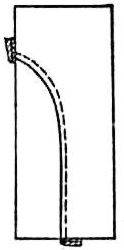
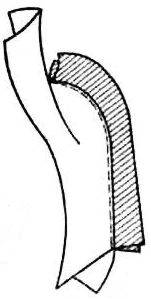
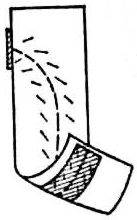
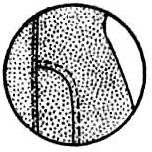
закритим зрізом відлітним зрізом

а б

а) загальний вигляд б) виконання шва

Рис. 24. Рельєфний шов із шнуром:



а б в г

Рис. 25. Зшивний рельєфний шов

а - загальний вигляд; б - приметування смужки; в - прострочування основної деталі з виворітного боку; г - оздоблювальна строчка з лицьового боку

**Оздоблювальні шви**

*Таблиця № 8*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Назва шва | Графічне  І умовне  зображення | Параметри, см | Призначення |
| Для утворення складок:  Оздоблювальних однобічних | 22 | Ширина складок, а також відстань від шва зшивання складок до оздоблювальної строчки залежить від моделі | Оздоблювання пілочок, накладних кишень, спідниць |
| Двобічних (зустрічних, бантових) | 23 | Те саме | Оздоблення спідниць |
| З’єднуваль-них однобічних | 24 | Деталі складки лицьовими боками усередину. Зметати і зшити по лінії зовнішнього згину складки .На певній відстані повернути під прямим кутом і зшивати по позначеній лінії упоперек припуску на складку, потім знову повернути і, не обриваючи нитки, зшити від поперечної строчки до низу; ширина шва 1,0. Припуск складки відігнути вбік, припрасувати і прострочити, якщо це передбачено в моделі. | Оздоблювання пілочок сукні, накладних кишень, спідниць |
| Двобічних зустрічних | 25 | Деталі складки лицьовими боками усередину. Зметати і зшити по лінії зовнішнього згину складки до поперечної лінії .Припуск на складку розпрасувати. До зрізів припуску на складку пришити смужку тканини швом завширшки 1,5. Складку припрасувати. Якщо передбачено моделлю, виконати оздоблювальну строчку. | Оздоблювання пілочок сукні, накладних кишень, спідниць |
| Рельєфний виточний | 26  34  35  36  37 | По позначеній на лицьовому боці деталі фігурній лінії прокласти строчку, підклавши з виворітного боку стужку тканини. Шов розпрасувати. Застрочити деталь на відстані 0,1-0,2 від шва пришивання смужки.  Перегнути один бік деталі на смужку, виметати, припрасувати і прострочити оздоблювальну строчку, ширина якої передбачена моделлю | Оздоблювання пілочок, спинки, рукавів, спідниць у виробах із шерстяних тканин |
| Застрочний | 38 | Виконати ряд строчок, перегнувши тканину на виворітний бік, на відстані 0,1-0,5 від краю згину | Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин |
| Вистрочний | 39 | Прострочити строчки з лицьового боку деталі, підкладаючи з виворітного ватин або м’яку тканину. Відстань між строчками залежить від моделі. | Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин |
| З кантом | 28 | Смужку оздоблювальної тканини скласти вдвоє виворітним боком усередину і настрочити на лицьовий бік одну із з’єднувальних деталей. Відстань від зрізів деталей і смужки до строчки становить 0,6-0,8, від згину смужки до строчки-0,1-0,5. Деталь з пришитою смужкою зшити з другою деталлю або її частиною  Шов можна розпрасувати і запрасувати, а також вивернути і закріпити оздоблювальною строчкою. | Оздоблення спеціального одягу і легкої сукні, блузок, блузонів і ін. |

**Питання**

1. Які шви відносяться до з’єднувальних машинних швів?

2. Які шви відносяться до крайових машинних швів?

3. Які шви відносяться до оздоблювальних машинних швів?

4. За якими ознаками класифікуються швейні машини?

5. Яка відмінність між штучними та синтетичними волокнами?

6. Які ви знаєте основні властивості тканин?

1. Як класифікуються машинні голки?
2. Як класифікуються машинне обладнання?
3. Які умовні позначення машинних швів?

