



**ЗБІРНИК
ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНИХ
КАРТOK
З ПРОФЕСІЇ 7436 ШВАЧКА**



НАУКОВО-МЕТОДИЧНИЙ ЦЕНТР ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНОЇ ОСВІТИ
У ХАРКІВСЬКІЙ ОБЛАСТІ

ЗБІРНИК
інструкційно-технологічних карток
з професії 7436 Швачка

Харків
2023

Друкується за рішенням науково-методичної ради НМЦ ПТО у Харківській області від 21.09.2023, протокол №3.

Розробник (автор): Надія КАМЕНЕВА, майстер виробничого навчання Качанівського навчального центру № 54

**ЗБІРНИК ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНИХ КАРТОК З ПРОФЕСІЇ
7436 ШВАЧКА.** – Харків: НМЦ ПТО у Харківській області, 2023. – 312 с.

У даному збірнику подано інструкційно-технологічні картки до навчальної програми виробничого навчання професії 7436 Швачка, кваліфікація: швачка 2-3-го розряду, розроблені відповідно до вимог державного стандарту професійної-технічної освіти – ДСПТО 7436.С.14.10-2016 – за модулями професійних профільних компетентностей.

Збірник містить 41 інструкційно-технологічну картку за окремими навчальними модулями:

- НМ ШВЧК-2.2 «Виконання операцій найпростіших складностей з обробки зрізів деталей та вузлів постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів» (ІТК – 3);
- НМ ШВЧК-2.3 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів виробів із різних матеріалів» (ІТК – 5);
- НМ ШВЧК-3.1 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів натільної білизни» (ІТК – 5);
- НМ ШВЧК-3.2 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів поясного виробу» (ІТК – 8);
- НМ ШВЧК-3.3 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів плечового легкого одягу» (ІТК – 20).

Збірник розкриває зміст технологічної послідовності з обробки деталей, вузлів та швейних виробів. Він може бути використаний на уроках виробничого навчання при самостійній роботі здобувачів освіти, а також як дидактичний матеріал для майстра виробничого навчання.

Рецензенти:

Зінаїда НАЗАРЕЦЬ, завідувача лабораторією професійної підготовки НМЦ ПТО у Харківській області

Ніна ТКАЧЕНКО, методист НМЦ ПТО у Харківській області

ЗМІСТ

Анотація.....	7
РОЗДІЛ 1. Модуль «ШВЧК-2.2» Виконання операцій найпростіших складностей з обробки зрізів деталей та вузлів постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів.....	8
ІТК-1 Виконання операцій волого-теплової обробки	
ІТК-2 Обробка зрізів деталей штор та ламбрекенів	
ІТК-3 Обробка зрізів деталей та вузлів фартуха	
РОЗДІЛ 2. Модуль «ШВЧК-2.3» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів виробів із різних матеріалів.....	31
ІТК-4 Обробка зрізів деталей та вузлів суцільновикроєної панамі	
ІТК-5 Обробка панамі на підкладці, головка якої складається з шести клинів, низ оформлений крисами	
ІТК-6 Обробка панамі на підкладці, що складається з денця, стінки, крисів	
ІТК-7 Обробка зрізів деталей та вузлів головного убору «жокейка», головка, якого складається з середньої частини та двох бічних	
ІТК-8 Обробка зрізів деталей та вузлів головного убору «жокейка», головка, якого складається з шести клинів	
РОЗДІЛ 3. Модуль «ШВЧК-3.1» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів натільної білизни.....	71
ІТК-9 Обробка пелюшок	
ІТК-10 Обробка льолі	
ІТК-11 Обробка сорочечки	
ІТК-12 Обробка повзунків	
ІТК-13 Обробка чоловічих трусів	
РОЗДІЛ 4. Модуль «ШВЧК-3.2» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів поясного виробу.....	97
ІТК-14 Підготовка деталей крою прямої спідниці без підкладки до пошиття. Початкова обробка переднього і заднього полотнищ спідниці	
ІТК-15 Початкова обробка переднього і заднього полотнищ спідниці (обробка рельєфів, кокеток)	
ІТК-16 Обробка накладних кишень у виробах поясного одягу	
ІТК-17 Обробка накладних кишень у виробах поясного одягу	
ІТК-18 Обробка шлиці, розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці	
ІТК-19 Обробка застібки тасьмою-«блискавкою» в середньому шві заднього полотнища спідниці	
ІТК-20 Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом	
ІТК-21 Обробка нижнього зрізу спідниці	
РОЗДІЛ 5. Модуль «ШВЧК-3.3» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів плечового легкого одягу.....	161
ІТК-22 Обробка петель	
ІТК-23 Обробка накладної кишені з кантом та шляркою	
ІТК-24 Обробка накладної кишені з бейкою	
ІТК-25 Обробка кишень у швах	

ІТК-26 Обробка кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями
ІТК-27 Обробка кишень з основних деталей виробу
ІТК-28 Обробка застібок однією обшивкою та обшивкою-підбортом
ІТК-29 Обробка застібки обшивкою за формою вирізу
ІТК-30 Обробка застібки вшивними планками
ІТК-31 Обробка бортів підбортами у виробках з застібкою до верху
ІТК-32 Обробка борта планкою
ІТК-33 Обробка борта відрізним підбортом у виробках з костюмних тканин
ІТК-34 Обробка відкладних комірів
ІТК-35 Обробка коміра-стійки (стояка)
ІТК-36 З'єднання комірів з горловиною виробу
ІТК-37 Обробка горловини виробу без коміра (обшивками)
ІТК-38 Обробка пройм виробу без рукавів (обшивками)
ІТК-39 Обробка низу рукавів в легкому одязі
ІТК-40 З'єднання вшивних рукавів з відкритою проймою виробу
ІТК-41 Обробка низу виробу різними способами

АНОТАЦІЯ

Збірник інструкційно-технологічних карток до навчальної програми виробничого навчання професії 7436 Швачка, кваліфікація: швачка 2-3-го розряду, розроблений відповідно до вимог державного стандарту професійної-технічної освіти – ДСПТО 7436.С.14.10-2016 за модулями професійних профільних компетентностей.

Збірник містить 41 інструкційно-технологічну картку за окремими навчальними модулями:

- НМ ШВЧК-2.2 «Виконання операцій найпростіших складностей з обробки зрізів деталей та вузлів постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів» (ІТК – 3);
- НМ ШВЧК-2.3 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів виробів із різних матеріалів» (ІТК – 5);
- НМ ШВЧК-3.1 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів натільної білизни» (ІТК – 5);
- НМ ШВЧК-3.2 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів поясного виробу» (ІТК – 8);
- НМ ШВЧК-3.3 «Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів плечового легкого одягу» (ІТК – 20).

Інструкційно-технологічні картки складаються з заголовної, основної та інструктивної частини. Кожна інструкційно-технологічна картка відображає тему уроку виробничого навчання. Заголовна частина картки вказує на професію, кваліфікацію, учнівську норму часу на обробку деталі, вузла чи виробу, тему уроку, мету уроку, теоретичні відомості за темою уроку, ескіз, графічне зображення окремого швейного вузла чи виробу.

В основній частині інструкційно-технологічної картки розміщена раціональна технологічна послідовність з обробки зрізів деталей та вузлів швейного виробу з застосуванням різних способів обробки, технічні умови та прийоми на виконання операцій, обладнання, інструменти, пристосування, графічні зображення обробки деталей, вузлів у вигляді алгоритмічної послідовності. Схематичні зображення вузлів та малюнки візуалізують процес обробки відповідного вузла, деталі швейного виробу.

Інструктивна частина інструкційно-технологічної картки містить контрольні запитання для самоконтролю та завдання для самостійного виконання, дотримання вимог охорони праці та безпечного виконання робіт.

Інструкційно-технологічна картка дає порядково-розгорнуту орієнтовну основу діяльності здобувачів освіти при освоєнні відповідної досліджуваної трудової операції, виду роботи.

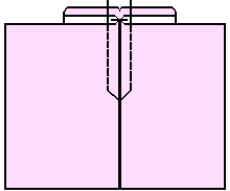
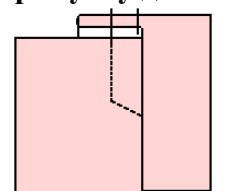
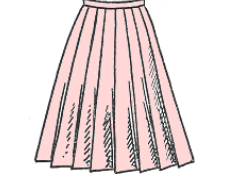
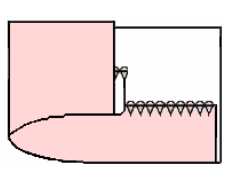
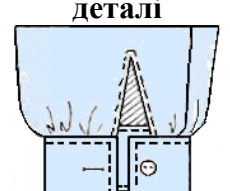
Інструкційно-технологічні картки розкривають найбільш ефективні способи роботи та вибудовують алгоритм навчання в здобувачів освіти. Вони допомагають урізноманітнити уроки виробничого навчання, розвивати виконавські та творчі здібності здобувачів освіти.

Інструкційно-технологічні картки дають змогу засвоїти покрокові певні компетентності під час оволодіння професійними профільними компетентностями швачки 2-3 розрядів. Використовуються при проведенні уроків виробничого навчання.

Збірник розкриває зміст технологічної послідовності з обробки деталей, вузлів та швейних виробів. Він може бути використаний на уроках виробничого навчання при самостійній роботі здобувачів освіти, а також як дидактичний матеріал для майстра виробничого навчання.

РОЗДІЛ 1. Модуль «ШВЧК-2.2» Виконання операцій найпростіших складностей з обробки зрізів деталей та вузлів постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів

ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА – 1

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 2 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Виконання операцій волого-теплової обробки	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати волого-теплову обробку деталей та вузлів виробу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	
Теоретичні відомості Якість виробів, а також їхній зовнішній вигляд великою мірою залежать від волого-теплової обробки, яка є важливою складовою технологічного процесу виготовлення одягу. Переплетення ниток, щільність та волокнистий склад тканини – усе це слід брати до уваги під час роботи. Призначення волого-теплової обробки: обробка швів, оздоблення виробу, з'єднання деталей клеєм та надання об'ємно-просторової форми деяким деталям виробу. Операції волого-теплової обробки становлять 15-20% трудомісткості пошиття легкого одягу і 20-25% – верхнього одягу. Під час виконання волого-теплової обробки важливо пам'ятати й додержуватись її режимів залежно від виду тканини. Волого-теплова обробка (ВТО) швейних виробів – це спеціальна обробка деталей або виробів вологою, теплом і тиском з використанням спеціального обладнання. ВТО здійснюється в процесі обробки виробів (<i>внутрішньопроектна</i>) і при обробці готової продукції (<i>остаточна</i>), від якої значною мірою залежить якість виробу. Призначення ВТО: - обробка різних видів швів; - з'єднання деталей клеєм; - надання об'ємно-просторової форми окремим деталям виробу; - кінцева обробка виробу. Розрізняють три етапи ВТО: - розм'якшення тканини вологою; - надання певної форми тиском; - закріплення утвореної форми внаслідок видалення вологи. Методами ВТО є: прасування, пресування та відпарювання. Режимами ВТО є: температура нагрівання праски, ступінь зволоження, тиск і час впливу. Волого-теплове оброблення швейних виробів: - волого-теплове оброблення деталі швейного виробу (виробу) - оброблення деталі або виробу за допомогою спеціального обладнання з використанням вологи, тепла й тиску [ДСТУ 2162-93 України]; - фальцювання деталей – загинання й закріплення країв під час волого-теплого оброблення на фальцпресах за допомогою металевих шаблонів за формою деталі [ДСТУ 2162-93 України]; - пропарювання матеріалу (виробу) – волого-теплове оброблення для запобігання усадці матеріалу і забезпечення насиченості виробу паром (декатирування матеріалу) [ДСТУ 2162-93 України];	
Зовнішній вигляд розпрасовування припуску деталі 	
Зовнішній вигляд запрасовування припуску деталі 	
Зовнішній вигляд запрасовування припуску деталі 	
Зовнішній вигляд запрасовування припуску деталі 	
Зовнішній вигляд запрасовування припуску деталі 	
Зовнішній вигляд припрасовування деталі 	

пресування – волого-теплове оброблення швейного виробу за допомогою пресу [ДСТУ 2162-93 України];

- **прасувальне обладнання** – надання деталі або виробу певної форми за допомогою прасувального обладнання [ДСТУ 2162-93 України];

- **розпрасовування** – розкладання припусків на шви або складки в різні боки й закріплення їх у заданому стані за допомогою прасувального обладнання [ДСТУ 2162-93 України];

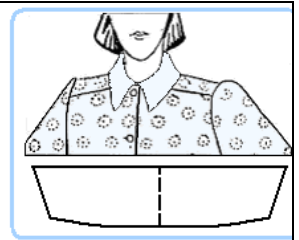
- **запрасовування** – загинання припусків на шви або складки, краю деталі в один бік та закріплення їх у заданому стані за допомогою прасувального оброблення [ДСТУ 2162-93 України];

- **припрасовування** – волого-теплове оброблення швів, згинів, виточок, складок або оброблених країв з метою потоншення їх [ДСТУ 2162-93 України];

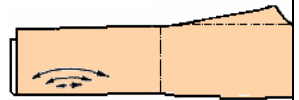
- **спрасовування деталі** – зменшення лінійних розмірів деталі швейного виробу на окремих ділянках за допомогою волого-теплого оброблення для надання потрібної форми [ДСТУ 2162-93 України];

- **відтягування** – збільшення лінійних розмірів деталі швейного виробу на окремих ділянках за допомогою волого-теплого оброблення для одержання потрібної форми [ДСТУ 2162-93 України];

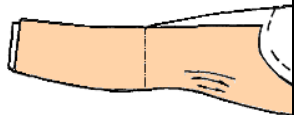
- **відпарювання** – оброблення швейного виробу парою для усунення полиску [ДСТУ 2162-93 України].



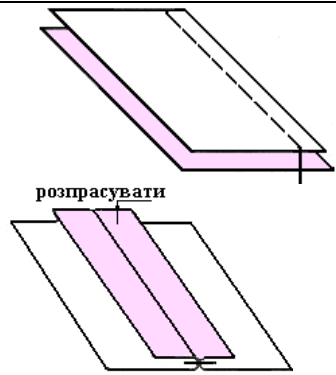
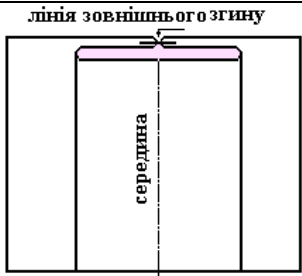
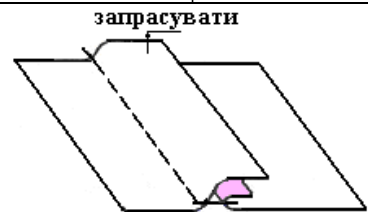
**Зовнішній вигляд
спрасовування
деталі**

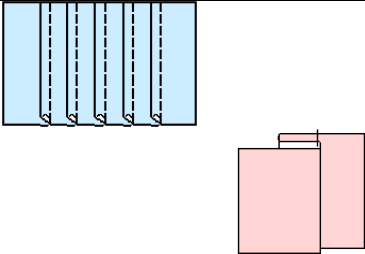
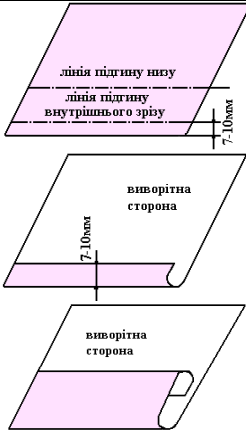
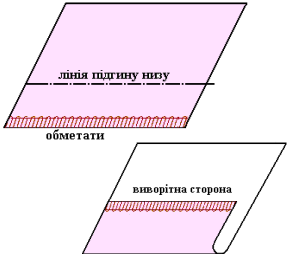


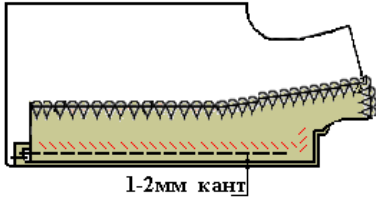
**Зовнішній вигляд
відтягування
деталі**



ОСНОВНА ЧАСТИНА

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Виконання операції «розпрасовування шва»	-Зволожити припуски шва; -припрасувати припуски шва з обох сторін; -розкласти припуски шва в протилежні сторони; -розпрасувати припуски шва до повного прилягання їх до тканини	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2	Виконання операції «розпрасовування складки»	-Розкласти припуски складки по обидві сторони, суміщаючи середину складки зі швом; -розпрасувати припуски складки до повного їх прилягання до тканини, попередньо зволожуючи	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3	Виконання операції «запрасовування шва, складки, заціпів»	-Зволожити припуски шва; -припрасувати припуски шва з обох сторін; -спрямувати припуски шва, (складки, заціпів) в одну із сторін (відповідно до технічних умов); -запрасувати припуски шва,	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

		(складки, защіпів) до повного прилягання їх до тканини. При перевірці якості заправування шва, (складки, защіпів) з лицьової сторони деталі не повинно бути напуску на шві.		
4	Виконання операції «заправування нижнього зрізу виробу, деталі» (шов упідгин з закритим зрізом)	-Спрямувати зріз низу виробу на виворітну сторону; -заправувати припуск низу, контурну лінію, що визначає ширину припуску на підгин розташувати на згині деталі; -потім підігнути удруге на виворітну сторону припуск на підгин низу; -заправувати припуск, лінію підгину розташувати на згині деталі.	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5	Виконання операції «заправування нижнього зрізу виробу» (шов упідгин з відкритим зрізом)	-Спрямувати припуск на підгин на виворітну сторону; -заправувати припуск на підгин, контурну лінію підгину низу розташувати на згині деталі.	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
6	Виконання операції «приправування клапана»	-Укласти деталь клапана підкладкою вгору, нижньою стороною до себе; -приправувати сторони клапана зі сторони підкладки, утворюючи кант зі сторони клапана	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
7	Виконання операції «заправування припусків бічних та нижньої сторін накладної кишені»	-Спрямувати припуски бічних сторін на виворітну сторону накладної кишені; -заправувати припуски бічних сторін, розташовуючи контурну лінію перегину країв на згині деталі; -спрямувати припуск нижньої сторони на виворітну сторону накладної кишені; -заправувати припуск нижньої сторони, розташовуючи контурну лінію перегину краю на згині сторони деталі. При заправуванні бічних і нижньої фігурної сторін, деталь накладної кишені повинна бути симетричною, кути рівними	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

8	Виконання операції «припрасовування краю деталі»	- Покласти деталь паралельно краю прасувального столу; - припрасувати деталь з виворітної та лицьової сторін зменшуючи товщину деталей. При припрасовуванні необхідно слідити, щоб не утворилися ласи на деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
9	Виконання операції «дублювання деталей крою»	Дублювання – це з'єднання деталей одягу з термоклейовими прокладковими матеріалами по всій поверхні (фронтальне дублювання) або її частини в цілях надання цим деталям формостійкості. Виконується на спеціальному дублювальному пресі. Спочатку укладають на поверхні пресу основні деталі виворітною стороною вгору, потім на них накладають деталі прокладок клейовою стороною до низу, далі виконується склеювання, охолодження і знімання оброблених деталей.	Прес, пульверизатор, пропрасувач	Фронтальне дублювання 

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю

1. Що значить волого-теплова обробка швейних виробів?
2. Назвіть три етапи волого-теплової обробки.
3. Які ви знаєте методи волого-теплової обробки?
4. Назвіть режими волого-теплової обробки.
5. Надайте визначення технологічному терміну «розпрасування».
6. Надайте визначення технологічному терміну «запрасовування».
7. Волого-теплове оброблення деталі швейного виробу (виробу) – це.....?
8. Надайте визначення технологічному терміну «припрасовування».
9. Дублювання – це

Вимоги охорони праці при виконанні операцій волого-теплової обробки

При виконанні операцій волого-теплової обробки необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці, які передбачають дотримуватись правил безпеки під час роботи з тканиною, з пароелектричною праскою, пресом.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **2 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка зрізів деталей штор та ламбрекенів****Мета уроку:**

сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку штор та ламбрекенів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості

Штори – виріб, яким закривають чи прикрашають отвір вікон або дверей [ДСТ України 2027-92].

Стилів оформлення вікна існує безліч, починаючи з класичних штор і закінчуючи романтичними порт'єрами. Також всі їх можна комбінувати один з одним.

Класичними шторами прийнято називати прямі розсувні порт'єри у поєднанні з тюлевими занавісками. Основний акцент в дизайні таких штор – це тканина, яка може бути незвичайної фактури, малюнка. Класичні штори підходять практично для будь-якого інтер'єру. Штори можуть бути довгими (до підлоги), драпіруватися м'якими складками, а також виконані в стилі «кафе», тобто від середини вікна до підвіконника.

Ламбрекен – виріб для прикраси отвору дверей або вікон у горішній частині [ДСТ України 2027-92].

Ламбрекен – це окрема горизонтальна частина штор, що розташовується у верхній їх частині. Ця деталь служить для прикраси в оформленні віконних отворів, надаючи конструкції вишуканість і особливий стиль. Правильно підібраний ламбрекен здатний видозмінити інтер'єр приміщення в цілому, різні варіанти крою можуть візуально змінити розміри вікна – зменшити, зробити віконний отвір «вище» або «нижче».

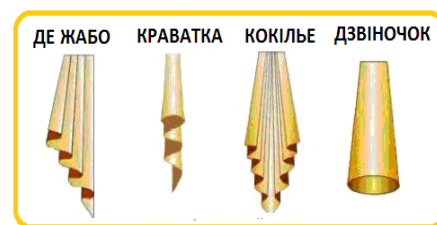
Ламбрекени бувають драпірованими і жорсткими (бандо).

