

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: "Технологія обробки чоловічих сорочок "

*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

Методичні вказівки до практичних занять з дисципліни «Технологія швейних виробів» з теми "Технологія обробки чоловічих сорочок": для студентів 1 курсу спеціальності 022 «Дизайн» за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу (взуття)» (І ступінь вищої освіти «Бакалавр») денної та заочної форм навчання. — Харків: ХДАДМ, 2023. — 20 с.

Укладач: Попова Тетяна Іванівна.

Методичні вказівки до проведення практичного заняття містять загальні відомості про технологічний процес виготовлення чоловічих верхніх сорочок, технічні умови виконання операцій, особливості початкової обробки сорочок, способи обробки кишень, застібок, комірв, рукавів та методи обробки нижнього зрізу одягу, а також наведені питання для контролю ступеню засвоєння матеріалу теми, що вивчається з метою перевірки успішності засвоєння студентами навчального матеріалу.

Видання призначене здобувачам освіти спеціальності 022 «Дизайн» за освітньо-професійною програмою «Дизайн одягу(взуття)» (І 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.

ПРАКТИЧНА РОБОТА №9

ТЕХНОЛОГІЯ ОБРОБКИ ЧОЛОВІЧИХ СОРОЧОК

Мета роботи: Вивчення обробки і зборки чоловічих сорочок.

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

- ✓ конструктивно-технологічних рішення деталей і вузлів чоловічих сорочок і особливості їх зборки;
- ✓ методи обробки чоловічих сорочок.

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

- ✓ підбирати технічні умови обробки вузлів чоловічих сорочок в залежності від виду та модельних особливостей кишені;
- ✓ виконувати обробку чоловічих сорочок.

Зміст роботи

1. Вивчити варіанти конструктивно-технологічних рішень деталей і вузлів чоловічих сорочок і особливості їх зборки.
2. Проаналізувати можливі варіанти методів обробки вузлів чоловічих сорочок і вибрати найбільш прогресивні.
3. Виконати обробку вузлів чоловічих сорочок.

Методичні вказівки до виконання роботи.

В ході практичної роботи студенти вивчають технологічний процес обробки чоловічих сорочок.

1. Початкова обробка деталей чоловічих верхніх сорочок

До початкової обробки чоловічих верхніх сорочок відноситься з'єднання надставок з основними деталями, обробка складок і виточок, з'єднання кокетки.

З'єднання надставок може здійснюватися на зшивально-обметувальній машині

(рис. 1а), білизняним швом (рис. 1б), швом «в замок» (рис. 1в)

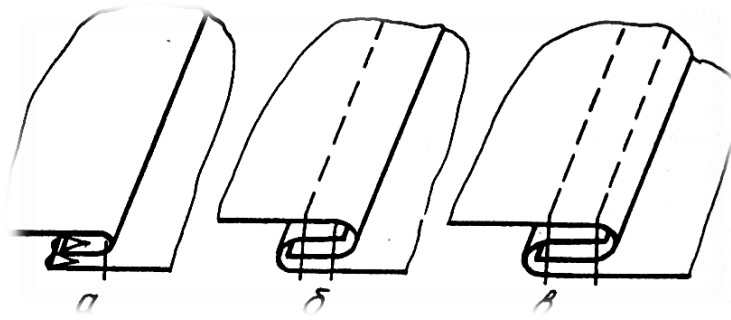


Рис. 1

Защипи виконують виточними (рис. 2а) або вистрочними (рис. 2б) рельєфними швами.

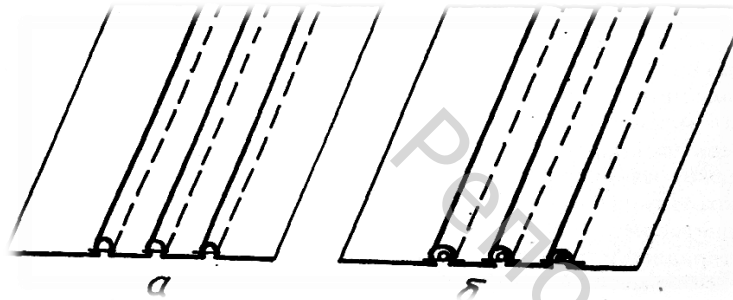
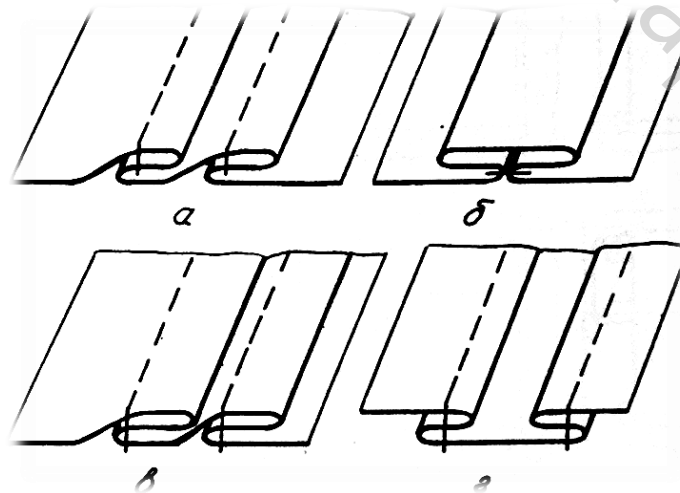


Рис. 2

Складки застрочують (рис. 3а, б) або настрочують (рис. 3в, г).



мал. 3

Кокетки можуть бути подвійні і одинарні. Залежно від цього вони з'єднуються зшивними (рис. 4а), настрочними (рис. 4б), накладними (рис. 4в) швами або на зшивально-обметувальній машині (рис. 4г).

Для оздоблення сорочок використовуються хомутики, пати, погони, що складаються з однієї або двох деталей, які обробляють з прокладкою або без неї (рис. 5 а, б, в).

2. Обробка кишень в чоловічих верхніх сорочках

Кармани в сорочках застосовують накладні, прорізні або не прорізні (розташовані в швах). Найбільш широке застосування отримали накладні кишені. Вони різноманітні за формою. Їх обробка складається з двох етапів: обробки верхніх, бічних, нижніх зрізів і з'єднання кишень з виробом. Основна деталь кишені може бути попередньо оброблена складками, защипами і т.д.

Верхній зріз накладних кишень обробляється швом в підгібку з відкритим (мал. 6а) або закритим зрізом (мал. 6б), обшивкою на лицьову (рис. 6в) або виворітну (рис. 6г) сторону, пришивною листочкою (рис. 6г), клапаном (рис. 6е), окантований смужкою матеріалу (рис. 6ж), або суцільновикроєною з кишенею (рис. 6и, к), суцільновикроєним клапаном (рис. 6л).

