

Міністерство культури і інформаційної політики України
Харківська державна академія дизайну і мистецтв
Кафедра «Дизайн тканин та одягу»



МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ
ДО ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИЧНИХ ЗАНЯТЬ
з дисципліни «Технологія швейних виробів»
з теми: "Опанування та виконання ручних стібків та строчок"

*Для студентів 1 курсу спеціальності 022 «Дизайн»
за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу (взуття)»
(I ступінь вищої освіти «Бакалавр»)
денної та заочної форм навчання*

Харків 2023

УДК 687

Методичні вказівки до практичних занять з дисципліни «Технологія швейних виробів» з теми "Опанування та виконання ручних стібків та строчок": для студентів 1 курсу спеціальності 022 «Дизайн» за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу(взуття)» (I ступінь вищої освіти «Бакалавр») денної та заочної форм навчання. — Харків: ХДАДМ, 2023. — 35 с.: іл.

Укладач: Попова Тетяна Іванівна

Методичні вказівки до проведення практичного заняття містять загальні відомості про будову стібків та строчок, технічні умови виконання операцій, особливості використання інструментів і пристосувань для ручних робіт. Крім того, в методичних вказівках визначено теми та цілі занять, розкрито зміст завдань та послідовність їх виконання, представлено перелік питань, що необхідні для перевірки знань студентів, а також вказано список літератури, який доцільно використовувати під час самостійної підготовки.

Видання призначене здобувачам освіти спеціальності 022 «Дизайн» за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу(взуття)» (I ступінь вищої освіти «Бакалавр»).

Рецензенти:

Литвин О.О. — д.фіз.-мат. н., професор кафедри Харчових технологій, легкої промисловості і дизайну, Українська інженерно-педагогічна академія

Борисенко Д.В. — канд. пед.наук, доцент кафедри Харчових технологій, легкої промисловості і дизайну, Українська інженерно-педагогічна академія

Затверджено на засіданні кафедри ДТО (Протокол № 7 від «27» жовтня 2023 р.).

Рекомендовано до друку на засіданні Методичної Ради ХДАДМ

(Протокол № 23-11 від «08» листопада 2023 р.).

© Харківська державна академія дизайну і мистецтв,

© кафедра ДТО, 2023 р.

© Попова Т.І., 2023 р.

ЗМІСТ

1. Організація робочого місця для виконання ручних робіт.....	5
2. Основні прийоми ручних робіт.....	10
3. Термінологія ручних робіт	11
4. Елементи ниткових з'єднань і їх технологічні параметри.....	13
5. Технологія виконання ручних стібків та строчок.....	14
5. Питання для самоперевірки.....	33
6. Список використаної літератури	34

РЕПОЗИТАРІЙ ХДАДМ

ПРАКТИЧНА РОБОТА №1 ОПАНУВАННЯ ТА ВИКОНАННЯ РУЧНИХ СТІБКІВ ТА СТРОЧОК

Мета роботи – вивчити класифікацію ручних стібків, строчок і швів, ознайомитися з організацією робочого місця і інструментами і пристосуваннями для виконання ручних робіт, розглянути спеціальної термінологію ручних робіт; будову, технічні умови виконання і сферу застосування ручних стібків, строчок і швів, які використовуються при виготовленні одягу.

В результаті виконання робіт студенти повинні **знати**:

- ✓ організацію робочого місця для виконання ручних робіт;
- ✓ інструменти і пристосування для виконання ручних робіт, їх область застосування;
- ✓ прийоми роботи з голкою і наперстком;
- ✓ класифікацію ручних стібків, строчок;
- ✓ будова, область застосування і технічні умови виконання ручних стібків і строчок;
- ✓ вимоги до виконання ручних робіт.

В результаті виконання робіт студенти повинні **вміти**:

- ✓ організувати робоче місце для виконання ручних робіт;
- ✓ підбирати номер голки і ниток в залежності від виду тканини і виконуваної операції;
- ✓ виконувати основні види ручних стібків і строчок.

Зміст роботи

1. Вивчити класифікацію, спеціальної термінологію ручних робіт, будову і технічні умови виконання ручних стібків, строчок і швів та ознайомитися з їх застосуванням при виготовленні одягу.
2. Ознайомитися з організацією робочого місця і інструментами і пристосуваннями для виконання ручних робіт
3. Виконати різноманітні строчки прямого, косоного, хрестоподібного, петельного стібків.

Методичні вказівки до виконання роботи.

Незважаючи на прагнення сучасного виробництва до максимальної механізації та автоматизації виробничих процесів, ручні роботи і сьогодні знаходять широке застосування при виготовленні швейних виробів різного асортименту. Якість і час їх виконання в значній мірі залежить від раціональної організації робочого місця, правильного володіння голкою, дотримання технічних умов при виконанні різних стібків і строчок.

Організація робочого місця для виконання ручних робіт

Під робочим місцем розуміється ділянка виробничої площі, призначена для певної роботи і оснащена відповідно до характеру цієї роботи. Правильна організація робочого місця сприяє підвищенню продуктивності праці і високій якості роботи. Оснащення робочого місця для ручних робіт наведено в таблиці 1.1.

Таблиця 1.1 - Оснащення робочого місця

Оснащення робочого місця	Малюнок
Стіл 1 з гладкою поверхнею, оснащений висувними ящиками для зберігання напівфабрикатів і інструментів	<p>The diagram illustrates a workstation for manual work. It features a desk (1) with drawers on the left side. A desk lamp (2) is positioned on the right side of the desk. A thread rack (3) is placed on the desk surface. A footrest (4) is attached to the desk. A separate footrest (5) is shown on the floor. A chair (6) is positioned in front of the desk.</p>
Світильник 2 локального освітлення	
Пересувна підставка 3 з нитками і інструментами	
Сміттєзбірник 4	
Підставка 5 для ніг (в разі відсутності поперечини в конструкції столу)	
Гвинтовий стілець 6 з регулюванням висоти сидіння і зміною положення спинки	


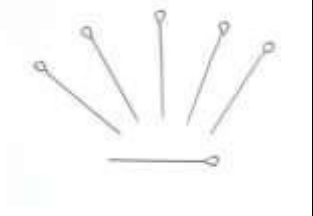
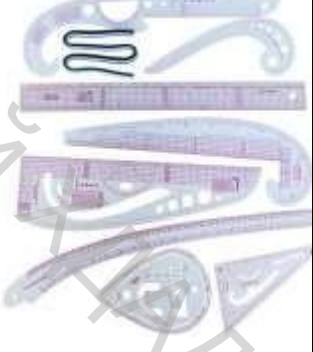

Розміри робочих місць різні: вони залежать від виду виробів та виконуваної операції. Ручні роботи можуть виконуватися стоячи і сидячи. Для підвищення продуктивності праці і якості продукції, що випускається необхідно забезпечити правильну посадку робочого за столом. Відстань від очей працюючого до виробу має дорівнювати 25 - 35 см. Вона регулюється як при ручній, так і при машинній роботі опусканням або підйомом сидіння гвинтового стільця. Ноги слід тримати на підставці або перекладині. Необхідні для виконання ручних робіт інструменти та предмети догляду за робочим місцем зберігаються в висувних ящиках столу, а під час роботи їх розкладають на столі праворуч від робочого.

Після закінчення роботи робоче місце слід ретельно прибрати. Всі оброблювані деталі, інструменти, пристосування необхідно укласти в певному порядку в ящики столів або в шафи. Характеристика інструментів і пристосувань для ручних робіт наведена в таблиці 1.2.

Таблиця 1.2 - Інструменти і пристосування для ручних робіт

Найменування і призначення			Рисунок	
1			2	
Інструменти				
<p>1. Ручні голки повинні бути гострими, пружними, неламкими. Залежно від довжини і діаметру голки поділяють за номерами (1 - 12). Голки підбирають в залежності від виду виробу, оброблюваної тканини і виконуваної операції. До голок і оброблюваних тканин слід підбирати нитки відповідних номерів.</p>				
Номер голки	Діаметр, мм	Довжина, мм		Тканини
1	0,6	35		Легкі бавовняні, шовкові і вовняні
2	0,7	30		Легкі бавовняні, шовкові і вовняні, а також середньої товщини: трико, легкі камвольні тощо
3	0,7	40		
4	0,8	30		Середньої товщини: трико, легкі камвольні і т. п.
5	0,8	40		
6	0,9	35		
7	0,9	45		Товсті: драп, сукно і т. п.
8	1,0	40		
9	1,0	50		
10	1,2	50		Важкі: мішки, погони, рогожка і тощо
11	1,6	75		
12	1,8	80		
<p>2. Наперсток призначений для запобігання пальця від уколу при проколюванні голкою тканини. Його надягають на середній палець правої руки. На поверхні наперстка є поглиблення розташовані в шаховому порядку, які перешкоджають ковзанню голки. Наперсток підбирають відповідно товщині середнього пальця руки так, щоб він щільно охоплював палець. Наперстки бувають з денцем і без нього. При виготовленні виробів з легких тканин рекомендують використовувати наперстки з денцем, з тканин середньої товщини і товстих - без денця.</p>				
<p>3. Сантиметрову стрічку застосовують для зняття розмірних ознак з фігури людини, вимірювання деталей виробу, виробу в готовому вигляді.</p>				