**РОЗДІЛ 3. КОНТРОЛЬНІ ЗАВДАННЯ**

**( технологічні картки)**

Управління будь-яким процесом передбачає здійснення ***контролю***, тобто певної системи перевірки ефективності його функціонування. Саме контроль покликаний забезпечити зовнішній зворотний зв'язок (контроль викладача) і внутрішній (самоконтроль студента). Контроль спрямований на отримання інформації, аналізуючи яку викладач вносить необхідні корективи в хід навчально-виховного процесу. Це може стосуватися зміни змісту, перегляду підходу до вибору форм і методів педагогічної діяльності або ж принципової перебудови всієї системи роботи.

**3.1. Контрольні завдання до теми «Ручні стібки і строчки»**

Технологічна карта 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 |  | 6-7 | 0,5-1,5 |  |
| 2 |  | 6-7 |  | Тимчасове з’єднання деталей по площині (верхній комір з нижнім) |
| 3 |  | 8-9 |  |  |

Технологічна карта 2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 |  | 8-9 (манжета) | 0,5-1,0 |  |
| 2 |  | 8-9 |  |  |
| 3 |  | 8-9  \ | 0,5-1,5 |  |

Технологічна карта 3

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 |  | 8-9 | 0,2-0,7 |  |
| 2 |  | 8-9 | З лицьового боку 1,0-1,5, з виворітнього боку 0,3-0,5 |  |
| 3 |  | 8-9 | З боку підгину 0,3-0,5, з боку виробу 0,05-0,1 |  |

Технологічна карта 4

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Ширина стібка | Область застосування |
| 1 |  | **10-11** | 0,7-1,5 | 0,3-0,5 |  |
| 2 |  | **10-11** | 0,7-1,0 | 0,-0,5 |  |
| 3 |  | 10-11 | 0,5-0,7 | 0,1-0,3 |  |

Технологічна карта 5

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Ширина стібка | Область застосування |
| 1 |  | 10-11 | 0,5-0,7 | 0,3-0,5 |  |
| 2 |  | 10-11 | 0,5-0,7 | 0,1-0,5 |  |
| 3 |  | 10-11 | 0,5-0,7 | 0,1-0,5 |  |

Технологічна карта 6

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Ширина стібка | Область застосування |
| 1 |  | 10-11 | 0,2-0,3 |  |  |
| 2 |  | 10-11 | 0,3 | 0,05-0,1 |  |
| 3 |  | 10-11 |  |  |  |

Технологічна карта 7

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 |  | 12-13 | Виконувати тонкими бавовняними нитками в тон тканини виробу. Довжина і ширина стібків 0,3— 0,5 см |  |
| 2 |  | 12-13 |  |  |
| 3 |  | 12-13 | Прокласти 2—3 прямих стібки, 10—20 обметувальних петельних, 3 - 4 закріплювальних |  |

Технологічна карта 8

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 |  | 12-13 |  |  |
| 2 | Пришивання ґудзиків з двома  отворами на стійці | 12-13 | Висота стійки 0,1—0,5 см; здійснювати 3—4 прикріплювальних, 4—5 обвивальних, 3—4 закріплювальних стібки |  |
| 3 | Пришивання ґудзиків з чотирма  отворами на стійці | 12-13 |  |  |

Технологічна карта 9

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Назва строчки | Графічне  зображення | Довжина стібка, мм | Область застосування |
| 1 | Пришивання ґудзиків упритул до тканини | 12-13 |  |  |
| 2 | Пришивання гачків, петель | 12-13 |  |  |
| 3 | Пришивання кнопок | 12-13 |  |  |

**3.2. Контрольні завдання до теми «Машинні шви»**

Технологічна карта 1

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Зшивний на ребро |
| Група швів | **?** |
| Графічне зображення | 16-17 |
| Умовне зображення | 16-17 |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 2

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | 16-17 З’єднувальні шви |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Зшивання деталей однакової довжини, бічних і плечових зрізів у виробах із вовняних тканин |

Технологічна карта 3

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Зшивний з запрасуванням |
| Група швів | 16-17 |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Дві деталі складають лицьовими сторонами всередину,урівнюють зрізи  ( зметують та зшивають) з’єднують шириною шва 1 – 1.5 -2см. Ширина шва залежить від товщини та сипучості тканини, від обладнання. Припуски шва запрасовують. |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 4

