

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: "Виконання машинних швів"

*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 "Виконання машинних швів": 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. — 21 с.: іл.

Укладач: Попова Тетяна Іванівна

Методичні вказівки до проведення практичного заняття містять загальні відомості про види машинних швів, технічні умови та процес їх виконання, особливості використання обладнання для машинних 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.

ПРАКТИЧНА РОБОТА №3

ВИКОНАННЯ МАШИННИХ ШВІВ

Мета роботи – вивчити класифікацію машинних швів, ознайомитися з послідовністю виконання машинних швів, розглянути технічні умови їх виготовлення і сферу застосування машинних швів в залежності від виду та модельних особливостей одягу.

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

- ✓ організацію робочого місця для виконання машинних робіт;
- ✓ класифікацію машинних швів;
- ✓ будова, область застосування і технічні умови виконання машинних швів;
- ✓ вимоги до виконання машинних швів.

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

- ✓ організувати робоче місце для виконання машинних робіт;
- ✓ підбирати технічні умови виконання машинних швів в залежності від виду та модельних особливостей одягу;
- ✓ виконувати основні види машинних швів.

Зміст роботи

1. Вивчити класифікацію, будову і технічні умови виконання машинних швів в залежності від виду та модельних особливостей одягу.
2. Виконати основні види машинних швів.

Методичні вказівки до виконання роботи.

Залежно від призначення і конструкції машинні шви поділяють на з'єднувальні, крайові та оздоблювальні

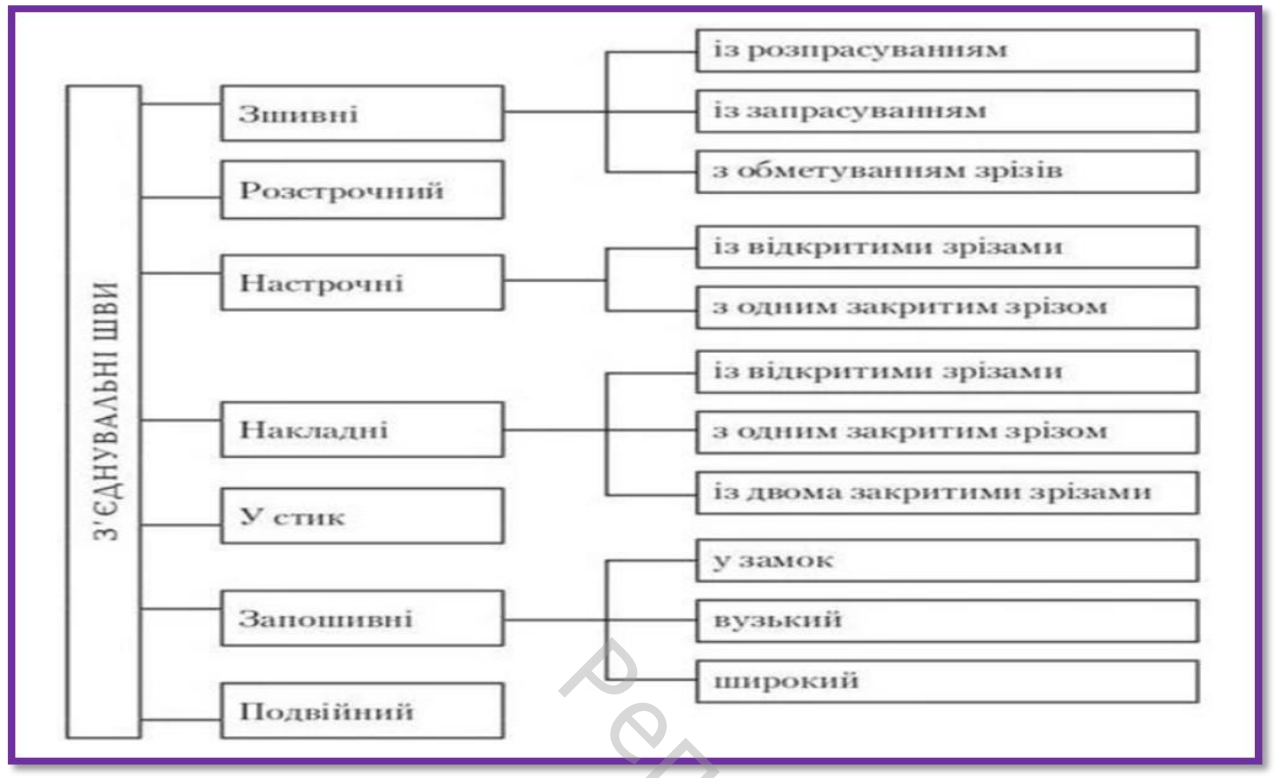
У з'єднувальних швах (схема 2.1) деталі розташовуються по обидва боки від шва (наприклад плечові, бічні шви, передні і ліктьові шви рукавів і ін.)