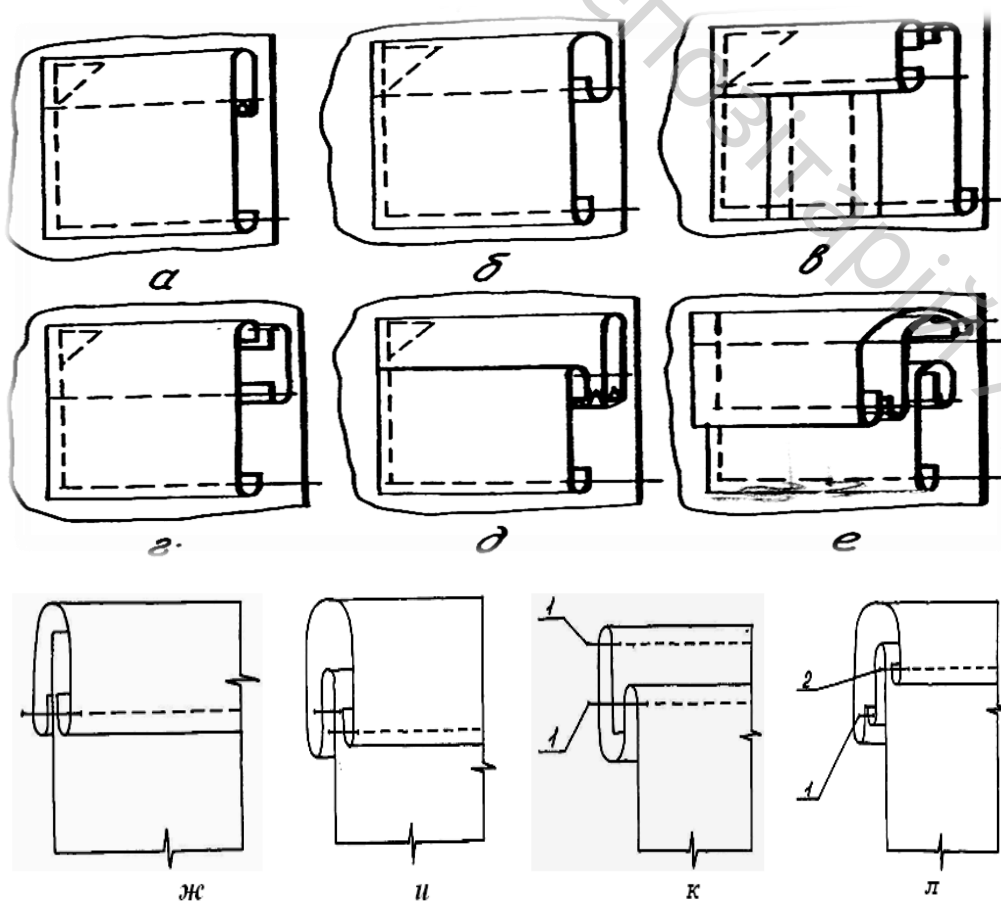


Рис. 6

Бічні і нижні зрізи кишень заправують. Карман з виробом з'єднується в основному накладним швом. Бокові і нижні зрізи кишень у виробках з легко сипучих матеріалів обметуються, заправують на фальцпресі або праскою із

застосуванням шаблону. У кишенях, які настрочують на виріб швом шириною більше, ніж 5 мм, овальні зрізи (рис. 7 а, б) обшивають смужкою тканини за формою кишені. Якщо в кишені прямокутні зрізи, нижні кути зшивають, висікають і розпрасовують (рис. 7 в).

У молодіжних і спортивних сорочках нерідко використовуються кишені об'ємної форми - так звані «кишені-портфелі» (рис. 7 г, д).

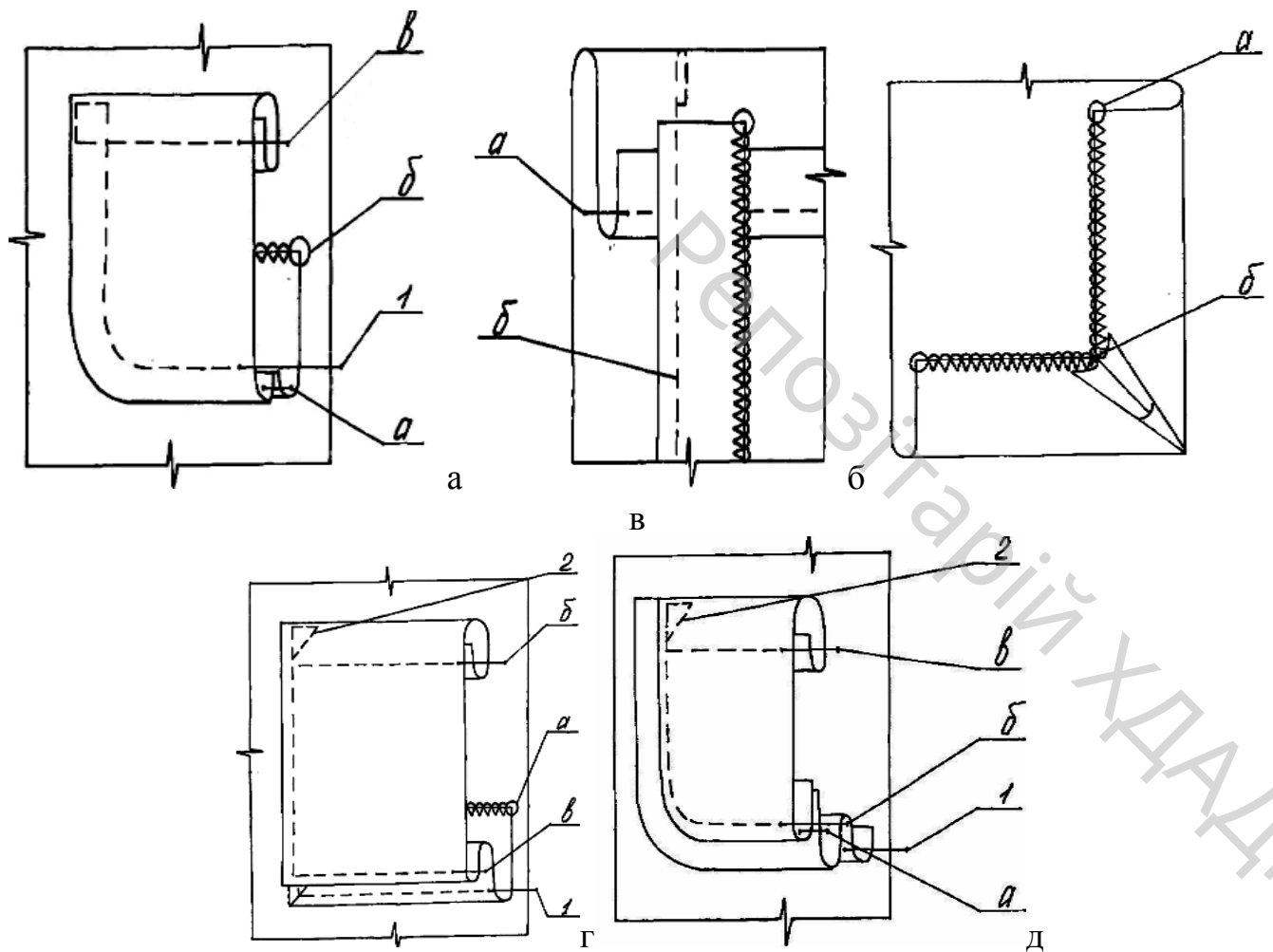


Рис. 7.

Оздоблювальні клапани пришивають по намічених лініях (рис. 8 а), відвертають і настрочують на деталі (рис. 8 б, в). Також оздоблювальні клапани можуть розташовуватися в швах з'єднання частин основних деталей сорочки (рис. 8 г). Як видно з наведених схем, клапани бувають різноманітної форми, з клейової або не клейовою прокладкою (або взагалі без неї, якщо дозволяють властивості матеріалу), суцільновикроєні або обшивні по нижньому зрізу.