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Зшивний з обметуванням зрізів |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 16-17 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Вшивання комірів у виробах із бавовняних тканин і трикотажних полотен |

Технологічна карта 5

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | З’єднувальні шви |
| Графічне зображення | 18-19 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Дві деталі складають лицьовими сторонами всередину,урівнюють зрізи  ( зметують та зшивають). Відстань від строчки зшивання до строчки розстрочування залежить від моделі, а від зрізу шва до строчки розстрочування становить 0,2—0,5 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 6

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Настрочний з відкритими зрізами |
| Група швів | ?  18-19 |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва |  |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | З'єднання кокеток у блузках, сукня |

Технологічна карта 7

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Настрочний з одним закритим зрізом |
| Група швів | ?  18-19 |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | З'єднання деталей блузок, сукнях |

Технологічна карта 8

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 18-19а |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Відстань від зрізів прокладки до строчки 0,3—0,5;  від краю тасьми до строчки залежно від моделі (частіше 0,1) |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | З'єднання частина  прокладки, настрочування тасьми, мережива |

Технологічна карта 9

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Накладний з закритим зрізом |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 18-19 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Відстань від підігнутого краю до строчки залежно від моделі; від строчки до зрізів 0,7—1,0; від боку до зрізів 1,0—1,5. Відстань від краю тасьми до строчки залежно від моделі |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 10

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Накладний з двома закритими зрізами |
| Група швів | 18-19? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Обробка пояса, хлястика, манжет, настрочування бейки на край підігнутої деталі |

Технологічна карта 11

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Запошивний |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення |  |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | З'єднання деталей виробів при пошитті білизни |

Технологічна карта 12

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | У замок, виконаний на двоголковій машині |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Відстань між строчками 0,4 - 0,7; від підігнутого краю до строчки 0,1—0,2. Ширина шва з боку верхньої деталі повинна дорівнювати ширині шва з боку нижньої деталі |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 13

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | 18-19 ? |
| Група швів |  |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | 18-19 |
| Виконання шва | Відстань від зрізів до першої строчки 0,3— 0,5; від краю деталі до другої строчки 0,5—0,7 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 14

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Обкантовувальний із відкритим зрізом |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення |  |
| Виконання шва | ? |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 15

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | 20-21 ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | 20-21 |
| Виконання шва | Ширина обкантовування залежно від моделі, відстань:  від закритого зрізу обкантовування до строчки 0,1—0,3 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 16

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 20-21 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина шва обшивання 0,7—1,0. Після обшивання зрізи шва підрізають до 0,5—0,7, а в кутиках — до 0,2 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 17

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Обшивний у просту рамку |
| Група швів | 20-21 ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина рамки - залежно від моделі (найчастіше 0,3—0,5) |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 18

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 20-21 |
| Умовне зображення |  |
| Виконання шва | Ширина шва обшивання 0,4—0,5. Ширина рамки — залежно від моделі (найчастіше 0,5—0,6) |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 19

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Дві деталі складають лицьовими сторонами всередину, зрізи урівнюють, обшивають шириною шва 0.5 – 0.7 см. Вивертають, виметують. При виметуванні шва згини деталей слід розташувати на одному рівні |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Обробка бортів на перегині лацкана |

Технологічна карта 20

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | У підгин із відкритим зрізом або обметаним |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення |  |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Відстань від краю підгину до строчки залежно від моделі; від зрізу до строчки 0,3 — 0,5; від підігнутого краю до зшивної строчки 0,1—0,3, до зигзагоподібної 0,2— 0,7, від зрізу до строчки 0.5 – 0. 7 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 21

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 22-23 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Відстань від підігнутого краю деталі до краю внутрішнього підгину залежно від моделі. Ширина внутрішнього підгину 0,7—1,0 або  Відстань від підігнутого краю деталі до краю внутрішнього підгину 0,3—0,5; ширина внутрішнього підгину 0,3—0,4 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 22

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | У підгин із обкантованим зрізом |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 22-23 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина обкантовування - залежно від моделі. Відстань від шва обкантовування до строчки 0,1—0,3 в бік обкантовування або в бік підігнутого краю |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 23