Крайові шви (схема 2.2) застосовують для обробки краю деталі або зрізу, деталі в них лежать по одну сторону від шва (наприклад, шви обшивання бор-тів, шви обробки низу виробу і рукавів і ін.)

Оздоблювальні шви (схема 2.3) призначені для обробки виробу і створення його силуету (наприклад, рельєфні шви, складки та ін.).

1. ВИДИ МАШИННИХ ШВІВ:

1.1. З'ЄДНУВАЛЬНІ ШВИ:



1.1. КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ З'ЄДНУВАЛЬНИХ ШВІВ

1.1.1. ЗШИВНІ ШВИ

З'єднувальні шви використовують для скріплення деталей одягу.

1.1. Зшивний шов із розпрасуванням

Шов використовують для з'єднання бокових зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання надставок до підборть, нижнього коміра, пояса, манжети до рукавів; а також для вшивання комірів, рукавів.

1. Деталі складають лицьовими боками всередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.

2. Шов розпрасовують із виворітного боку.



1.2. Зшивний шов із запрасовуванням

Шов застосовують для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання пояса, пришивання манжет до рукавів; для вишивання рукавів.

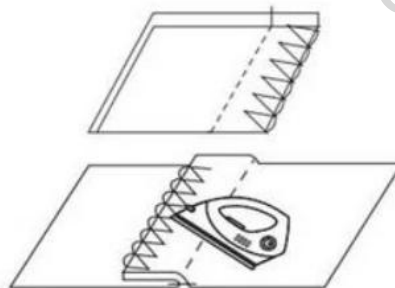
1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.
2. Шов запрасовують на один бік із вивороту.



1.3. Зшивний шов з обметуванням зрізів

Застосовують шов для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою, для пришивання надставок до підбортів, для вишивання рукавів.

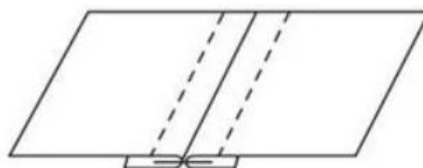
1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.
2. Шов обметують і запрасовують так, щоб згори був лицьовий бік обметування.



1.1.2. РОЗСТРОЧНИЙ ШОВ

Використовують розстрочний шов для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання надставок до підбортів, пояса; для вишивання рукавів.

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.
2. Припуски шва розправляють у різні боки і розстрочують на лицьовому боці.



1.1.3. НАСТРОЧНІ ШВИ

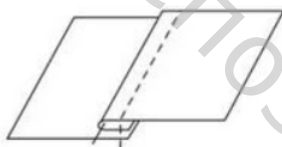
Настрочні шви застосовують для з'єднання деталей по тих самих зрізах, що і зшивні, в трьох випадках:

- *необхідно збільшити міцність з'єднання;*
- *потрібно досягти оздоблювального ефекту;*
- *матеріал виробу погано або зовсім не піддається волого-тепловій обробці.*

Настрочні шви виконують двома строчками: зшивною (із виворітного боку деталі) і настрочною (з лицьового боку).

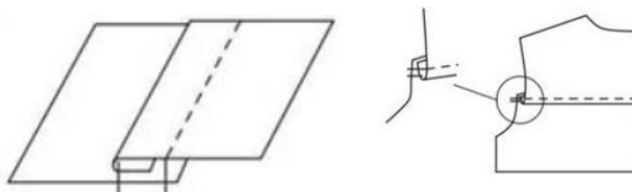
3.1. Настрочний шов із відкритим зрізом

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, рівняють зрізи та зшивають.
2. Потім верхню деталь відгинають і настрочують припуск шва з лицьового боку.
3. Якщо тканина дуже обсипається, то припуск шва перед настрочуванням обмежують.



3.2. Настрочний шов із закритим зрізом

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, припускаючи зріз нижньої деталі за зріз верхньої (на ширину настрочування плюс ширина припуску). Деталі зшивають.
2. Якщо тканина обсипається, то перед настрочуванням зріз нижньої деталі обмежують.
3. Потім верхню деталь відгинають і настрочують припуск шва з лицьового боку.