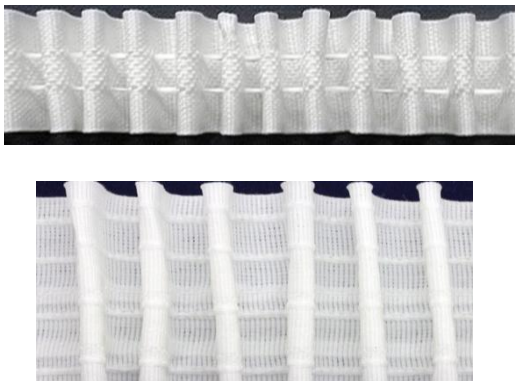
Існує багато видів драпірування ламбрекенів, застосовуючи які для оформлення отворів можна досягти візуального ефекту зміни розмірів як вікна, так і всієї кімнати.

Це такі ламбрекени як, *сваги*, *кокілье*, *де жабо*, *перекиди*, *краватка*, *дзвіночок*.

Сваги – це драпіровані напівкруглі з рівномірно закладеними складками. Якщо драпірування закладено за допомогою шторної стрічки або машинної строчки, то це «механічні сваги». В основному напрямком складок виконують уздовж карниза, але бувають і вертикальні «сваги», коли складки закладені по лінії, перпендикулярній лінії карниза.

Щоб обробити **верхній зріз** штор потрібна монтажна (шторна) тасьма, тобто смужка з синтетичної тканини з готовими петлями, вона позбавляє від необхідності робити петлі і дозволяє створювати рівномірні складки на шторах. Можна підібрати

Зовнішній вигляд класичних штор**Зовнішній вигляд ламбрекену «сваг»****Зовнішній вигляд ламбрекену де жабо і кокілье**

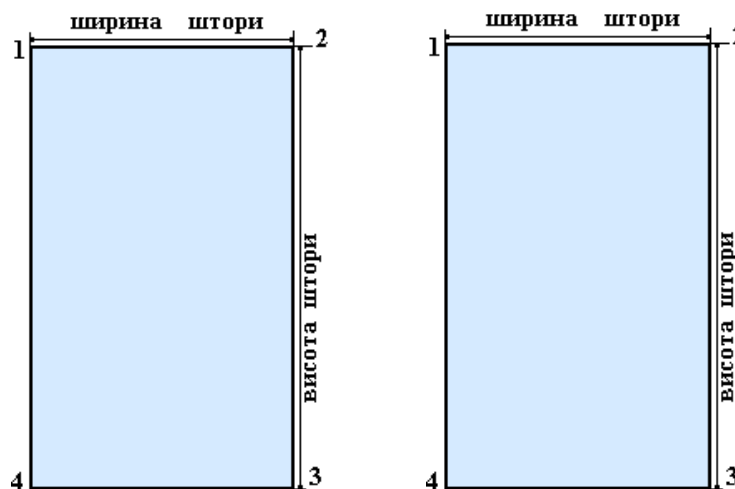
вужчу або ширшу тасьму залежно від типу і розміру штор, за допомогою різних видів тасьми штори можна задрапірувати складками або зборками. Шторна монтажна тасьма – смужка з синтетичної тканини з готовими петлями, настрочена на обшивці полотнища, вона позбавляє необхідності робити петлі і дозволяє створювати рівномірні складки на шторах.	Зовнішній вигляд шторної монтажної тасьми 
---	---

ОСНОВНА ЧАСТИНА

I. ОБРОБКА КЛАСИЧНИХ ШТОР

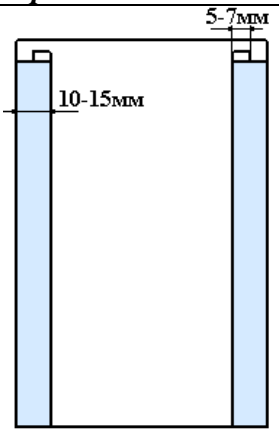
Для обробки класичних штор (порт'єр) необхідно мати 2 деталі.

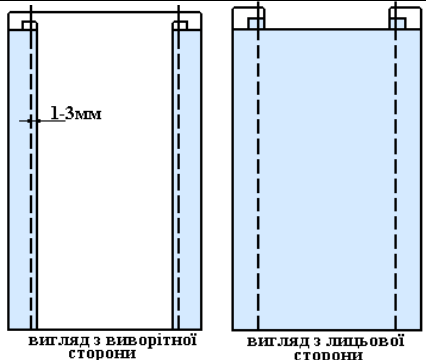
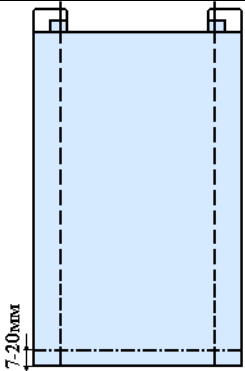
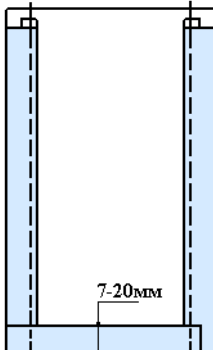
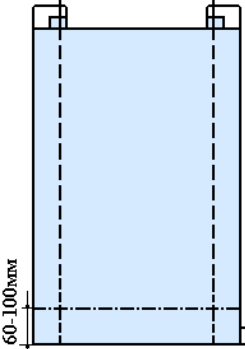
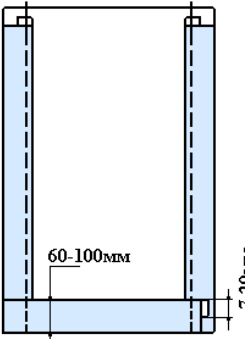
Деталі штори мають наступні зрізи: 1-2 – верхній зріз; 2-3, 1-4 – бічні зрізи; 3-4 – нижній зріз.



№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
-------	---	---	-------------------------	---------------------

Обробка бічних зрізів штор швом упідгин з закритим зрізом

1.1	Запрасувати припуски бічних зрізів штор	Підігнути припуск бічного зрізу на виворотну сторону штори шириною 5-7 мм і запрасувати. Потім підігнути припуск бічного зрізу вдруге на виворотну сторону шириною 10-15 мм і запрасувати. <i>Примітка:</i> допоміжне лекало використовувати для чіткої ширини припуску	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, допоміжне лекало	
-----	---	--	--	---

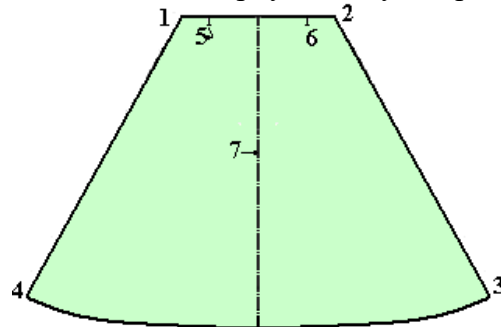
1.2	Застрочити припуски бічних країв штори	На відстані 1-3 мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка 3 обмежуючим бортиком, ножиці	 1-3мм Вигляд з виворітної сторони Вигляд з лицьової сторони
Обробка нижнього зрізу штор швом упідгин з закритим зрізом				
1.3	Намітити лінію внутрішнього припуску нижнього зрізу	З лицьової сторони штори на відстані 7-20мм від нижнього зрізу деталі	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	 7-20мм
1.4	Запрасувати внутрішній припуск нижнього зрізу штори	Спрямувати припуск нижнього зрізу на виворітну сторону, розташовуючи лінію внутрішнього підгину на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	 7-20мм
1.5	Намітити лінію, що визначає ширину припуску низу штори	З лицьової сторони штори на відстані 60-100мм від краю деталі	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	 60-100мм
1.6	Запрасувати припуск низу штори	Спрямувати припуск підгину низу штори на виворітну сторону, розташовуючи лінію перегину на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	 60-100мм 7-20мм

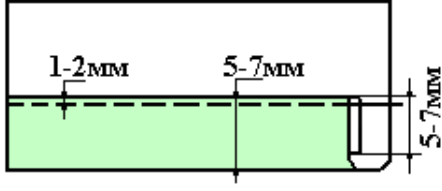
1.7	Застрочити припуск підгину нижнього краю штори	На відстані 1-3мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка обмежуючим бортиком ножиці	
Обробка верхнього зрізу штори на монтажну широку тасьму				
1.8	Запрасувати припуск верхнього зрізу штори	Спрямувати припуск верхнього зрізу штори на виворітну сторону на ширину 10-15 мм. <i>Примітка:</i> допоміжне лекало даної ширини обігнути припуском верхнього зрізу штори і запрасувати, дотримуючись чіткої ширини припуску	Допоміжне лекало, прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.9	Настрочити монтажну тасьму на верхній край штори	Укласти лицьовою стороною вгору широку монтажну тасьму на виворітну сторону верхнього краю штори так, щоб край тасьми був на відстані 2-5 мм від краю штори. Настрочити монтажну тасьму на відстані 2-3 мм від країв тасьми, одночасно підігнувши бічні зрізи на 7-10 мм. <i>Зверніть увагу,</i> при настрочуванні монтажної тасьми на верхній край штори, необхідно тримати деталі разом, щоб не було перекосу	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.10	Прострочити строчку по середині монтажної широкої тасьми	Для кращого приборювання верхнього краю штори	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.11	Перевірити якість обробки штори	Ширина припуску бічних і нижньої сторін рівні по всій довжині, строчки виконані на однаковій відстані від	Візуально, відповідно технічних умов	

		згину деталі. монтажна тасьма настрочена без перекосу		
1.12	Призборити верхній край штори за шнури монтажною тасьмою	Стягнути верхній край штори за шнури монтажною тасьмою відповідно до розміру карнизу та розправити складки придавши їм необхідний вигляд	Ручний спосіб	

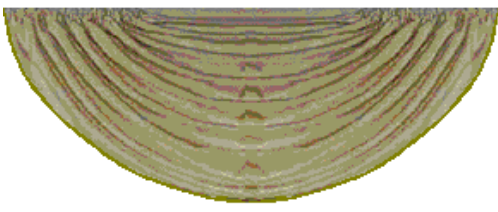
2. ОБРОБКА ЛАМБРЕКЕНУ СИМЕТРИЧНИЙ «СВАГ»

Деталь симетричного «свага» має наступні зрізи та лінії: 1-2 – верхній зріз «свага»; 2-3, 1-4 – бічні зрізи (плече «свага») – це задрапіровані краї; 3-4 – нижній зріз «свага» (довжина нижнього провису) – це розмір кромки виміряний по лінії низу; 5-6 – лінія середини «свага» – це ділянка без складок в центрі деталі; 7 – лінія глибини «свага» – це висота від верху до низу в середині деталі.



2.1	Перевірити якість та уточнити контрольні надсічки для закладання складок на деталі ламбрекена «сваг»	середина свага (верхній зріз) 400мм 75мм 75мм 75мм 150мм 75мм 150мм 75мм 150мм 75мм 150мм 100мм плече 900мм глибина 90° 850мм 100мм 850мм довжина нижнього провису (нижній зріз) 5 складка 4 складка 3 складка 2 складка 1 складка Розміри ламбрекена "сваг": верхній зріз - 1000мм (1м), глибина - 1000мм (1м), ширина - 1700мм (1,7м),		
2.2	Обробити нижній зріз ламбрекена крайовим швом упідгин з закритим зрізом	Ширина внутрішнього підгину 5-7мм, ширина зовнішнього підгину 5-7мм, відстань машинної строчки від підігнутого краю деталі 1-2мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

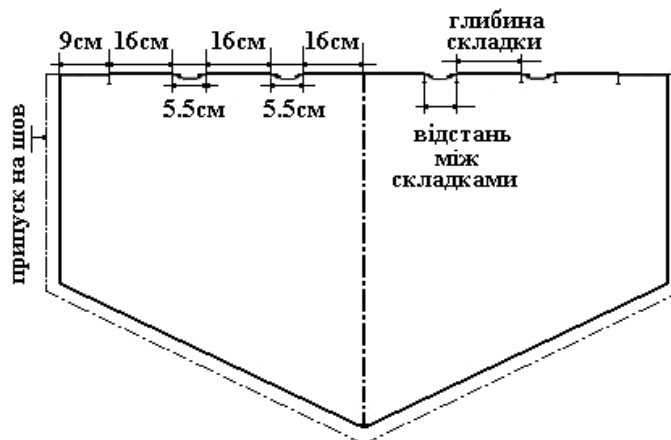
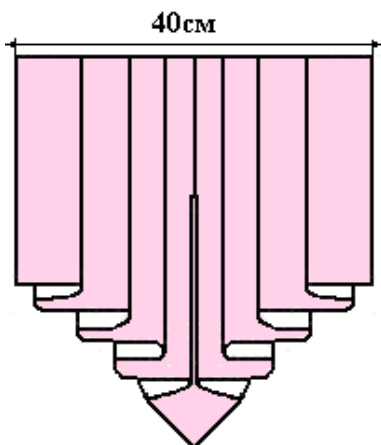
2.3	Застрочити складки по бічним зрізам (плечам) ламбрекена	Закласти складки, зазвичай їх виконують <i>п'ять</i> штук, перша складка закладається від кінця середини «свага» (100мм тканини з краю залишаються вільними), глибина складки 150мм, відстань між складками 75мм. Застрочити складки на відстані 3-5мм від бічних зрізів (плеча «свага»). <i>Зверніть увагу</i> , при застрочуванні складок на ламбрекені середина «свага» і плече утворюють одну пряму лінію.	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка верхнього зрізу ламбрекена на монтажну вузьку тасьму				
2.4	Запрасувати припуск верхнього зрізу ламбрекена «сваг»	Спрямувати припуск верхнього зрізу ламбрекена на виворітну сторону на ширину 10-15мм. <i>Примітка:</i> допоміжне лекало даної ширини обігнути припуском верхнього зрізу ламбрекена і запрасувати, дотримуючись чіткої ширини припуску	Допоміжне лекало, прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.5	Настрочити монтажну тасьму на верхній край ламбрекена	Укласти лицьовою стороною вгору вузьку монтажну тасьму на виворітну сторону верхнього краю «свага» так, щоб край тасьми був на відстані 2-5мм від краю деталі. Настрочити монтажну вузьку тасьму на верхній край «свага» на відстані 2-3мм від країв тасьми, одночасно підігнувши бічні зрізи тасьми на 7-10мм. <i>Зверніть увагу</i> , при настрочуванні монтажної тасьми на верхній край	Універсальна швейна машина, ножиці	

		ламбрекену, необхідно тримати деталі разом, щоб не було перекосу		
2.6	Перевірити якість обробки ламбрекену «сваг»	Ширина підгину низу рівна, строчка застрочування на одному рівні від краю підгину, складки закладені відповідно до технічних умов, монтажна вузька тасьма настрочена рівною строчкою від країв тасьми	Візуально, відповідно до технічних умов	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «штори».
2. Які штори називають класичними?
3. Який шов використовують при обробці бічних, нижнього зрізів штор?
4. Що таке ламбрекен?
5. Для чого служить ламбрекен?
6. Які бувають ламбрекени?
7. Яким швом можна обробити нижній зріз провису «свага»?
8. Виконайте обробку ламбрекену «кокілье» за кресленням.



9. Виконайте графічне зображення бічних та нижнього зрізу ламбрекену «кокілье». Обґрунтуйте вибрані способи обробки.

Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей штор та ламбрекенів:

При обробці зрізів деталей штор та ламбрекенів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою.

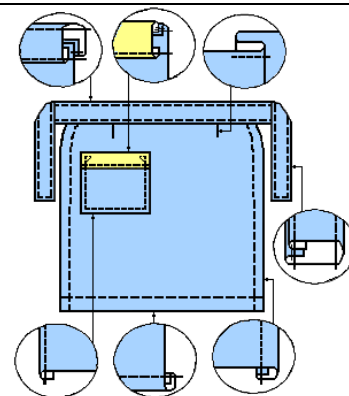
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 2 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка зрізів деталей та вузлів фартуха	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів фартухів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <u>Фартух</u> – виріб для захисту від забруднення виробу спереду [ДСТ України 2027-92]. <u>Примітка.</u> Різновидом фартуха є нагрудний фартух для дітей захищати одяг від забруднення в ділянці грудей. Фартухи можуть бути доповненням або приналежністю якого-небудь костюма (домашнього, робочого, форменого). Символом домашнього одягу є фартух. Він виконує захисну і естетичну функції, символізує чистоту й охайність, вимагає мінімальних витрат енергії і часу на приведення його в порядок. Фартухи бувають як жіночі так і чоловічі, від цього залежить їх фасон та обробка, але не призначення. За призначенням фартухи бувають: для прибирання, для миття посуду та ручного прання, для приготування їжі, для прийому гостей. Фартух – дуже зручний одяг, який можна носити в будь-якому віці. Фартух може бути з кишенями і без них, з поясом найчастіше прилеглого силуету. Сучасні фартухи різноманітні за тканинами та моделями. Сьогодні популярні фартухи з легких тканин, носяться з косинками та ковпаками. Оздоблення фартуха залежить від призначення виробу і тканини, з якої його шують. Воно може бути різноманітне, а саме: оздоблювальна строчка, зборка, шлярка, волан, вишивка, аплікація, мереживо, тасьма, бейки та інше. Залежно від моделі при пошитті фартуха використовують наступні деталі: нижню частину, нагрудник, пояс, бретелі, кишені, шлярки і т.д <u>Нагрудник</u> – деталь швейного виробу, що вкриває частину тулуба в ділянці грудей [ДСТ України 2023-91]. Нагрудник фартуха може бути одинарний або подвійний. Зрізи обробляють крайовими швами упідгин з закритими зрізами, упідгин з обметаним відкритим зрізом, обшивним швом, обкантовувальним швом з закритими зрізами в залежності від моделі. <u>Бретель</u> – деталь швейного виробу для підтримання його на плечах [ДСТ України 2023-91]. Шви при обробці виробу застосовують – обшивний,	

Зовнішній вигляд фартуха з нагрудником**Зовнішній вигляд фартуха на поясі****Опис зовнішнього вигляду жіночого фартуха на поясі**

Фартух складається з нижньої частини, на якій розташована накладна кишеня з прямим нижнім краєм, верхній край кишені оброблений бейкою. Накладна кишеня настрочується на нижню частину фартуха на відстані 1-2мм від бічних та нижньої сторін деталі, верхні кінці кишені закріплюють у вигляді трикутника. Нижня та бічні зрізи фартуха оброблені швом упідгин з закритим зрізом (спочатку підгин 5мм, потім 10мм) і закріплюють строчкою 1-2мм від краю деталі. По верхньому зрізу виконані защипи, які спрямовані згинами до бічних зрізів. Верхній зріз фартуха оброблений пришивним зав'язуючим поясом, який настрочується на 1-2мм від краю пояса, та одночасно прострочується оздоблювальною строчкою по зав'язуючим кінцям.

накладний, зшивний, шов упідгин з закритим зрізом, обкантовувальний шов.

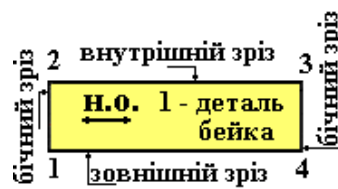
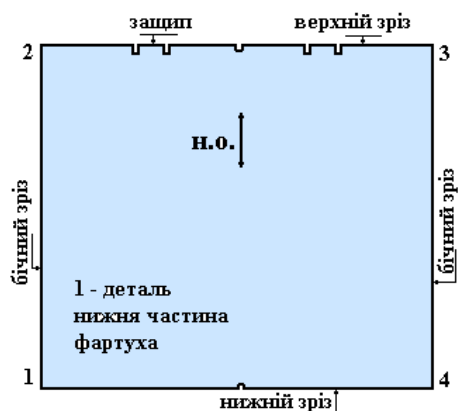


ОСНОВНА ЧАСТИНА

I. ОБРОБКА ЖІНОЧОГО ФАРТУХА НА ПОЯСІ

Деталі крою та назва зрізів фартуха на поясі:

- **Нижня частина фартуха** має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – бічні зрізи, 2-3 – верхній зріз, 4-1 – нижній зріз, нитка основи проходить паралельно середині деталі, на верхньому зрізі позначені заціпи (два).



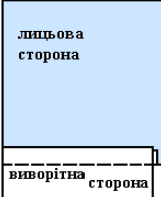
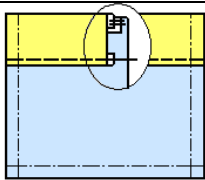
- **Накладна кишеня** має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – бічні зрізи, 2-3 – верхній зріз, 1-4 – нижній зріз.

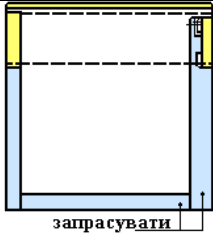
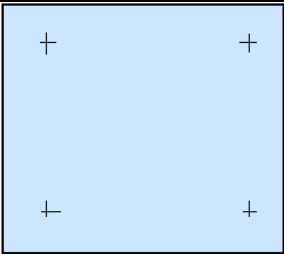
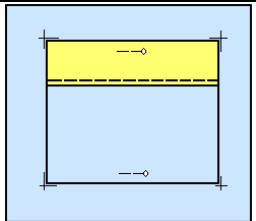
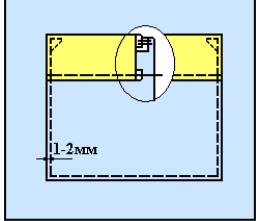
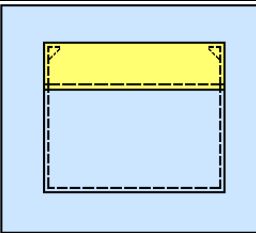
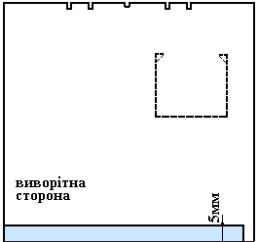
- **Бейка** має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – бічні зрізи, 2-3 – внутрішній зріз, 1-4 – зовнішній зріз.