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | У підгин з пришитою підкладкою |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 22-23 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина шва пришивання підкладки 0,7—0,8. Відстань від підігнутого краю деталі до строчки залежно від моделі, підгин деталі 3,0— 4,0 |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 24

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Однобічні (для утворення складок: оздоблювальних однобічних) |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 22-23 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина складок, а також відстань від шва зшивання складок до оздоблювальної строчки залежать від моделі |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 25

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | Двобічні (для утворення складок: двобічних (зустрічних, бантових) |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 22-23 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Ширина складок, а також відстань від шва зшивання складок до оздоблювальної строчки залежать від моделі |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 26

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | З,єднувальні однобічні (для утворення складок: однообічних ) |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 24-25 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Деталі скласти лицьовими боками всередину. Зметати і зшити по лінії зовнішнього згину складки. На певній відстані повернути під прямим кутом і зшивати по позначеній лінії упоперек припуску на складку, потім знову повернути і, не обриваючи нитки, зшити від поперечної строчки до низу; ширина шва 1см. Припуск складки відігнути в бік, припрасувати і прострочити, якщо це передбачено моделлю |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 27

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | З’єднувальні двобічні зустрічні |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 24-25 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Деталі скласти лицьовим боком всередину, зметати і зшити по наміченій лінії зовнішнього згину складки до поперечної лінії. Припуск на складку розпрасувати. До зрізів припуску на складку пришити смужку тканини швом завширшки 1,5. Складку припрасувати. Якщо передбачено моделлю, виконати оздоблювальну строчку |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 28

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 26-2726-2726-2726-27  24-25 або |
| Умовне зображення | 24-25 |
| Виконання шва | По позначеній на лицьовому боці деталі фігурній лінії прокласти строчку, підклавши з виворітного боку смужку тканини Шов розпрасувати. Застрочити деталь на відстані 0,1 — 0,2 від шва пришивання смужки.  Перегнути один бік деталі на смужку виметати, припрасувати і прострочити оздоблювальну строчку, ширина на якої передбачена моделлю |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | ? |

Технологічна карта 29

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 26-27 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Виконати ряд строчок, перегнувши тканину на виворітний бік, на відстані 0,1—0,5 від краю згину |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин |

Технологічна карта 30

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 26-27 |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Прострочити строчки з лицьового боку деталі, підкладаючи звиворітного боку ватин або м'яку тканину. Відстань між строчками залежить від моделі |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин |

Технологічна карта 31

|  |  |
| --- | --- |
| Назва шва | ? |
| Група швів | ? |
| Графічне зображення | 26-2726-27  26-2726-27 або або |
| Умовне зображення | ? |
| Виконання шва | Смужку оздоблювальної тканини скласти вдвоє виворітним боком всередину і настрочити на лицьовий бік одну із з'єднуваних деталей. Відстань від зрізів деталі і смужки до строчки становить 0,6— 0,8, від згину смужки до строчки 0,1—0,5. Деталь з пришитою смужкою зшити з другою деталлю або її частиною.  Шов можна розпрасувати і запрасувати, а також вивернути і закріпити оздоблювальною строчкою |
| Зразок шва |  |
| Застосування шва | Оздоблення святкових виробів, блузок, блузонів . |

**Література та інформаційні джерела**

1. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу: підручник. К.:Літера ЛТД, 2019. 288с.

2. Батраченко Н.В., Головінов В.П., Каменева Н.М. Технологія виготовлення жіночого одягу: підручник. К.:Вікторія, 2000. 512с.

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

4. Борецька Є.Я. Легкий жіночий і дитячий одяг: навч. посібник. К.: Вища шк.., 2010. 384с.

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

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

7. Горобчишина В.С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів : монографія. К.: Новий світ, 2000. 2019. 267с.

8. Єжова О.В., Гурянова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: навчальний посібник. К.: Кондор, 2017. 256с.

9. Лісовець О.В. Технологія швейного виробництва: метод. вказів. Луганськ: ЛНУ імені Тараса Шевченка, 2012. 48с.

10. Малко Л.Р. Практикум з крою та шиття. Обробка поясного одягу: навчальний посібник. Дрогобич: РВВ ДДПУ ім.Івана Франка, 2010. 92 с.

11. Савка Л.В. Технологія виготовлення швейних виробів: навчальний посібник. Дрогобич: РВВ ДДПУ імені Івана Франка, 2012. 232 с.

