

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 простих машинних операцій на
універсальному та спеціальному обладнанні"

*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 "Опанування та виконання простих машинних операцій на універсальному та спеціальному обладнанні": 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. — 19 с.: іл.

Укладач: Попова Тетяна Іванівна

Методичні вказівки до проведення практичного заняття містять загальні відомості про виконання простих машинних операцій на універсальному та спеціальному обладнанні, будову машинних стібків та строчок, технічні умови виконання операцій, особливості роботи швейного обладнання. 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)» (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 №2

ОПАНУВАННЯ ТА ВИКОНАННЯ ПРОСТИХ МАШИННИХ ОПЕРАЦІЙ НА УНІВЕРСАЛЬНОМУ ТА СПЕЦІАЛЬНОМУ ОБЛАДНАННІ

Мета роботи – вивчити класифікацію машинних стібків та строчок, ознайомитися з організацією робочого місця і особливостями використання швейного та волого-теплого обладнання та пристроїв малої механізації, розглянути спеціальну термінологію машинних та волого-теплових робіт; технічні умови виконання і сферу застосування машинних строчок, які використовуються при виготовленні одягу.

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

- ✓ організацію робочого місця для виконання машинних робіт;
- ✓ швейне та волого-теплове обладнання, інструменти і пристосування для виконання машинних робіт, їх область застосування;
- ✓ термінологію машинних, волого-теплових робіт;
- ✓ класифікацію машинних стібків, строчок;
- ✓ будову, область застосування і технічні умови виконання машинних стібків і строчок;
- ✓ вимоги до виконання машинних, волого-теплових робіт.

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

- ✓ організувати робоче місце для виконання машинних, волого-теплових робіт;
- ✓ виконувати основні види машинних строчок та операцій на універсальному та спеціальному обладнанні;
- ✓ виконувати основні види волого-теплових робіт.

Зміст роботи

1. Ознайомитися з організацією робочого місця, швейним, волого-тепловим обладнанням для виконання машинних та волого-теплових робіт.
2. Вивчити спеціальну термінологію машинних, волого-теплових робіт, будову і технічні умови виконання машинних стібків та строчок та ознайомитися з їх застосуванням при виготовленні одягу.
3. Виконати різноманітні строчки човникового та ланцюгового стібків на швейному обладнанні.

Методичні вказівки до виконання роботи.

Сьогодні сучасне виробництво прагне до максимальної механізації та автоматизації виробничих процесів, машинні роботи широко застосовуються при виготовленні швейних виробів різного асортименту. Якість і час їх виконання в значній мірі залежить від раціональної організації робочого місця, правильного виконання прийомів роботи, дотримання технічних умов при виконанні машинних стібків і строчок.

Організація робочого місця для виконання машинних 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 машинних робіт наведено в таблиці 1.1.

Таблиця 1.1 - Організація робочого місця для машинних робіт

Оснащення робочого місця	Графічне зображення
<p>На столі 1 з індивідуальним електроприводом встановлена голкова швейна машина 2.</p> <p>На столі також закріплено спеціальне пристосування для намотування ниток на шпульку. Робоче місце може бути обладнане відкидною підставкою або висувним стелажем.</p> <p>Освітлювач 3 використовується для місцевого освітлення робочого місця.</p> <p>Бобінотримач 4 для встановлення бобин ниток</p> <p>Колінчатий важіль 5 призначений для підйому лапки ногою під кришкою столу.</p> <p>Гвинтовий стілець 6, який допомагає регулювати положення тіла працівника відносно поверхні столу.</p>	

Для виконання машинних робіт потрібне обладнане робоче місце. Робоче місце для машинних робіт складається з промислового столу з індивідуальним електроприводом, вмонтованою головкою швейної машини та гвинтового стільця зі спинкою. На поверхні столу закріплюються лампа місцевого освітлення та організаційно-технологічне оснащення, що складається з бобінотримача, магніту для ножиць.

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.