1		2
<p>4. Ножиці при виготовленні виробів використовують для розкрою тканин, підрізки деталей, обрізки кінців ниток. Ножиці випускаються восьми номерів. Їх підбирають в залежності від виконуваної операції і оброблюваної тканини</p>		
Номер ножиць	Операції	
1	Розкрій і підрізування пальтових тканин в індивідуальному виробництві	
2	Розкрій і підрізування костюмних вовняних і суконних тканин і обрізка великих деталей верхнього одягу (пальто)	
3	Підрізка деталей з тканин середньої товщини	
4	Розкрій вовняних платтяних тканин	
5	Підрізка деталей з легких вовняних, шовкових і бавовняних тканин	
6,7	Підрізка припусків швів, нерівностей деталей тощо	
8	Обрізка решт ниток в готовому виробі	
<p>5. Манекен використовують для перевірки правильності виготовлення виробів в процесі обробки і в готовому вигляді.</p>		
<p>6. Кілочок застосовують для виправлення кутів борту, коміра, петель, різних фігурних швів і т. п. Кілочок може бути виготовлений з: дерева, кістки або металу і являє собою: круглий стрижень довжиною 100 - 120 мм, діаметром 7 мм, з сильно загостреним кінцем.</p>		

1	2
Пристосування	
<p>7. Лекала представляють собою деталі виробу, вирізані з картону або інших матеріалів. Розрізняють лекала-еталони, робочі та допоміжні.</p> <p>Лекала-еталони не використовуються для окреслення контурів деталей на тканині. Вони служать тільки для виготовлення і перевірки комплектів лекал, необхідних в масовому виробництві. По робочим лекалами окреслюють контури деталей на тканині, наносять контрольні надсічки для правильного з'єднання деталей виробу. Допоміжні лекала використовують в швейних цехах для нанесення місця розташування виточок, кишень, петель, гудзиків, ліній обшивання кутів лацканів, комірів.</p>	
<p>8. Шпильки використовують для сколювання деталей, при переводі ліній з однієї деталі на симетричну, при уточненні конструктивних ліній під час примірки і т. п. Довжина шпильок становить 30 - 40 мм. Вони повинні бути тонкими, гострими, добре відшліфованими.</p>	
<p>6. Лінійки та швейні лекала в швейному виробництві застосовують при побудові креслень деталей виробів, а також при розкрою і пошитті швейних виробів.</p>	
<p>8. Крейдою наносять лінії і знаки при розкрої, виготовленні і примірці швейних виробів. Для швейної промисловості крейду випускають різних кольорів. Щоб всі проведені лінії були тонкими, край крейди слід постійно заточувати.</p> <p>Іноді замість крейди користується сухе мило, яке тонко заточене.</p>	

1	2
<p>7. Різці бувають декількох видів. Тупий різець застосовують для перенесення контуру деталей з паперу на тканину, з тканини на папір, а також для перенесення ліній складок, виточок, рельєфів і т. п. Різець ведуть диском по лініях, і на тканині залишається слід у вигляді суцільної лінії.</p> <p>Зубчастий різець застосовують для перенесення контуру деталей з паперу на папір або на картон, з тканини на папір, а також для перенесення ліній складок, виточок, кишень та ін.</p> <p>Після обведення таким різцем намічених ліній, залишаються сліди у вигляді точок, розташованих: по контуру деталей.</p> <p>Подвійний різець застосовують в основному при розмноженні лекал</p>	
<p>9. У виробництві для тимчасового зберігання і переміщення деталей крою і напівфабрикатів використовують візки і кронштейни різних модифікацій.</p>	

Основні прийоми ручних робіт

Якість виробу в значній мірі залежить від правильного володіння голкою.

Заведення нитки в голку. Перш ніж відірвати нитку від катушки слід визначити її довжину. Довжина нитки для ручних робіт повинна дорівнювати подвоєній відстані від кисті до ліктя працюючого (максимум 80 см). Працюючий притримує кінець нитки у катушки великим і вказівним пальцями лівої руки, змотує нитку з катушки вздовж зігнутої руки - від кисті через лікоть і назад до великого пальця, а потім відриває її від катушки.

Перед заведенням нитки в голку кінець нитки закручують між великим і вказівним пальцями правої руки. Закручування кінця бавовняної нитки роблять від себе, а шовкової нитки, навпаки, - до себе.

Нитку беруть в ліву руку між великим і вказівним пальцями, випускаючи кінець рівний 8- 10 мм. Голку тримають між великим і вказівним пальцями правої руки овичком в сторону нитки. Скручений кінець нитки вводять у вушко голки, лівою рукою витягують нитку на 2/3 її довжини і на цьому ж кінці зав'язують вузол.

Зав'язування вузла. Кінець нитки обводять навколо вказівного пальця лівої руки утворюючи петельку, яку притискають і трохи скручують великим пальцем вгору, а вказівним вниз, після чого петлю знімають з пальця і, простягаючи її між великим і середнім пальцями, затягують вузол.

Прийом роботи з голкою і наперстком. Оброблюваний виріб або деталь кладуть на вказівний і середній пальці лівої руки, зверху притискають великим пальцем. Вказівним і великим пальцями правої руки беруть голку якомога ближче до вістря (на 1/4 її довжини) і тримають перпендикулярно наперстку, надягнутому на середній палець правої руки, при цьому зігнуті суглоби середнього пальця повинні утворити прямокутник (рисунок 1). Бічною частиною наперстка голку проштовхують в тканину. Для утворення стібка вістря голки вводять в тканину, утворюючи близько проколу зліва слабину, голку проштовхують через утворену слабину і виводять на поверхню біля великого пальця лівої руки, мізинець правої руки при цьому притискає деталь до столу, а великий і вказівний пальці виводять голку з тканини на лицьову сторону і затягують стібок. Потім процес утворення стібка повторюється.

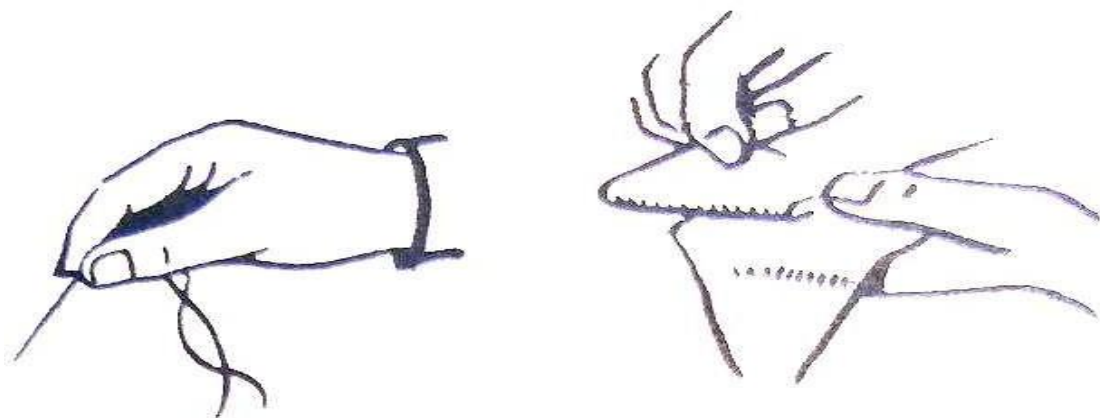
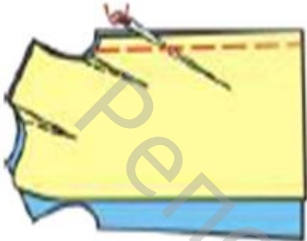
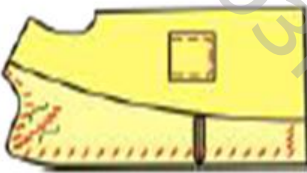
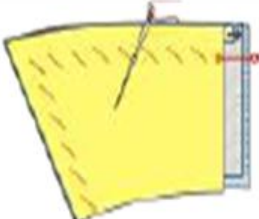
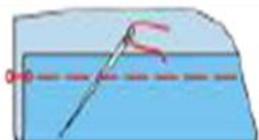
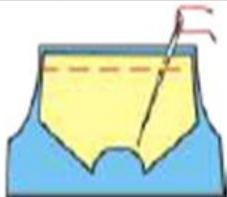