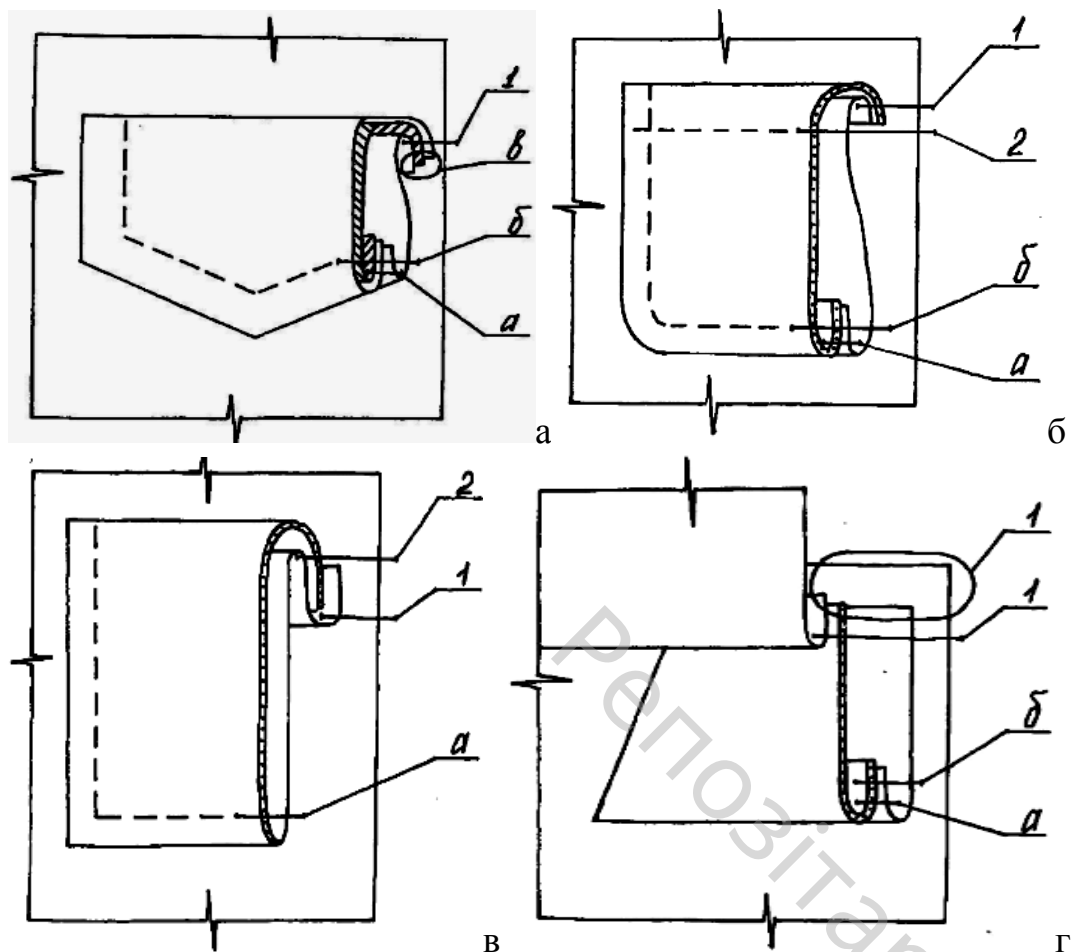


Рис. 8.

При виготовленні сучасних молодіжних сорочок, особливо з джинсових матеріалів і трикотажних полотен, все частіше використовуються прорізні кишені із застібкою на тасьму-блискавку (рис. 9 а). В залежності від властивостей матеріалів і нахилу лінії прорізу використовуються матеріали прокладок. Якщо матеріал верху тонкий, можна застосовувати підкладку з нього; якщо ні - то зі спеціальної бавовняної підкладкової тканини (див. асортимент підкладкових матеріалів). Карман з листочків з вшивними кінцями (рис. 9 б) може виконуватися в шві пришивання кокетки до пілочки та ін.

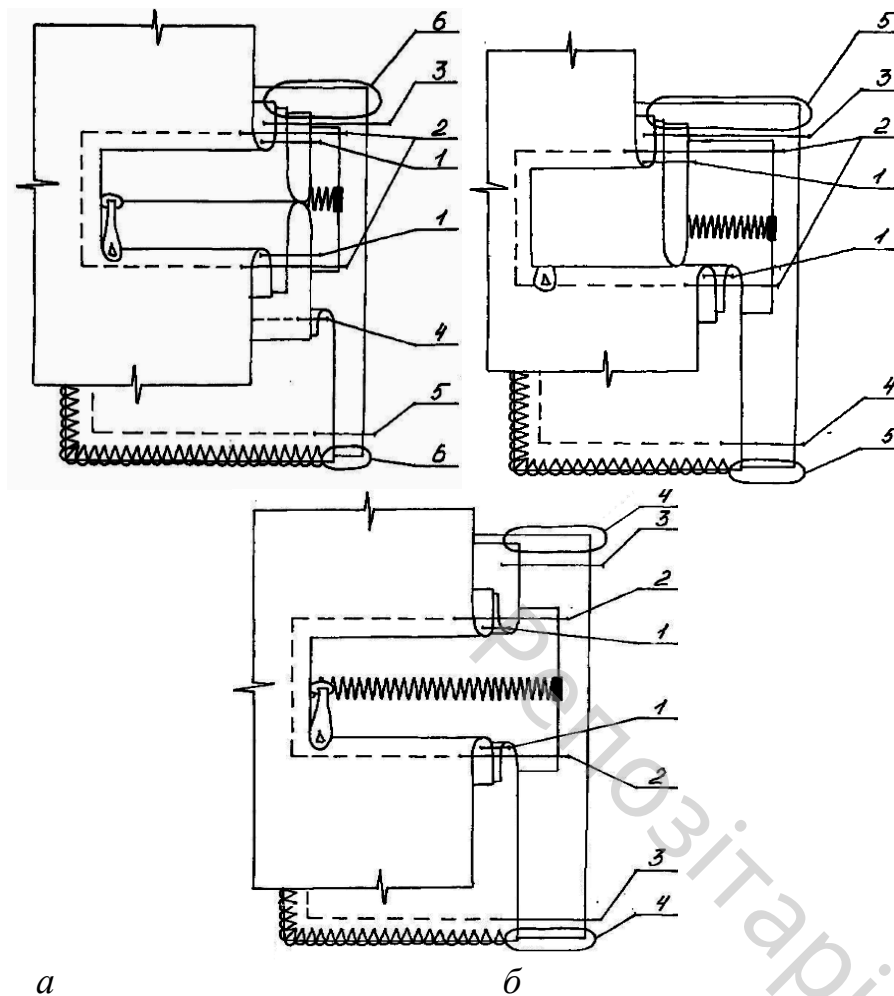


Рис. 9.

3. Обробка застібок в чоловічих верхніх сорочках

Застібки в чоловічих верхніх сорочках застосовують двох видів: застібки що доходять до низу виробу і ті що не доходять до низу виробу (виконані на цій деталі). Краї застібок що доходять до низу виробу можуть бути оброблені суцільновикроєними підбортами з обметаним (рис. 10 а, б), застроченим (рис. 10 в, г) або обшиті прокладкою (рис. 10 д) внутрішнім зрізом, відрізними підбортами (рис. 11 а), настрочними планками (рис. 11 б, в), пришивними планками з підбортами (рис. 12 а, б), планками, суцільновикроєні з планками (рис. 13 а, б, в).

Для підвищення міцності петель і пришивання гудзиків планки в залежності від виду застосовуваних матеріалів можуть мати прокладки.

Якщо підборта суцільновикроєні з верхнім коміром (рис. 14), то спочатку обробляється внутрішній зріз підборта і зріз вшивання верхнього коміра. Потім одним рядком обробляються борта, відліт і кінці коміра.