12. Царьова Е.С., Гнатюк О.В., Герасимчук Т.П. Технологія виготовлення жіночих блузок: навчальний посібник. Хмельницкий: Видавництво, 2014.255с.

Інформаційні джерела:

13. Кишеня в рамку з двома запрасованими обшивками -https://www.youtube.com/watch?v=3IFg6gLBwi4

14. Кишеня в бічному шві – <https://www.youtube.com/watch?v=KMniX5NAQiA>

15. Обробка виточки на спідниці -https://www.youtube.com/watch?v=Vh8v9LOlJtM

16. Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом –

<https://www.facebook.com/4vpupo.org.ua/videos/682095305909168>

17. Послідовність обробки кишеня листочка з вшивними кінцями <https://www.youtube.com/watch?v=6l1HvFJFKxc>

18. Потаємна застібка -https://www.youtube.com/watch?v=BN3bpiLZYrw

19. Прорізна кишеня в рамку - <https://www.youtube.com/watch?v=hn5atmsEj1Q>

20. Формування проектної культури майбутніх викладачів -

www.irbis-nbuv.gov.ua › irbis\_nbuv › cgiirbis\_64

**ДОДАТКИ**

#### *Додаток А*

**Вимоги до виконання ручних робіт**

1. Лінії переносять з однієї деталі на іншу крейдою, прокладаючи копіювальні стібки або виконуючи перебивання.
2. Копіювальні строчки для перенесення ліній з однієї половини виробу на іншу повинні бути прокладені точно по лініях.
3. Виконання копіювальних, зметувальних та інших строчок тимчасового призначення рекомендується застосовувати нитки.
4. Колір ниток для виконання строчок тимчасового призначення повинні відрізнятися від кольору тканин деталей, які з’єднують.
5. Зметування деталей необхідно здійснювати точно. Після зметування нитки від копіювальних стібків видаляють.
6. При прокладанні стібків необхідно стежити за тим, щоб вони були рівними, були розташовані на однаковій відстані один від одного і від краю деталі.
7. Нитку на початку строчки закріпляють.
8. Довжину стібка встановлюють залежно від щільності і товщини тканини, а також вимог до строчки.
9. Строчки, прокладені з лицьового боку виробу, підшивні роботи, що проводяться потайними стібками, закріпки, обметування петель (у виробах із шовкових, штапельних та тканин вовни) виконують відповідними нитками.
10. Колір ниток для строчок постійного призначення повинен відповідати кольору тканини, якщо за моделлю не передбачені нитки іншого кольору. Різноманітне оздоблення пришивають нитками, колір яких відповідають кольору оздоблення.
11. Краї деталей за технічними умовами обметують бавовняними нитками.
12. Петлі повинні бути обметані густими стібками, без проміжків між ними.
13. Ґудзики для застібання моделі пришивають на невисокій стійці, ґудзики з вушком - без стійки.
14. Різноманітну фурнітуру пришивають бавовняними нитками, колір яких відповідає кольору тканини, а ґудзики з наскрізними отворами- кольору ґудзика.
15. При ручному з’єднанні двох деталей нитками верхня деталь припосаджується. Тому деталь, яку необхідно посадити, кладуть зверху; при з ’єднанні двох деталей зі зрізами, що збігаються з нитками основи, верхню деталь натягують у момент проколювання голкою; при з’єднанні двох деталей без посадки зі зрізами, що збігаються з нитками утка, або викроєних по косій нитці (під кутом 450 до нитки основи), припосаджують нижню деталь; при з’єднанні двох деталей, які викроєні з однієї деталі вздовж нитки основи, а іншої – вздовж нитки утка, деталь, що викроєна вздовж нитки утка, укладають зверху; при з’єднанні двох деталей із тканин різної товщини і щільності деталь із більш тонкої і менш щільної тканини розташовують зверху.

#### *Додаток Б*

**Вимоги до виконання машинних робіт**

1. При виконанні внутрішніх машинних строчок, які піддаються розтягу під час носіння одягу (зшивання плечових швів, вшивання рукавів у пройми), частота машинних строчок повинна бути максимальною.

2. Деталі зшивають на відстані 0,1 см від строчки зметування в бік деталі. Після виконання машинних робіт нитки всіх тимчасових строчок (змету вальних, наметувальних, вимету вальних, приметувальних ) необхідно видалити.