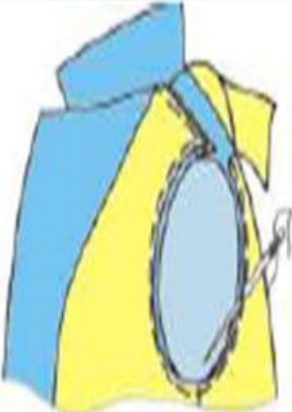
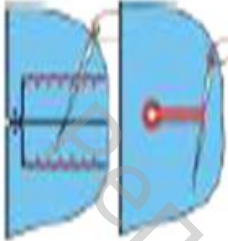
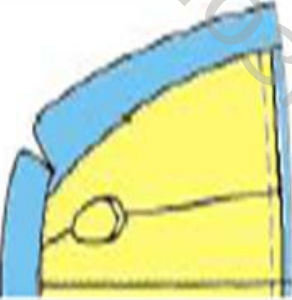
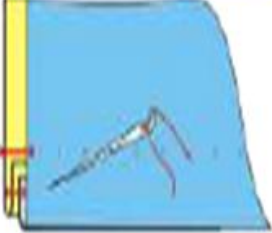
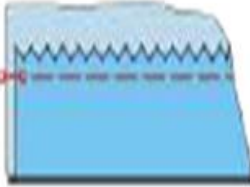



Рисунок 1 - Прийоми роботи з голкою на тканині

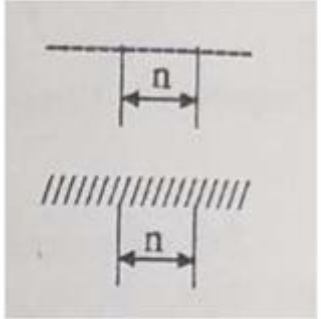

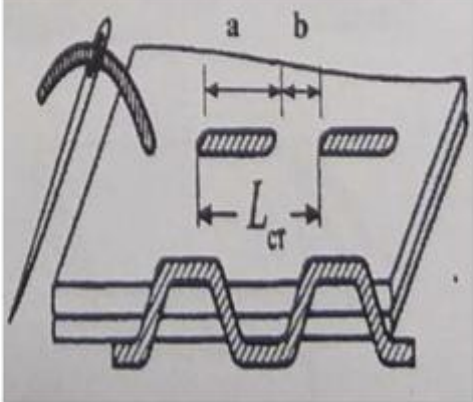
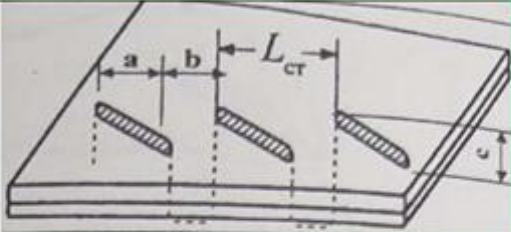
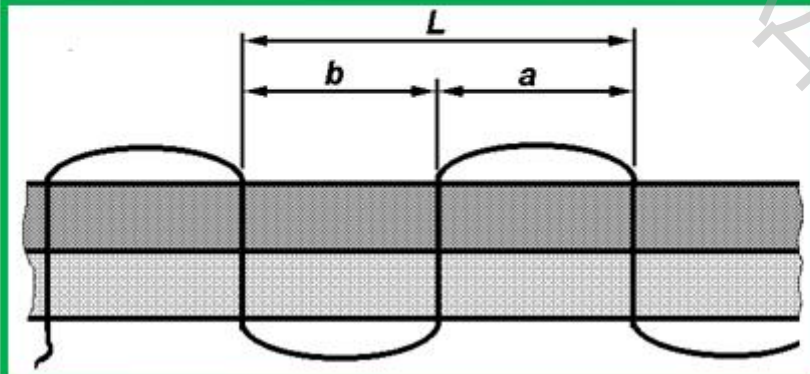
Термінологія ручних робіт

Елементи ниткових з'єднань і їх технологічні параметри наведені в ДСТУ 2162-93 «Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення».

Термін та його визначення	Графічне зображення	Сфера застосування
Зметування – з'єднання двох деталей приблизно однакових за розміром, складених лицьовими сторонами усередину, стібками тимчасового призначення.		Зметування бічних і плечових зрізів, передніх і ліктьових зрізів рукавів, бічних і шагових зрізів штанів.
Наметування – з'єднання двох деталей, накладених одна на одну стібками тимчасового призначення.		Наметування підборта на борт, накладної кишені на пілочку, верхнього коміра на нижній.
Виметування – закріплення обшитого і вивернутого краю деталі стібками тимчасового призначення, з утворенням канта, рамки, врозкол.		Виметування країв коміра, борта, клапана, хлястика, пояса, манжет, погона, пат, і т.п.
Заметування – закріплення підігнутого краю деталі стібками тимчасового призначення.		Заметування складок, припусків на шви, низа виробу і рукавів.
Приметування – з'єднання дрібних деталей з великими, або другорядних з основними, стібками тимчасового призначення.		Приметування манжет до рукава, кокеток до основних деталей, поясу до штанів.
Вметування – з'єднання двох деталей по овалному контуру стібками тимчасового призначення.		Вметування коміра в горловину, рукава в пройму.

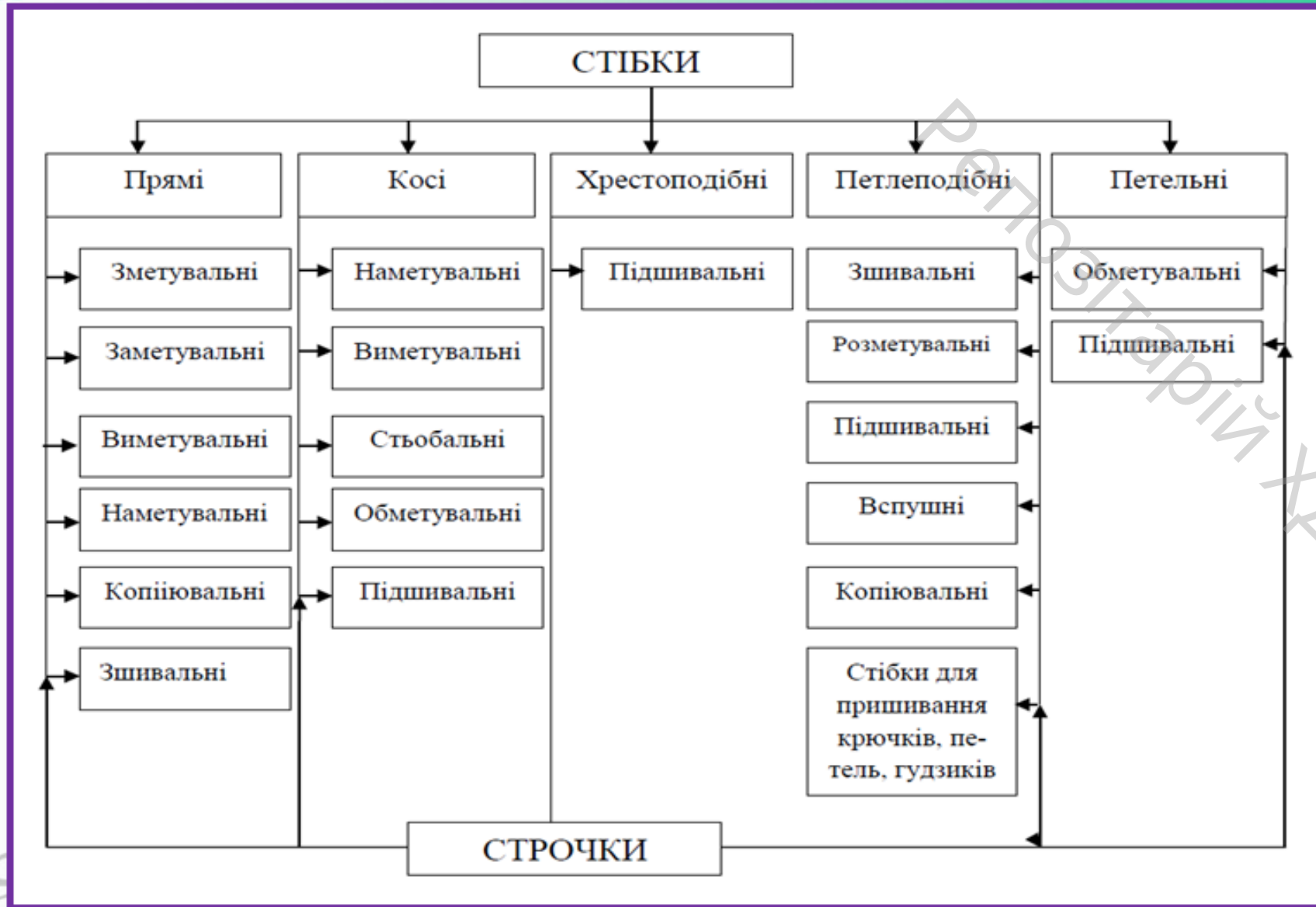
<p>Розметування – закріплення двох деталей одна з одною розметувальними стібками постійного призначення; закріплення розгорнутих зрізів шва або складок стібками тимчасового призначення.</p>		<p>Розметування верхньої плечової накладки з проймою, бортової прокладки з проймою.</p>
<p>Обметування – ниткове закріплення зрізу деталей, або розрізу стібками постійного призначення, для запобігання висипанню зрізу.</p>		<p>Обметування зрізів, петель.</p>
<p>Підшивання – підігнутого краю деталі стібками постійного призначення, не помітними з лицьового боку.</p>		<p>Підшивання низу виробу і рукавів, підкладки по бортам, по низу рукава, по горловині.</p>
<p>Спушування – закріплення обшитого і виметаного краю деталі петлеподібними стібками постійного призначення.</p>		<p>Спушування країв коміра, лацканів, бортів, клапанів.</p>
<p>Висікання – оформлення зрізу деталі фігурним вирізом (зубцями).</p>		<p>Висікання при обробці зрізів деталей із неспучих матеріалів.</p>
<p>Пришивання – прикріплення фурнітури і оздоблюючих деталей стібками постійного призначення.</p>		<p>Пришивання гудзиків, гачків, кнопок, аплікацій.</p>