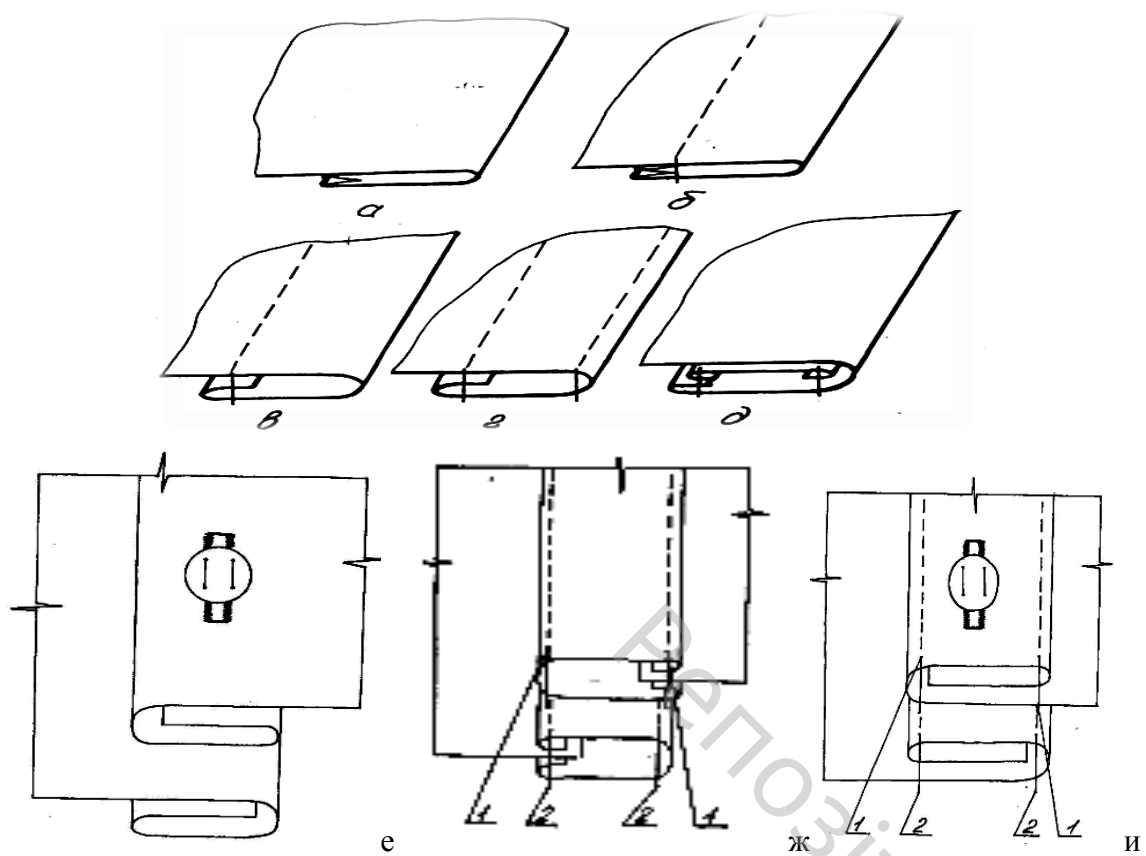


Рис. 10

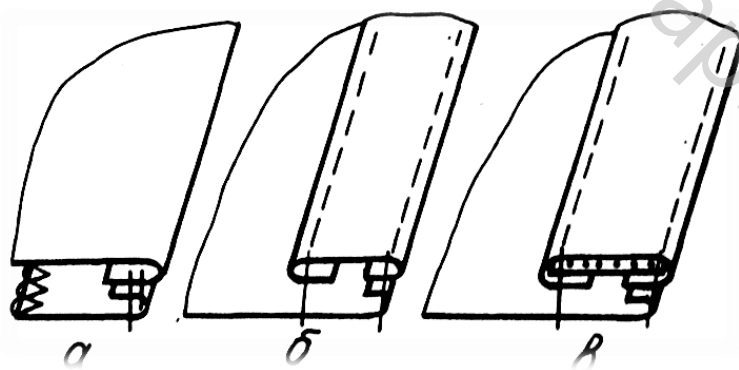


Рис. 11

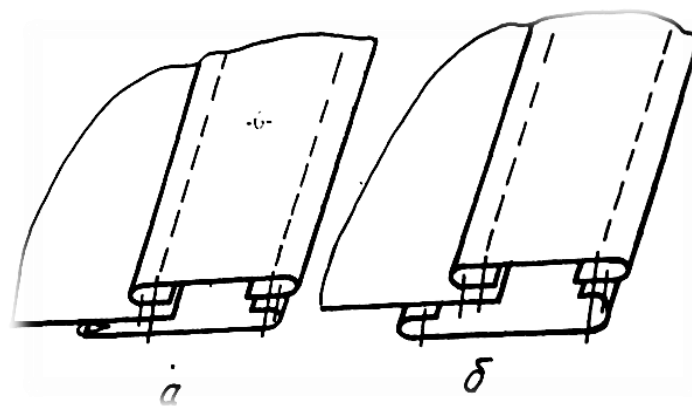


Рис. 12

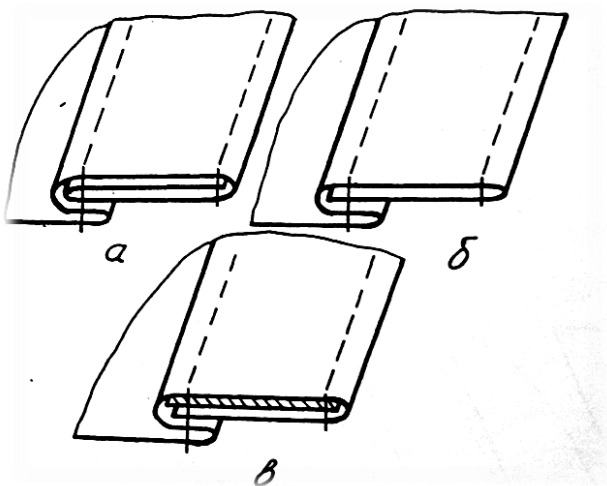


Рис. 13

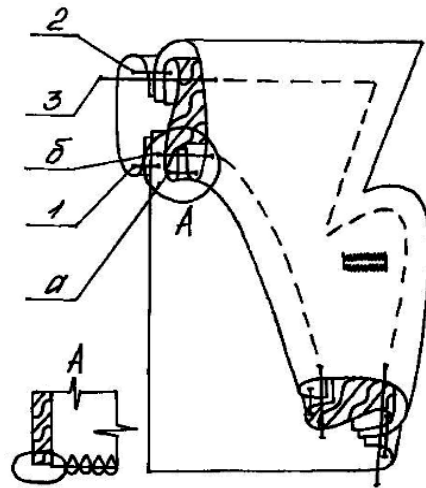


Рис. 14

Застібки, що не доходять до низу виробу, виконують в розрізах переду декількома способами: однією обшивкою (рис. 15 а), окантовуванням (рис. 15 б), двома обшивками (рис. 16), однією нижньою планкою (рис. 17), настрочними або вшивними планками (рис. 18,19).