3. Кінці внутрішніх строчок, які виконані на машинах човникового стібка, повинні закріплятися зворотною строчкою 0,7-1,0 см завдовжки, а у виробах із тканин ( покриття із плівки ) – додатковою строчкою 0,7-1,0 см завдовжки на відстані 0,1-0,2 від основної строчки.

4. При прокладанні машинних строчок по замкнутих лініях (вшивання рукавів у пройми, настрочування тасьми, мережева) строчки в кінцях швів повинні заходити одна за другу на 1,0-2,0 см, в одязі із тканин з покриттям – розміщуватись паралельно одна одній на відстані 0,1-0,2 см на ділянці 1,5-2,0 см завдовжки.

5. Строчку тимчасового призначення ( зметувальну, наметувальну, приметувальну, виметувальну ) рекомендується виконувати бавовняними нитками або пряжею.

6. Довжина петель повинна бути більшою за ґудзик на 0,2-0,4 см.

7. Оздоблювальні строчки на відкритих деталях, обметування петель при відкритій застібці, зовнішні закріпки з лицьового боку і підшивні роботи потайними стібками повинні бути виконані у виробах (крім виробів для дітей дошкільного та ясельного та ясельного віку а також білизни) шовковими нитками.

8. Нитки, які застосувуються для виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу, повинні відповідати кольору тканини якщо моделю не передбачено іншого.

9. Обметування зрізів у виробах із тонких шовкових тканин (шифон, креп-жоржет), а також синтетичних волокон, які просвічуються, капронових тканин слід виконувати шовковими або синтетичними нитками в колір тканини.

10. При підшиванні низу в легкому одязі на спеціальній машині потайним стібком допускається підшивання проводити через стібок.

11. Відомо, що при машинному з′єднанні двох деталей нитковим способом нижня деталь припосаджується. Тому деталь, яку припосаджують, необхідно розмістити з низу; під час з′єднання двох деталей із зрізами, суміщеними з нитками основи, нижню деталь рекомендується натягувати, а ті, які збігаються з нитками утка або викроєні по косій нитці ( під кутом 45° до нитки основи ), потрібно трохи припосаджувати верхню деталь; під час з’єднання деталей із зрізами, які збігаються в одній деталі з нитками основи, а другої з нитками утка, другу деталь слід розмістити з низу; якщо з′єднують дві деталі з тонких тканин, їх необхідно трохи натягнути.

*Додаток В*

**Термінологія ручних робіт**

*Зметування деталей швейного виробу –* тимчасове ниткове з'єднання двох або більше деталей. Використовують для зметування бічних плечових зрізів, деталей пілочок або переду, полотнищ спідниці.

*Приметування деталей швейного виробу –* тимчасове ниткове з'єднання дрібних деталей з великими. Приметують планку, манжету, клапан.

*Заметування деталей швейного виробу –* тимчасове ниткове закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, защипів. Наприклад, заметують низ рукава, спідниці

*Вметування деталей швейного виробу –* тимчасове ниткове з'єднання деталей по овальному контуру. Вметують рукав у пройму, комір у горловину.

*Наметування деталей швейного виробу –* тимчасове ниткове закріплення попередньо обшитих і вивернутих швом усередину країв деталей. Виметують клапан, хлястик, комір, борт.

*Підшивання деталі швейного виробу –* прикріплення підігнутого краю деталі потайними стібками постійного призначення. Підшивають низ сукні, спідниці.

*Пришивання –* ниткове прикріплення фурнітури або оздоблення стібками постійного призначення. Пришивають аплікації, ґудзики, гачки, кнопки.

*Наметування деталі швейного виробу* — тимчасове з'єднання деталей по площині однією або кількома строчками, наприклад прокладки на нижній комір.

*Обметування деталі швейного виробу* — ниткове закріплення зрізу деталі або розрізу, щоб запобігти висипанню (зрізу пройми, петлі).

*Вистьобування деталей (тканини) швейного виробу* — з'єднання двох і більше деталей або шарів тканини, накладених один на одного, потайними або наскрізними стібками на окремих ділянках або по всій поверхні. Ви­стьобують нижній комір, манжети і з'єднують їх з прокладкою.