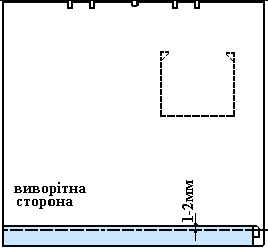
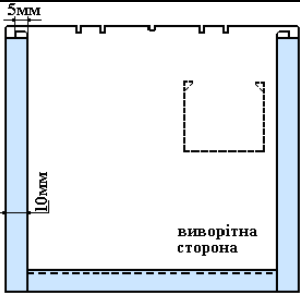
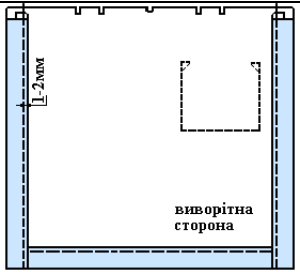
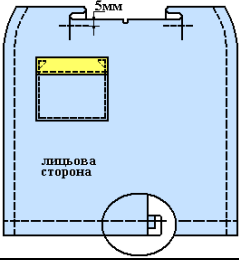
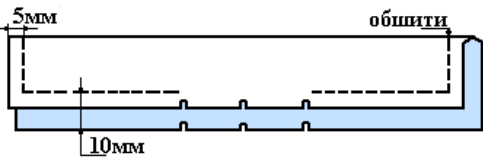
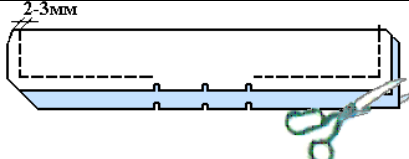
- **Пришивний пояс** має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – кінці пояса, 2-3 – внутрішній зріз, 1-4 – зовнішній зріз.

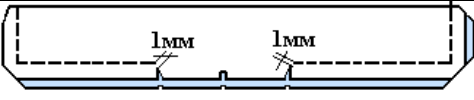
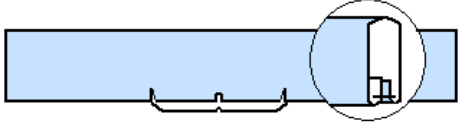
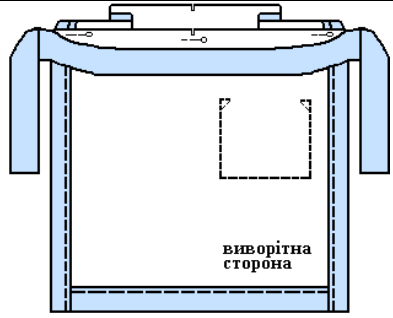
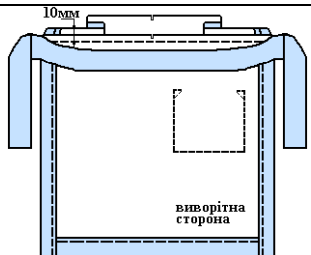
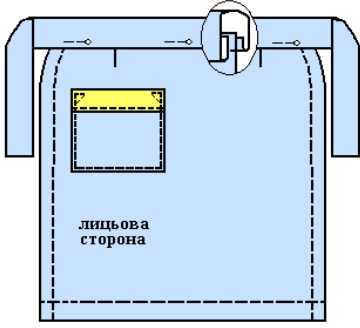
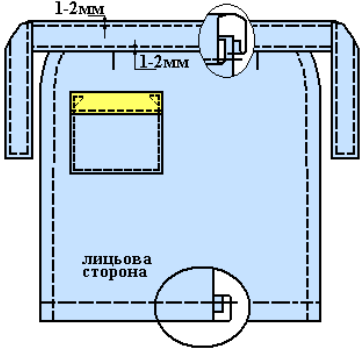


№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
Обробка накладної кишені				
1.1	Перевірити якість та кількість деталей крою	- Накладна кишеня з прямим нижнім краєм; - бейка;	Візуально, допоміжне лекало, ножиці, кравецька крейда	

		- нижня частина фартуха		
1.2	Обшити верхній зріз накладної кишені бейкою	Укласти бейку лицьовою стороною до низу на виворітну сторону накладної кишені, зрівняти верхні зрізи. Обшити на відстані 5-7мм від зрізів з боку бейки	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.3	Запрасувати припуск шва обшивання верхнього зрізу накладної кишені бейкою	У бік кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.4	Настрочити припуск шва обшивання верхнього зрізу накладної кишені бейкою	На відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.5	Запрасувати верхній край накладної кишені	З боку накладної кишені, утворюючи кант 1-2мм з боку бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.6	Намітити ширину готового вигляду бейки	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону бейки, зрівняти краї бейки та лекала. Ширина бейки у готовому вигляді 30мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.7	Запрасувати вільний (нижній) зріз бейки	Спрямувати припуск бейки на виворітну сторону, лінію перегину розташувати на згині бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.8	Настрочити нижній край бейки на накладну кишеню	На відстані 1-2мм від краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.9	Намітити готовий вигляд накладної кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону накладної кишені, зрівняти верхній край кишені та лекала	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

1.10	Запрасувати припуски нижньої та бічних сторін накладної кишені	Спрямувати припуски на виворітну сторону деталі, запрасувати їх по нижній і бічним сторонам, розташовуючи контурну лінію перегину країв на згині сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з нижньою частиною фартуха				
1.11	Намітити місце розташування накладної кишені	Накласти на лицьову сторону нижньої частини фартуха допоміжне лекало, вирівняти краї лекала з верхньою і бічними сторонами. Намітити чотири хрестоподібними точками	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.12	Скріпити накладну кишеню з нижньою частиною фартуха	Накласти на нижню частину фартуха накладну кишеню суміщаючи контрольні лінії з краями кишені	Кравецькі булавки	
1.13	Настрочити накладну кишеню на нижню частину фартуха	На відстані 1-2мм від бічних та нижньої сторін деталі, верхні кінці кишені закріпити у вигляді трикутника. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
1.14	Припрасувати накладну кишеню у готовому вигляді	З виворітної та лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
Обробка нижнього зрізу фартуха				
1.15	Запрасувати нижній зріз фартуха	Підігнути нижній зріз фартуха на виворітну сторону на 5мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.16	Запрасувати нижній зріз фартуха	Потім вдруге підігнути нижній зріз фартуха на виворітну сторону на 10мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

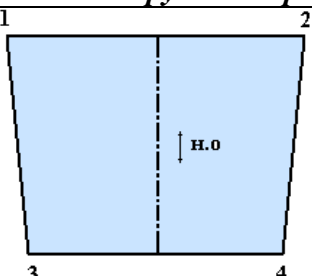
1.17	Застрочити нижній край фартуха	На відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі	Універсальна швейна машина, лапка 3 обмежувач бортиком, ножиці	
Обробка бічних зрізів нижньої частини фартуха				
1.18	Запрасувати бічні зрізи фартуха	Підігнути бічні зрізи фартуха на виворітну сторону на 5мм та запрасувати. Потім вдруге підігнути припуск бічних зрізів на 10мм і запрасувати, при цьому акуратно підігнути припуски в кутах деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.19	Застрочити бічні краї фартуха	На відстані 1-2мм від підігнутих країв деталі	Універсальна швейна машина, лапка 3 обмежувач бортиком, ножиці	
Обробка защипів по верхньому зрізу нижньої частини фартуха				
1.20	Застрочити защипи (складки) по верхньому зрізу фартуха	Закласти защипи (складки) по надсічкам, згини спрямувати до бічних країв. Застрочити защипи на відстані 5мм від верхнього зрізу фартуха	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка пришивного пояса				
1.21	Намітити контрольні точки на поясі	1- лінію середини пояса; 2, 3- відстань між точками, які визначають довжину верхнього зрізу нижньої частини фартуха	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
1.22	Обшити повздовжні та поперечні кінці пояса	Скласти деталь пояса навпіл лицьовою стороною усередину, зрівняти зрізи. Обшити повздовжні кінці пояса швом завширшки 5мм, а поперечні кінці пояса, які зав'язуються – швом завширшки 10мм	Універсальна швейна машина, обмежувач лінійка, ножиці	
1.23	Підрізати припуски шва обшивання пояса	В кінцях пояса, залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	

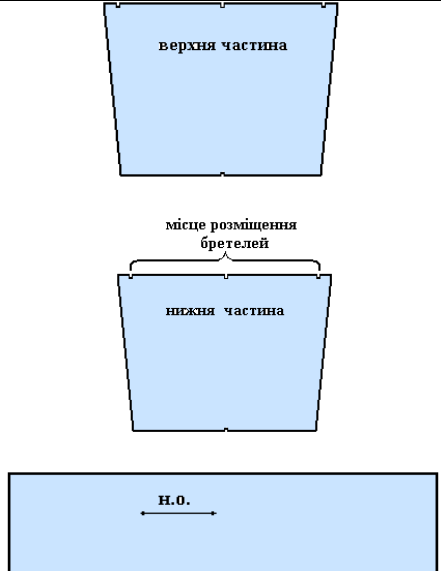
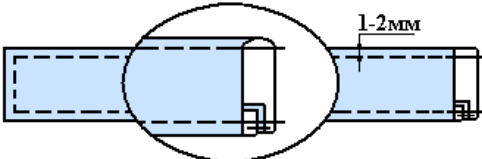
1.24	Виконати надсічку на внутрішньому зрізі пояса	Не доходячи до строчки обшивання 1мм	Ножиці	
1.25	Вивернути пояс	На лицьову сторону, виправляючи кути та шов	Кілочок	
1.26	Приprasувати пояс	Шов обшивання розташувати «на ребро»	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
З'єднання пояса з верхнім зрізом нижньої частини фартуха				
1.27	Скріпити пояс з верхнім зрізом нижньої частини фартуха	Укласти пояс внутрішньою стороною на виворітну сторону нижньої частини фартуха, зрівняти зрізи та контрольні точки: середину пояса з серединою нижньої частини фартуха; бічні сторони з припуском шва пояса	Кравецькі булавки	
1.28	Пришити внутрішню частину пояса до верхнього зрізу нижньої частини фартуха	Швом завширшки 10мм, так щоб строчка обшивання кінців пояса співпадала зі строчкою пришивання пояса до верхнього зрізу. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.29	Заprasувати припуск шва пришивання пояса до верхнього зрізу нижньої частини фартуха	В сторону пояса	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.30	Скріпити зовнішню сторону пояса з фартухом	Підігнути вільний зріз зовнішньої сторони пояса на 10мм всередину і скріпити на контрольних точках	Кравецькі булавки	
1.31	Настрочити пояс на фартух	На відстані 1-2мм від підігнутого краю, закриваючи строчку пришивання пояса на 1-2мм, одночасно прокласти оздоблювальну строчку по кінцям пояса та верхньому краю на відстані 1-2мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	

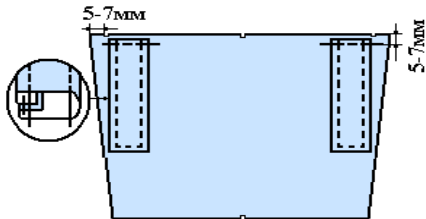
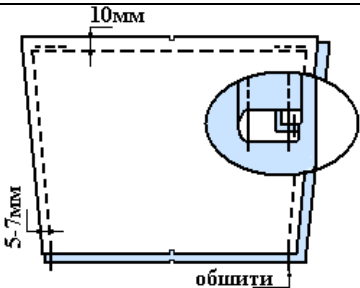
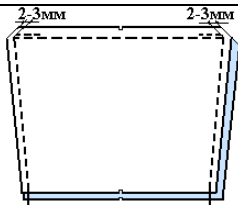
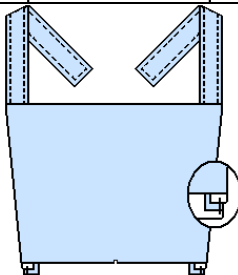
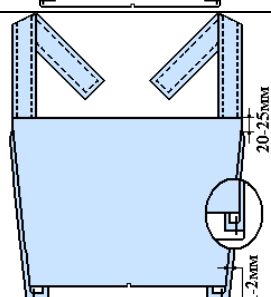
1.32	Приprasувати фартух у готовому вигляді	З виворітної та лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.33	Перевірити якість обробки фартуха	Ширина припусків швів однакова по всій ширині і довжині; строчка якісна, відстань строчки від країв деталі рівна; пояс настрочений на верхній зріз перекриває строчку його пришивання; вологотеплова обробка виконана відповідно до режимів ВТО.	Візуально, відповідно технічних умов на обробку	

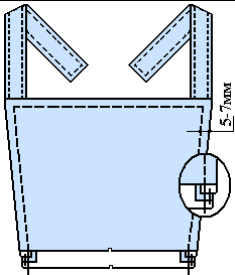
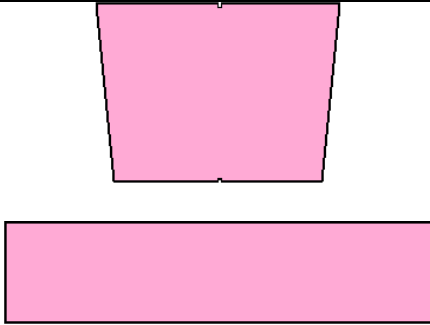
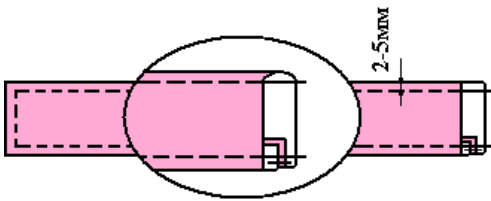
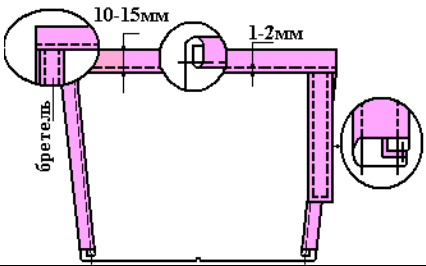
2. ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ ТА ВУЗЛІВ ФАРТУХА

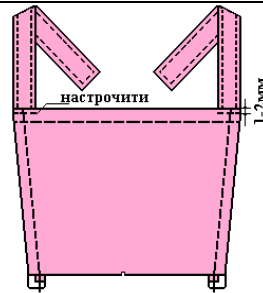
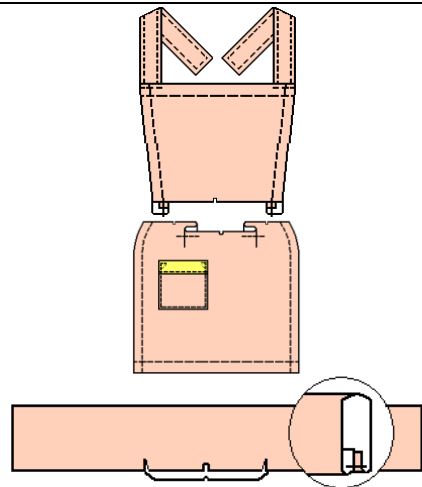
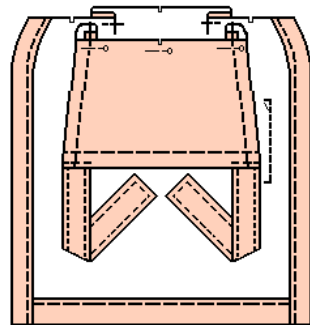
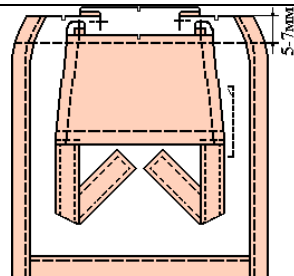
Обробка відрізного нагрудника фартуха крайовим обшивним швом

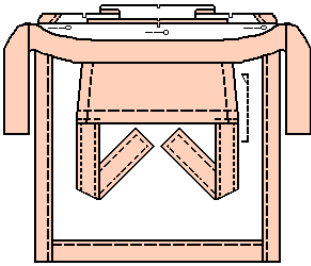
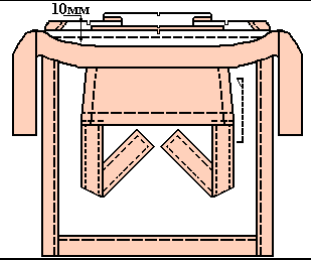
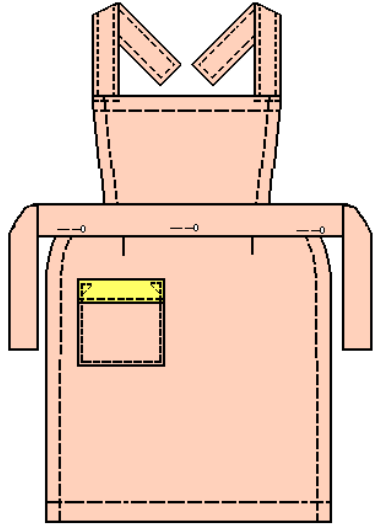
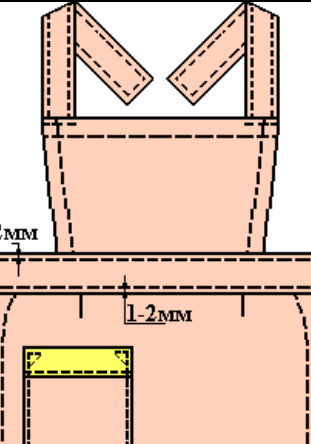
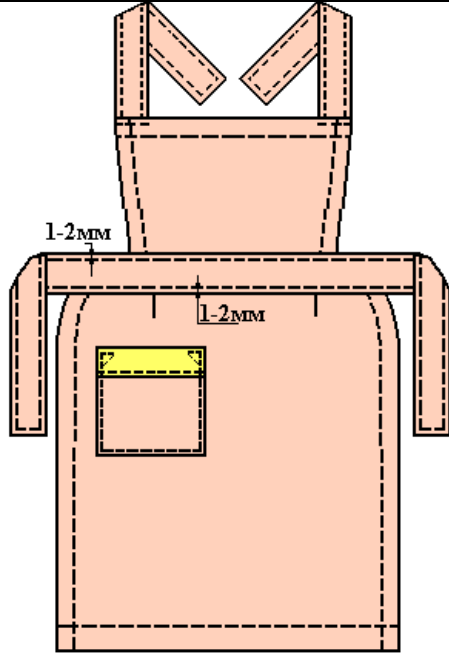
		Нагрудник має такі зрізи: 1-2 верхній зріз; 2-4, 1-3 бічні зрізи; 3-4 нижній зріз; н.о. проходить по середині деталі
---	--	---

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Верхня частина нагрудника – 1 деталь; - Нижня частина нагрудника – 1 деталь; - бретель – 2 деталі	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.2	Обробка бретелей	- Скласти деталь бретелі навпіл лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи, обшити швом шириною 5-7мм. - Підрізати припуски швів у кутах, залишаючи 2-3мм шва. - Вивернути бретель на лицьову сторону, виправивши кути і шов.	Універсальна швейна машина, ножиці, кілочок, прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

		- Приprasувати бретель, шов обшивання розташувати «в розкол». - Прострочити оздоблювальну строчку по бретелі на відстані 2-5мм від краю		
2.3	Настрочити бретелі на нижню частину нагрудника	Укласти бретелі (обшивними сторонами до бічних зрізів) виворітною стороною на лицьову сторону нагрудника по верхньому зрізу, відступаючи від бічного зрізу на відстані 5-7мм (тобто на ширину шва обшивання); настрочити бретелі на відстані 5-7мм від верхнього зрізу	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Обшити бічні та верхній зрізи нагрудника	Скласти деталі нагрудника лицьовими сторонами всередину зрівняти зрізи, та обшити з боку нижнього нагрудника на відстані 5-7мм від бічних зрізів і на відстані 10мм від верхнього зрізу	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.5	Підрізати припуски шва обшивання нагрудника	В кутах, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
2.6	Вивернути нагрудник на лицьову сторону	Виправити кути та шви. <i>Перевірити якість:</i> бретелі повинні бути продовженням бічних сторін нагрудника	Кілочок	
2.7	Приprasувати бічні сторони нагрудника	З боку нижньої частини, утворюючи кант 1-2мм з боку верхньої частини (кант звести на «ребро» на ділянці 20-25мм не доходячи до верхнього краю нагрудника)	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.8	Приprasувати верхній край нагрудника	Збоку нижньої частини, шов розташувати на «ребро».		