Організація робочого місця для виконання волого-теплових робіт

Зовнішній вигляд виробу залежить від якості волого-теплової обробки, тому її правильне виконання має дуже важливе значення.

Волого-теплова обробка є безперервним циклом, що складається з трьох етапів: переклад волокон матеріалу під дією пари в еластичний стан; формування матеріалу або надання певної форми та закріплення отриманої деформації шляхом сушіння та охолодження.

В процесі волого-теплової обробки на деталь виробу діють чотири фактори: волога, тепло, тиск і тривалість дії, що тісно пов'язані один з одним.

Як обладнання використовують праски, преса, відпарювачі (використовуються для зняття лас та надання продукції товарного вигляду), пароповітряні манекени.

Технічні умови на виконання волого-теплових робіт (ВТО):




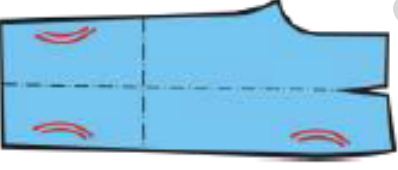
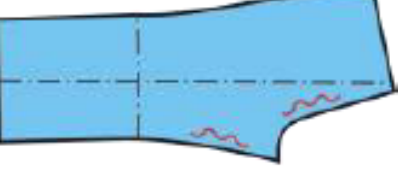
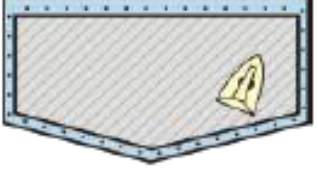
1. Деталі або готовий виріб перед виконанням ВТО зволожують.
2. ВТО деталей та виробів з виворітної сторони виконують без пропрасування, а з лицьового боку — тільки через пропрасування.
3. Якщо ВТО підлягають вироби з тканини, що вперше зустрічається, то, щоб уникнути втрати кольору та міцності тканини, необхідно перевірити дію праски на окремому шматку цієї тканини.
4. У готовому виробі борти припрасують з боку підбортів, лацкани - з боку полчок, комір - з боку нижнього коміра, низ виробів - з виворітного боку.
5. При ВТО виробів із світлих тканин необхідно користуватися чистим пропрасуванням, а на стіл поверх сукна покласти білу тканину.
6. ВТО виробів з товстих тканин виготовляють на колодках, не покритих сукном.
7. ВТО деталей або виробів на пресах виконують з лицьового боку через пропрасувач.
8. Після проведення остаточної ВТО готові вироби повинні бути просушені та охолоджені у підвішеному стані до повного закріплення наданої їм форми, при цьому тривалість просушування пальта з вовняної тканини становить 50 - 15 хв, з бавовняної тканини - 30 - 40 хв, костюма з 30 - 40 хв, з бавовняної тканини 20 - 25 хв.
- При обробці виробів на пароповітряному манекені час на просушування не потрібно.
9. ВТО деталей та виробів має виконуватися при встановлених для даних тканин режимах обробки.
10. При обробці зшивним швом, його спочатку злегка зволожують і розпрасовують, а потім запрашують через пропрасувач.
11. Вироби з тканин із синтетичними волокнами обробляють прасками з терморегулятором.
12. Операції ВТО проводять до повного видалення вологи.
13. Щоб уникнути викривлення швів, їх прасують до повного прилягання припусків до деталі виробу.
14. Щоб уникнути пролягання швів під припуски, підкладають папір або пропрасувач.
15. Особливу увагу вимагають тканини кольору морської хвилі, блакитні, світло-сірі та білі, оскільки ці барвники особливо чутливі до дії високих температур.