*Розметування*— ниткове закріплення розгорнутих або відгорнутих в один бік зрізів шва або припусків на складки або постійне закріплення розметувальними стібками (наприклад, зустрічні складки).

*Висікання зрізу деталі швейного виробу* — оформлення краю деталі фігурним вирізом. Оформляють зрізи низу спідниці з фігурним вирізом.

*Підрізка деталей (тканини) швейного виробу* — уточнення розмірів і контурів по лекалах, підрізання зайвої ширини швів ножицями, спеціальними пристроями. Підрізують зайву ширину швів після обшивання клапана, коміра.

*Додаток Г*

**Термінологія машинних робіт**

*Пошиття швейних виробів* — виготовлення швейних виробів з застосуванням ниткового з’єднання (плаття, блузки, спідниці).

*Зшивання деталей швейного виробу* — ниткове з’єднання двох і більше приблизно однакових за розмірами деталей по суміщених краях (бічних, плечових швів пілочок, полотнищ спідниці).

*Пришивання деталей швейного виробу* — ниткове з'єднання дрібних деталей з більшими (воланів, клапанів, манжет).

*Обшивання деталей швейного виробу —* ниткове з'єднання деталей з наступним їх вивертанням на лицьовий бік швом усередину (коміра, клапана, борта).

*Вшивання деталей швейного виробу* — ниткове з'єднання деталей по овальному контуру (коміра в горло­вину, рукава в пройму).

*Настрочування шва* — прокладання строчки при накладанні однієї деталі на іншу для з'єднання, закріплення припусків на шов, складок, які направлені в один бік (наприклад, кокетки, тасьми для оздоблення, шва з'єднання деталей пілочок, спідниці).

*Розстрочування шва —* прокладання строчок на деталях для закріплення припусків на шов, складки, направлені в протилежні боки (зустрічної складки в спідниці).

*Застрочування шва* — прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, складок, виточок, защипів (низу спідниці, волана, оборки).

*Вистьобування деталей (тканини) швейного виробу* — з'єднання двох і більше деталей або шарів тканини, які накладають один на одного, потайними або наскрізними стібками на окремих ділянках або по всій поверхні. Вистьобують фігурними машинними строчками манжети і коміри до халатів.

*Прострочування деталей швейного виробу* — прокладання оздоблювальної строчки по краю деталі або виробу (наприклад, пояса, коміра, манжети, хлястика, погонів, борта).

*Обкантовування деталі швейного виробу* — обробка зрізу деталі смужкою тканини, тасьмою для оздоблення або, щоб запобігти висипанню (одинарного коміра, манжет, низу накладних кишень).

*Обметування деталі швейного виробу* — ниткове закріплення зрізу деталі або розрізу з метою запобігання висипанню

*Додаток Д*

**Термінологія волого-теплових робіт**

*Декатирування тканини* — волого-теплова обробка тканини для попереднього зсідання. Для цього тканину перед розкроєм зволожують і прасують.

*Волого-теплова обробка деталі швейного виробу -* обробка деталі або виробу спеціальним обладнанням з використанням вологи, тепла і тиску, яка проводиться всередині або в кінці процесу. Здійснюють обробку клапана, плаття, спідниці.

*Розпрасовування деталі виробу* — розкладання припусків на шов або складки на протилежні боки і закріплення їх у такому положенні прасуванням. Розпрасовують бічні, плечові шви пілочки, бічні шви спідниці.

*Запрасування шва (деталі) виробу* — укладання припусків на шов чи складки краю деталі на один бік і закріплення їх у такому положенні праскою. Запрасовують припуски на плечові шви в бік спинки, а також підігнутий низ спідниці.

*Припрасовування шва (деталі) виробу* — зменшення товщини шва, згину чи краю деталі прасуванням. Припрасовують складки спідниці, манжети, комір.

*Спрасовування деталей виробу* — зменшення лінійних розмірів деталей на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки з метою надання бажаної форми. Спрасовують слабину тканини в кінцях виточок у спідниці.

*Відтягування деталей виробу* — збільшення лінійних розмірів деталей швейного виробу на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки. Підтягують один край тасьми, якщо передбачено пришивати паралельно горловині.

*Відпарювання виробу* — обробка виробу паром для ліквідації лас.