2.9	Прострочити оздоблювальну строчку	По бічним сторонам та верхньому краю нагрудника на відстані 5-7мм або згідно технічним умовам моделі	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
Обробка відрізного нагрудника фартуха крайовим швом упідгин з закритим зрізом				
2.10	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Нагрудник – 1 деталь; - бретель – 2 деталі	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.11	Обробка бретелей	- Скласти деталь бретелі навпіл лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи, обшити швом шириною 5-7мм. - Підрізати припуски швів у кутах, залишаючи 2-3мм шва. - Вивернути бретель на лицьову сторону, виправивши кути і шов. - Приprasувати бретель, шов обшивання розташувати «в розкол». -Прострочити оздоблювальну строчку по бретелі на відстані 2-5мм від краю	Універсальна швейна машина, ножиці, кілочок, прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.12	Застрочити бічні зрізи нагрудника	Підігнути бічний зріз на виворітну на 5мм, потім вдруге підігнути бічний зріз на виворітну сторону на 10мм і застрочити на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.13	Застрочити верхній зріз нагрудника	Підігнути верхній зріз на виворітну на 5мм, потім вдруге підігнути верхній зріз на виворітну сторону на 10-15мм, одночасно укласти бретелі (обшивними сторонами до бічних зрізів) і застрочити	Універсальна швейна машина, ножиці	

		на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі. <i>Зверніть увагу:</i> бічна сторона нагрудника повинна бути продовженням бретелі		
2.14	Настрочити верхній край нагрудника на бретель	Відігнути бретель вгору, вирівняти верхній край нагрудника (перевірити, щоб не було напуску з боку бретелі), настрочити на відстані 1-2мм від краю деталі подвійною машинною строчкою	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.15	Приprasувати нагрудник і бретелі в готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін.	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання нагрудника з нижньою частиною фартуха				
2.16	Перевірити якість деталей фартуха	- Нагрудник; - нижня частина фартуха; - пришивний пояс	Візуально, відповідно до технічних умов на обробку	
2.17	Скріпити нагрудник з нижньою частиною фартуха	Скласти нижню частину фартуха з нагрудником виворітними сторонами всередину, зрівняти зрізи та контрольні надсічки: середину нагрудника з серединою нижньої частини фартуха, бічні сторони нагрудника з надсічками на нижній частині фартуха	Кравецькі булавки	
2.18	Настрочити нагрудник на нижню частину фартуха	На відстані 5-7мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	

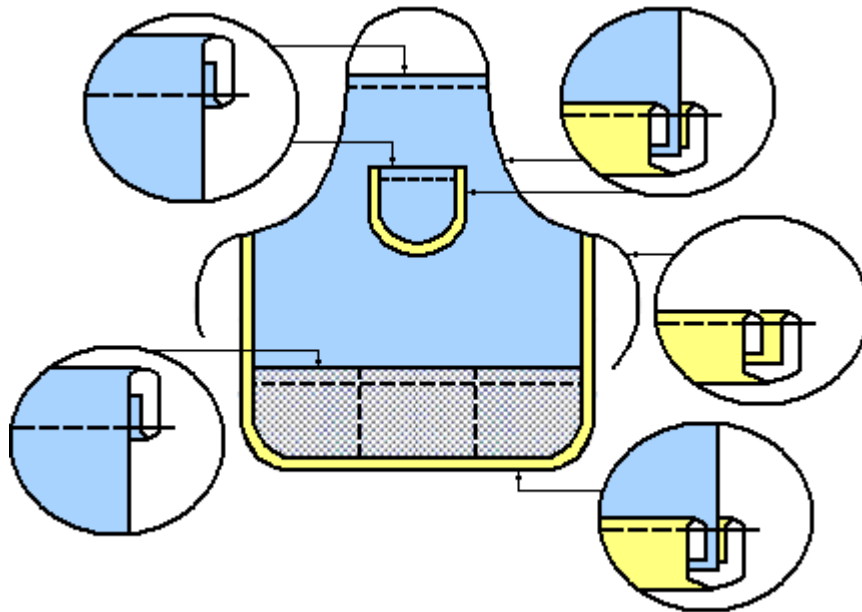
2.19	Скріпити нижню частину фартуха з настроченим нагрудником з поясом	Укласти пояс внутрішньою стороною на лицьову сторону нагрудника, зрівняти зрізи та контрольні точки: середину пояса з серединою нагрудника; бічні сторони нижньої частини фартуха з припуском шва пояса. Деталі скріпити кравецькими булавками	Кравецькі булавки	
2.20	Пришити внутрішню частину пояса до верхнього зрізу нижньої частини фартуха	Швом завширшки 10мм, так щоб строчка обшивання кінців пояса співпадала зі строчкою пришивання пояса до верхнього зрізу. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.21	Запрасувати припуск шва пришивання пояса до верхнього зрізу нижньої частини фартуха	Нагрудник спрямувати в протилежну сторону нижньої частини фартуха. Запрасувати припуск шва пришивання пояса до верхнього зрізу нижньої частини фартуха в бік пояса. <i>Зверніть увагу, щоб не було напуску з боку нагрудника</i>	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.22	Скріпити зовнішню сторону пояса з фартухом	Підігнути вільний зріз зовнішньої сторони пояса на 10мм всередину і скріпити на контрольних точках	Кравецькі булавки	
2.23	Настрочити пояс на фартух	На відстані 1-2мм від підігнутого краю, закриваючи строчку пришивання пояса на 1-2мм, одночасно прокласти оздоблювальну строчку по кінцям пояса та настрочити верхній край пояса на нагрудник на відстані 1-2мм. Видалити кравецькі булавки. <i>Звернути увагу, щоб з вивіротної сторони фартуха на ділянці нагрудника не було напуску і перекосу</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.24	Припрасувати фартух у готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін виробу	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
------	--	---------------------------------------	---	--

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Що таке фартух?
2. Назвіть деталі фартуха на поясі.
3. Назвіть зрізи нижньої частини фартуха.
4. Яким швом обробляють бічні та нижні зрізи фартуха?
5. Розкажіть обробку верхнього зрізу накладної кишені бейкою.
6. Розкажіть обробку пришивного пояса фартуха.
7. Розкажіть послідовність настрочування вільного зрізу зовнішньої сторони пояса на верхній зріз фартуха.
8. Складіть технологічну послідовність обробки фартуха за графічним зображенням.



9. Виконайте обробку фартуха відповідно до графічного зображення.

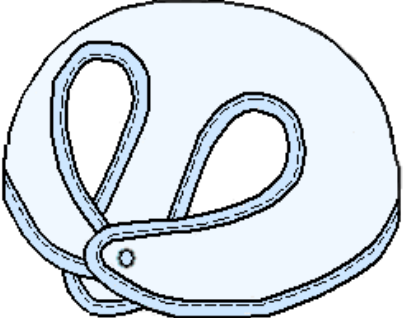
Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей та вузлів фартуха

При обробці зрізів деталей та вузлів фартуха необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

РОЗДІЛ 2. Модуль «ШВЧК-2.3» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів виробів із різних матеріалів

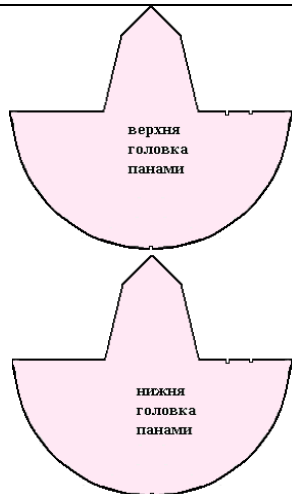
ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА – 4

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	Зовнішній вигляд суцільновикросної панам, краї якої оброблені обшивним швом 
Кваліфікація: 2 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка зрізів деталей та вузлів суцільновикросної панам	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку зрізів, деталей та вузлів панам з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Головний убір – виріб, яким накривають голову [ДСТ України – 2027-92]. Капелюшок – жіночий або дівчачий головний убір із головки різної форми та з крисами або без них [ДСТ України 2027 – 92]. Примітка. Різновидом капелюшка є панам. Обробку суцільновикросної панам виконують крайовими швами: обшивним і обкантовувальним. Усе різноманіття існуючих головних уборів можна класифікувати за такими ознаками: - статтю за віком; - сезоном; - призначенням; - способом виготовлення (формоутворення); - використаними матеріалами. За ознакою статі та віку: чоловічі; жіночі; дитячі: для дівчаток, та хлопчиків. За сезоном: зимові; осінньо-весняні; літні. За призначенням: побутові; виробничі; спортивні; формені; видовищні. До побутових головних уборів належать: повсякденні, святкові та головні убори для відпочинку (пляжні, курортні). Спортивні головні убори розрізняють у залежності від виду спорту: для лижників, ковзанярів, мотобелоспорту тощо. Виробничі головні убори (для шахтарів, сталеварів, пожежників та ін.) захищають голову від забруднення, шкідливого впливу на виробництві. Формені головні убори бувають військові та цивільні, повсякденні та парадні. Видовищні головні убори залежно від видів і жанрів видовищного мистецтва поділяють на театральні, естрадні, циркові. За способом виготовлення (формоутворення): - обкутування (головний убір із тканини); - пов'язування (головний убір із шарфа).	
Зовнішній вигляд суцільновикросної панам, краї якої оброблені обкантовувальним швом 	

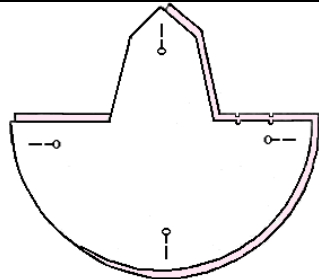
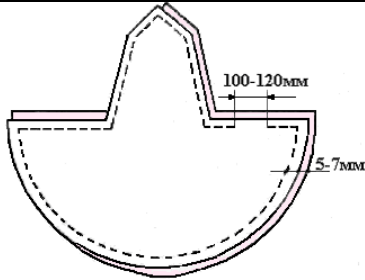
Шиті головні убори попередньо утвореної форми (на противагу головним уборам, виготовленим із площинних матеріалів прямо на голові) проходять довгий процес формоутворення. Шиті головні убори виготовляються з деталей крою. При розробці шитих моделей можна досягнути особливо виразних форм, використовуючи для цього не тільки конструкцію, крій, але і елементи, отримані формуванням. Найчастіше форми в головному уборі відіграють роль каркасу. Тому усі шиті головні убори поділяють на щільно облягаючі голову, не розвинуті у просторі, і такі, що мають декоративний об'єм, тобто розвинуті у просторі, на м'які та з каркасною основою.	
---	--

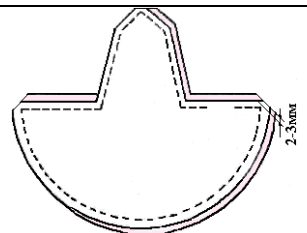
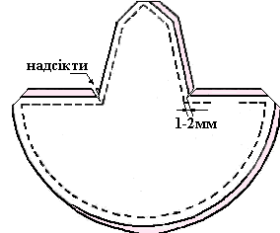
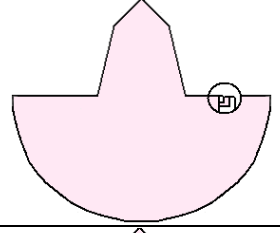
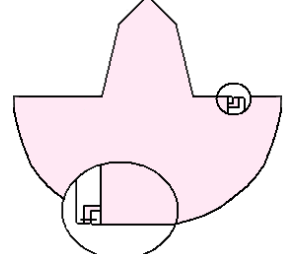
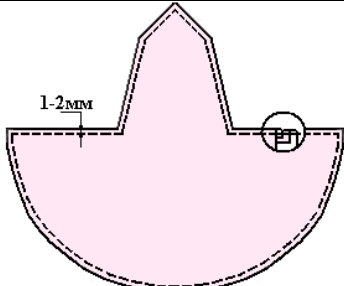
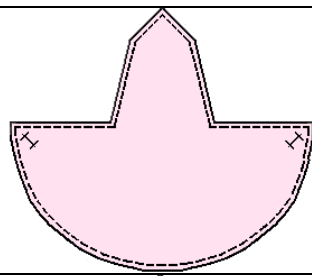
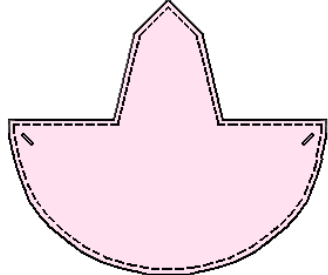
ОСНОВНА ЧАСТИНА

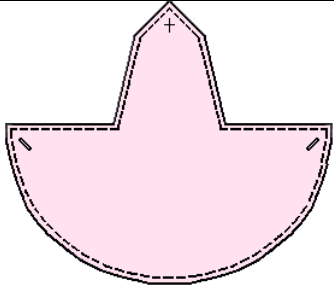
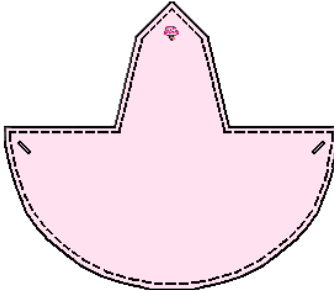
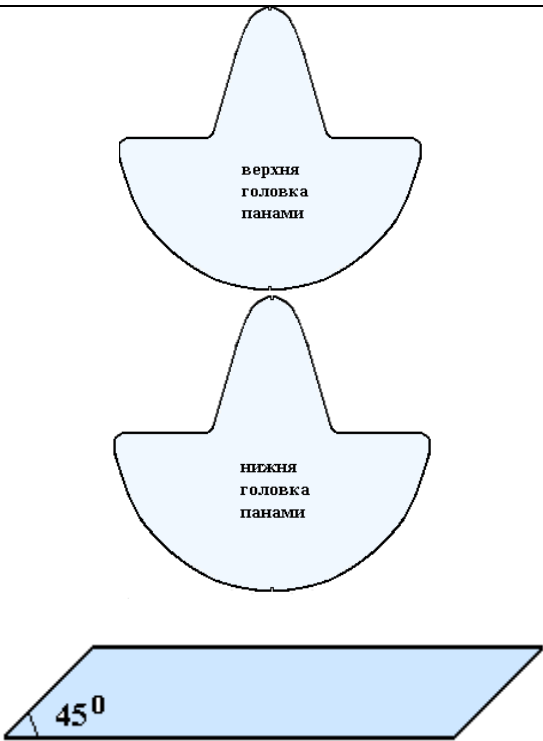
І. ОБРОБКА СУЦІЛЬНОВИКРОЄНОЇ ПАНАМИ ОБШИВНИМ ШВОМ

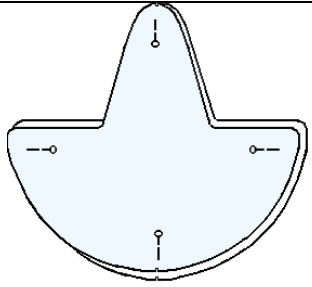
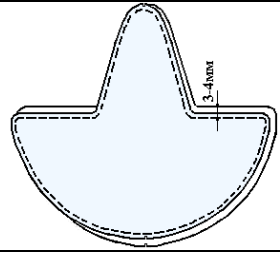
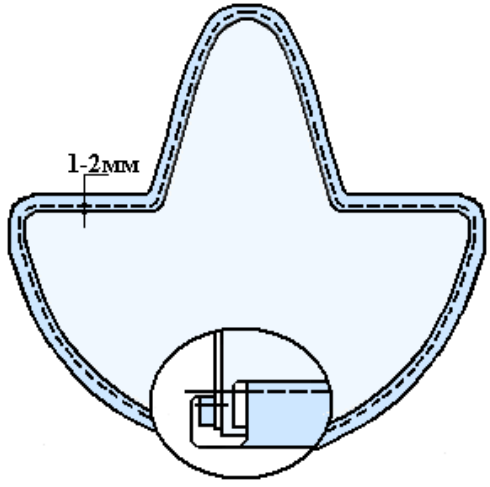
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	Для обробки суцільновикроєної панамы обшивним швом необхідні наступні деталі крою: - верхня головка – 1 деталь; - нижня головка – 1 деталь	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда (змілок), ножиці	

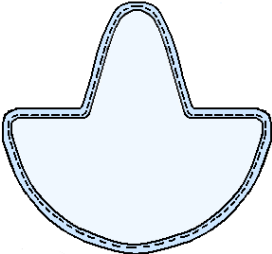
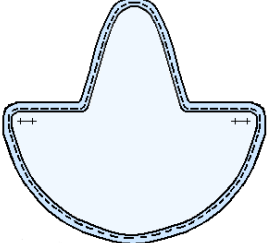
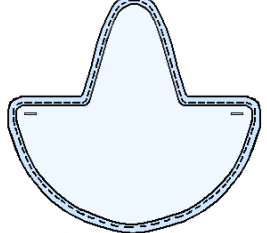
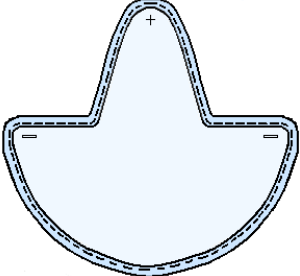
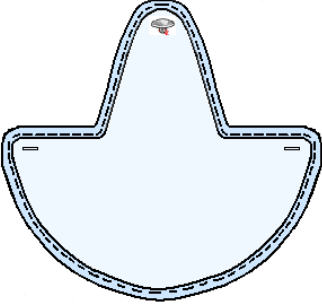
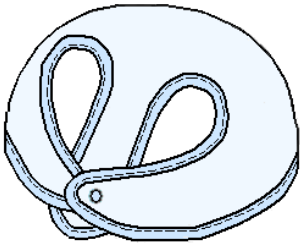
Обробка головки суцільновикроєної панамы

1.2	Скріпити деталі верхньої і нижньої частин головки панамы	Скласти деталі верхньої і нижньої частин головки панамы лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи та сумістити контрольні позначки	Кравецькі булавки	
1.3	Обшити головку суцільно-викроєної панамы	Швом шириною 5-7мм зі сторони нижньої головки, залишаючи отвір для вивертання довжиною 100-120мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	

1.4	Підрізати припуски шва обшивання головки панам	У кутах, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
1.5	Надсікти припуски шва обшивання головки панам	У кутах не доходячи до строчки 1-2мм	Ножиці	
1.6	Вивернути суцільно-викроєну панаму	На лицьову сторону через залишений отвір, виправляючи шов обшивання та кути	Кілочок	
1.7	Приprasувати головку панам	Зі сторони нижньої головки, розташовуючи шов на згині деталі (тобто «в розкол»), одночасно запрасувати зрізи отвору всередину	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.8	Прострочити оздоблювальну строчку по краю суцільно-викроєної панам	На відстані 1-2мм, одночасно застрочуючи залишений отвір для вивертання	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка обмежуючим бортиком, ножиці	
Остаточне оздоблення суцільновикроєної панам				
1.9	Намітити на суцільно-викроєній панамі місце розташування двох петель	З лицьової сторони панам на бічних сторонах	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.10	Обметати дві прямі петлі на бічних сторонах панам	Відповідно до розмітки з лицьової сторони суцільновикроєної панам	Напівавтомат для обметування прямих петель, ножиці	

1.11	Намітити на середній частині суцільно-викроєної панамы місце розташування гудзика	З лицьової сторони панамы	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.12	Пришити гудзик на середній частині суцільно-викроєної панамы	Відповідно до розмітки з лицьової сторони ручним способом. Гудзик з вушком пришивають 3-5 прикріплюючими стібками та закріплюють його в основі стійки з лицьової сторони 3-4 стібками, нитками в тон гудзика	Ручна голка, наперсток, ножиці	
1.13	Перевірити якість виготовлення суцільно-викроєної панамы	Якість швів, оздоблювальної строчки, симетричність сторін панамы, рівність країв, якість обметування прямих петель, пришивання гудзика	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка	
2. ОБРОБКА СУЦІЛЬНОВИКРОЄНОЇ ПАНАМИ ОБКАНТОВУВАЛЬНИМ ШВОМ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	Для обробки суцільновикроєної панамы обкантовувальним швом необхідні наступні деталі крою: - верхня головка - 1 деталь; - нижня головка – 1 деталь; - смужка тканини для обкантовування, викроєна під кутом 45° до нитки основи. Довжина смужки тканини дорівнює довжині зрізу, який обробляється, плюс 20-25мм на обробку зрізів, ширина смужки 30-35мм	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда (змилок), ножиці	 верхня головка панамы нижня головка панамы 45°

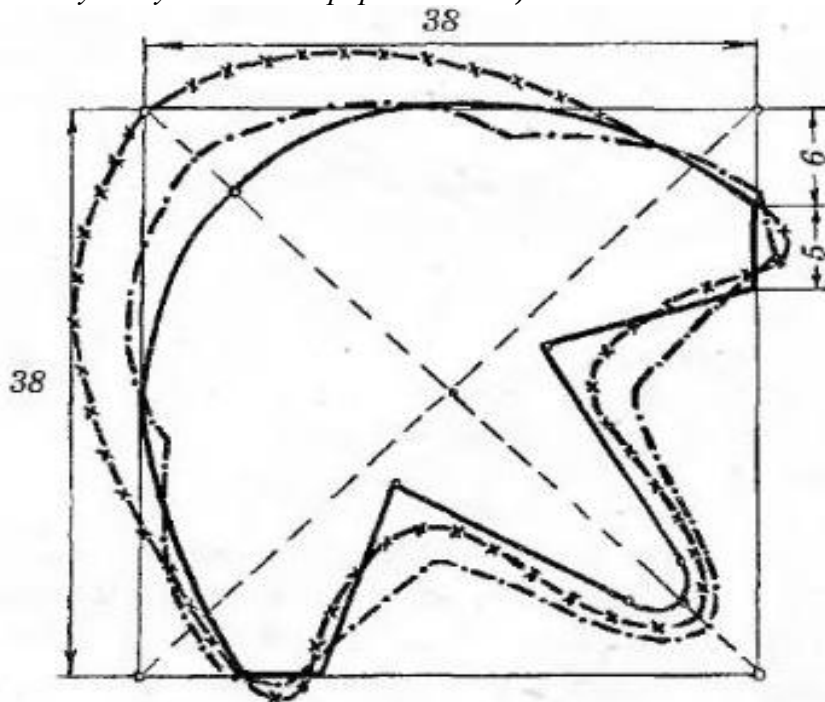
<i>Обробка головки суцільновикроєної панам</i>				
2.2	Скріпити верхню і нижню головку панам	Скласти деталі головки суцільновикроєної панам виворітними сторонами всередину, вирівняти зрізи та сумістити контрольні позначки	Кравецькі булавки	
2.3	Настрочити верхню головку панам на нижню	На відстані 3-4мм від зрізів деталі. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Пришити смужку тканини для обкантовування до зрізів головки панам	Укласти смужку тканини для обкантовування лицьовою стороною на нижню частину головки панам, зрівняти зрізи. Підігнути кінець смужки на початку строчки на виворітну сторону на 7-10мм. Пришити смужку швом шириною 5-7мм зі сторони смужки, не натягуючи її. Другий кінець смужки (при завершенні строчки) повинен перекривати перший на 10-12мм	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка з обмежувачем бортиком, ножиці	
2.5	Настрочити смужку тканини для обкантовування на головку панам	Смужку тканини для обкантовування відвернути на верхню частину головки панам, щільно обігнути припуски шва пришивання, підігнути зріз смужки на 5мм, і настрочити на відстані 1-2мм від згину, перекриваючи строчку шва пришивання смужки до головки. Ширина канта в готовому вигляді 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.6	Приprasувати край головки суцільно-викроєної панам	З виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
Остаточне оздоблення суцільновикроєної панам				
2.7	Намітити на суцільно-викроєній панамі місце розташування двох петель	З лицьової сторони панам на бічних сторонах	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.8	Обметати дві прямі петлі на бічних сторонах панам	Відповідно до розмітки з лицьової сторони суцільновикроєної панам	Напівавтомат для обметування прямих петель, ножиці	
2.9	Намітити на середній частині суцільно-викроєної панамі місце розташування гудзика	З лицьової сторони панам	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.10	Пришити гудзик на середній частині суцільно-викроєної панам	Відповідно до розмітки з лицьової сторони ручним способом. Гудзик з вушком пришивають 3-5 прикріплюючими стібками та закріплюють його в основі стійки з лицьової сторони 3-4 стібками, нитками в тон гудзика	Ручна голка, наперсток, ножиці	
2.11	Перевірити якість виготовлення суцільно-викроєної панам	Якість строчок, симетричність сторін панам, рівність країв, ширину обкантовувального шва, якість обметування прямих петель, пришивання гудзика	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Яка величина отвору для вивертання на головці суцільновикроєної панамы?
2. Як виконують обшивання головки суцільновикроєної панамы?
3. Яким чином підрізають припуски шва обшивання головки панамы в кутах?
4. Як припрасовують головку суцільновикроєної панамы після її вивертання на лицьову сторону?
5. Як прокладають оздоблювальну строчку по краю головки панамы?
6. Які дефекти можуть виникнути при обробці суцільновикроєної панамы обшивним швом?
7. На якій відстані від зрізів прокладають строчку скріплення деталей головки суцільновикроєної панамы?
8. Які прийоми виконання і технічні умови пришивання смужки тканини для обкантовування до головки суцільновикроєної панамы?
9. Як настрочують смужку тканини для обкантовування на головку суцільновикроєної панамы?
10. Які дефекти можуть виникнути при обробці суцільновикроєної панамы обкантовувальним швом із закритим зрізом?
11. Виберіть один вид креслення суцільновикроєної панамы та виконайте його. Оберіть спосіб обробки та обґрунтуйте його?