Термінологія машинних та волого-теплових робіт

Термінологія машинних робіт

Термін та його визначення	Графічне зображення	Сфера застосування
Пошиття – виготовлення швейних виробів із застосуванням ниткового з'єднання.		Пошиття жакету, пальто, сукні, блузи, спідниці тощо.
Зшивання – постійне ниткове з'єднання двох і більше приблизно однакових за розмірами деталей по суміщених краях.		Зшивання бічних і плечових зрізів, передніх і ліктьових зрізів рукавів, виточок.
Пришивання – постійне ниткове з'єднання дрібних деталей з більшими, другорядних з основними.		Пришивання манжет до рукавів, підкладки до підборта, надставок до підборта.
Обшивання – постійне ниткове з'єднання деталей з наступним їх вивертанням на лицьовий бік швом усередину.		Обшивання клапана, погона, пояса, пат, манжет, лацкана, коміра, борта
Вшивання – постійне ниткове з'єднання двох деталей по овальному контуру.		Вшивання рукавів в пройми, коміра в горловину.
Настрочування – постійне ниткове закріплення заправаних припусків шва, або з'єднання двох деталей накладених одна на одну.		Настрочування рельєфів, бокових і плечових зрізів, накладної кишені на плічку, кокетки на спинку.
Вистрочування – постійне закріплення оздоблювальними строчками припусків зшитого і розправаного шва.		Розстрочування рельєфів, бічних і плечових швів.
Застрочування – постійне закріплення підігнутого краю деталі або виробу машинною строчкою.		Застрочування низу спідниці, волана, краю оборки тощо.
Окантування – обробка зрізу деталі смужкою тканини або тасьмою, для запобігання висипанню зрізу деталі.		Окантування одинарного коміра, краю накладних кишень тощо.
Обметування – постійне ниткове закріплення зрізу деталі або розрізу, для запобігання висипанню.		Обметування бічних, плечових швів, зрізів пройми, низу виробу.
Прострочування – прокладання оздоблювальної строчки по краю деталі або виробу.		Прострочування пояса, коміра, манжет, клапана.
Вистьобування – з'єднання двох і більше деталей, або шарів тканини, накладених один на один, потайними або наскрізними стібками постійного призначення.		Вистьобування манжет, комірів, підкладки в зимовому асортименті верхнього одягу.
Підшивання – постійне ниткове закріплення підігнутого краю виробу спеціальними стібками.		Підшивання низу виробу, рукава.

Термінологія волого-теплових робіт

Термін та його визначення	Графічне зображення	Сфера застосування
Волого-теплова обробка – обробка деталі або виробу за допомогою спеціального обладнання з використанням вологи, тепла і тиску.		Волого-теплова обробка швейних вузлів, напівфабрикатів, готових виробів.
Припрасовування – волого-теплова обробка шва краю деталі, з метою зменшення його товщини.		Припрасовування клапана, хлястика, манжет, краю коміра, борта, лацкана.
Розпрасовування – розкладання припусків на шви або складки в різні боки і закріплення їх в заданому стані за допомогою волого-теплової обробки.		Розпрасовування бічних і плечових швів, бічних і шагових швів брюк, швів рукавів.
Запрасовування – загинання припусків на шви або складки, краю деталі в один бік та закріплення їх у заданому стані за допомогою волого-теплової обробки.		Запрасовування низу виробу і рукавів, виточок, складок, швів.
Спрасовування – зменшення лінійних розмірів деталі швейного виробу на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми.		Спрасовування ділянки в кінці виточок; зріз пройми, горловини, борта; бічних і шагових зрізів брюк нижче коліна для створення випуклості.
Відтягування – збільшення лінійних розмірів деталі швейного виробу на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми.		Відтягування зрізів рукава по передньому перекату; зрізу сидіння і шагового зрізу на задній половинці брюк.
Дублювання – з'єднання по поверхні деталей виробу з клейовим прокладочним матеріалом за допомогою праски або преса.		Дублювання пілочки, підборта, клапана, листочки кишень.
Пропарювання – волого-теплова обробка для запобігання усадці матеріалу і забезпечення насиченості виробу паром.		Пропарювання матеріалу, прокладки і підкладки перед розкромом.
Відпарювання – обробка швейного виробу паром для усунення поліску.		Відпарювання готового виробу.
Пресування – волого-теплова обробка швейного виробу за допомогою пресу.		Пресування пілочки жакета, підбортів, коміра,

Класифікація швейного обладнання

Швейними машинами називають устаткування, що призначене для з'єднання й обробки деталей швейних виробів і має голку як основний інструмент для виконання операції. Розрізняють технологічну, конструктивну і цифрові-цифрове-цифровий-буквено-цифрову класифікації швейних машин.