1.1.4. НАКЛАДНІ ШВИ

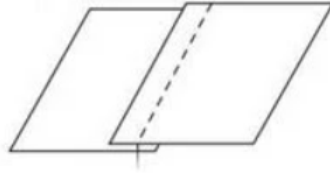
Накладні шви виконують однією настрочною строчкою з лицьового боку деталі, накладеною виворотом на лицьовий бік іншої деталі, орієнтуючись на надсічки, лінії розмітки або раніше виконані строчки.

4.1. Накладний шов з відкритим зрізом

Накладний шов із відкритим зрізом застосовують для з'єднання прокладкових матеріалів, деталей зі шкіри.

1. Деталі накладають одну на іншу: край однієї деталі повинен заходити за край іншої деталі на 10 мм. Деталі з'єднують прямою або зигзагоподібною строчкою. Ширина шва - 5 мм.

2. Шов припрасовують



4.2. Накладний шов з одним закритим зрізом

Використовують шов для з'єднання кишень, кокеток.

1. Зріз верхньої деталі підгинають або запрасовують на виворітний бік, накладають підігнутий край на іншу деталь. При цьому ширина підігнутого краю має бути 12-15 мм. Деталі з'єднують однією або двома машинними строчками.

2. Шов припрасовують.



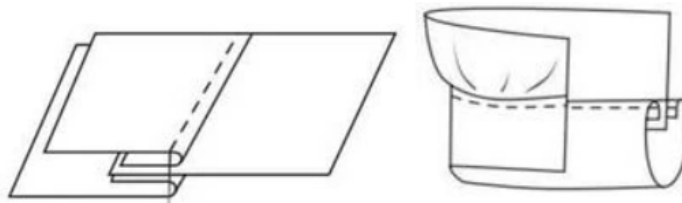
4.3. Накладний шов із двома закритими зрізами

Застосовують шов для з'єднання манжети з рукавом, для обробки пояса, хомутиків.

1. Між двома деталями з підігнутими або запрасованими на виворітний бік припусками вкладають третю деталь на ширину підігнутих припусків.

2. Всі три деталі з'єднують однією машинною строчкою.

3. Шов припрасовують



1.1.5. ШОВ У СТИК

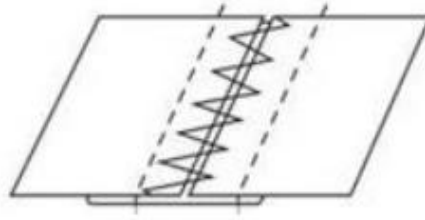
Застосовують шов для з'єднання виточок, частин підкладки.

Шов у стик виконують за допомогою трьох з'єднувальних строчок і смужки тонкої тканини з шовку або коленкору завширшки 30-35 мм.

1. Краї деталей розташовують посередині смужки у стик один до іншого і нашивають на смужку з боку основних деталей на відстані 4-5 мм від їхніх країв.



2. Краї деталей додатково закріплюють зигзагоподібною строчкою.

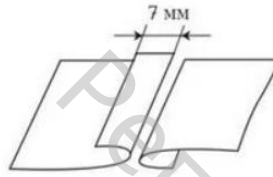


1.1.6. ЗАПОШИВНІ ШВИ

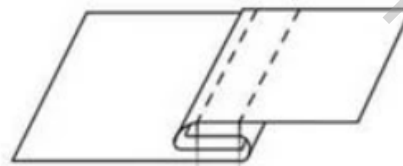
Застосовують шов для обробки виробів без підкладки

6.1. Шов у замок

1. Зріз однієї деталі підгинають на виворітний бік на 7 мм, зріз другої деталі підгинають на лицьовий бік на 7 мм.



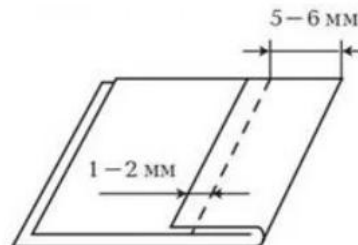
2. Підігнуті припуски вкладають один в інший так, щоб з одного боку були лицьові боки двох деталей, а з іншого боку - виворітні.