(Примітка: в кресленні можуть бути змінені форми деталі).



12. Виконайте обробку свого варіанту суцільновикроєної панамы (застосуйте оздоблювальні матеріали).

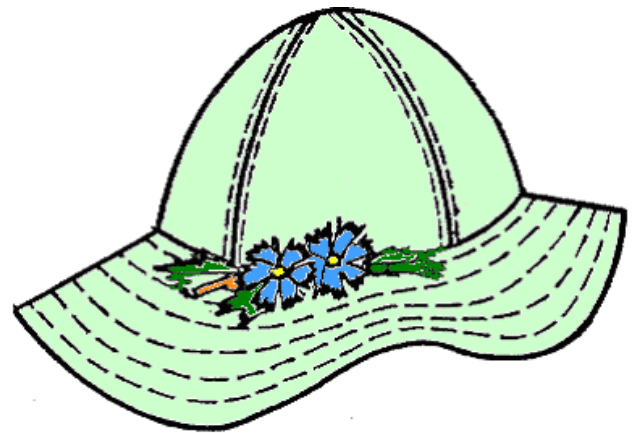
Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей та вузлів панамы

При обробці зрізів деталей та вузлів панамы необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою, напівавтоматом для обробки прямих петель.

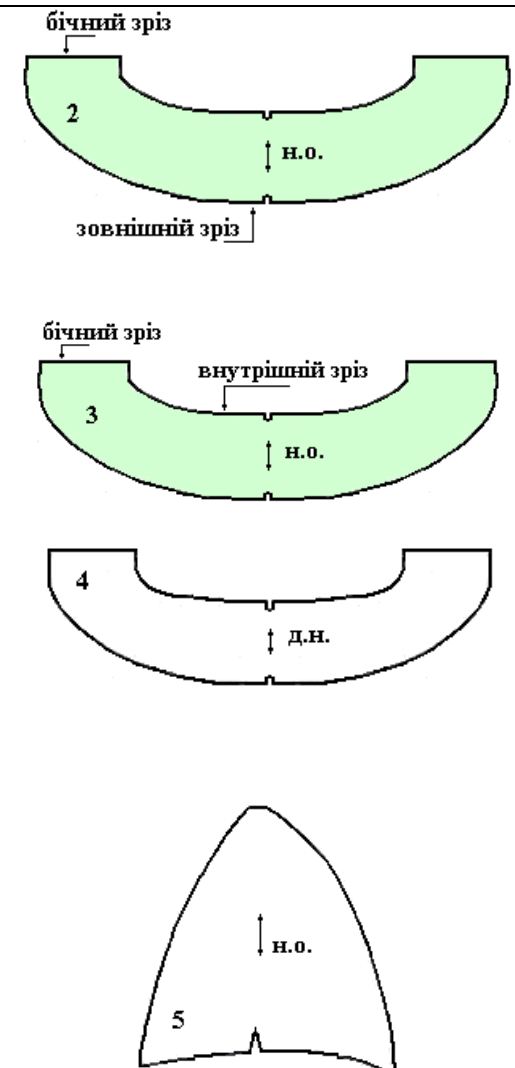
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія:	ШВАЧКА
Кваліфікація:	2 розряд
Учнівська норма часу:	225 хвилин
Тема уроку: <i>Обробка панами на підкладці, головка якої складається з шести клинів, низ оформлений крисами</i>	
Мета уроку: сформувані в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку панами, що складається з шести клинів, крисів, підкладки з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Розглянемо зовнішній вигляд панами – це головка, яка складається з шести клинів; криси, які складаються з двох верхніх частин і двох нижніх та підкладки викроєної також з шести клинів. Верхні деталі крис дублюються клейовою прокладкою. Припуски швів головки панами розстрочені оздоблювальною строчкою. Криси панами оздоблені паралельними строчками. Панама може бути оформлення оздоблювальною фурнітурою. Головка – деталь або вузол головного убору, що складається з клинців, денця та стінок або є суцільною [ДСТ України 2023-91]. Денце – деталь головки, суцільна або з частин, що вкриває маківку голови [ДСТ України 2023-91]. Стінка – деталь головки, суцільна або з частин, що вкриває бокову частину голови [ДСТ України 2023-91]. Криса – горизонтально або похило розміщена деталь головного убору, що оформляє нижній край голови [ДСТ України 2023-91].	

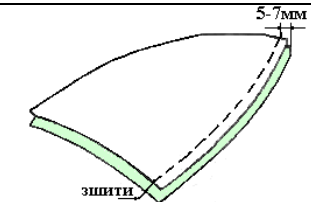
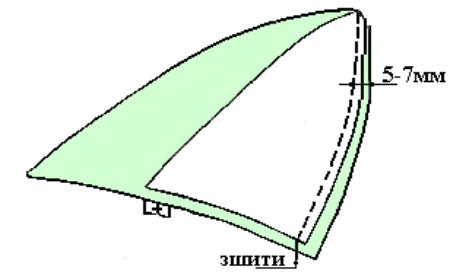
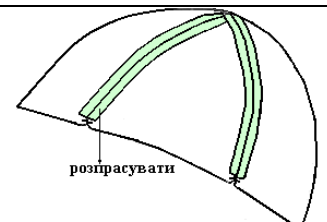
Зовнішній вигляд панами на підкладці, головка якої складається з шести клинів, низ оформлений крисами

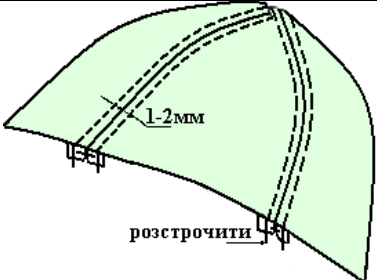
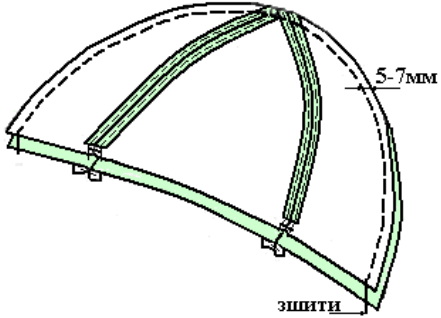
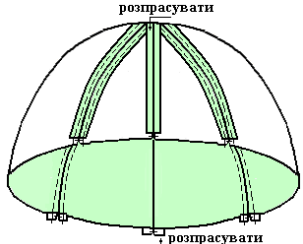
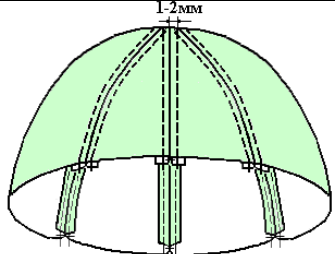
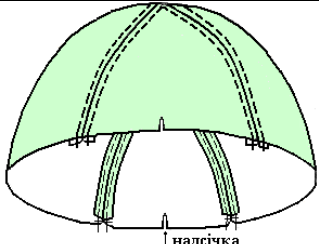
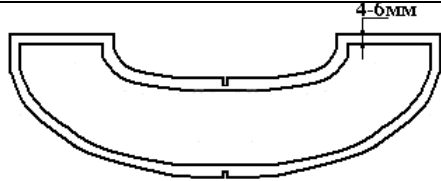


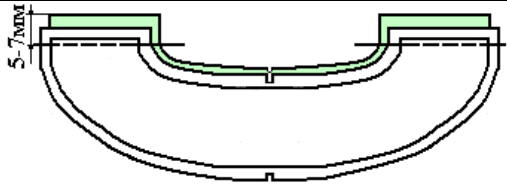
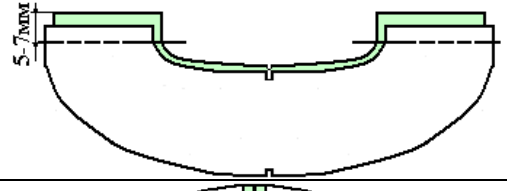
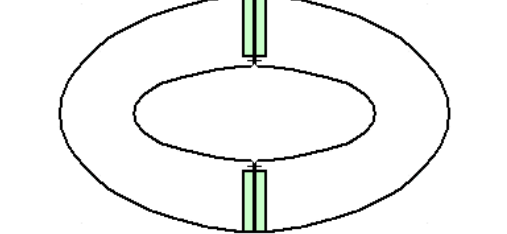
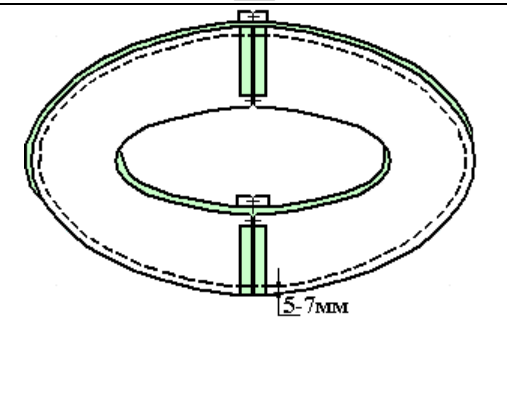
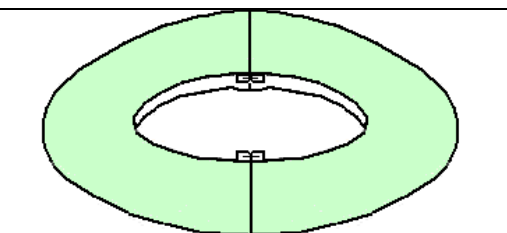
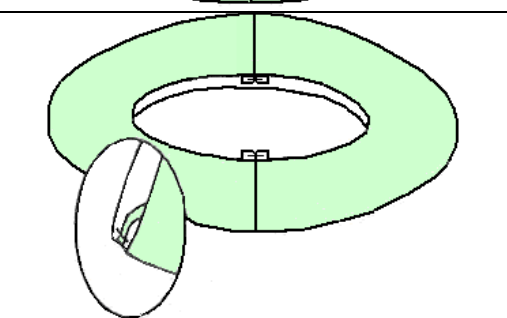
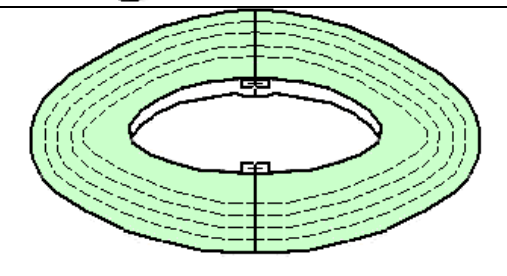
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей панами; ознайомитись і запам'ятати зрізи деталей	1 – клин, нитка основи проходить посередині деталі – 6 деталей; 2 – криси верхні, нитка	Візуально, допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	

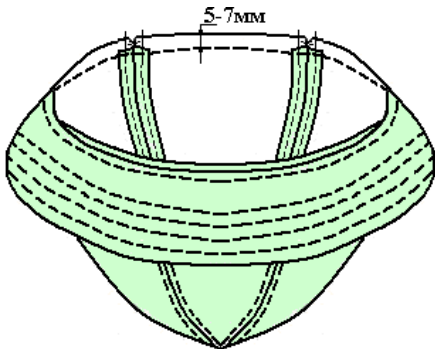
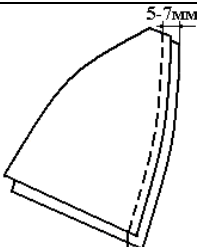
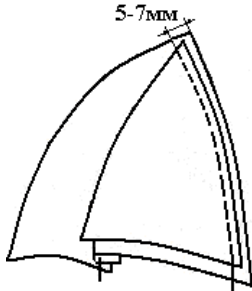
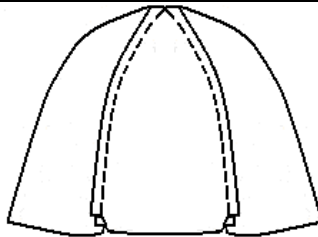
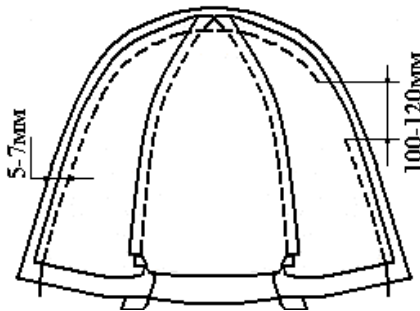
		основи проходить по середині деталі – 2 деталі; 3 – криси нижні, нитка основи проходить по середині деталі – 2 деталі; 4 – клейова прокладка в криси (верхні), дольова нитка проходить посередині деталі – 2 деталі; прокладку викроюють по формі без припусків на шви або так, щоб зрізи прокладки при обшиванні деталі попадали в шов на 1-2мм; 5 – підкладка: клини – 6 деталей, нитка основи проходить посередині деталі		
--	--	--	--	---

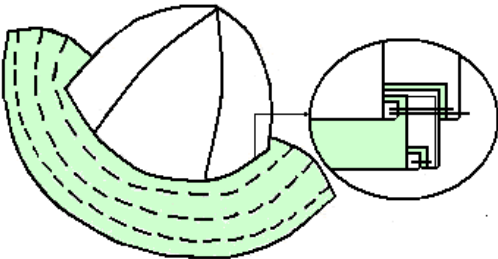
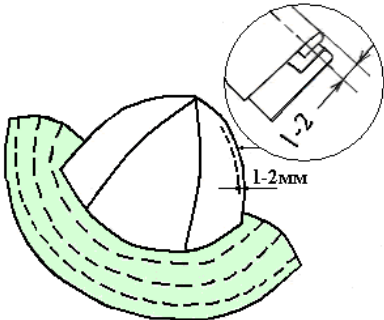
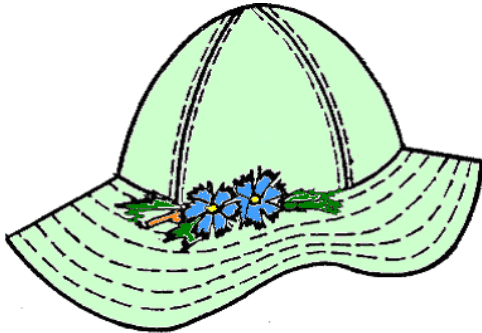
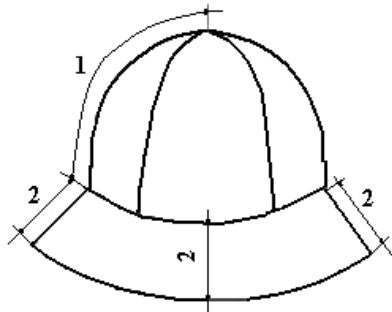
Обробка головки панам

2	Зшити два клина панам	Скласти спочатку два клина лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
3	Пришити третій клин панам	Потім на зшиті клини накласти третій клин, вирівняти зрізи і зшити деталі швом шириною 5-7мм. Так само обробити другу частину головки трьох клинів панам, що залишилися	Універсальна швейна машина, ножиці	
4	Розпрасувати припуски швів зшивання клинів головки панам	До повного їх прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

5	Розстрочити по черзі припуски швів з'єднання клинів головки панам	Швом завширшки 1-2мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
6	Зшити середній шов головки панам	Скласти частини головки з оброблених клинів лицьовою стороною усередину, вирівняти зрізи та сумістити шви клинів. Зшити середній шов швом шириною 5-7мм. <i>Зверніть увагу: шви деталей головки панам, що мають форму клинів, повинні суміститися в центрі, один шов повинен бути продовженням іншого</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
7	Розпрасувати припуски зшивання середнього шва головки	Вивернути головку панам на виворотну сторону. Розпрасувати припуски шва до повного їх прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	
8	Розстрочити припуски середнього шва головки панам	Швом шириною 1-2мм	Універсальна швейна машина, ножиці, спеціальна лапка обмежувач бортиком	
9	Виконати розмітку головки панам	Головку, що складається із шести клинів, розмічають двома надсічками посередині бічних клинів, на однаковій відстані від швів	Ножиці, допоміжне лекало, кравецька крейда	
Обробка крисів панам				
10	Продублювати верхні криси панам	Укласти прокладку клейовою стороною вниз на виворотну сторону верхньої частини крисів так, щоб вона не доходила до зрізів на 4-6мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

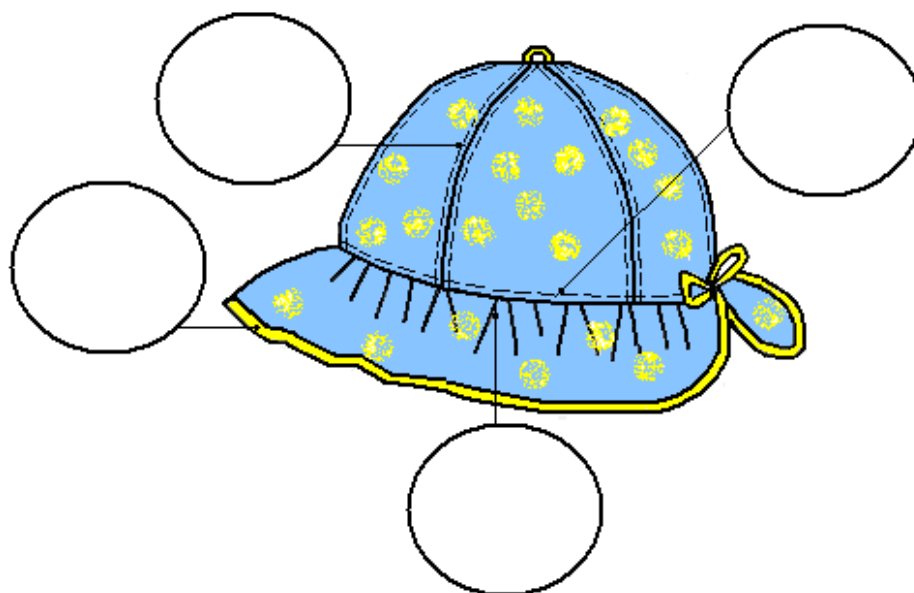
11	Зшити бічні зрізи верхніх крисів панам	Скласти верхні деталі крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
12	Зшити бічні зрізи нижніх крисів панам	Скласти нижні деталі крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
13	Розпрасувати припуски бічних швів крисів панам	Верхньої і нижньої частин до повного їх прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
14	Обшити криси панам	Скласти верхню і нижню частини крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти зовнішні зрізи та сумістити контрольні намітки, скріпити деталі, обшити зовнішні зрізи деталі швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
15	Вивернути криси панам	На лицьову сторону, розправити шов і розташувати його на згині деталі (тобто «на ребро»)	Ручна робота	
16	Припрасувати криси панам	По зовнішньому краю, зі сторони нижньої деталі, розташовуючи шов «на ребро»)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
17	Прокласти оздоблювальні строчки по крисам панам	Зі сторони верхньої деталі, розташовуючи строчки паралельно зовнішньому краю з відстанню між ними 5-7мм або відповідно до моделі	Універсальна швейна машина, ножиці, спеціальна лапка обмежуючим бортиком	

З'єднання головки панами з крисами				
18	Зшити головку панами крисами	3 Скласти деталі головки і крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і сумістити контрольні намітки, скріпити деталі. Зшити деталі головки і крисів панами швом шириною 5-7мм зі сторони головки. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
Обробка підкладки панами				
19	Зшити два клина підкладки панами	Скласти два клина лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
20	Пришити третій клин панами	Потім на зшиті клини накласти третій клин, вирівняти зрізи і зшити деталі швом шириною 5-7мм. Так само обробити другу частину головки трьох клинів підкладки панами, що залишилися	Універсальна швейна машина, ножиці	
21	Запрасувати припуски швів зшивання клинів головки	В сторону бічних клинів до повного їх прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
22	Зшити середній шов головки підкладки панами	Скласти частини головки підкладки з оброблених клинів лицьовою стороною усередину, вирівняти зрізи та сумістити шви клинів. Зшити середній шов шириною 5-7мм, залишаючи отвір для вивертання довжиною 100-120мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
З'єднання панами з підкладкою				
23	Пришити підкладку панами до верху	Скласти панаму та підкладку лицьовими сторонами усередину,	Універсальна швейна машина,	

	головного убору	вирівняти зрізи, сумістити шви і надсічки: середній шов підкладки з бічним швом крис; середину підкладки з серединою головного убору, деталі скріпити. Пришити підкладку до верху головного убору, строчку прокласти у шов з'єднання головки з крисами панамі або на 1мм за строчку у бік крисів. Видалити кравецькі булавки	ножиці, кравецькі булавки	
24	Вивернути головку панамі	На лицьову сторону через отвір, виправляючи шви	Ручна робота	
25	Застрочити отвір підкладки панамі	Підігнути зрізи підкладки усередину на незшитій ділянці і прострочити строчку на відстані 1-2мм від краю деталі, виконавши закріпку на початку і в кінці строчки	Універсальна швейна машина, ножиці	
26	Вивернути панаму на лицьову сторону	Виправити шви, та заправити підкладку в головку верху панамі	Ручна робота	
27	Виконати остаточну волого-теплову обробку головного виробу	Приprasувати головку панамі та криси	Спеціальна колодка, prasувальний стіл, prasка, пульверизатор, проprasувач. Голка 3	
28	Прикріпити оздоблювальну фурнітуру	Якщо передбачено моделлю	ниткою, наперсток	
29	Перевірити якість виготовленого головного убору	Якість строчок, стібків, швів, ширину швів, симетричність деталей. Вимірювання висоти головки панамі: за швами зшивання клинів від центру головки до шва пришивання крисів (1). Вимірювання ширини крисів панамі: спереду, ззаду та по бокам від краю крисів до шва пришивання головки (2)	Візуально, сантиметрова стрічка, лінійка, ножиці	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «головка».
2. Що означає технологічний термін «криси»?
3. Назвіть деталі та їх кількість при обробці панам на підкладці, головка якої складається з клинів та оформлена крисами.
4. Розкажіть обробку головки панам.
5. Які дефекти можуть виникнути при обробці середнього шва головки панам?
6. Розкажіть процес виконання розмітки головки панам.
7. Розкажіть послідовність обробки крис.
8. Розкажіть послідовність з'єднання головки панам з крисами.
9. Чим відрізняється обробка підкладки панам від головки панам з клинів?
10. Розкажіть послідовність з'єднання підкладки з верхом панам.
11. Опишіть за даним технічним малюнком зовнішній вигляд панам на підкладці.
Намалюйте схематичне зображення швів та вкажіть технічні умови їх виконання?