По **технологічній класифікації** швейні машини розрізняють:

- по типі стібка – машини човникового стібка (тип стібка 301), машини човникового зигзагоподібного стібка (304), машини одноститкового ланцюгового стібка (101), машини краєобметувального стібка (501) і ін.;
- по виду строчки – прямострочні, складної конфігурації й ін.;
- по кількості ниток у строчці – одноститкового ланцюгового стібка, двохниткового ланцюгового стібка й ін.;
- по виду оброблюваних матеріалів – для обробки шкіри, хутра, тканини й ін.;
- по товщині оброблюваних матеріалів – для легких тканин, середніх чи товстих матеріалів;
- по ознаці спеціалізації машини поділяються на універсальні, спеціалізовані і спеціальні;
- по ознаці автоматизації швейні машини поділяють на напіваавтоматизовані, автомати;
- по швидкісних характеристиках – при швидкості утворення стібка нижче 2500 стібків у 1 хв машини вважають низькошвидкісними, а понад 5000 стібків у 1 хв - високошвидкісними.

Універсальні машини призначені для виконання широкого переліку технологічних операцій.

Спеціалізовані швейні машини звичайно створені на базі машин загального призначення і мають технологічну спеціалізацію (для зшивання з одночасним обрізанням країв матеріалу, для зшивання деталей двома рівнобіжними строчками й ін.).

Спеціальні машини (наприклад, машина для обметування краю матеріалу, машина для підшивання низу виробів потаємним одноститковим ланцюговим стібком і ін.) мають особливу конструкцію для виконання визначеної технологічної операції.

Неавтоматизовані машини не мають засобів автоматизації.

Автоматизовані машини мають такі засоби автоматизації, як автоматичний пристрій обрізки нитки, автоматизований підйом притискної лапки, автоостановка машини наприкінці операції і т.п.

Напіваавтомат-машини-напіваавтомати виконують частину технологічної операції в автоматичному режимі. Так, на швейному напіваавтоматі для пришиття гудзиків оператор установлює деталь на машині, знімає її й укладає в пачку. Пришивши гудзика й останов машини відбуваються автоматично.

Автоматмашина-автомат - виконує всю технологічну операцію в автоматичному циклі, включаючи подачу, знімання й укладання в пачку оброблюваних деталей.

ОСНОВНІ КАТЕГОРІЇ ШВЕЙНИХ ПОНЯТЬ

Шов – це місце з'єднання двох, або кількох шарів тканини однією, або кількома строчками