Елементи ниткових з'єднань і їх технологічні параметри

Елементи ниткових з'єднань	Технологічні параметри	Малюнок			
1	2	3			
<p><i>Стібок</i> - елемент ниткової строчки між двома проколами голки, що повторюється і є закінченим переплетенням на матеріалі.</p>	<p>Довжина стібків $L_{ст}$, визначається довжиною нитки a, розташованої на лицьовій стороні тканини і інтервалом b. Стібки, утворені під кутом до лінії строчки, вимірюються і по ширині c. Залежать L і c від виду стібка.</p>		<p><i>Шов</i> - з'єднання нитковою строчкою або іншим способом двох і більше шарів матеріалу, покладених у певному положенні.</p>	<p><i>Ширина шва</i> - відстань від зрізу деталі до рядка.</p>	
	<p>групи строчки і від товщини зшиваних матеріалів.</p>				

Визначення основних понять (термінів), які відносяться до процесу виготовлення одягу представлено в ДСТ України 2162-93 «Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення».

ВИДИ РУЧНИХ СТІБКІВ І СТРОЧОК



Характеристика строчок прямого стібка

1. Строчки прямого стібка

1.1. Зметувальні строчки

1.2. Наметувальні строчки

1.3. Заметувальні строчки

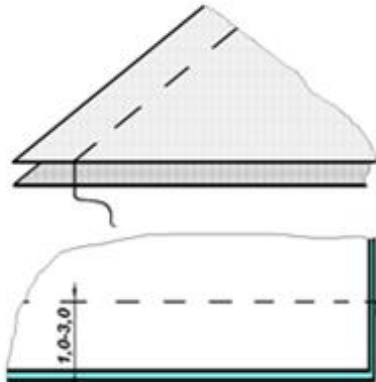
1.4. Виметувальні строчки

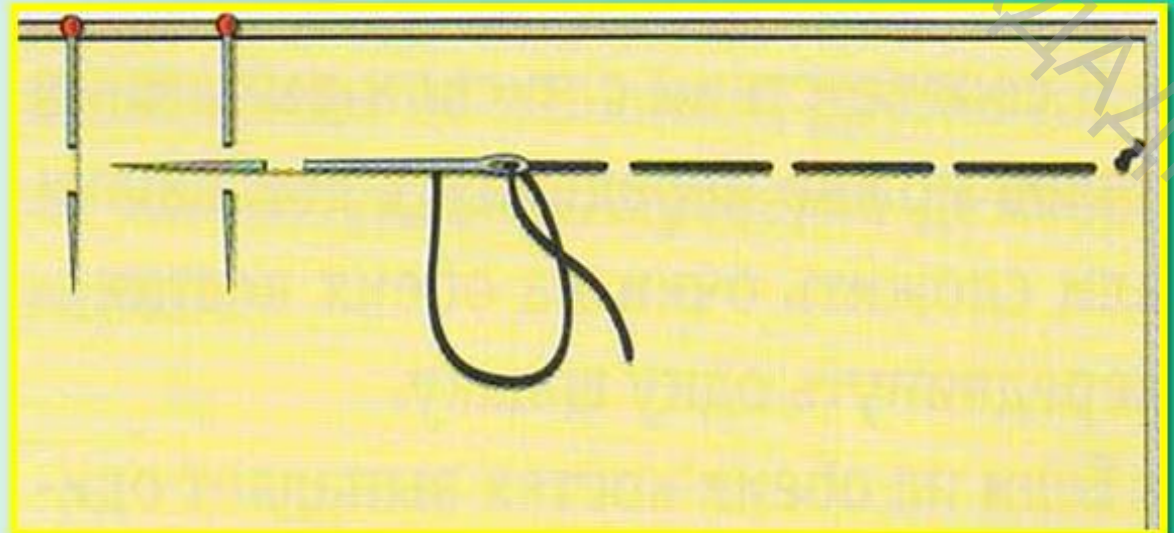
1.5. Копіювальні строчки

1.6. Прокладні строчки

Репозитарій ХДАДМ

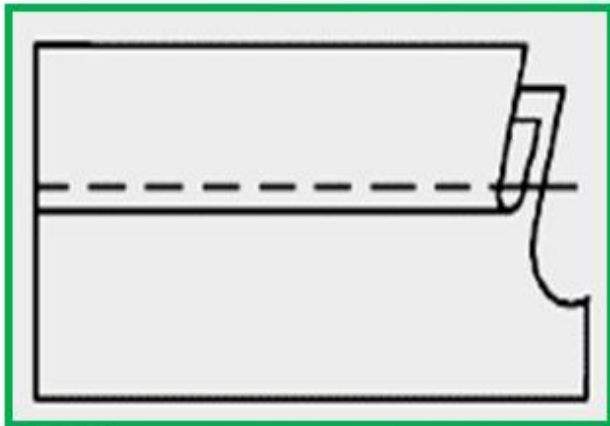
Характеристика строчок прямого стібка

№ з/п	Назва строчки.	Графічне зображення.	Довжина стібка (см).	Призначення.	процес виконання
1	2	3	4	5	
1.	Зметувальна.		0,5-1,5	Тимчасове з'єднання деталей виробу в процесі підготовки його примірки (бічних, плечових зрізів, рельєфів).	<p>1. Деталі складаються лицьовим боком до середини, зрізи урівнюють.</p> <p>2. Деталі з'єднуються між собою прямими стібками (мал.). Відстань від зрізів до строчки – 1,0...3,0 см (залежить від сипучості тканини, від величини припуску на обробку певного зрізу, яка визначається нормами виконання певних швів).</p>

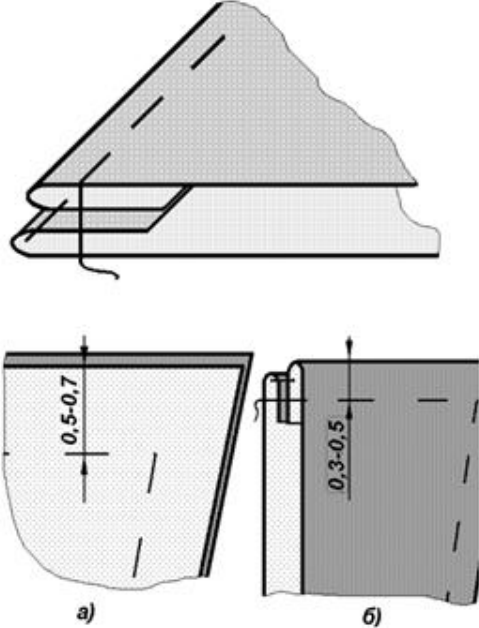


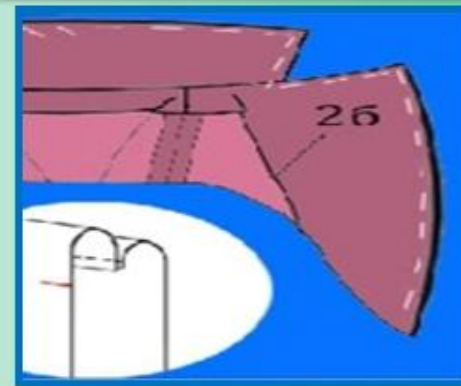
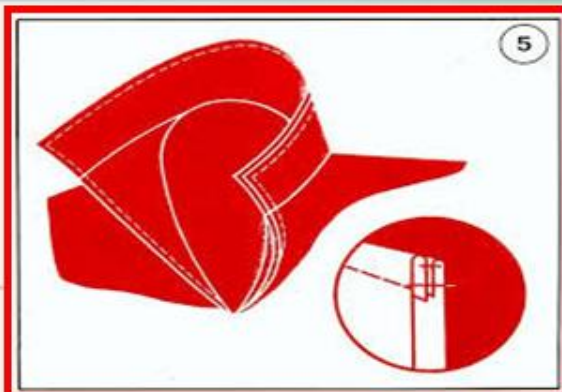
Характеристика строчок прямого стібка