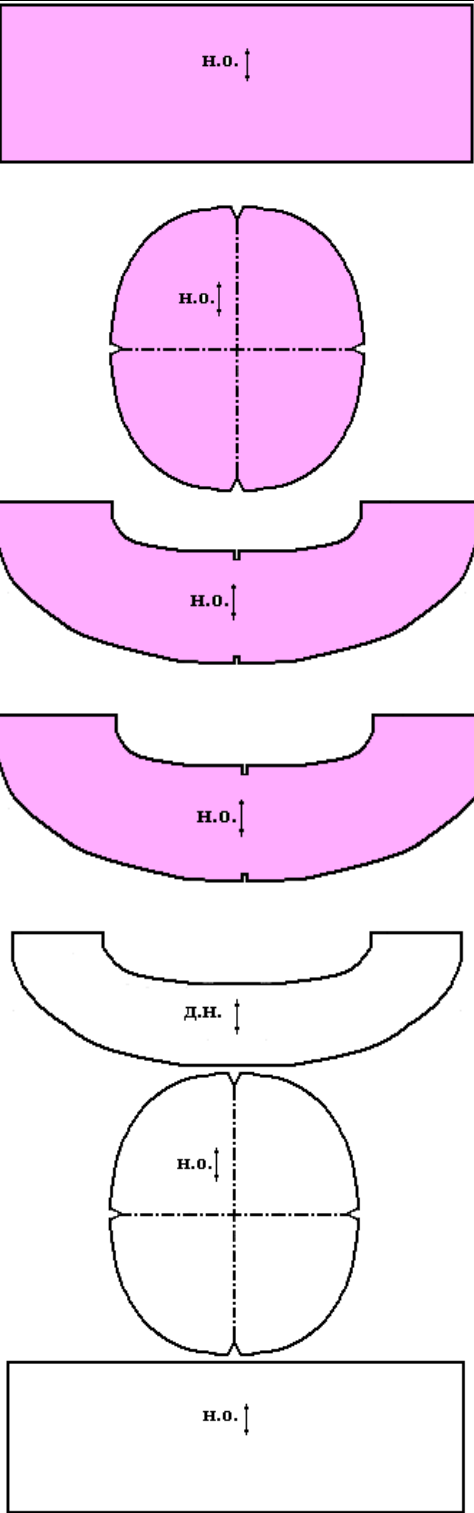
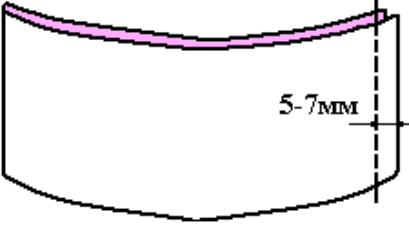


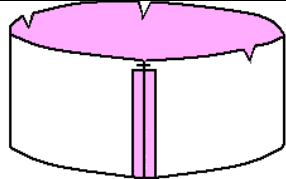
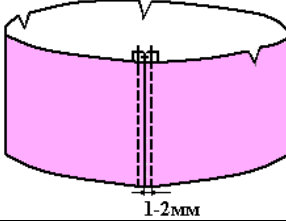
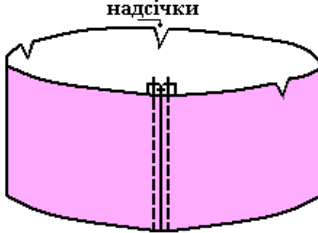
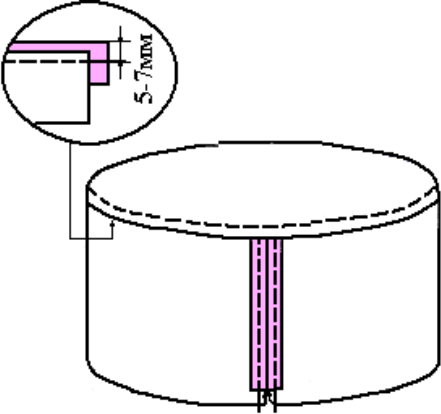
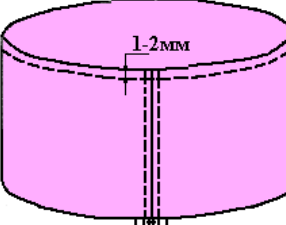
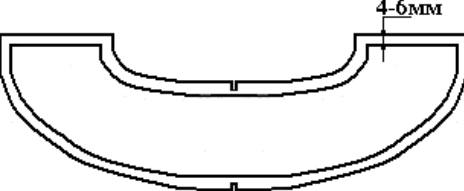
Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей та вузлів панам на підкладці

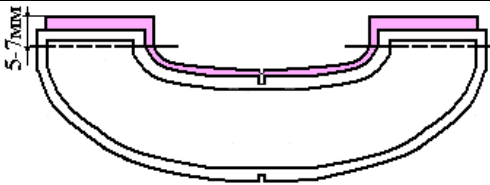
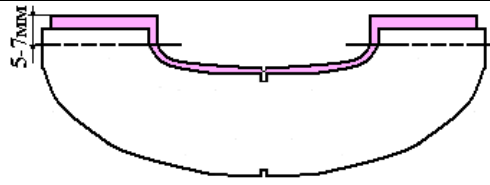
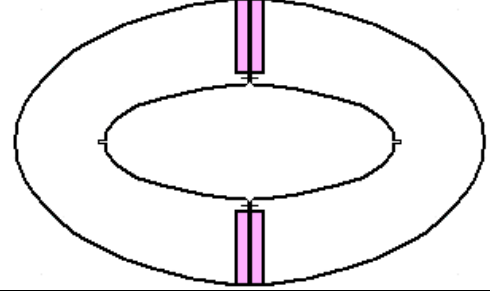
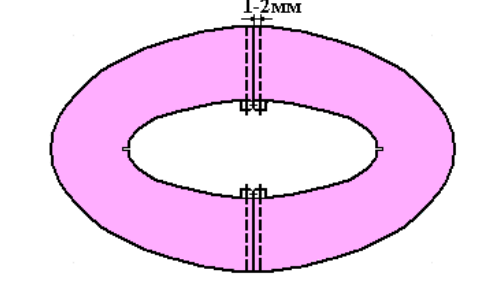
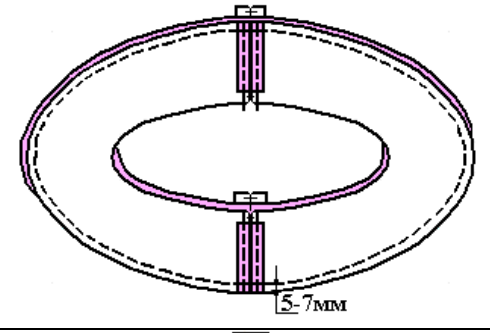
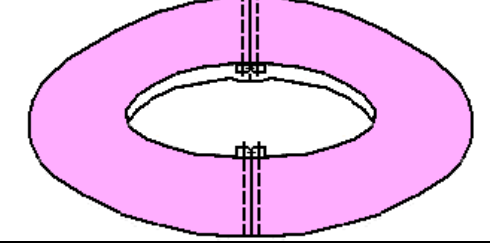
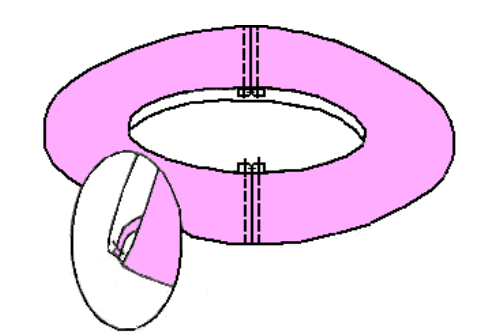
При обробці зрізів деталей та вузлів панам на підкладці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машину з електричним приводом та пароелектричною праскою.

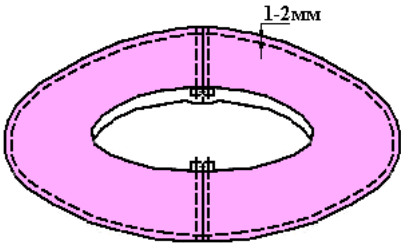
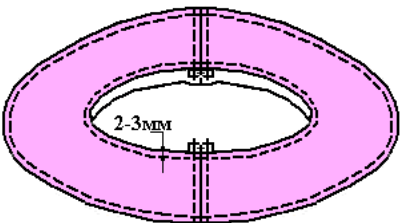
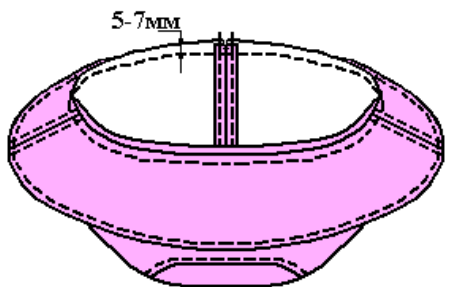
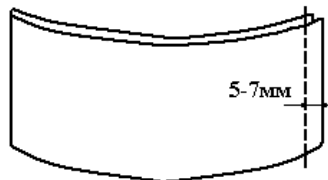
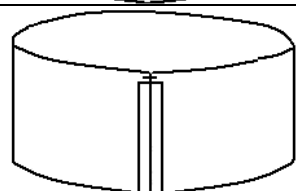
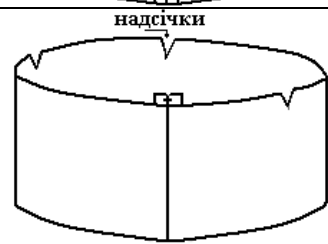
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

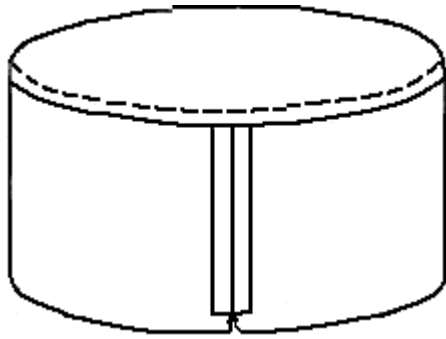
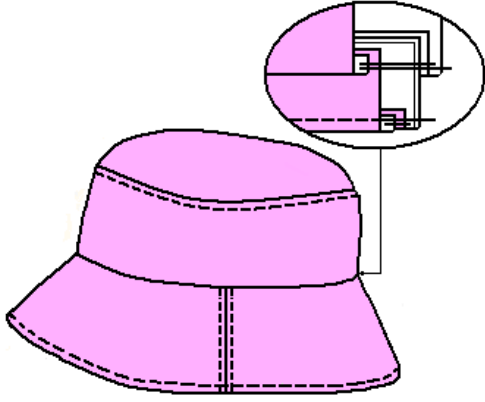
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 2 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка панами на підкладці, що складається з денця, стінки, крисів				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку панами, що складається з денця, стінки, крисів, підкладки з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Денце – деталь головки, суцільна або з частин, що вкриває маківку голови [ДСТ України 2023-91]. Стінка – деталь головки, суцільна або з частин, що вкриває бокову частину голови [ДСТ України 2023-91]. Криси – горизонтально або похило розміщена деталь головного убору, що оформляє нижній край голови [ДСТ України 2023-91]. Підкладка – деталь або вузол виробу для оформлення з вивороту [ДСТ України 2023-91]. Прокладка – деталь або вузол виробу для надання сталості форми або теплозахисних властивостей, розміщена між верхнім і нижнім шарами матеріалу [ДСТ України 2023-91]. Для виготовлення шитих головних уборів використовують матеріали верху, підкладки, прокладки та оздоблювальні матеріали. В якості <i>матеріалів верху</i> використовуються різноманітні бавовняні та шовкові тканини, для суконь та костюмні вовняні, напіввовняні тканини, трикотаж, синтетичні матеріали. В якості <i>підкладкових тканин</i> використовують бавовняні, штучні та синтетичні тканини. В якості <i>прокладкових матеріалів</i> для надання формостійкості деталям верху, а також для надання теплозахисних властивостей виробу використовують бязь і флізелін з клейовим покриттям, або без клейового покриття. В якості <i>оздоблювальних матеріалів</i> використовуються натуральна і штучна шкіра, вельвет, замша, різні репсові стрічки, різноманітні шнури, емблеми, металева фурнітура, оздоблювальні деталі з пластмаси та дерева. Розглянемо зовнішній вигляд панами – це головка, яка складається з денця і стінки; криси, які складаються з двох верхніх частин і двох нижніх та підкладки викроєної за формою головки. Верхні деталі крис дублюються клейовою прокладкою.				
Зовнішній вигляд панами на підкладці, що складається з денця, стінки, крисів				
				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість	деталі верху: - стінка, нитка основи проходить посередині	Візуально, допоміжні лекала,	

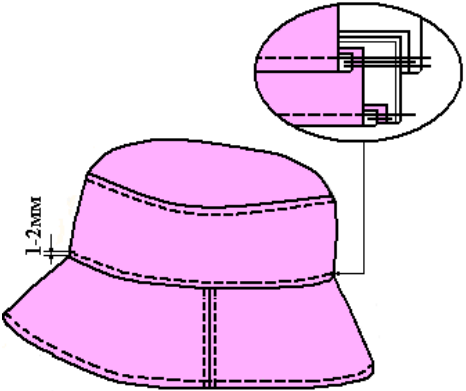
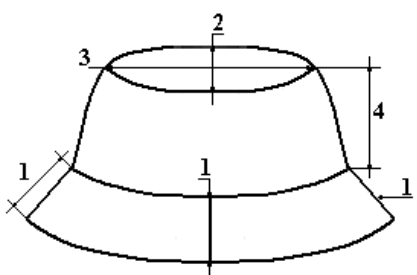
	деталей панам	деталі – 1 деталь; - денце, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь - криси верхні, нитка основи проходить по середині деталі – 2 деталі; - криси нижні, нитка основи проходить по середині деталі – 2 деталі; - клейова прокладка в криси (верхні), дольова нитка проходить посередині деталі – 2 деталі; прокладку викроюють по формі без припусків на шви або так, щоб зрізи прокладки при обшиванні деталі попадали в шов на 1-2мм; <i>деталі підкладки:</i> денце – 1 деталь, нитка основи проходить посередині деталі; - стінка, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь	кравецька крейда, ножиці	
Обробка головки панам				
2	Зшити середній зріз стінки	Скласти деталь стінки лицьовою стороною усередину, вирівняти зрізи, і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

3	Розпрасувати припуски середнього шва стінки панам	Розкласти припуски шва в різні сторони і закріпити їх до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4	Розстрочити припуски середнього шва стінки панам	З лицьової сторони деталі на відстані 1-2мм від шва зшивання	Універсальна швейна машина, ножиці	
5	Виконати розмітку головки панам	При обробці головки, що складається з однієї стінки, першу надсічку виконують навпроти середнього шва зшивання, дві інші (тобто бічні) – посередині, на однаковій відстані від шва та першої надсічки	Кравецька крейда, допоміжне лекало, ножиці	
6	З'єднати стінку денцем	Скласти денце з стінкою лицьовими сторонами усередину, суміщаючи розмітки і шви. Скріпити деталі на контрольних ділянках кравецькими булавками. Вшити денце в стінку зшивним швом шириною 5-7мм зі сторони денця, виконуючи його рівномірну посадку. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
7	Настрочити припуск шва з'єднання денця з стінкою	Спрямувати припуск в сторону стінки і настрочити на відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка крисів панам				
8	Продублювати верхні криси панам клейовою прокладкою	Прокладку укласти клейовою стороною вниз на виворотну сторону верхньої частини крисів так, щоб вона не доходила до зрізів на 4-6мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

9	Зшити бічні зрізи верхніх крисів панам	Скласти верхні деталі крисів лицьовим сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
10	Зшити бічні зрізи нижніх крисів панам	Скласти нижні деталі крисів лицьовим сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-7мм.	Універсальна швейна машина, ножиці	
11	Розпрасувати припуски бічних швів крисів панам верхньої і нижньої частин	Розкласти припуски шва в різні сторони і закріпити їх до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
12	Розстрочити припуски бічних швів крисів панам верхньої і нижньої частин	На відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
13	Обшити криси панам	Скласти верхню і нижню частини крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти зовнішні зрізи та сумістити контрольні намітки, обшити зовнішні зрізи деталі швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
14	Вивернути криси панам	На лицьову сторону, розправити шов і розташувати його на згині деталі (тобто «на ребро»)	Ручна робота	
15	Припрасувати криси панам	По зовнішньому краю, зі сторони нижньої деталі, розташовуючи шов «на ребро»	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

16	Прострочити оздоблювальн у строчку по краю крисів	На відстані 1-2мм від краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
17	Скріпити внутрішні зрізи крисів	Машинною строчкою на відстані 2-3мм від зрізів	Універсальна швейна машина, ножиці	
З'єднання головки панам з крисами				
18	Зшити головку панам з крисами	Скласти деталі головки і крисів лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і сумістити контрольні намітки: середину стінки з серединою крисів, бічні шви крисів з бічними надсічками стінки. Деталі скріпити кравецькими булавками. Зшити деталі головки і крисів панам швом шириною 5-7мм зі сторони стінки. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка підкладки панам				
19	Зшити середній зріз стінки підкладки	Скласти деталь стінки підкладки лицьовою стороною усередину, вирівняти зрізи, і зшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
20	Розпрасувати припуски середнього шва стінки підкладки	Розкласти припуски шва в різні сторони і закріпити їх до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
21	Виконати розмітку головки панам підкладки	Першу надсічку виконують навпроти середнього шва зшивання, дві інші (тобто бічні) – посередині, на однаковій відстані від шва та першої надсічки	Кравецька крейда, ножиці	

22	З'єднати стінку денцем з	Скласти денце з стінкою лицьовими сторонами усередину, суміщаючи розмітки і шви. Скріпити деталі на контрольних ділянках кравецькими булавками. Вшити денце в стінку зшивним швом шириною 5-7мм зі сторони денця, виконуючи його рівномірну посадку. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
З'єднування панам з підкладкою				
23	Пришити підкладку панам до верху головного убору	Скласти панаму та підкладку лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи, сумістити шви і надсічки: середній шов підкладки з середнім швом головки панам, бічні надсічки головки панам з бічними швами крис, середину головки панам з серединою підкладки. Скріпити деталі кравецькими булавками. Пришити підкладку до верху головного убору, строчку починати з лівої частини стінки за 20-30мм від середнього шва, у шов з'єднання головки з крисами панам або на 1мм за строчку – у бік крисів, залишаючи отвір для вивертання довжиною 80-100мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
24	Вивернути головку панам	На лицьову сторону через отвір, виправляючи шви	Ручна робота	

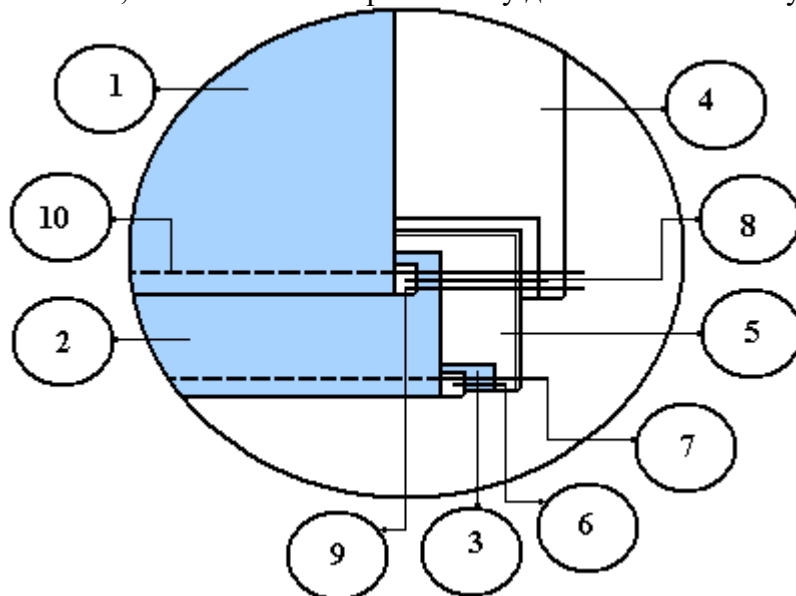
25	Настроčiti припуск шва з'єднання головного убору з підкладкою	На відстані 1-2мм від шва, строчку починати відступаючи від середнього шва денця 20-30мм в ліву частину головного убору, одночасно підігнути зрізи підкладки усередину на незшитій ділянці. <i>Зверніть увагу:</i> при настрочуванні припуску шва з'єднання головного убору з підкладкою не повинно бути напусків підкладки та підкладка залишеного отвору для вивертання повинна чітко бути закріплена строчкою	Універсальна швейна машина, ножиці	
26	Виконати остаточну волого-теплову обробку панями	Застосовуючи спеціальну колодку для придання головному убору необхідної форми	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор спеціальна колодка	
27	Перевірити якість виготовленого головного убору	Якість строчок, стібків, ширину швів, симетричність деталей. Вимірювання ширини крисів панями: спереду, ззаду та по бокам від краю крисів до шва пришивання головки (1). Вимірювання ширини денця (2, 3). Вимірювання висоти стінки панями (4).	Візуально, сантиметрова стрічка, лінійка, ножиці	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

- Надайте визначення технологічному терміну «головка»?
- Надайте визначення технологічному терміну «стінка»?
- Для чого необхідна підкладка в головному уборі?
- Назвіть матеріали, які необхідні для виготовлення шитих головних уборів?
- Назвіть деталі з яких складається головка панями?
- Назвіть деталі та їх кількість при обробці панями на підкладці, головка якої складається з денця, стінки та оформлена крисами?
- Розкажіть обробку головки панями?
- Розкажіть послідовність з'єднання підкладки з верхом панями?
- Які дефекти можуть виникнути при настрочуванні припуску шва з'єднання головного убору з підкладкою?