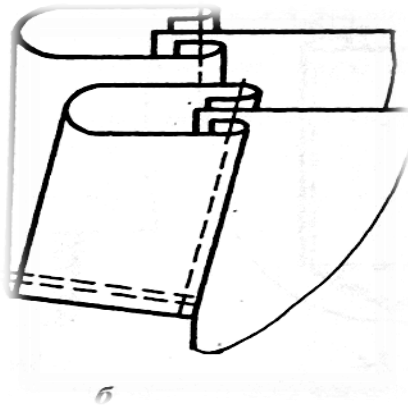


Рис. 15

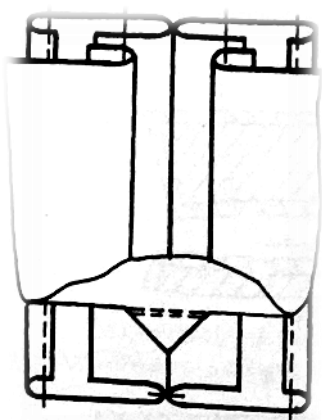


Рис. 16

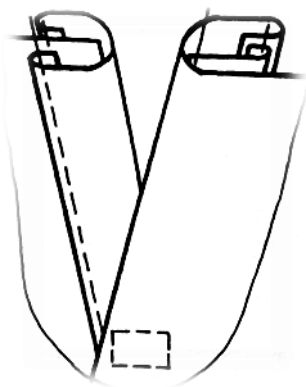


Рис. 17

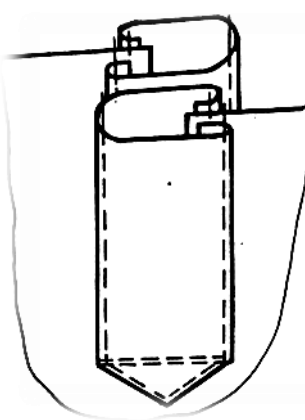


Рис. 18

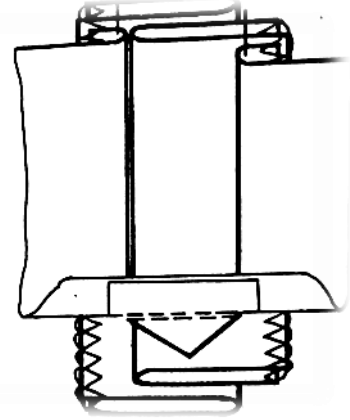


Рис. 19

Застібка може бути оброблена однією нижньою планкою (рис. 20 а) Окремо

можна виділити застібку на тасьму-блискавку: з попередньою обробкою прорізу обшивками-підбортами (рис. 20 б); тасьмою-блискавкою в «рамці» (рис. 20 в); застібкою в шві (рис.20 г), для якої можуть використовуватися звичайна або потайна блискавки.

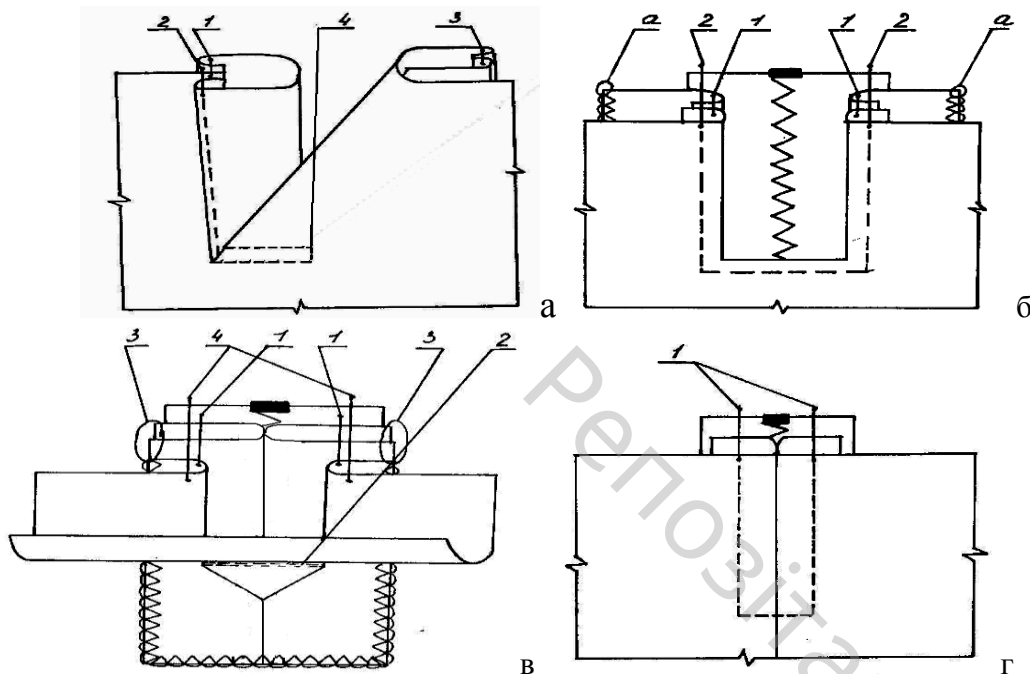
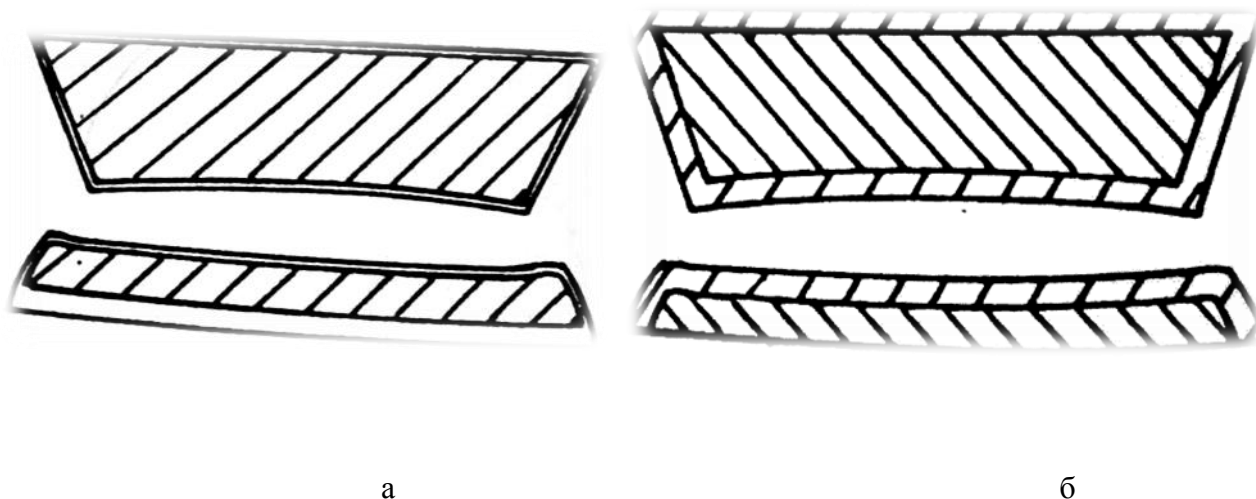


Рис. 20.

4. Обробка комірів в чоловічих верхніх сорочках

Коміри в чоловічих верхніх сорочках в основному мають відрізню або суцільновикроєну стійку. По краях коміра можуть прокладатися оздоблювальні строчки. Для забезпечення гарної формостійкості коміра застосовують прокладки. Прокладки можуть бути одношарові (рис. 21 а, б), багатошарові (рис. 22 а, б).



а

б

Рис. 21

Додаткові прокладки і підсилювачі розташовуються так, щоб їх зрізи збігалися зі зрізами основної прокладки або зі зміщенням на ширину шва обшивання і шва вшивання коміра в горловину. Збірку багат шарових прокладок виконують на пресі з попередніми скріпленням шарів прокладки. Від якості прокладки залежить зовнішній вигляд коміра, його жорсткість і формостійкість.

Процес обробки коміра складається з двох етапів: заготовки коміра і з'єднання його з виробом.

У комірі з відрізною стійкою відліт коміра з оздоблювальної рядком обшивають разом з прокладкою (рис. 23, а).

Відліт коміра без оздоблювальної строчки обшивають без прокладки. Прокладку настрачують на шов обшивання відльоту коміра з боку верхнього коміра, перекриваючи краєм прокладки шов обшивання краю відльоту на 1-2 мм (рис. 23,б).

Для зменшення товщини кінців коміра шви їх обшивання можуть бути зміщені в бік нижнього коміра (рис. 23, в) зшивання кінців коміра в цьому випадку виконують до обшивання краю відльоту.