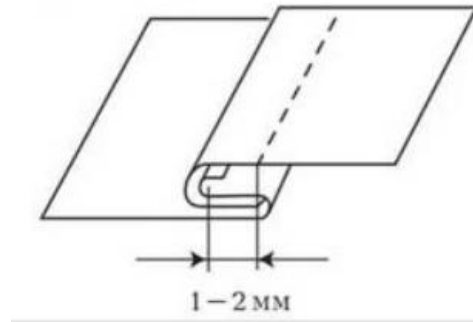
3. Деталі з'єднують двома строчками. Шов виконують із використанням пристосування.

6.2. Запошивний вузький шов

1. Дві деталі складають лицьовими боками всередину. Зріз верхньої деталі обгинають нижньою деталлю на 6-8 мм і прокладають строчку від підігнутого краю на 5-6 мм, скріплюючи три шари тканини.



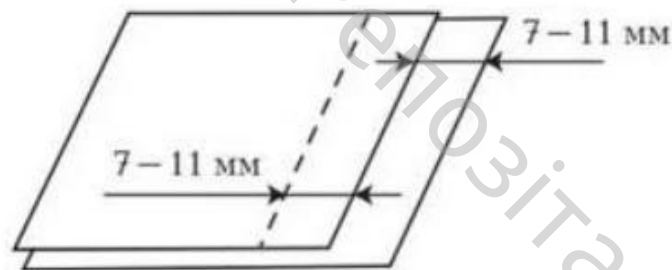
2. Верхню деталь відгинають, укладаючи деталі лицьовими боками униз, і настрочують на 1-2 мм від згину.



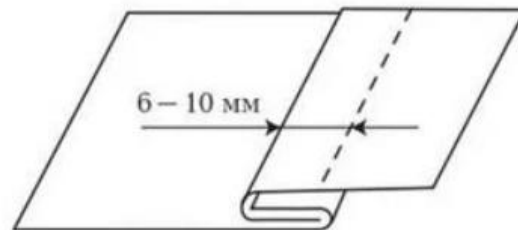
6.3. Запошивний широкий шов

Запошивні шви застосовують для обробки виробів без прокладки.

1. Дві деталі складають лицьовими боками всередину, випускаючи зріз нижньої деталі на 7-11 мм щодо верхньої деталі.
2. Прокладають строчку, що скріплює дві деталі, на 7-11 мм від краю верхньої деталі.

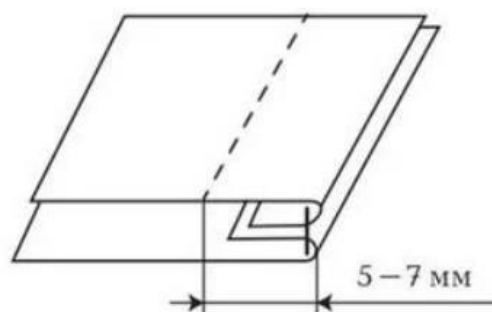


3. Деталі розкладають, укладаючи лицьовим боком униз, і настрочують на 1-2 мм від підігнутого краю. Відстань між строчками - 6-10 мм.



1.1.7. ПОДВІЙНИЙ ШОВ

1. Деталі складають виворітним боком усередину, зрівнюють зрізи і зшивають із швом завширшки 3-5 мм.
2. Деталі вивертають, складаючи їх лицьовим боком усередину, шов випрямляють і зшивають другою строчкою від краю деталі на 5-7 мм.



1.2. КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ КРАЙОВИХ ШВІВ



Крайові шви використовують для оформлення зрізів деталей.

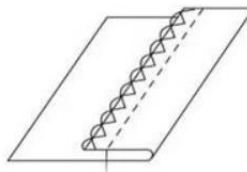
1.2.1. ШВИ У ПІДГИН

Шви у підгин застосовують для застрочування внутрішніх країв підбор-тів, для підшивання низу виробу і рукавів.

1.1. Шов у підгин із відкритим зрізом

Зріз деталі виробу підгинають один раз і закріплюють строчкою.

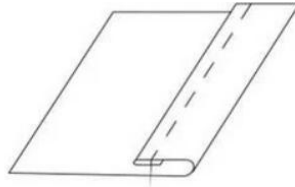
Якщо зріз виробу сильно обсипається, його попередньо обметують або обкантовують.



У виробках із тканин, що не обсипаються, зріз підшивають потайною підшивною строчкою. Припуск шва і строчка не мають пролягати з лицьового боку.

1.2. Шов у підгин із закритим зрізом

Зріз деталі підгинають двічі й закріплюють строчкою. У легкому одязі припуск застрочують. У верхньому одязі підшивають потайною підшивною строчкою.