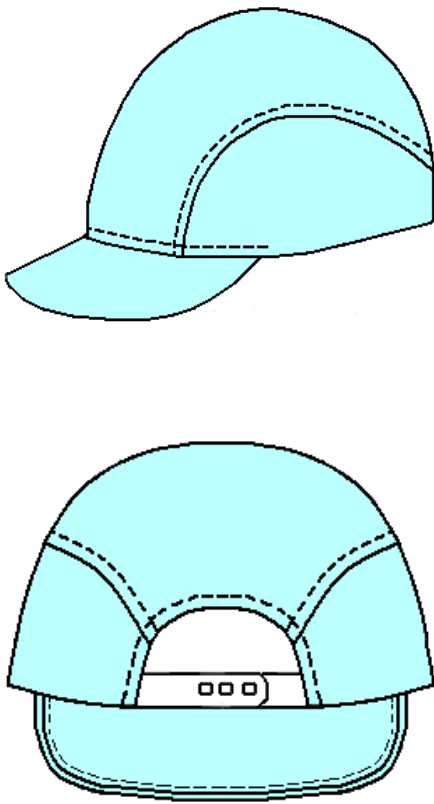
10. За графічним зображенням, визначте за номерами назву деталей головного убору та їх операції?

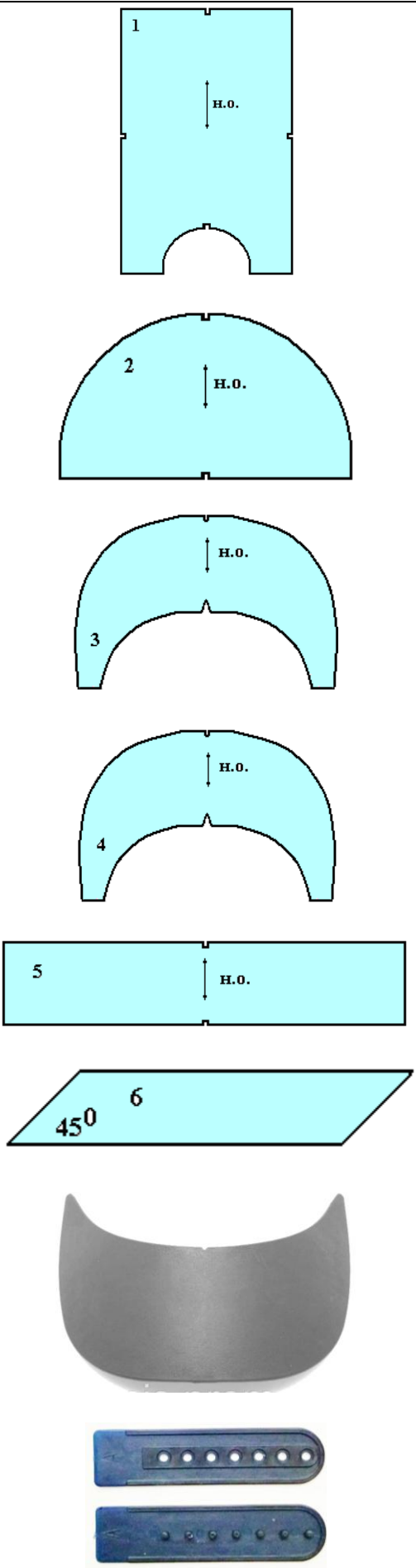


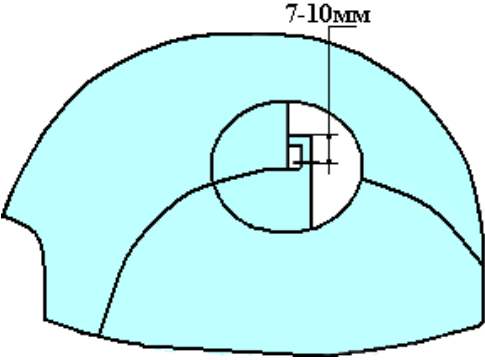
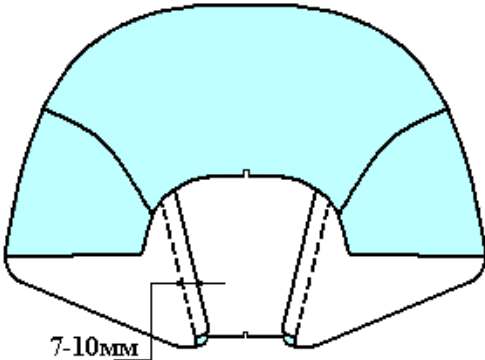
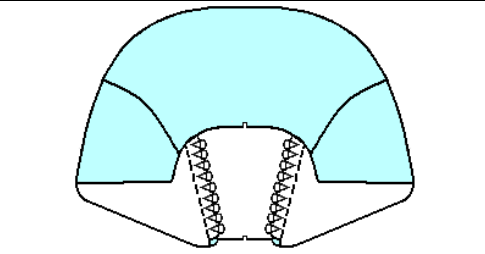
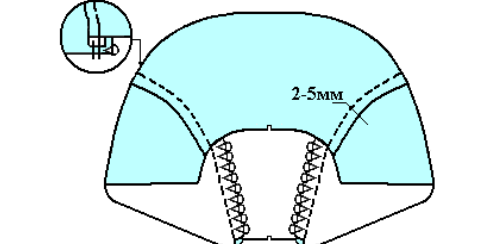
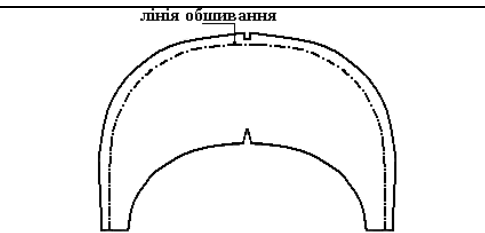
Вимоги охорони праці при обробці зрізів, деталей та вузлів панями на підкладці

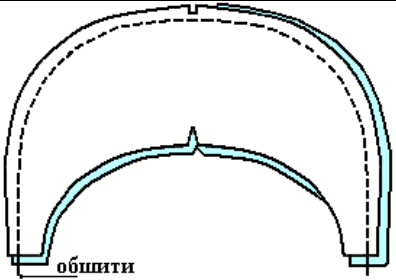
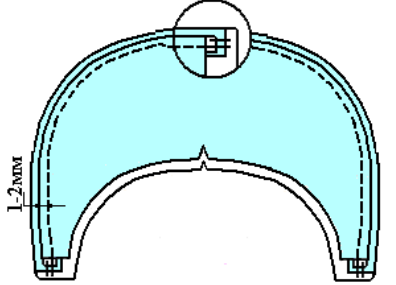
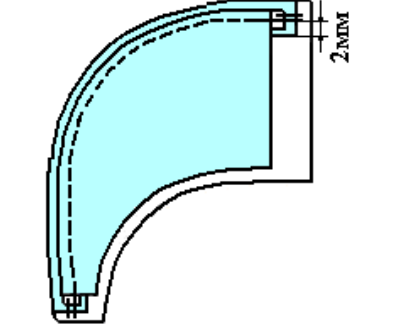
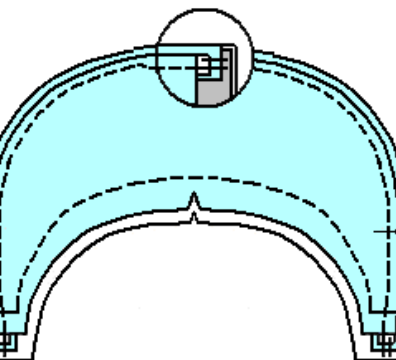
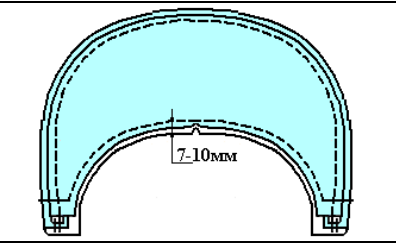
При обробці зрізів, деталей та вузлів панями на підкладці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машину з електричним приводом та пароелектричною праскою.

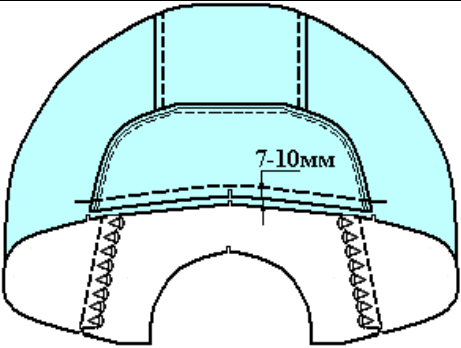
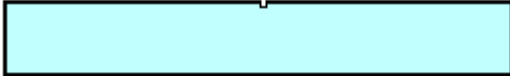
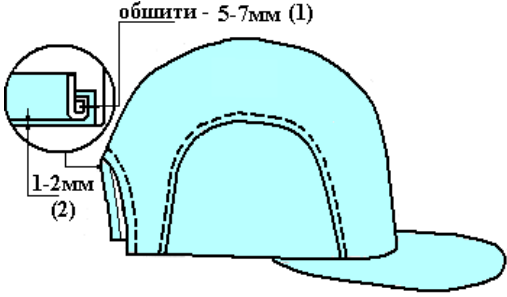
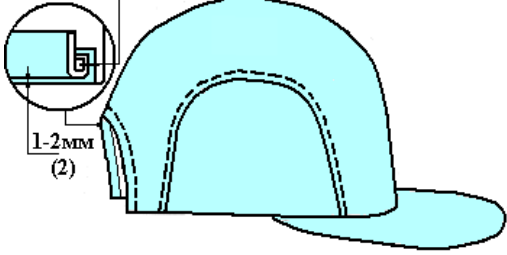
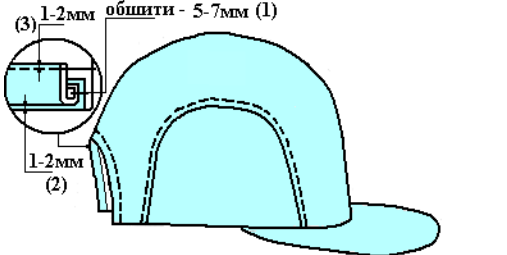
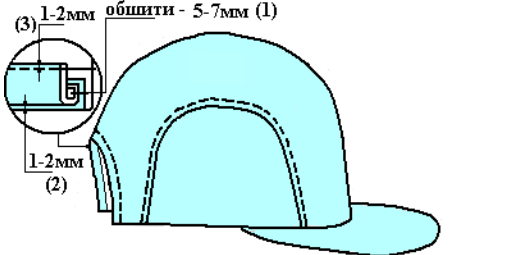
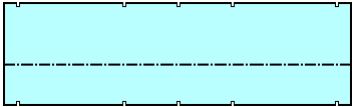
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

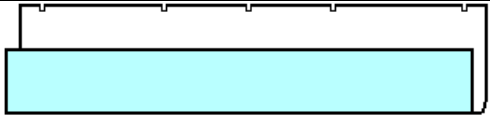
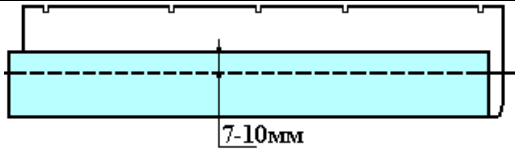
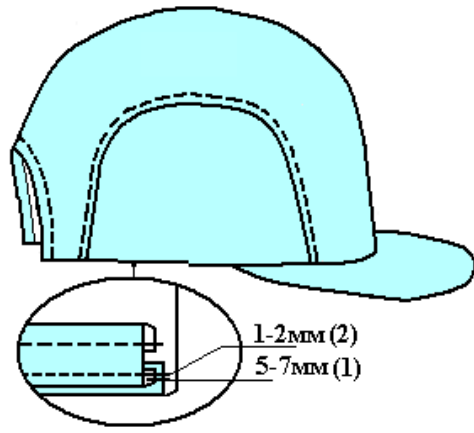
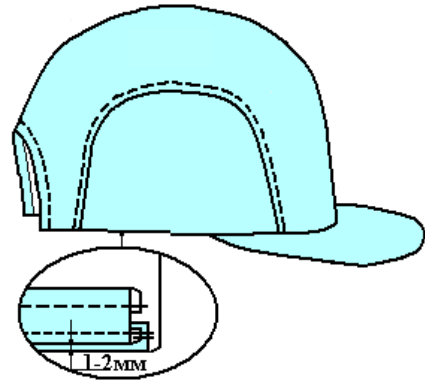
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 2 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з середньої частини та двох бічних				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку зрізів, деталей та вузлів головного убору типу «жокейка», головка, якого складається з середньої та двох бічних частин з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Технологічні особливості обробки і послідовність обробки шитих головних уборів визначається конструкцією і видом матеріалу. Не дивлячись на велику кількість різноманітності головних уборів, в основному при виготовленні виконуються наступні етапи: обробка деталей верху, обробка жорсткої основи, обробка підкладки, з'єднання основи і прокладки з деталями верху, з'єднання підкладки з виробом, остаточне оздоблення. У виробках без підкладки літнього асортименту зрізи обробляють на спеціальній красобметувальній машині, обкантовують або зрізи закривають настрочною бейкою, яка одночасно слугує оздобленням. При маскуванні зрізів, які з'єднують деталі настрочною бейкою, деталі верху зшивають виворітною стороною всередину, припуски шва розпрасовують, а потім настрочують бейку або тасьму, яка закриває припуски швів зшивання. Головний убір – виріб, яким накривають голову [ДСТ України – 2027-92]. Жокейка – головний убір із козирком та головкою випуклої форми або без неї [ДСТ України – 2027-92]. Козирок – деталь бо вузол головного убору для оформлення передньої частини головки [ДСТ України – 2023 -91]. <i>Примітка.</i> Козирок може складатися з горішньої та нижньої деталей. Начільник – деталь головного убору для оформлення виробу з вивороту по внутрішній окружності [ДСТ України – 2023 -91].				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість та кількість деталей крою головного	1 – <i>середня частина головки</i> , нитка основи	Візуально, кравецька крейда, ножиці, допоміжні лекала	Зовнішній вигляд головного убору – «жокейка», головка, якого складається з середньої частини та двох бічних 

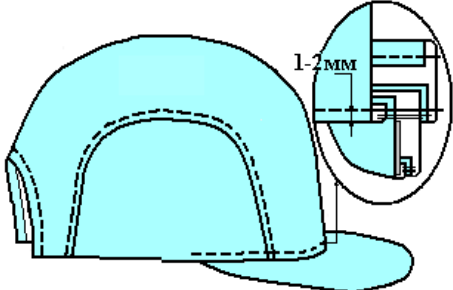
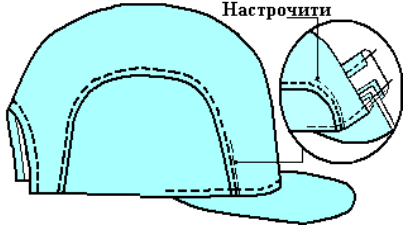
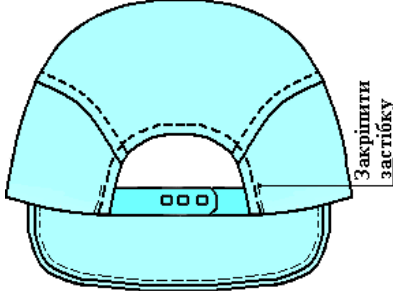
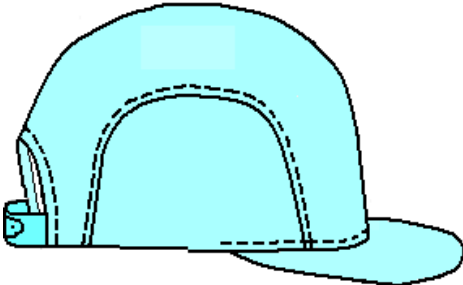
	убору жокейки –	розташована посередині деталі – 1 деталь; 2 – бічна частина головки, нитка основи проходить посередині деталі – 2 деталі; 3 – козирок верхній, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 4 – козирок нижній, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 5 – начільник, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 6 – обшивка, викроєна під кутом 45° до нитки основи – 1 деталь; <u>фурнітура:</u> - козирок целулоїдний (прокладка) – 1 штука, - застібка – 1 комплект		
--	------------------------	--	--	---

Обробка головки жокейки				
2	Зшити середню частину з правою бічною частиною головки жокейки	Скласти деталі середньої і правої бічної частин лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи та контрольні намітки, скріпити деталі кравецькими булавками. Зшити деталі головки швом завширшки 7-10мм з боку бічної частини. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, обмежуюча лапка (лінійка), ножиці	
3	Зшити середню частину з лівою бічною частиною головки жокейки	Скласти деталі середньої і лівої бічної частин лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи та контрольні намітки, скріпити деталі кравецькими булавками. Зшити деталі головки швом завширшки 7-10мм з боку бічної частини. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, обмежуюча лапка (лінійка), ножиці	
4	Обметати припуски на шви зшивання деталей головки жокейки	З боку бічної частини деталі	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
5	Настрочити припуски на шви зшивання деталей головки жокейки	Спрямувати припуски на шви в сторону середньої частини головки і настрочити оздоблювальною строчкою на відстані 2-5мм від шва	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
Обробка козирка жокейки				
6	Намітити лінію обшивання козирка	Накласти на виворотну сторону верхнього козирка допоміжне лекало і провести контурну лінію (тобто лінію обшивання)	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

7	Обшити зовнішній край козирка	Скласти деталі верхньої і нижньої частин козирка лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і обшити по контурній лінії верхньої деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
8	Настрочити припуск обшивання козирка	Вивернути козирок на лицьову сторону, спрямувати припуск шва обшивання на нижню частину козирка і настрочити на відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
9	Підрізати припуск шва обшивання козирка	Вивернути козирок на виворотну сторону і підрізати припуск, не доходячи до строчки настрочування 2мм. Вивернути козирок на лицьову сторону, виправити зовнішній край деталі	Ножиці, ручна робота	
10	Скріпити внутрішній край козирка	Укласти целулоїдний козирок усередину козирка, утворюючи кант шириною 2-3мм з боку верхнього козирка. Скріпити верхню та нижню деталь козирка машинною строчкою у основи целулоїдної прокладки	Універсальна швейна машина, ножиці	
11	Підрізати припуск внутрішнього зрізу козирка	Залишаючи 7-10мм шва	Ножиці	
З'єднання козирка з головою «жокейки»				
12	Пришити козирок до головки жокейки	Скласти головку і козирок лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і сумістити контрольні надсічки: середину козирка з серединою головки, бічні	Універсальна швейна машина, ножиці	

		сторони козирка з надсічками на головці, які обмежують його довжину. <i>Зверніть увагу:</i> строчка, закріплювання прокладки козирка повинна співпадати зі строчкою його пришивання до головки головного убору		
13	Перевірити правильність пришивання козирка до головки жокейки	Козирок повинен бути пришитий на однаковій відстані від бічних деталей головки	Візуально, лінійка	
Обробка потиличного вирізу жокейки				
14	Запрасувати обшивку	Скласти обшивку вдвоє виворітною стороною усередину, зрівняти зрізи і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
15	Обшити потиличний виріз середньої частини головки	Скласти обшивку з потиличним вирізом лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Обшити швом шириною 5-7мм (1)	Універсальна швейна машина, ножиці	
16	Запрасувати обшивку	Спрямувати обшивку на виворітну сторону головного убору, запрасувати утворюючи кант 1-2мм з боку середньої частини виробу (2)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
17	Настрочити внутрішній край обшивки	На відстані 1-2мм від краю деталі (3)	Універсальна швейна машина, ножиці	
18	Припрасувати потиличний край головного убору	З виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
Обробка нижнього зрізу жокейки				
19	Намітити лінію згину начільника	З лицьової сторони деталі	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

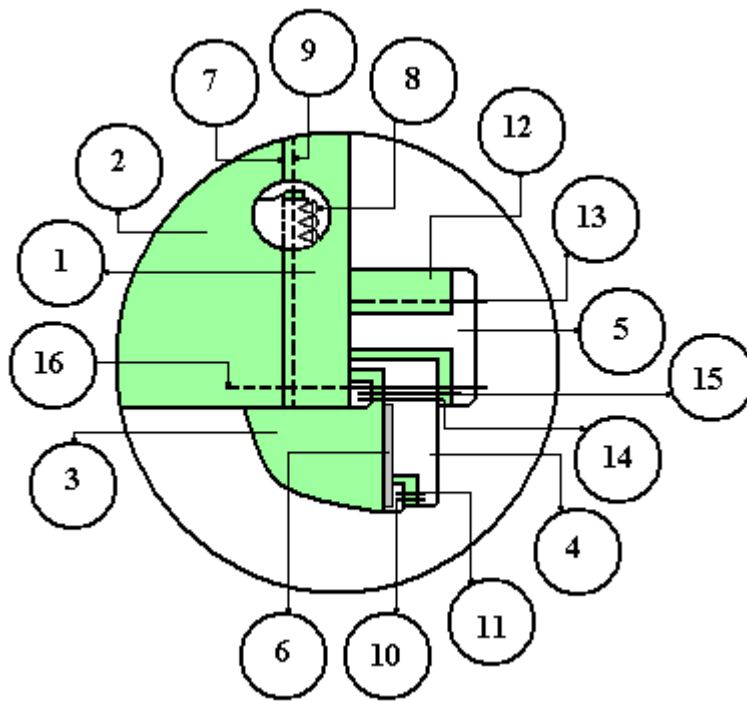
20	Запрасувати начільник	Спрямувати припуск на виворітну сторону, лінію розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
21	Застрочити припуск начільника	На відстані 7-10мм від зрізу	Універсальна швейна машина, обмежуюча лапка (лінійка), ножиці	
22	Пришити начільник до нижнього зрізу жокейки	Скласти жокейку та начільник лицьовими сторонами усередину так, щоб кінці начільника виходили за потиличний край деталі на 10-15мм. Вирівняти зрізи і сумістити контрольні намітки, деталі скріпити кравецькими булавками. Пришити начільник до нижнього зрізу головного убору швом шириною 5-7мм (1). Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	
23	Настрочити припуск шва пришивання начільника до нижнього зрізу жокейки	Спрямувати припуск шва на виворітну сторону головного убору. Настрочити на відстані 1-2мм від шва (2)	Універсальна швейна машина, ножиці	
24	Запрасувати начільник	Спрямувати припуск шва пришивання начільника на виворітну сторону головного убору. Запрасувати з боку начільника утворюючи кант з боку головного убору шириною 1-2мм, одночасно запрасувати кінці начільника так, щоб вони були продовженням потиличного краю деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

25	Настрочити начільник	На ділянці козирка, на відстані 1-2мм від шва. <i>Зверніть увагу</i> , збоку начільника не повинно бути напуску на ділянці козирка	Універсальна швейна машина, ножиці	
26	Прикріпити начільник до жокейки	На ділянці козирка в оздоблювальну строчку, яка закріплює припуски на шви середньої і бічної частин головки	Універсальна швейна машина, ножиці	
27	Закріпити застібку	Вставити застібку в потиличний отвір між головним убором і начільником. Закріпити кінці застібки машинною строчкою в строчку настрочування обшивки	Універсальна швейна машина, ножиці	
28	Виконати волого – теплову обробку жокейки	Одягнути головний убір на електроформу, натягуючи до повного розправлення головки; розсунути електроформу регулятора до визначеного розміру і зафіксувати в такому положенні	Електроформа	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «козирок».
2. Надайте визначення технологічному терміну «начільник».
3. Назвіть деталі та їх кількість при обробці головного убору – «жокейка».
4. Розкажіть, обробку головки головного убору – «жокейка», що складається з середньої частини та двох бічних.
5. Розкажіть послідовність обробки козирка.
6. Розкажіть послідовність обробки потиличного вирізу подвійною обшивкою.
7. Розкажіть, процес з'єднання начільника з нижнім зрізом головного убору.
8. Які дефекти можуть виникнути при обробці головного убору – «жокейка», що складається з середньої частини та двох бічних?
9. За графічним зображенням, визначте за номерами назву деталей головного убору, фурнітуру та їх операції?