№ з/п	Назва строчки.	Графічне зображення.	Довжина стібка (см).	Призначення.	процес виконання
1	2	3	4	5	
2.	Наметувальна.		0,5-1,0	Тимчасове з'єднання деталей виробу (накладених одна на одну) по площині (наметування прокладки на нижній комір, кишені на пілочку).	<p>1. Одну деталь накладають на іншу і виконують наметування однієї деталі на іншу строчкою тимчасового призначення по площині для запобігання зміщення деталей.</p> <p>2. Відстань від зрізу до строчки не має значення. Як правило, прокладка вкладається на виворітний бік основної деталі</p>

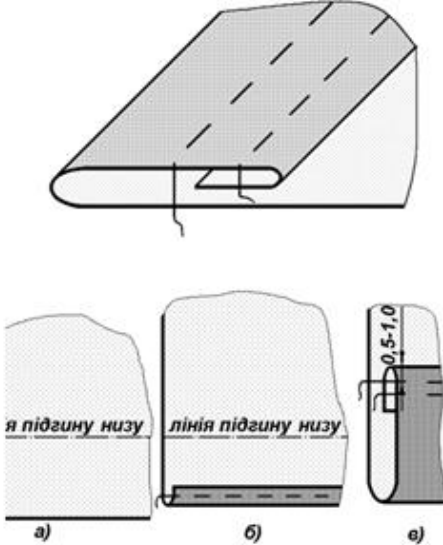


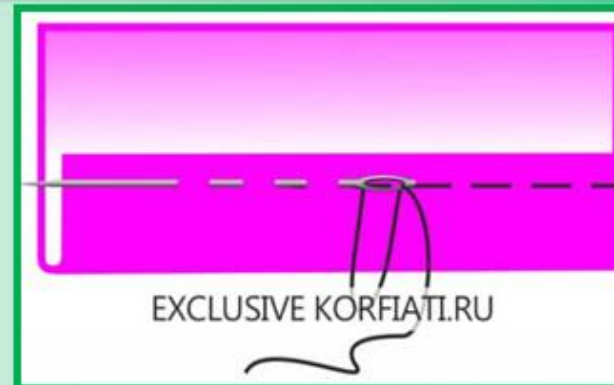
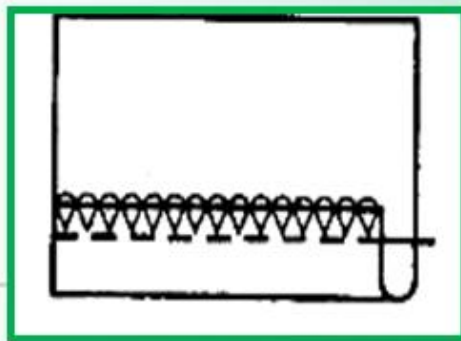
Характеристика строчок прямого стібка

3.	Виметувальна.	 <p>а) б)</p>	0,5-1,0	Тимчасове закріплення попередньо обшитих 1 вивернутих швом усередину деталей (клапана, кофра).	<p>1. Деталі складають лицьовими боками до середини, з'єднуються між собою зметочними строчками прямого стібка на відстані 0,5-0,7 см (мал.11 (а)).</p> <p>2. Потім обшивають край деталей машинною строчкою на відстані 0,5 см.</p> <p>3. Нитки зметування виймаються, деталі вивертаються на лицьовий бік, шов виправляється, розташовується на згині, або утворюється кант з основної деталі. Приprasовують.</p> <p>3. Край закріплюють строчкою тимчасового призначення шириною шва 0,3-0,5 см. (мал. б)</p>
----	---------------	---	---------	--	--

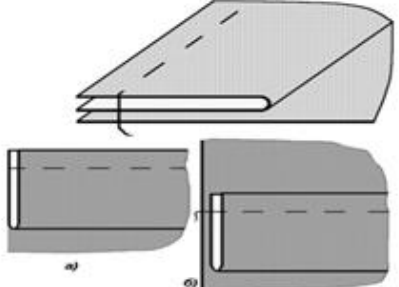
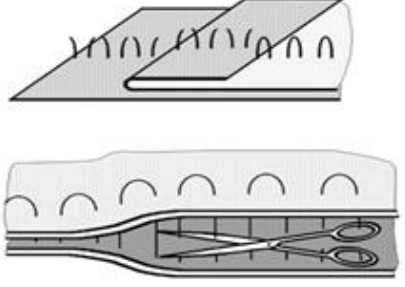


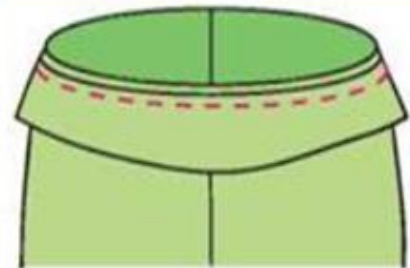
Характеристика строчок прямого стібка

<p>4. Заметувальна.</p>		<p>1,0-2,0</p> <p>Тимчасове закріплення підгнутого низу виробу тощо.</p>	<p>1. На основній деталі з вивороту необхідно намітити лінію підгину низу на відстані 0,5-4,0 см від зрізу низу.</p> <p>2. Припуск на обробку нижнього краю деталі загинають на вивортний бік по наміченій лінії (мал. а) і запросовують.</p> <p>3. Зріз деталі може бути попередньо заметаний на вивортний бік на 0,5-1,0 см (мал. б) або можна зріз обметати на спеціальній краюобметувальній машині.</p> <p>4. Другу строчку заметування виконують на відстані від краю припуску 0,5-1,0 см (мал. в), (ширина шва залежить від способу остаточного закріплення краю).</p>
-------------------------	---	--	--

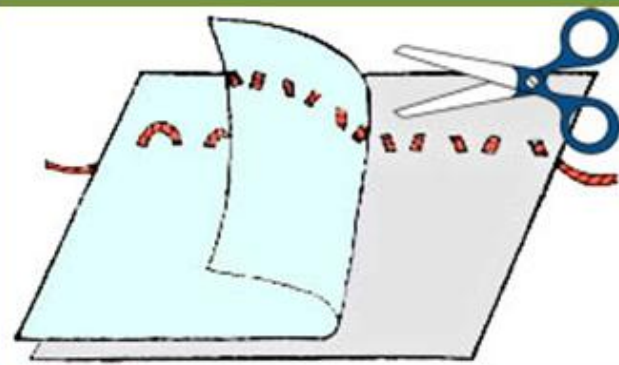


Характеристика строчок прямого стібка

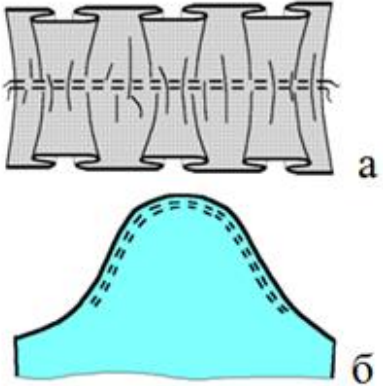
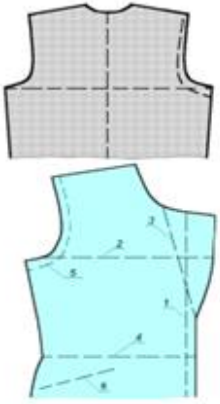
5.	Приметувальна		0,5-1,0	Тимчасове прикріплення малої деталі до більшої (клапана до плочки, манжета до рукава).	<p>1. Малу деталь прикладають до великої і приметують. Зрізи можуть урівнювати (у випадку приметування манжета до рукава, пояса до спідниці) (мал. а).</p> <p>2. Можливе виконання строчки, якщо на основній деталі намічається лінія (у визначеному місці), по якій приметується інша деталь (у випадку приметування клапана до плочки) (мал. б).</p>
6.	Копіювальна ("сильця").		0,5-1,5	Тимчасове перенесення ліній з однієї деталі, або її боку на симетричну деталь (перенесення ліній виточок, рельєфів).	<p>1. Строчка виконується бавовняними нитками контрастного тону відповідно до тону основної деталі.</p> <p>2. Для цього симетричні деталі складаються лицьовими боками до середини і по намічених лініях прокладаються стібки так, щоб нитки були ослаблені і утворювали невеликі петлі висотою 1,0-1,5 см.</p> <p>3. Потім деталі роз'єднуються, а нитки стібків між деталями розрізаються. В результаті лінії видно на обох симетричних деталях.</p>



приєднати пояс до спідниці



Характеристика строчок прямого стібка

7.	Строчка для утворення зборок.		0,2-0,7	Тимчасове прибирування деталей чи зрізів (шляр-ки, окату рукава).	1. Зборки виконуються двома паралельними строчками (0,2-0,3 см одна від одної). Це роблять для того, щоб при з'єднанні призбраної деталі з іншою простіше було рівномірно розподілити зборки (мал а). Відстань від зрізу до строчки повинна бути на 0,1-0,2 см меншою, ніж величина припуску на обробку зрізу. На мал. б зображено, як прокладаються строчки для прибирування окату рукава
8.	Прокладна.		З лицьового боку – 1,0-1,5, з виворітного – 0,3-0,5.	Тимчасове позначення ліній на виробі, які необхідно зберегти до кінцевої обробки виробу (лінія середини спинки, лінія грудей тощо).	1. Строчка (мал. а) виконується по намічених лініях на деталі (наприклад, плочки (лінія напівзаходу) (лінія 1), спинки, коміра тощо). Цією строчкою намічаються лінії: грудей (лінія 2), перегину лацкана (лінія 3), талії (лінія 4), стегон тощо.