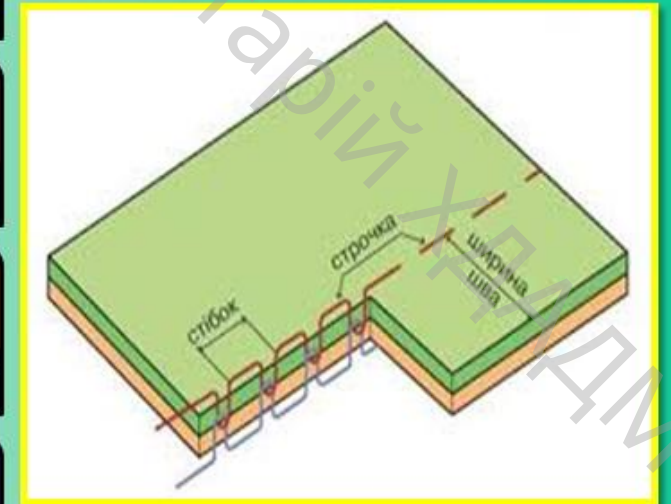
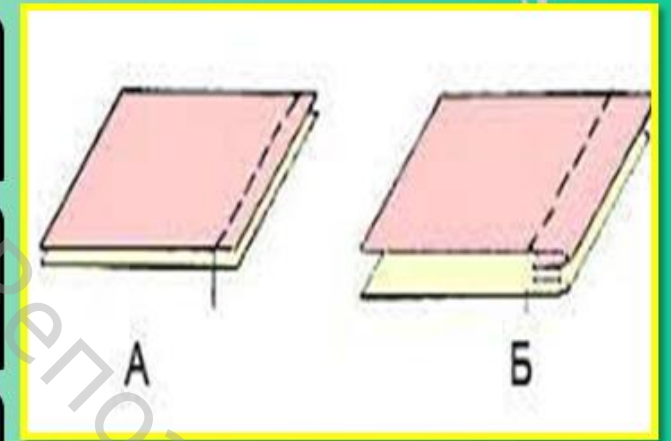
Строчка – це ряд однорідних стібків, що повторюються

Зріз – це необроблений край деталі

Край – це оброблений зріз деталі

Ширина шва – відстань від зрізу до строчки чи між двома строчками

Припуск на шов – відстань від зрізу деталі до місця прокладання строчки.



Види машинних стібків і строчок



**МАШИННІ
СТІБКИ**



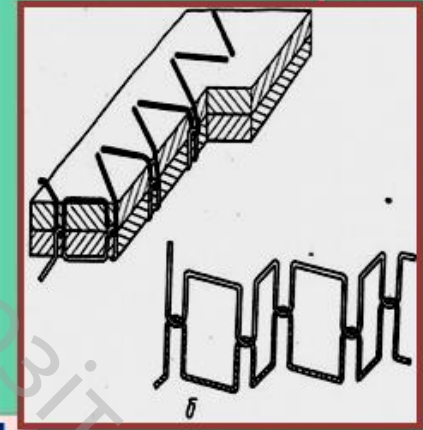
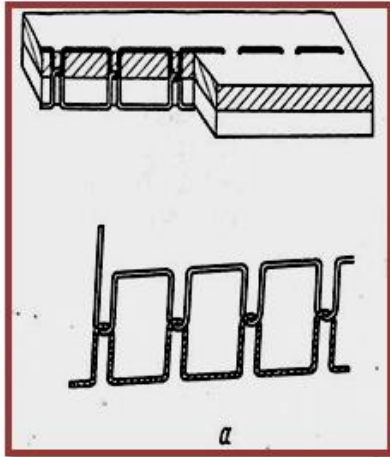
ЧОВНИКОВІ