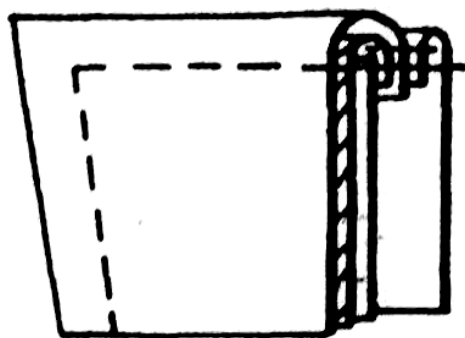


Рис. 23,а

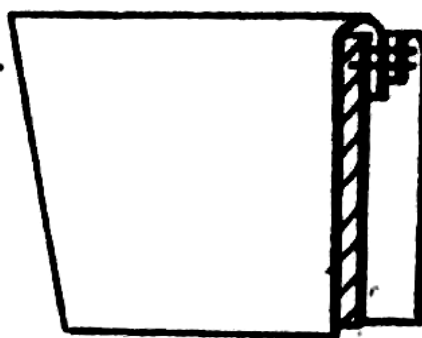


Рис. 23,б

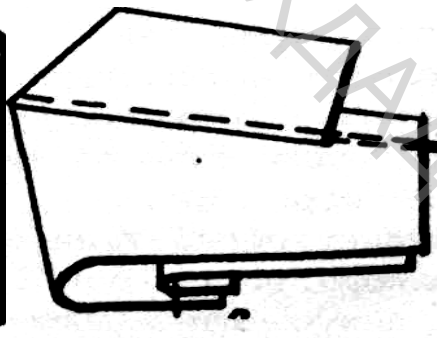


Рис. 23,в

Для утворення слабину верхнього коміра по зрізу з'єднання відльоту зі стійкою прокладають строчку. Внутрішню частину відрізної стійки коміра застрочують, огинаючи зріз прокладки. Потім відліт коміра вшивають в стійку, стійку вивертають, шов з'єднання відльоту і стійки припрасовують і закріплюють строчкою (рис. 24 а, б).

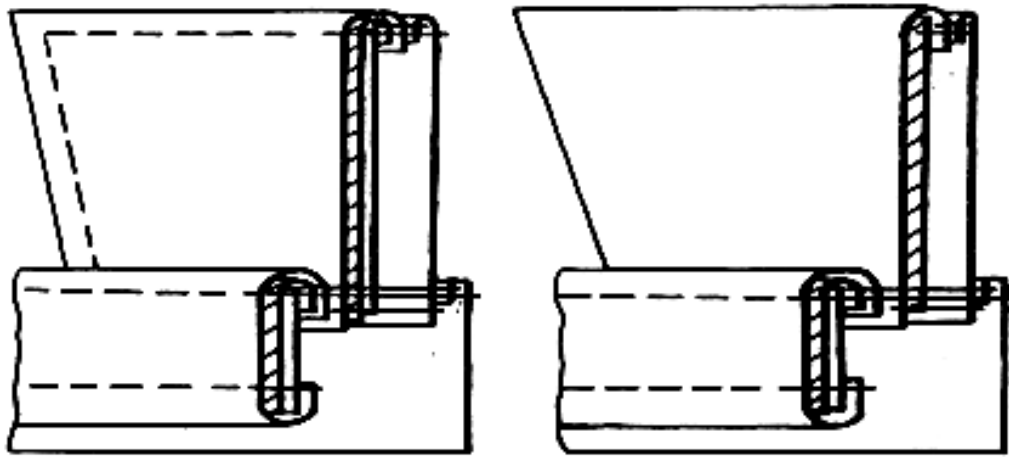


Рис. 24.

У комірі з суцільновикроєною стійкою спочатку застрочують зріз стійки коміра, огинаючи зріз прокладки. Потім виконують обшивання коміра по кінцях і відльоту разом з прокладкою. У кутах стійку розсікають, комір вивертають, припрасовують. По краю коміра прокладають оздоблювальну строчку. Верхній і нижній комір скріплюють рядком по лінії переходу відльоту коміра в стійку (рис. 25).

З'єднання коміра з виробом здійснюється після зшивання плечових зрізів. Комір вшивають в горловину з боку нижнього коміра швом шириною 5-7мм, направляючи плечові шви в бік переду і поєднуючи надсічки. Шов з'єднання коміра з горловиною розправляють, відгинають у бік стійки і настрачують оброблену стійку на відстані 1-2 мм від шва з'єднання коміра з горловиною (рис. 26, а, б).

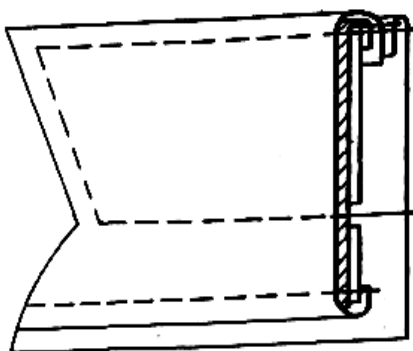


рис.25

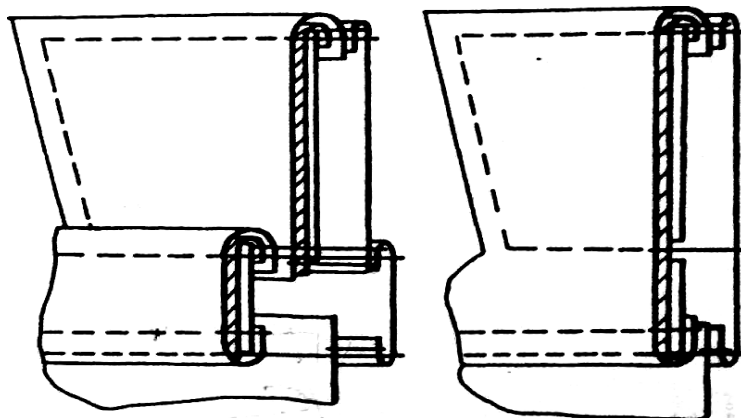


Рис.26.

У чоловічих верхніх сорочках найчастіше використовуються коміри з

відрізною (рис. 27 а) або суцільновикроєною стійкою (рис. 27 б), а також комір-стійки (рис. 27 в).

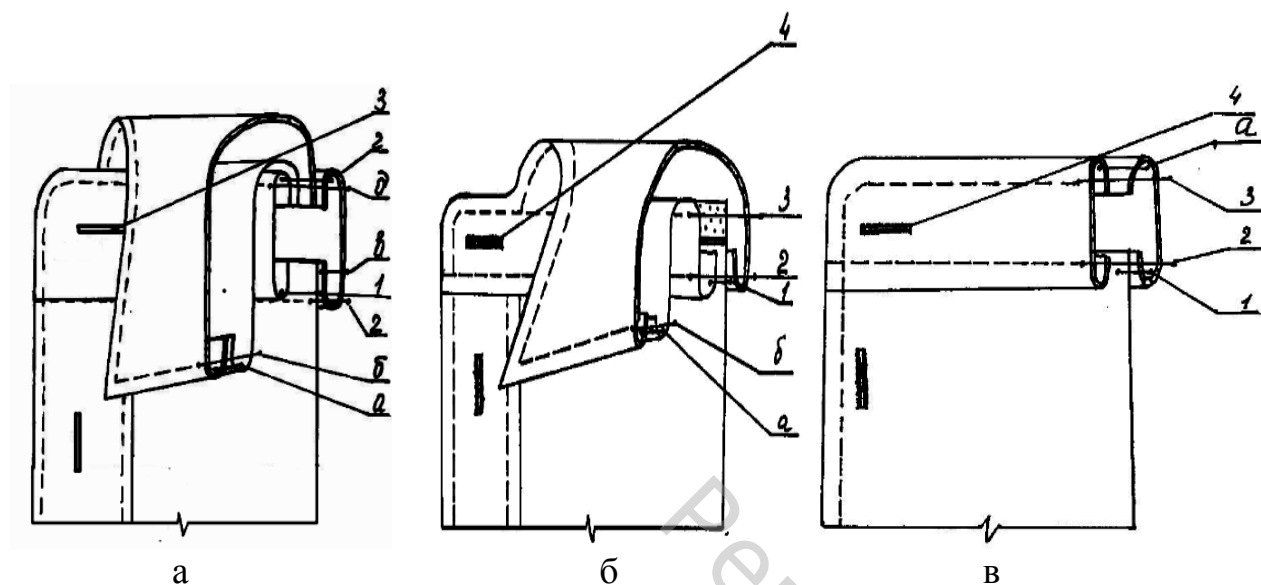


Рис. 27

5. Обробка рукавів в чоловічих верхніх сорочках

Рукава в чоловічих верхніх сорочках по конструкції можуть бути вшивні, реглан, суцільновикроєні з передом і спинкою, довгі чи короткі. Початкова стадія обробки рукавів складається з пришивання надставок, обробки склад, розрізів. Розріз в довгих рукавах може бути на цілій деталі або на шві з'єднання рукавів з надставками. Розрізи можуть оброблятися обшивкою аналогічно застібці на переді (рис. 15, а), планкою (рис. 28)