1.3. Шов у підгин із пришивною підкладкою

1. Підкладку пришивають до зрізу припуску швом завширшки 7-10 мм.



2. Низ деталі підгинають на виворітний бік на величину підгину і застрочують.



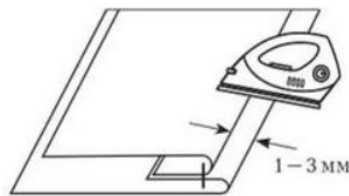
1.2.2. ОБШИВНІ ШВИ

Шви в рамку застосовують для обробки прорізних кишень.

2.1. Обшивний шов у кант

1. Деталі складають лицьовим боком усередину і обшивають швом завширшки 5-7 мм.

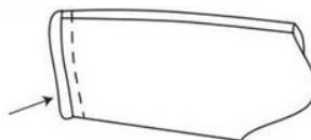
2. Деталі вивертають і припрасовують із боку деталі, на якій буде кант, утворюючи кант 1-3 мм.



2.2. Обшивний шов у просту рамку

Шов виконують так само, як і шов у кант, тільки в цьому випадку утворюють рамку 5-10 мм.

Застосовують шов для обшивання комірів, манжет, бортів, клапанів, хлястиків, поясів, горловини, пройм, низу рукавів.

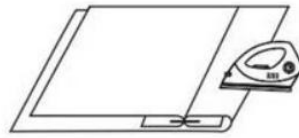


2.3. Обшивний шов у складну рамку

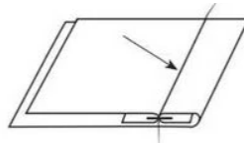
1. Дві деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і обшивають із шириною 5-7 мм. Шов розпрасовують.



2. Деталі вивертають на лицьовий бік, обгинають однією деталлю припуск на шов і припрасовують.



3. Шов закріплюють машинною строчкою точно по шву з'єднання деталей.



1.2.3. ОБКАНТОВУВАЛЬНІ ШВИ

3.1. Обкантовувальний шов із відкритим зрізом

Викроюють смужку тканини під кутом 45° у напрямку до нитки основи.



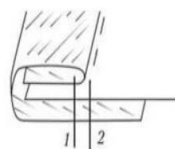
2. Смужку запрасовують навпіл виворітним боком усередину, потім один із припусків запрасовують до середини (на виворітний бік).



3. Між припусками смужки вкладають зріз деталі так, щоб смужка його щільно обігнула, і настрочують по смужці швом завширшки 1-2 мм.



Смужку можна спочатку пришити до лицьового боку деталі, а потім щільно обігнути смужкою припуск шва і прокласти закріплювальну строчку в шов пришивання.

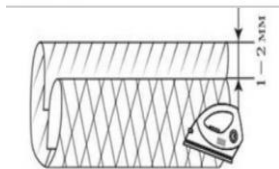


3.2. Обкантовувальний шов із закритим зрізом

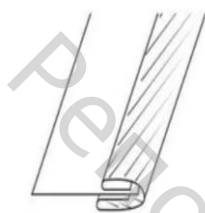
Застосовують обкантовувальні шви для запобігання обсіпанню зрізів або для оздоблення краю деталі.

1. Викроюють смужку тканини під кутом 45° у напрямку до нитки основи.

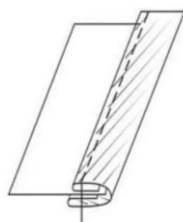
2. Смужку заправують виворітним боком усередину. Потім припуски ще раз заправують на виворітний бік до середини так, щоб один із заправаних припусків виходив щодо іншого на 1-2 мм.



3. Посередині між заправаними припусками вкладають зріз виробу точно до згину. Лицьовий бік виробу відповідає меншому заправаному припуску.

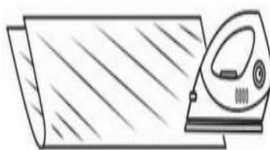


4. Дві деталі з'єднують однією строчкою на 1-2 мм від заправаного згину припуску по лицьовому боці. Шов краще виконувати з використанням спеціального пристосування.

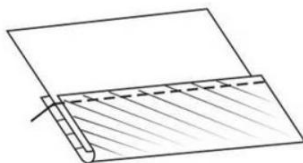


3. Обкантовувальний шов із двома відкритими зрізами

1. Тасьму заправують навпіл виворітним боком усередину.