Характеристика строчок косого стібка

2. Строчки косого стібка

2.1. Наметувальні строчки

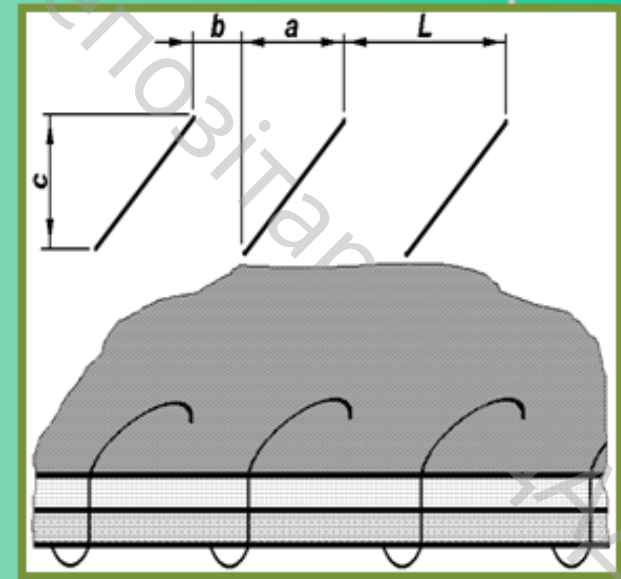
2.2. Виметувальні строчки

2.3. Обметувальні строчки

2.4. Стьобальні строчки

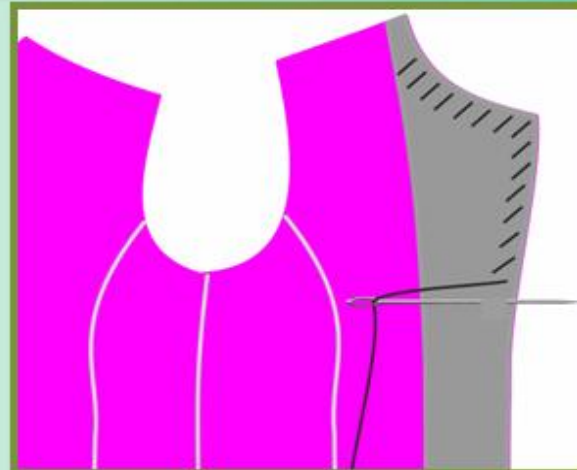
2.5. Підшивні строчки

2.6. Штукувальні строчки

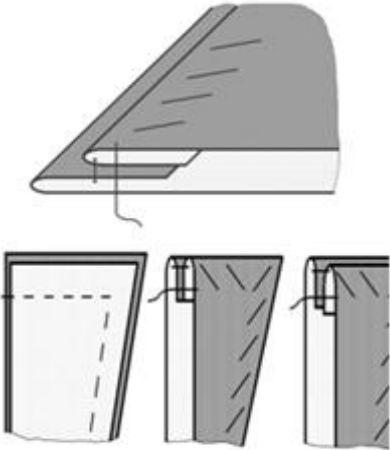


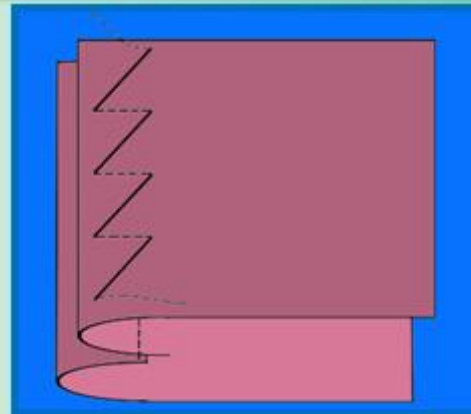
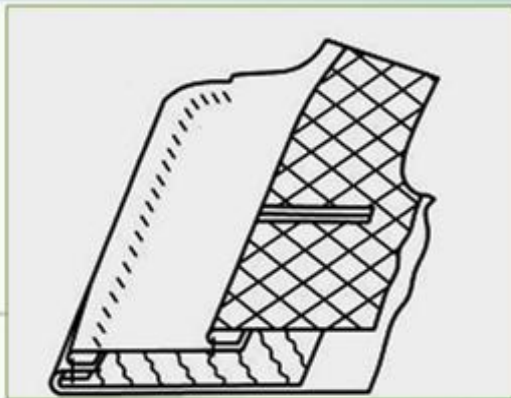
Характеристика строчок косого стібка

№ з/п	Назва строчки	Графічне зображення	Ширина стібка (см)	Довжина стібка (см)	Призначення	Процес виконання
1	2	3	4	5	6	
1	Наметувальна.		0,3-0,5	0,7-1,5	Тимчасове з'єднання деталей накладених одна на одну з припосадкою однієї з них (верхній комір наметується на нижній, бортову прокладку на шлічку).	<p>1. Деталі накладаються одна на одну виворітним боком на лицьовий бік і з'єднуються між собою на відстані 0,3-0,5 см від краю з припосадкою однієї з деталей.</p> <p>* Зріз може бути попередньо відігнутий чи заметаний, обшитий з послідуочим виметуванням краю.</p>

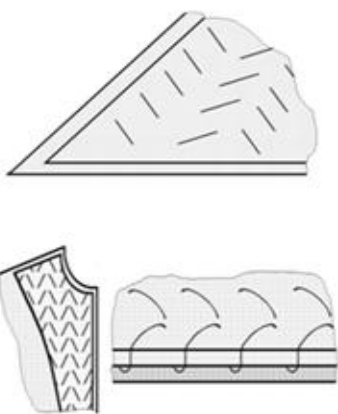
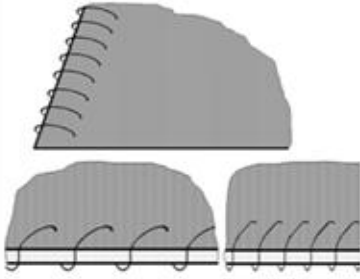


Характеристика строчок косо́го стібка

2	Виметувальна.		0,3-0,5	0,7-1,0	<p>Гимчасове закріплення попередньо обшитих і вивернутих швом усередину деталей (борти, клапани).</p>	<p>1. Деталі складають лицьовими боками до середини, з'єднуються між собою зметочними строчками прямого стібка на відстані 0,5-0,7 см (мал.11 (а)).</p> <p>2. Потім обшивають край деталей машинною строчкою на відстані 0,5 см.</p> <p>3. Нитки зметування виймаються, деталі вивертаються на лицьовий бік, шов виправляється, розташовується на згині, або утворюється кант з основної деталі. Припрасовують.</p> <p>3. Край закріплюють строчкою косо́го стібка шириною шва з того боку деталі, на який перепускається шов, утворюючи кант.</p>
---	---------------	---	---------	---------	---	--

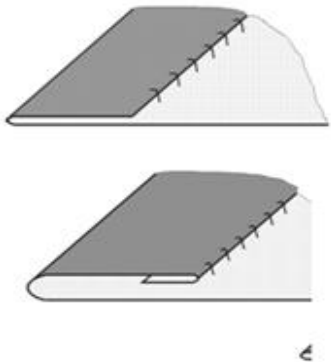
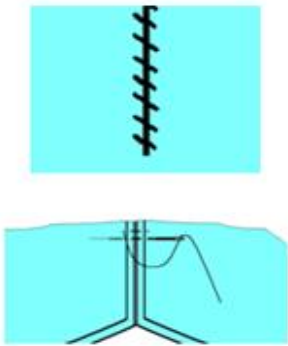


Характеристика строчок косого стібка

3	Стьобальна.		0,1-0,3	0,5-0,7	Постійне скріплення основної і прокладочної тканини (прокладки з нижнім коміром).	<p>утворюють її край.</p> <p>1. Прокладка накладається на основну деталь з виворітного боку, при наметуванні її на основну деталь утворюється необхідна об'ємна форма, яку необхідно закріпити за допомогою стьобальних стібків. Ця операція виконується з боку прокладки, слід прокладати навскісні стібки рядами, але при цьому захоплювати основну тканину можна лише на половину її товщини.</p>
4	Обметувальна.		0,3-0,5	0,5-0,7	Постійне закріплення зрізів для захисту від висипання.	<p>1. Строчка виконується через обрізний край.</p> <p>2. Ширина і довжина стібка залежить від сипучості тканини. При великій сипучості тканини застосовують меншу довжину і більшу ширину стібків.</p>