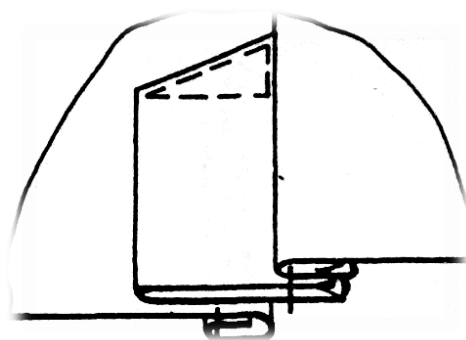


Рис. 28

У цьому випадку зріз надставки в області розрізу застрочують швом в підгибку із закритим зрізом, кінець вдвоє складеної планки підгибають і настрачують на надставку, а потім надставки пришивають до рукава одночасно з планкою.

Якщо є надставка, низ рукава обробляється планкою (рис. 29 а) або зрізи рукава та надставки окантовуються (рис. 29 б). В іншому випадку рукав викроюють з розрізом по низу, змінюється послідовність технологічної обробки (рис. 29 в, г).

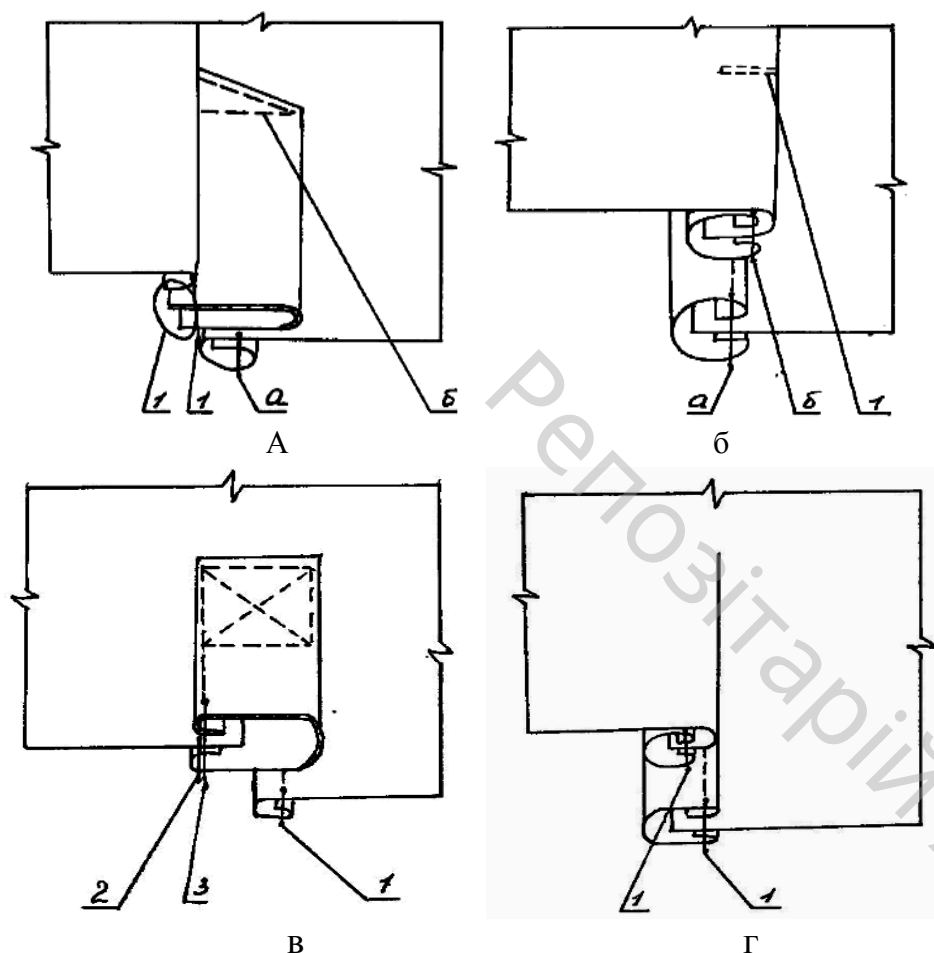


Рис. 29.

Манжети, для надання їм жорсткої форми, обробляють з жорсткою, полу жорсткою або м'якою прокладкою. При обробці манжети з жорсткою прокладкою, зріз манжети з лицьового сторони застрочують з огинанням зрізу прокладки (рис. 30 а). Рядок розташовується на відстані 5-7 мм, манжети вивертаються і пресуються. Згідно моделі по манжетам може проходити оздоблювальна строчка. Якщо прокладка полу жорстка, її викроюють на 15 - 20 см ширше манжети і з'єднують на зшивній машині (рис. 30 б), якщо в манжетах використовується м'яка прокладка, то обшивання провадиться з сторони нижньої манжети, підкладаючи знизу прокладку (рис. 30 в).

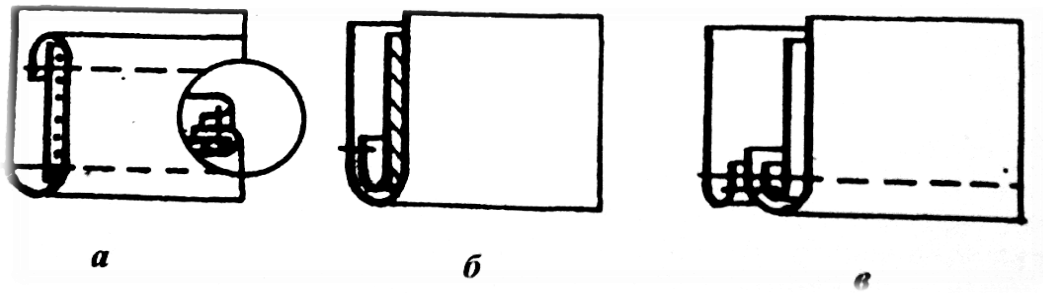


Рис. 30.

Манжети з низом рукавів з'єднуються на універсальній машині зі спец пристосуванням (рис. 31 а) або на зшивально-обметувальній машині (рис. 31 б).

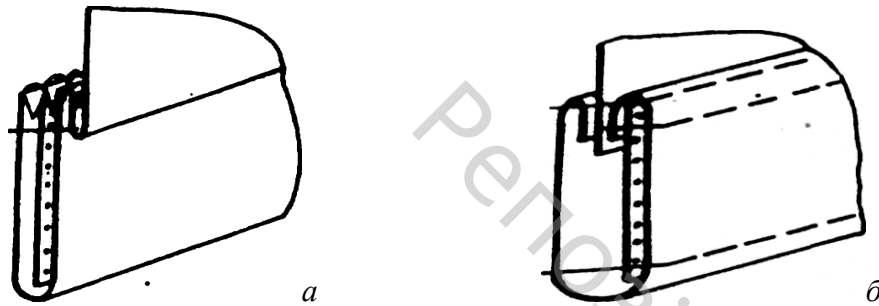


Рис. 31

Низ коротких рукавів обробляють в підгибку із закритим зрізом (рис. 32, а), обшивкою (рис. 32,б), пришивною (рис. 32, в) або суцільновикроєною (рис. 32, г, д) манжетою.