2. Посередині між припусками вкладають виріб так, щоб тасьма щільно обігнула зріз виробу, який обробляють. Прокладають строчку, яка з'єднує всі зрізи між собою, строчка проходить на 1-2 мм від краю тасьми.



1.3. КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ ШВІВ

Оздоблювальні шви застосовують для обробки деталей або швів



1.3.1. РЕЛЬЄФНІ ШВИ

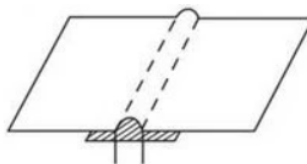
1.1. Застрочний рельєфний шов

Деталь складають виворітним боком усередину, рівняючи надсічки, і застрочують швом завширшки 1,5-2 мм.



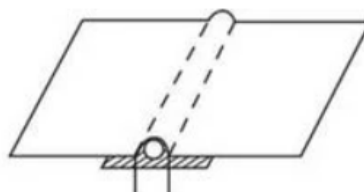
1.2. Вистрочний рельєфний шов

Із виворітного боку виробу, де проходить шов, підкладають смужку матеріалу з ватину або м'якого драпу і прострочують із лицьового боку. Шов виконують на двоголковій машині.



1.3. Вистрочний рельєфний шов зі шнуром

Виконують так само, як і вистрочний, тільки підкладають тонку підкладкову тканину, протягуючи між строчками і шаром тканини шнур.



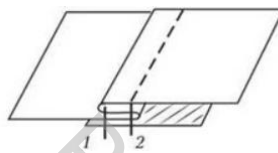
1.4. Виточний рельєфний шов

Виконують на цілій деталі. Шви з додатковою смужкою матеріалу використовують у виробках із підкладкою.

1. Деталь перегинають по наміченій лінії лицьовим боком усередину і застрочують на 1,5-2 мм від лінії згину, підкладаючи смужку тканини.



2. Деталь розгортають так, щоб зверху був лицьовий бік деталі. Шов припрасовують.



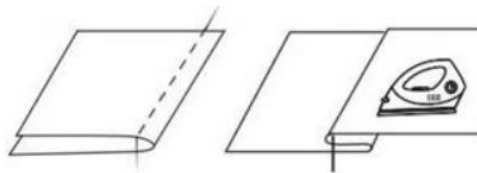
3. Прокладають закріплювальну строчку від шва застрочування на величину, передбачену моделлю.

1.5. Настрочний рельєфний шов

Шов можна виконати зі смужкою тканини і без неї.

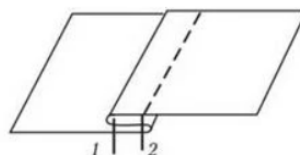
1. Якщо смужку тканини не використовують, намічають лінію шва з виворітного боку деталі.

2. Деталь перегинають по цій лінії лицьовим боком усередину і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.



3. Деталь розташовують лицьовим боком догори, шов припрасовують.

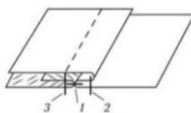
4. Деталь настрочують на припуск швом шириною, що передбачена моделлю.



5. Якщо використовують смужку тканини, лінію шва намічають із лицьового боку деталі.

6. За наміченою лінією виконують з'єднувальну строчку, підкладаючи з виворітного боку деталі смужку тканини.

7. Деталь перегинають лицьовим боком усередину і настрочують на відстані 1,5-2 мм від строчки з'єднання основної деталі і смужки тканини. Потім деталь відгинають на смужку і настрочують.

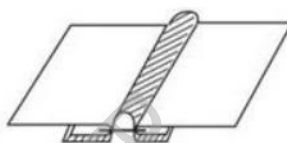


1.3.2. ШВИ З КАНТОМ

Застосовують шви з кантом для обробки рельєфних швів, простих з'єднувальних швів, країв деталей.

2.1. Зшивний шов з кантом

Смужку тканини для канта перегинають уздовж навпіл лицьовим боком догори, укладають між двома деталями, урівнюючи зрізи і зшивають три деталі однією машинною строчкою. Під час виконання цього шва краще використовувати спеціальне пристосування.

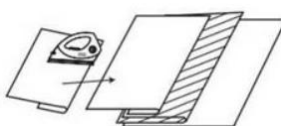


2.2. Накладний шов з кантом

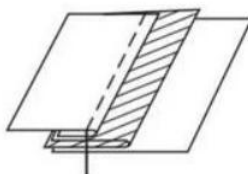
1. Смужку тканини для канта перегинають уздовж навпіл лицьовим боком догори і укладають на нижню деталь.