ЛАНЦЮГОВІ

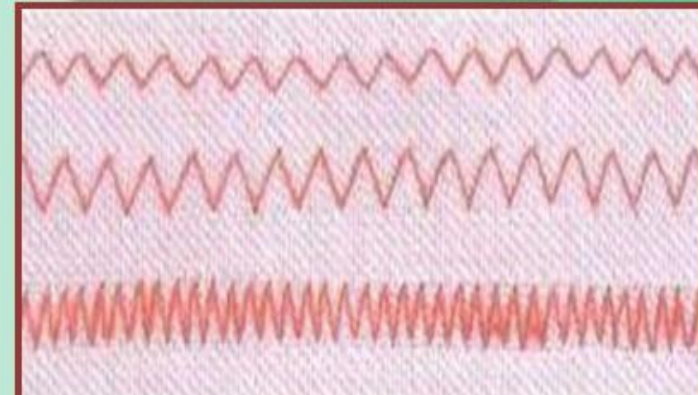
РЕПОЗИТАРІЙ ХДАДІМ

МАШИННІ ЧОВНИКОВІ СТІБКИ



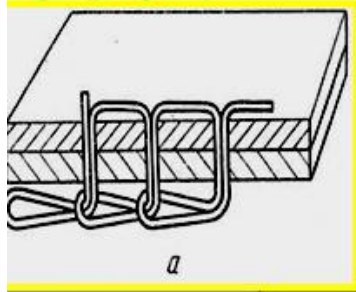
ЛІНЕЙНІ
ЧОВНИКОВІ
СТРОЧКИ

ЗІГЗАГОПОДІБНІ
ЧОВНИКОВІ
СТРОЧКИ

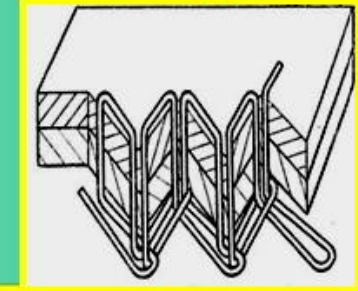




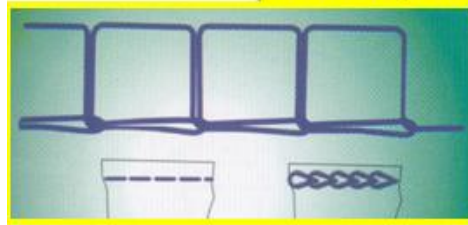
МАШИННІ НАСКРІЗНІ СТРОЧКИ ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА



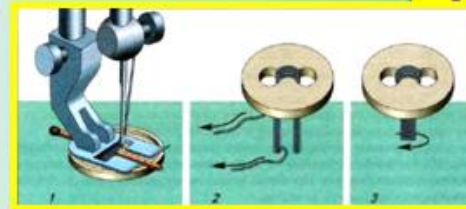
**ЛІНЕЙНІ НАСКРІЗНІ
ОДНОНИТКОВІ СТРОЧКИ
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



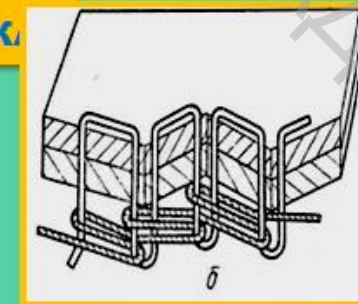
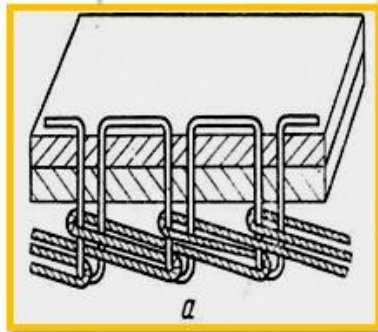
**ЗІГЗАГОПОДІБНІ
НАСКРІЗНІ
ОДНОНИТКОВІ СТРОЧКИ
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



**ЛІНЕЙНІ НАСКРІЗНІ
ДВОХНИТКОВІ СТРОЧКИ
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



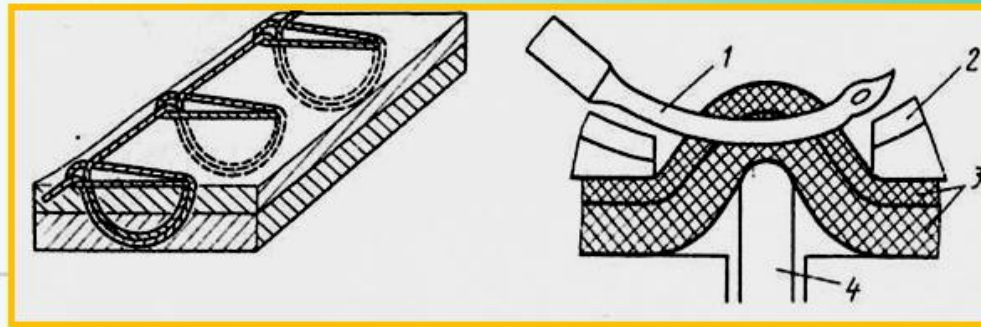
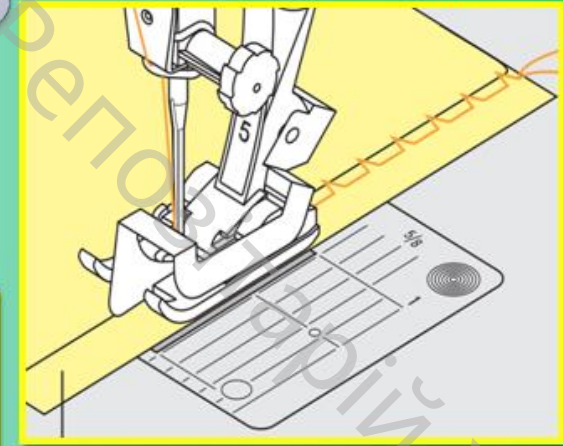
**ЗІГЗАГОПОДІБНІ
НАСКРІЗНІ
ДВОХНИТКОВІ СТРОЧКИ
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