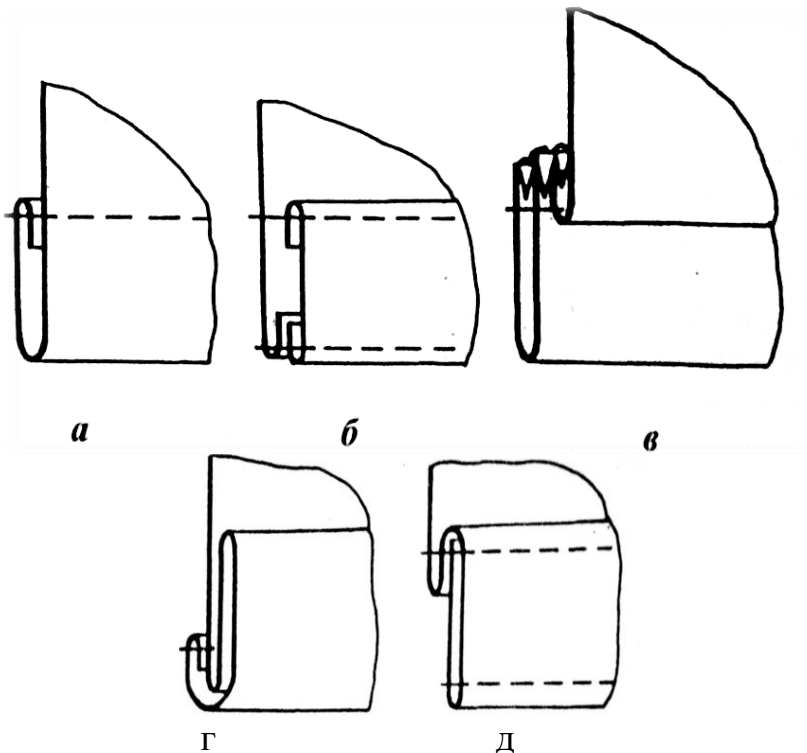


Рис. 32

Плечові, бічні зрізи, а так само вшивання рукавів виконують в основному на зшивально-обметувальній машині. Рукава можуть вшиватися в закриту або відкриту пройму, залежно від цього низ рукавів обробляється до або після їх вшивання.

6. Обробка низу чоловічих верхніх сорочках

Низ сорочки може бути оброблений швом в підгибку з відкритим чи закритим зрізом (рис. 33 а б), поясом (рис. 33, в), еластичною тасьмою (рис. 33, г).

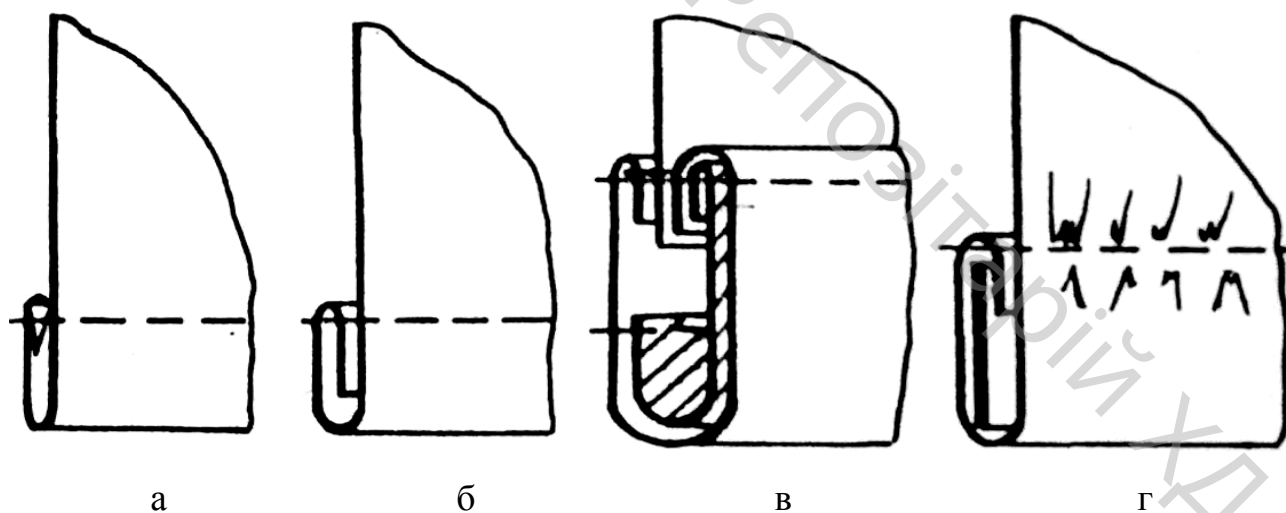


Рис. 33

Конструктивна стабільність чоловічих верхніх сорочок створює умови для уніфікації оздоблювальних деталей і вузлів, що дозволяє широко застосовувати різні пристосування, швейні машини напівавтоматичного і автоматичної дії.

ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ ЗАВДАННЯ

Вправи з освоєння обробки вузлів обробки чоловічих сорочок студенти виконують на зразках тканини відповідно до технічних умов, розглянутими в методичних вказівках. Послідовність обробки для вправ визначається викладачем.

ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПЕРЕВІРКИ

1. В чому полягає початкова обробка основних деталей чоловічих верхніх сорочок?
2. Назвіть основні етапи обробки прорізної кишені з клапаном у чоловічих верхніх сорочках.
3. Назвіть основні етапи обробки прорізної кишень з листочкою у чоловічих верхніх сорочках.
4. Назвіть основні етапи обробки прорізної кишень з двома обшивками у чоловічих верхніх сорочках.
5. Назвіть основні етапи обробки з'єднання з горловиною відкладних комірів (з пришивною та цілнокроєною стійкою) у чоловічих верхніх сорочках.
6. Назвіть основні етапи обробки застібок у сорочках, які доходять до низу виробу.
7. Назвіть основні методи обробки застібок у чоловічих верхніх сорочках, які доходять до низу виробу.
8. Назвіть основні етапи обробки застібки, обробленої в розрізі двома нашивними планками в сорочках.
9. Назвіть основні методи обробки застібок у чоловічих верхніх сорочках, які не доходять до низу виробу.
10. Назвіть основні методи обробки застібок (розрізів) рукавів у сорочках.
11. Назвіть основні методи обробки застібок планками які не доходять до низу виробу у сорочках.
12. Назвіть основні методи обробки низу рукавів у чоловічих верхніх сорочках без манжет.
13. Назвіть основні методи обробки низу рукавів у чоловічих верхніх сорочках з манжетами.
14. Назвіть основні методи обробки рукавів у чоловічих верхніх сорочках та з'єднання їх з виробом.
15. В чому полягає остаточне оздоблення чоловічих верхніх сорочок?

Література:

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. Головніна М. В., Михайлець В. М., Ямпольська А. М. Обробка деталей швейних виробів. – К.: Техніка, 1992. – 103 с.
6. Енциклопедія швейного виробництва. Навчальний посібник. – К.: «Самміт-книга», 2010. – 968 с.
7. Єжова О.В. Інформаційні технології у створенні швейних виробів / О.В. Єжова. – Кіровоград : ФОП Александрова М.В., 2015. – 220 с.
8. 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.
9. Лазур К.Р., Олійник Т.М. Швейне виробництво та матеріалознавство: словник / К. Р. Лазур, Т. М. Олійник. – Львів : Новий Світ – 2000, 2012. – 246 с.
10. Модя і одяг. Основи проектування та виготовлення одягу : навч.посібник / М.В. Колосніченко, К.Л. Процик. –К. : КНУТД, 2011. - 238 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. Чайковська А.Е. Матеріалознавство в дизайні одягу. / А.Е. Чайковська, Т.М. Ткачова. – К. : Науковий світ, 2004. – 192 с.

Навчальне видання

ПОПОВА Тетяна Іванівна

**МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ
ДО ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИЧНИХ ЗАНЯТЬ
з дисципліни «Технологія швейних виробів»
з теми: " Технологія обробки чоловічих сорочок "**

*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 Лосєва, 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