2. Зріз верхньої деталі запрасовують на виворітний бік і укладають на смужку тканини і нижню деталь, поєднуючи зрізи трьох деталей.

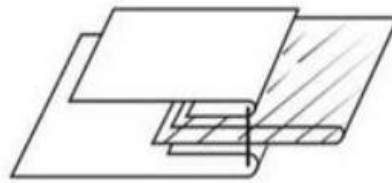


3. Прокладають машинну строчку на 1-2 мм від запрасованого краю верхньої деталі. Строчка повинна захоплювати всі деталі.



3. Обшивний шов з кантом

Смужку тканини для канта перегинають уздовж навпіл лицьовим боком догори й укладають між двома деталями, складеними лицьовим боком усередину. Зрізи трьох деталей рівняють і обшивають швом шириною 5-10 мм.



1.3.3. ОЗДОБЛЮВАЛЬНІ ШВИ-СКЛАДКИ

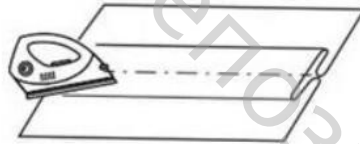
Складки застосовують для прикрашання виробів.

3.1. Прості оздоблювальні складки

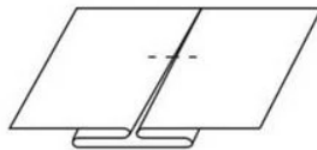
3.1.1. Зустрічні складки

1. Деталь складають лицьовим боком усередину по наміченій лінії і зшивають до кінця або до контрольної мітки.

2. Припуск під складку припрасовують, поєднуючи середину складки і шов зшивання.

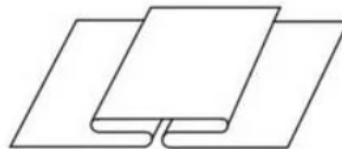


3. Припуск під складку закріплюють із лицьового боку подвійною машинною строчкою.



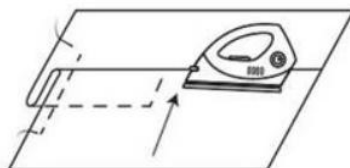
3.1.2. Бантові складки

Бантові складки виконують так само, як і зустрічні, тільки з лицьового боку.



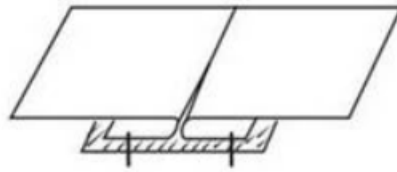
3.1.3. Односторонні складки

Припуск під складку зшивають і запрасовують на один бік.



3.2. Прості з'єднувальні складки

Ці складки виконують із додатковою смужкою тканини. Дві деталі зшивають до кінця або до контрольних міток. Шов розпрасовують. Під припуски підкладають смужку тканини і пришивають.



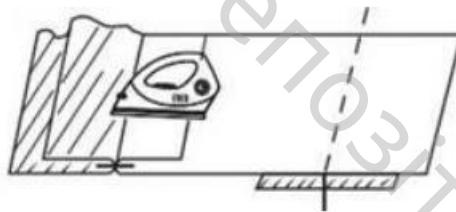
3.3. Складні складки

1. На основній деталі намічають дві лінії (внутрішні згини складки). Під кожную з цих ліній із виворітного боку підкладають смужки тканини, припускаючи за лінію на ширину шва.

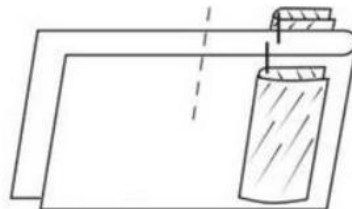
2. Настрочують деталь на смужки з лицьового боку.



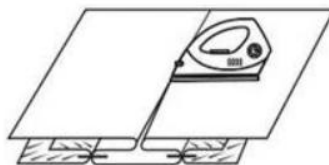
3. Смужки тканини відгинають у боки, шви розпрасовують.



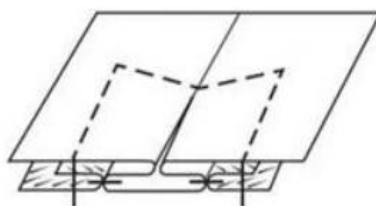
4. Основну деталь складають лицьовими боками всередину по намічених лініях (середина складки) і зшивають до контрольної мітки.