Характеристика строчок косого стібка

5	Підшив-на.		0,1- 0,5	0,5- 0,7	Постійне закріплення відкритих, або закритих зрізів (низу рукава, жакета у виробих з підкладкою).	Строчка виконується через обрізний обметаний, чи попередньо підігнутий зріз відігнутого в бік вивороту припуску на підгин низу. Основна деталь захоплюється на половину товщини тканини. Деталь розташовується згином до лівої руки; підшивання краю деталі виконується в напрямку до себе (з виворітного боку деталі видно стібки).
6	Штуку-вальна.		0,3- 0,5	0,1- 0,2	Постійне непомітне з'єднання деталей з цупких несипучих тканин в місцях випадкового розриву чи розрізу.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Деталі розташовуються лицьовими боками до середини, зрізами упритул, вирівнюючи малюнок; 2. Вводиться голка в тканину на відстані 0,2-0,3 см від зрізу і проколюючи її наскрізь, виводиться в розріз. 3. Стібки повинні міцно з'єднувати зрізи і не повинні бути помітними з лицьового боку



Характеристика строчок петлеподібного стібка

4. Строчки петлеподібного стібка

4.1. Підшивні строчки

4.2. Розметувальні строчки

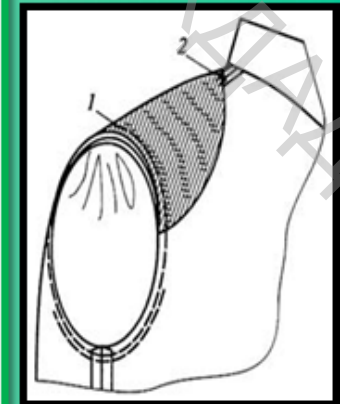
4.3. Спушні строчки

4.4. Зшивні строчки

Характеристика строчок петлеподібного стібка

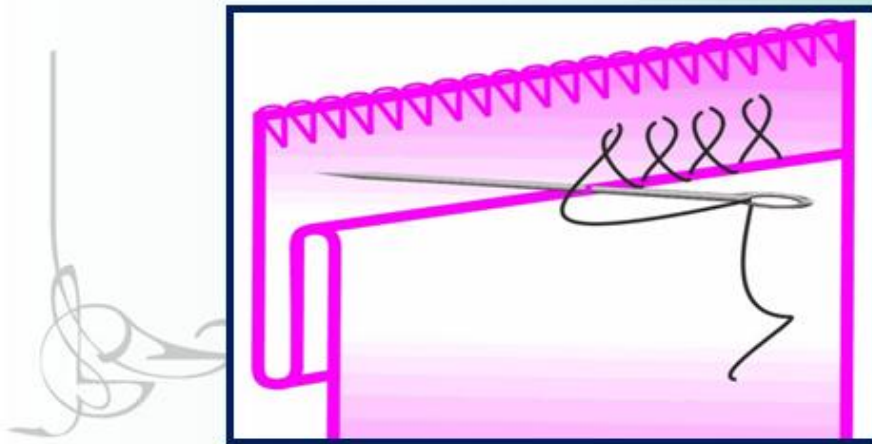
Характеристика строчок петлеподібного стібка.

№ з/п	Назва строчки	Графічне зображення	Ширина стібка (см)	Довжина а стібка (см)	Призначення	Процес виконання
1	Спушна			0,2-0,4	Постійне скріплення і оздоблення країв деталей з вовняних, або ворсових тканин (комірів, бортів).	<p>1. Голку з ниткою вводять у тканину, захоплюючи повністю всі шари і на половину товщини останній шар тканини.</p> <p>2. Виводять голку на лицьовий бік на відстані 0,3-0,5 см і повторюють операцію, вводячи голку на відстані 0,05-0,1 см від попереднього проколу, вернувшись назад.</p> <p>Строчки виконуються тонкою голкою, шовковими нитками (№ 33, 65, 75).</p>
2	Розмету-вальна.			0,7-1,0	Постійне скріплення кількох шарів тканини для створення міцного еластичного з'єднання (з'єднання плечових накладок виробом).	<p>1. Голка з ниткою вводиться у тканину повністю, захоплюючи всі шари тканини, що з'єднуються між собою, і виводиться на лицьовий бік через 1,0-1,5 см.</p> <p>2. Слідуючий прокол голкою виконується на відстані 0,3-0,5 см, вернувшись назад.</p> <p>З'єднання міцне і еластичне.</p> <p>Строчка виконується бавовняними нитками в тон тканини (№ 50, 60).</p>

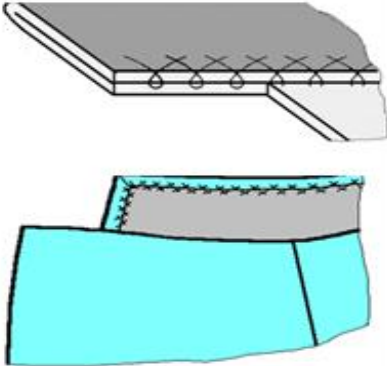


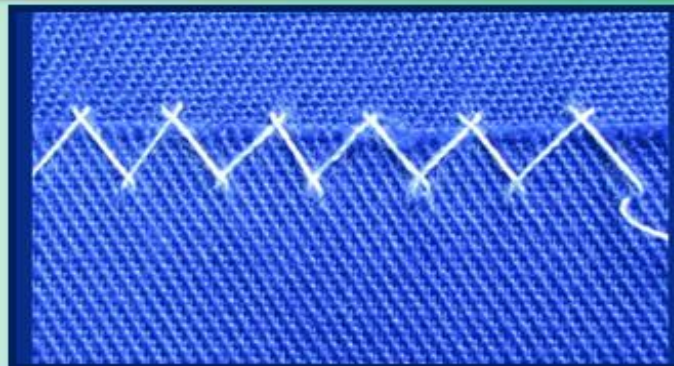
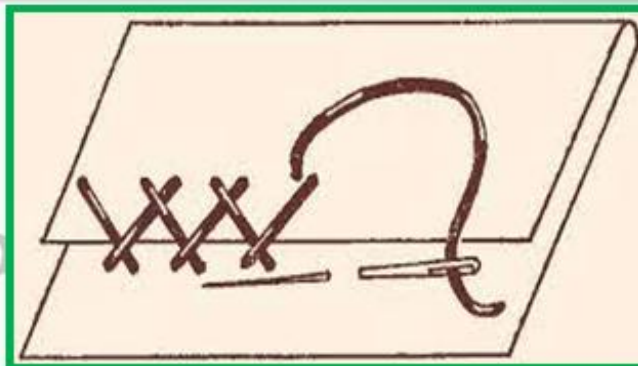
Характеристика строчок петлеподібного стібка

4	Підшив на		0,05 -0,1	0,3	<p>Постійне закріплення підігнутих країв закритим зрізом (для підшивання накладних кишень, низу виробу).</p>	<p>1. Низ виробу підгинається два рази: перший підгин на 0,5-0,7 см і другий – залежно від бажаної ширини (2,0-3,0 см, чи 4,0 см).</p> <p>2. При виконанні операції виріб розташовується підгином до себе і стібки виконуються справа наліво.</p> <p>3. Нитка проходить від одного стібка до іншого всередині підгину, а з боку виробу голкою захоплюється одна-дві нитки і знову голка вколється в підгин напроти стібка, переходячи до наступного стібка.</p>
---	-----------	---	--------------	-----	--	---



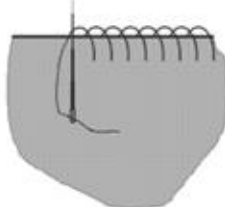
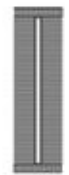


Характеристика строчок хрестоподібного стібка

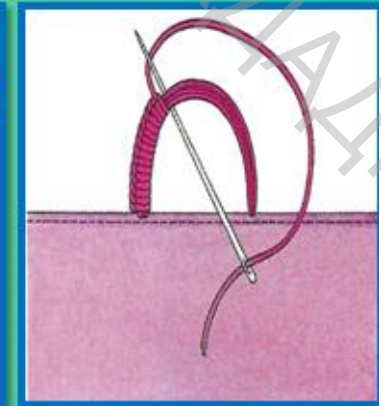
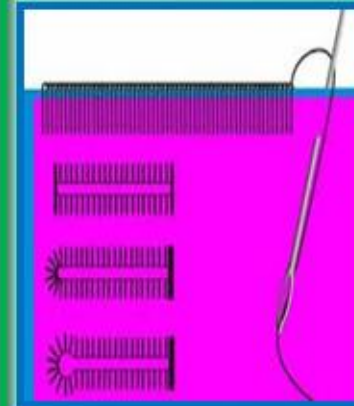
Назва строчки	Графічне зображення	Ширина стібка (мм)	Довжина стібка (см)	Призначення	Процес виконання
Підшивна		0,05 -0,1	0,3	Застосовують для підшивання низу виробу, рукава чи піднятого зрізу відльоту комра (з товстих шовкових тканин). Цими стібками користуються також для тимчасового з'єднання згинів ошивок при обробці петель, прорізних кишень, застібок і т.д.	<p>1. Строчку прокладають зліва направо, а проколи голки роблять справа наліво, чергуючи їх по основній тканині і піднятому краю. При цьому необхідно слідкувати, щоб стібки не були помітні з лицьового боку. Для цього основну тканину проколюють тільки на половину її товщини.</p> <p>2. Нитки тонкі, в тон тканини, бавовняні (№ 50...80), чи шовкові (№ 65, 75).</p>







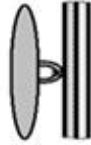


Характеристика петельних стібків

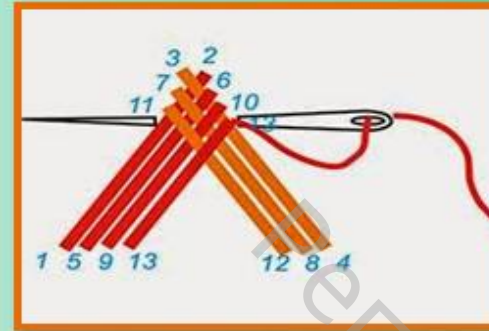
Операції, що виконуються петельними стібками.