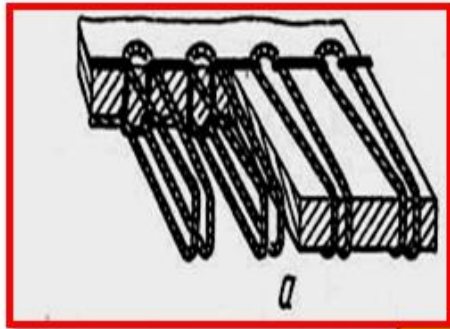
**МАШИННІ
ПОТАЙНІ
СТРОЧКИ
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



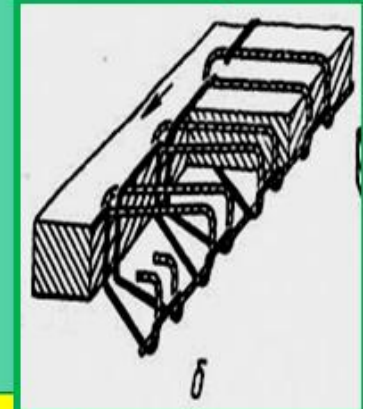
**Потайна строчка
однониткового стібка**



Строчки краєобметувального ланцюгового стібка



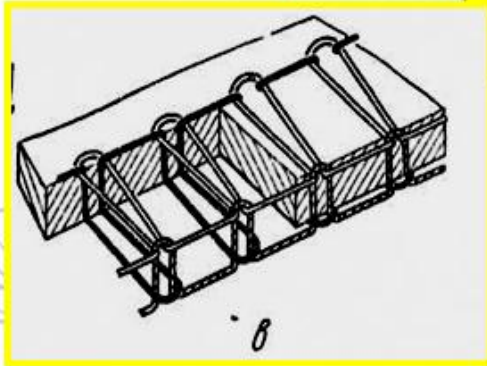
ОДНОНИТКОВІ СТРОЧКИ
КРАЄОБМЕТУВАЛЬНОГО
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА



ДВОХНИТКОВІ СТРОЧКИ
КРАЄОБМЕТУВАЛЬНОГО
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА



ТРИНИТКОВІ СТРОЧКИ
КРАЄОБМЕТУВАЛЬНОГО
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА



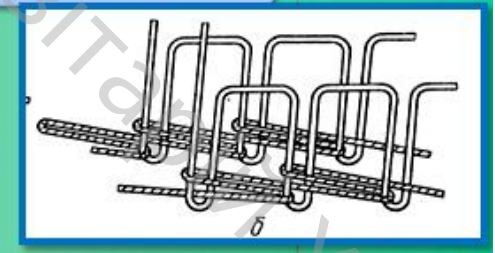
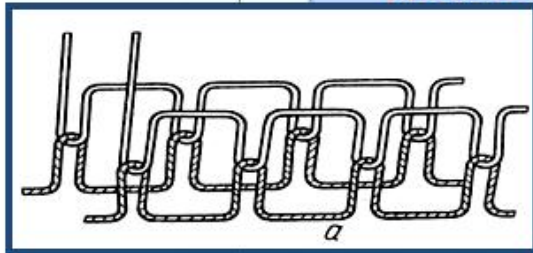