5. Припуск під складку припрасовують, поєднуючи середину припуску зі швом зшивання.



6. Із лицьового боку деталь настрочують на смужки тканини.



2. ВИМОГИ ДО МАШИННИХ ШВІВ

До швах, які скріплюють деталі, пред'являються ті ж вимоги, що і до одягу в цілому, тобто споживчі та промислові.

До споживчих вимог відносять зовнішнє оформлення шва, рівноту ліній строчок і ширину шва, рівномірність частоти стібків, щільність їх затягування, цілісність строчки, відсутність хвилястості матеріалу по лінії шва, міцність і ін.

Промислові вимоги до швів визначаються витратою ниток і матеріалу (припуски на шви і підгини), трудомісткість виконання.

Якість виконання швів залежить від дотримання їх параметрів: ширини шва, кількості строчок і відстані між ними, частоти стібків і щільності затягування їх в рядку, номери ниток і голок.

Технологічні вимоги до машинних стібків і строчок:

1. Строчки повинні виконуватися без пропусків стібків і обривів ниток, з достатнім натягом матеріалу і ниток.

2. Кінці внутрішніх строчок човникового стібка повинні бути закріплені зворотньою сторочкою довжиною 5-10 мм або збільшенням числа стібків (до 10 стібків в 1 см строчки).

3. У виробках з матеріалів з покриттям кінці строчки закріплюють додатковою строчкою довжиною 7-10 мм, розташовуючи її на відстані 1-2 мм від основної строчки або зигзагоподібної строчки зі збільшенням числа стібків до 14-16 в 1 см строчки.

4. Допускається не закріплювати кінці строчок в наступних випадках:

- при виконанні строчок на двоголковій зшивальній машині з використанням пристосувань (для з'єднання пояса з верхом спідниці, брюк ін.);

- при вістьобуванні деталей з утеплювальною прокладкою на багатоголкових машинах;

- при окантовування швів з використанням пристосувань. Кінці окантовочної смужки з усіх видів матеріалів, крім легкообсипаємих, відрізають без подальшої обробки, з легкообсипаємих - зав'язують вузли (при наявності вільних кінців окантовки).

5. Для закріплення внутрішніх строчок ланцюгового стібка (код 401) в кінцях строчок збільшують число стібків до 10 в 1 см або залишають кінці переплетених ниток довжиною 1-1,5 см.

6. Кінці внутрішніх строчок, покладених по замкнутому контуру (пришивання підкладки до низу рукава) повинні заходити одна на іншу на 1,5-2,5 см.

7. Всі кінці ниток, що залишилися на лицьовій стороні виробу, обрізають повністю. З виворітного боку - довжина ниток, що залишились, повинна бути не більше 1 см.

8. У плечовому одязі з тканин, що легко обсипаються, без підкладки повинні бути оброблені всі внутрішні зрізи. Нитки для обметування зрізів повинні відповідати кольору основного матеріалу або поєднуватися з ним.

9. У плечовому одязі з матеріалів середньої обсипає мості з відлітною по низу підкладкою обметують всі внутрішні вертикальні зрізи верху і підкладки (бічні, рельєфні шви, середній шов спинки і ін.). Зрізи обметують на відстані 40-50 см від низу у виробках для дорослих і 25-30 см - у виробках для дітей..

3. ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ ЗАВДАННЯ

Вправи з освоєння прийомів обробки машинних 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 класифікуються машинні ниткові шви за призначенням?
2. Яка ознака покладена в основу класифікації машинних швів?
3. Перерахуйте вимоги, що пред'являються до машинних ниткових швів.
4. Які види зшивних швів застосовуються при виготовленні одягу?
5. Перелічіть види обшивних швів. Яка область їх застосування?
6. Чим настрочний шов відрізняється від накладного?
7. Чому для обкантивальних швів не проектують припусків на лекалах деталей виробів?
8. Яка область застосування розстрочного шва?
9. До якого класу відносяться шви, застосовувані при обробці прорізних кишень або петель?
10. Для чого при виготовленні одягу використовуються шви упідгин?
11. З якою метою виконують настрачування кромки на деталь?

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 ПРАКТИЧНИХ ЗАНЯТЬ
з дисципліни «Технологія швейних виробів»
з теми: "Виконання машинних швів"**

*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