№ з/п	Назва строчки	Графічне зображення	Технічні умови виконання	Призначення
1	2	3	4	5
1	Обметування.		Виконувати тонкими бавовняними нитками тону тканини виробу. Довжина і ширина стібків 0,3...0,5 см.	Постійне запобігання висипанню зрізів деталей виробу.
2	Виготовлення прорізної петлі.		Виконувати петельними стібками. Довжина петлі 1,0-2,5см. Частота стібка 10-15 в 1 см строчки. В кінцях виконуються закріпки (див. рядок 4).	Для застібання на гудзики.
3	Виготовлення ниткової петлі.		Прокласти 2-3 прямих стібки, 10-20 обметувальних петельних, 3-4 закріплюючих.	Для застібання на гачок, гудзик.
4	Виготовлення прямої закріпки.		Довжина 0,3-1,0 см. Прокласти 2-3 прямих стібки, 5-15 обметувальних (із захопленням основної тканини), 3-4 закріплюючих.	Для закріплення кінців кишень, розрізів, складок, петель.



Характеристика спеціальних стібків

5	Виготовлення фігурної закріпки.		Виконується за формою рівностороннього трикутника.	Для закріплення кінців склад, кишень, для оздоблення.
6	Пришивання гудзиків з отворами на стійці.		Висота стійки 0,1-0,5 см; здійснювати 3-4 прикріплювальних, 4-5 обвивальних, 3-4 закріплювальних стібки.	Для застібання жакетів, жилетів, блузонів та ін.
7	Пришивання гудзиків з отворами на стійці.		Пришивається, з одночасним прикріпленням плоского гудзика з виворітного боку.	Для застібання виробів із шкіри, пальтових тканин та ін.
8	Пришивання гудзиків з чотирма отворами.		Здійснювати 2-3 прикріплювальних стібки в кожному парі отворів (стіжки розташувати паралельно борту).	Для застібання жакетів, жилетів та ін.
9	Пришивання гудзиків з вушком.		Пришивається з виконанням стійки (див. рядок 6) чи без неї (упригнут до тканини). Може бути прикріплений плоский гудзик з виворітного боку застіжки (див. рядок 7).	Для застібання виробів асортименту легкого та верхнього одягу.
10	Пришивання гачків і петель.		Виконувати петельними стібками. Виконати 3-4 прикріплювальних і 2-3 закріплювальних стібки (обов'язково прикріпити біля основи гачка і петлі).	Для застібання блузок, спідниць.
11	Пришивання ґнопки.		Виконувати через край, пришивати, щоб отвори на частинах ґнопки не співпадали під час застібання.	Для застібання блузок, спідниць.



ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ ЗАВДАННЯ

Вправи з освоєння процесу виконання ручних швів студенти виконують на зразках тканини відповідно до технічних умов, що розглянуті в методичних вказівках. Перелік швів для вправ визначається викладачем.

ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПЕРЕВІРКИ

1. Як обладнують робоче місце для виконання ручних робіт?
2. Перерахуйте інструменти і пристосування для виконання ручних робіт?
3. Поясніть правила підбору ручних голок і ножиць?
4. Дайте визначення поняттям стібок, строчка?
5. Які параметри стібків і строчок?
6. Які види ручних стібків вам відомі?
7. Охарактеризуйте строчки прямого стібка?
8. Охарактеризуйте строчки косоного стібка?
9. Охарактеризуйте строчки петлеподібного стібка?
10. Охарактеризуйте строчки петельного стібка?
11. Як визначити довжину стібка?
12. Від чого залежить будова ручних стібків?
13. Від чого залежить довжина і ширина стібка?
14. У чому відмінність косоного стібка від прямого?
15. Назвіть призначення і технічні умови виконання хрестоподібних стібків?
16. Коли краще використовувати петлеподібні стібки?
17. Призначення і ТУ виконання петельних стібків?

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Бакан Л. А. Ниткові з'єднання швейних виробів. Частина 1: навчальний посібник / Л. А. Бакан, Л. Б. Білоцька, С. Ю. Лозовенко, Т. О. Полька. – К. : КНУТД, 2017. – 212 с.
2. Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменєва Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу. – К.: Вікторія, 2000. – 512 с.
3. Білоусова Г.Г. Методи обробки швейних виробів: Навч.посіб / Г.Г. Білоусова, М.В. Колосніченко, Л.О. Масловська, А.В. Курганський. - К. : МВЦ «Медінформ», 2007. – 292 с.
4. Борецька Є. Я., Малюга П. М. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу: Навч. посібник. – К.: Вища шк., 1992. – 367 с.
5. Виробниче навчання. Виконання ручних швів : метод. вказ. до проведення практичнихзанять для здобувачів вищої освіти ОС «бакалавр» денної форми здобуття освіти спец.: 015.36 Проф. освіта (Технологія виробів легкої промисловості), 015.23 Проф. освіта (Ди-зайн), 182 Технології легкої промисловості / Укр. інж.-пед. акад. ; Т. П. Шопіна. – Харків: УПА, 2022. – 24 с.
6. Головніна М. В., Михайлець В. М., Ямпольська А. М. Обробка деталей швейних виробів. – К.: Техніка, 1992. – 103 с.
7. Енциклопедія швейного виробництва. Навчальний посібник. – К.: «Самміт-книга», 2010. – 968 с.
8. Єжова О.В. Інформаційні технології у створенні швейних виробів / О.В. Єжова. – Кіровоград : ФОП Александрова М.В., 2015. – 220 с.
9. Єжова О.В. Технологія оброблення швейних виробів : 2-ге вид. перероб. та доповн. [текст] Навчальний посібник / О.В. Єжова, О.В. Гур'янова. –К. : Центр учбової літератури, 2017. -256 с.
10. Лазур К.Р., Олійник Т.М. Швейне виробництво та матеріалознавство: словник / К. Р. Лазур, Т. М. Олійник. – Львів : Новий Світ – 2000, 2012. – 246 с.
11. Нечіпор С. В. Технологія виготовлення одягу: посібник для професійно-технічних училищ: 2-ге вид. випр. і доп. / С. В. Нечіпор. – Луцьк: ПП Іванюк В. П. – 2006. – 405 с.
12. Основи технології виробів. Частина 1. Конспект лекцій для здобувачів вищої освіти ОС «бакалавр» денної та заоч. форм здобуття освіти спец.: 182 Технології легкої промисловості, 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості), 015.23 Професійна освіта (Дизайн) / Т. І. Попова ; Укр. інж.-пед. акад. – Харків : УПА, 2020. – 46 с.
13. Основи технології виробів. Частина 2. Конспект лекцій для здобувачів вищої освіти ОС «бакалавр» денної та заоч. форм здобуття освіти спец. : 182 Технології легкої промисловості, 015 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості), 015.23 Професійна освіта (Дизайн) / Т. І. Попова ; Укр. інж.-пед. акад. – Харків : УПА, 2020. – 52 с.

ПОПОВА Тетяна Іванівна

**МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ
ДО ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИЧНОГО ЗАНЯТТЯ
з дисципліни «Технологія швейних виробів»
з теми: "Опанування та виконання ручних стібків та строчок"**

*Для студентів 1 курсу спеціальності 022 «Дизайн»
за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу(взуття)»
(I ступінь вищої освіти «Бакалавр»)
денної та заочної форм навчання*

Комп'ютерна верстка: Марія Лосева, 1 МД-2
Керівник: ст. викл. Онищенко Т.І.

Відповідальний за випуск: Токар М.І.

Свідоцтво про внесення до держ. реєстру суб'єкта видав. справи
ДК №860 від 20.03.2002 р.

Підп. до друку «__»__2023 р. Формат 60x84 1/16. Папір: друк.
Друк: ризограф. Наклад 100 прим. – 35 с.

ХДАДМ, Харківська державна академія дизайну і мистецтв,
Україна, 61002, Харків, вул. Мистецтв, 8.
Надруковано у типографії ХДАДМ