Комбіновані двохлінійні строчки



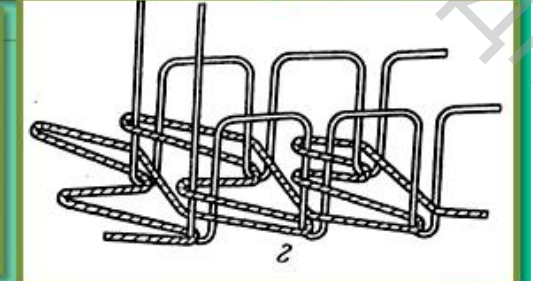
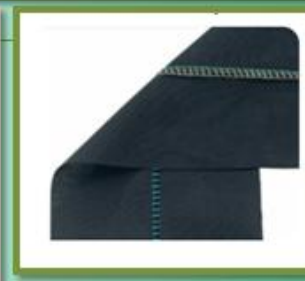
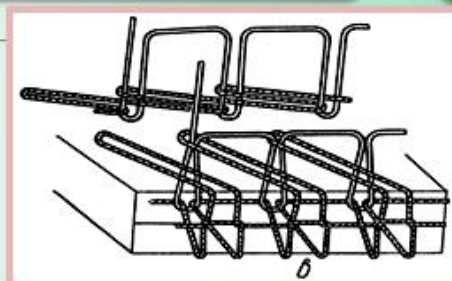
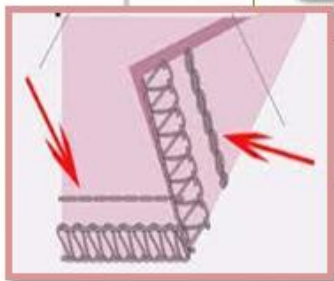
**КОМБІНОВАНІ ДВОХЛІНІЙНІ
СТРОЧКИ ЧОВНИКОВОГО
ДВОХНИТКОВОГО СТІБКА**

**КОМБІНОВАНІ ДВОХЛІНІЙНІ
СТРОЧКИ ЛАНЦЮГОВО
ДВОХНИТКОВОГО СТІБКА**



**КОМБІНОВАНІ ДВОХЛІНІЙНІ СТРОЧКИ
ТРИНИТКОВОГО ОБМЕТУВАЛЬНОГО
ЛАНЦЮГОВОГО ТА ДВОНИТКОВОГО
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**

**КОМБІНОВАНІ ДВОХЛІНІЙНІ
СТРОЧКИ ТРИНИТКОВОГО
ЛАНЦЮГОВОГО СТІБКА**



ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ ЗАВДАННЯ

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

ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПЕРЕВІРКИ

1. Що називається стібком, строчкою та швом?
2. В чому полягає правильна організація робочого місця для виконання машинних робіт?
3. В чому полягає правильна організація робочого місця для виконання волого-теплових робіт?
4. Назвіть основні технічні умови на виконання волого-теплових робіт.
5. Яким чином класифікується швейне обладнання?
6. Як визначити довжину стібка?
7. Від чого залежить будова машинних стібків?
8. Від чого залежить довжина і ширина стібка?
9. Як відрізнити човникові стібки від ланцюгових?
10. Які стібки відносяться до 300 класу?
11. Які бувають види човникових стібків?
12. Де використовують човникові стібки?
13. Охарактеризуйте призначення одиночних ланцюгових стібків.
14. Стібки, що відносяться до 400 класу?
15. Де використовують стібки 500 класу?
16. Де використовують стібки 600 класу?

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: " Опанування та виконання простих машинних операцій на
універсальному та спеціальному обладнанні "**

*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. – 19 с.

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