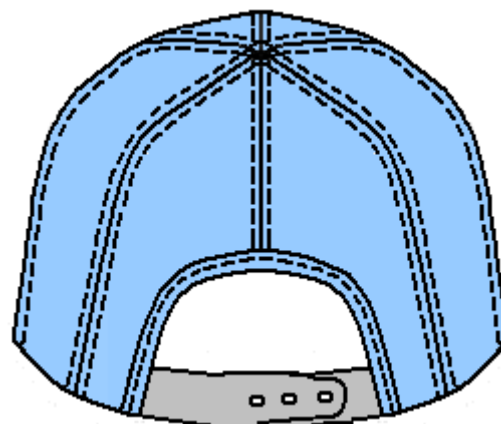
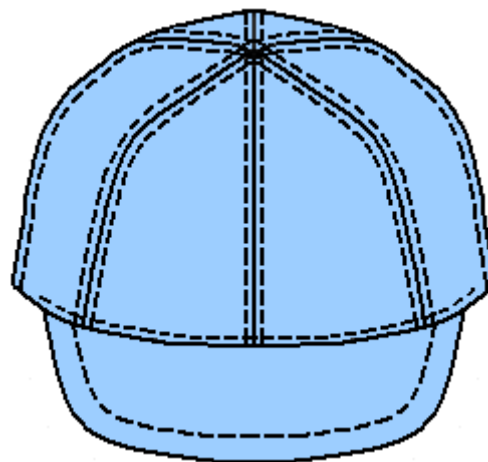
Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з середньої частини та двох бічних

При обробці зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з середньої частини та двох бічних необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машину з електричним приводом та пароелектричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА
Професія: ШВАЧКА
Кваліфікація: 2 розряд
Учнівська норма часу: 225 хвилин
Тема уроку: Обробка зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з шести клинів
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку зрізів, деталей та вузлів головного убору типу «жокейка», головка, якого складається з шести клинів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <i>Волого – теплова обробка головних уборів</i> На зовнішній вигляд виробу великий вплив має формостійкість – здатність зберігати форму, придану в процесі волого-теплової обробки. Під дією тепла і вологи волокна матеріалу стають еластичними, що сприяє утворенню об'ємно – просторової форми головного убору, яку фіксують висушуванням. До волого-теплової обробки відноситься припрасовування деталей, розпрасовування і запрасовування виточок, швів, рельєфів і складок, склеювання деталей при клейовому дублюванні. Прості операції волого-теплової обробки виконують праскою; розпрасування і запрасування виточок, швів, які мають овальну форму, – на спеціальній колодці або електромеханічною роlikовою праскою; формування, проклеювання і просушування головних уборів – комплексній машині. Деталі виробу перед обробкою зволожують (крім підкладки) і прасують до повного видалення вологи з матеріалу. Розпрасовування і запрасовування швів, складок, спрасовування випуклостей, припрасовування країв деталей виконують після їх попереднього зволоження. Для одержання стійкої форми виробу в процесі волого- теплової обробки волога з нього повинна бути повністю видалена. Безмірне зволоження збільшує час на обробку і знижує продуктивність праці. Підвищення температури волого-теплової обробки приводить до зміни кольору і збільшує жорсткість матеріалу. Волого-теплову обробку слід виконувати з особливою відповідальністю, щоб не допустити

Зовнішній вигляд головного убору – «жокейка», головка, якого складається з шести клинів



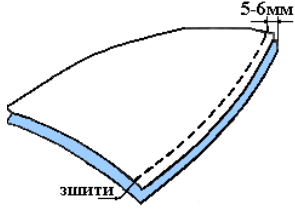
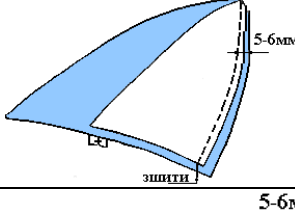
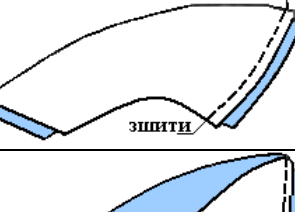
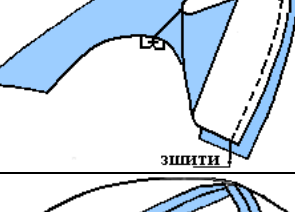
викривлень ліній швів, країв деталей і малюнка на тканині (смужки, клітинки), а також заломів. При остаточній волого-тепловій обробці виробу відпарюють праскою, після чого просушують або фіксують на формі відповідного розміру до повного закріплення необхідної форми. На тканинах, які містять синтетичні волокна, крейдянні лінії повинні бути видалені до виконання волого-теплової обробки.

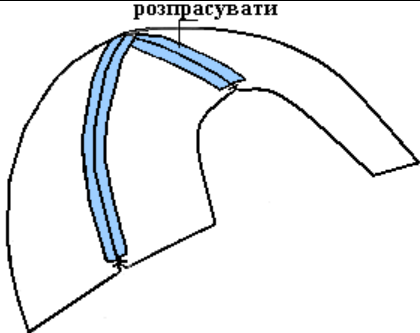
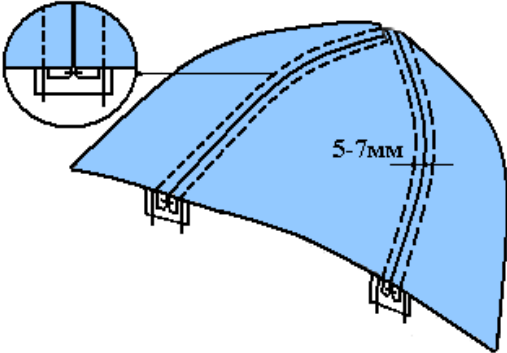
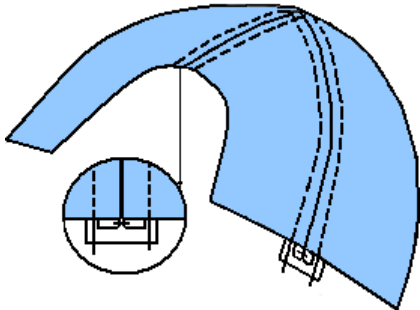
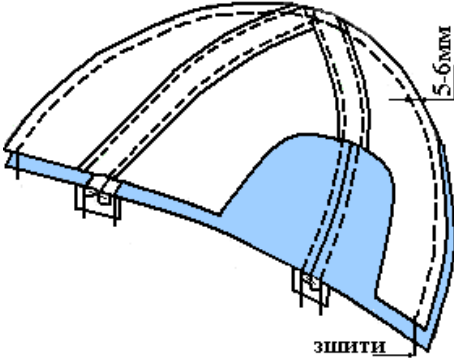
ОСНОВНА ЧАСТИНА

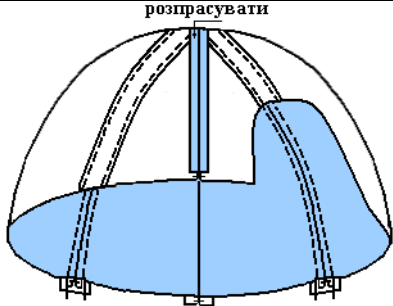
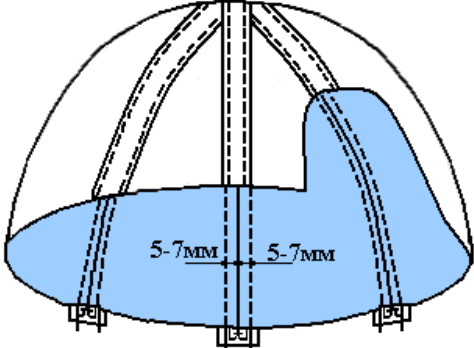
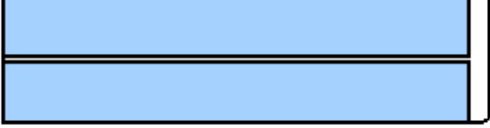
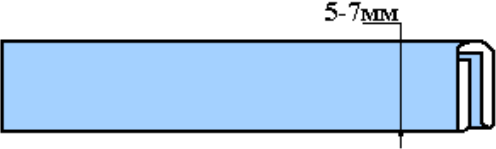
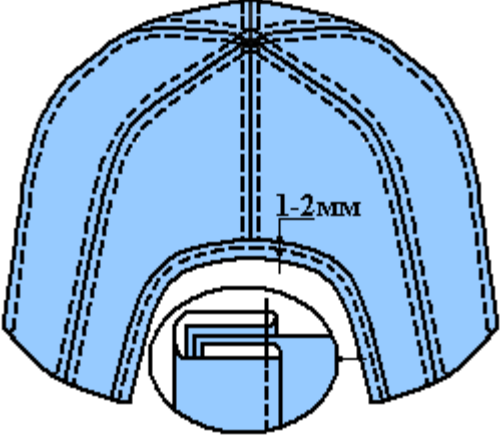
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість та кількість деталей крою головного убору – жокейки	1 – <i>клин</i> (передній), нитка основи проходить посередині деталі – 4 деталі; 2 – <i>клин</i> (потиличний з вирізом), нитка основи проходить посередині деталі – 2 деталі; 3 – <i>козирок верхній</i>, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 4 – <i>козирок нижній</i>, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 5 – <i>начільник</i>, нитка основи проходить посередині деталі – 1 деталь; 6 – <i>смужка тканини</i>, викроєна під кутом 45° до нитки основи, для обробки потиличного вирізу – 1 деталь;	Візуально, допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	

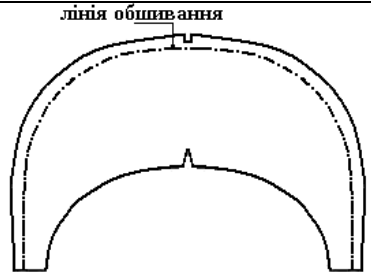
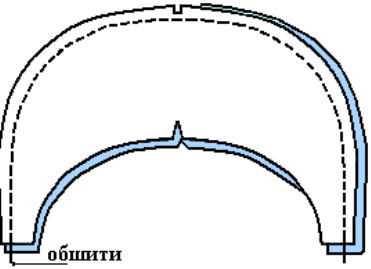
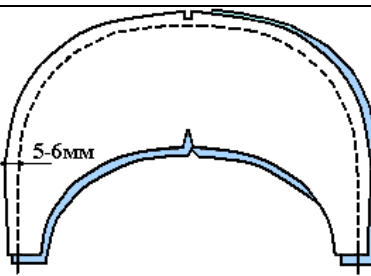
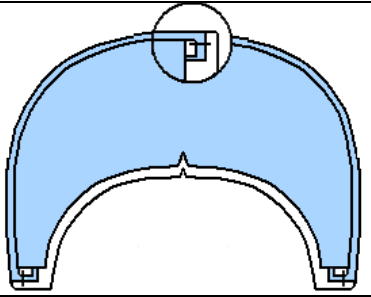
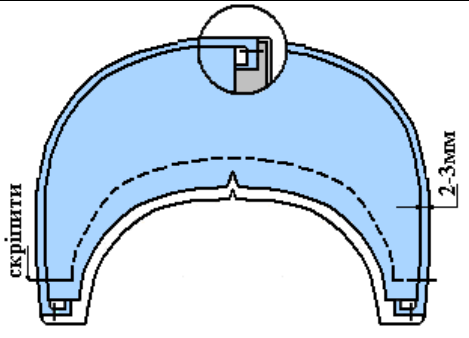
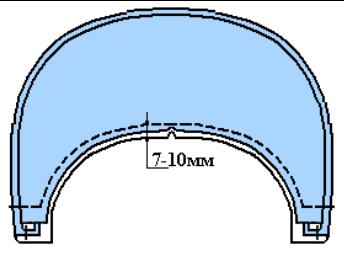
		<u>фурнітура:</u> - козирок целулоїдний (прокладка) – 1 штука; - застібка – 1 комплект; - тасьма рулонна, шириною – 18-20мм		
--	--	--	--	--

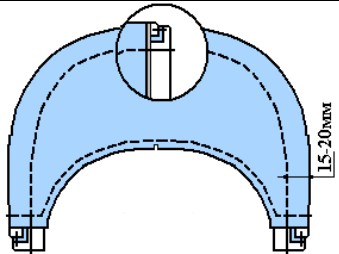
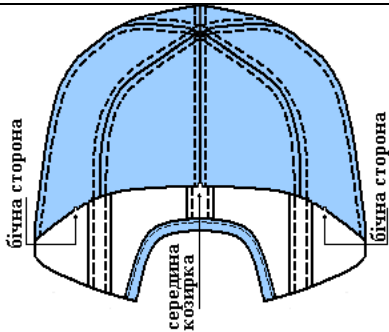
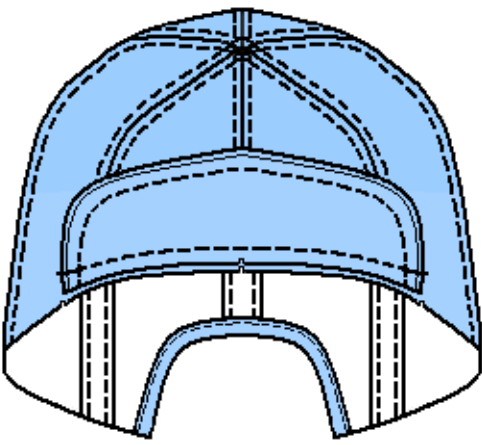
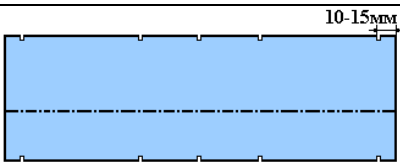
Обробка головки «жокейки»

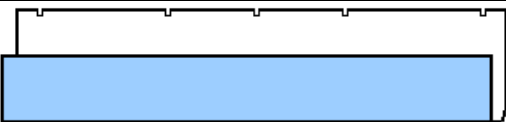
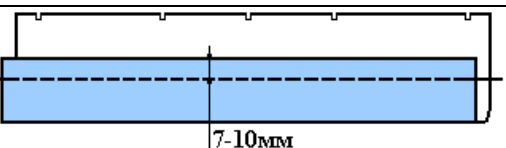
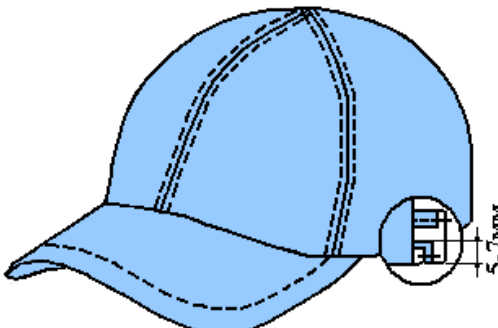
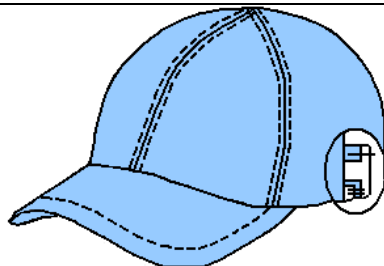
2	Зшити два передні клина «жокейки»	Скласти спочатку два передні клина лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-6мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
3	Пришити третій клин	Потім на зшиті клини накласти третій клин, вирівняти зрізи і зшити деталі швом шириною 5-6мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
4	Зшити два потиличні клина «жокейки»	Скласти деталі лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і зшити швом шириною 5-6мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
5	Пришити третій клин	Потім на зшиті клини накласти третій клин, вирівняти зрізи і зшити деталі швом шириною 5-6мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
6	Розпрасувати припуски швів зшивання клинів головки передньої частини «жокейки»	Розкласти припуски швів у різні сторони і закріпити їх в такому положенні до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

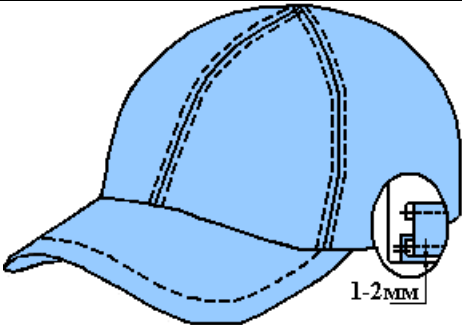
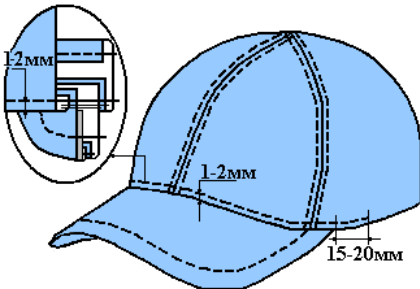
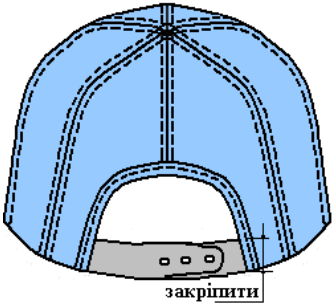
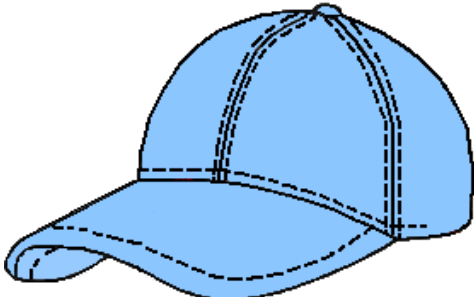
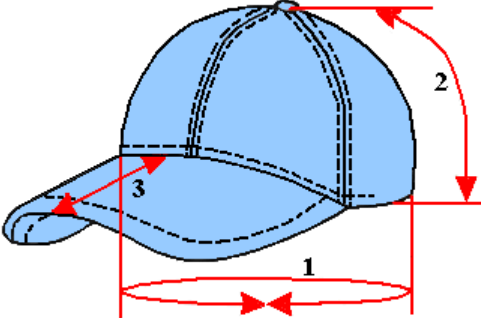
7	Розпрасувати припуски швів зшивання клинів головки потиличної частини «жокейки»	Розкласти припуски швів у різні сторони і закріпити їх в такому положенні до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	 розпрасувати
8	Настрочити по черзі припуски швів з'єднування клинів головки передньої частини «жокейки» на тасьму	Накласти на тасьму розпрасовані припуски шва, виконати оздоблювальну строчку з обох сторін деталі з лицьової сторони на відстані 5-7мм, так щоб внутрішні зрізи припуску шва були закріплені строчкою	Універсальна швейна машина або двоголкова машина з пристроєм для подачі тасьми, ножиці	 5-7мм
9	Настрочити по черзі припуски швів з'єднування клинів головки потиличної частини «жокейки» на тасьму	Накласти на тасьму розпрасовані припуски шва, виконати оздоблювальну строчку з обох сторін деталі з лицьової сторони на відстані 5-7мм, так щоб внутрішні зрізи припуску шва були закріплені строчкою	Універсальна швейна машина або двоголкова машина з пристроєм для подачі тасьми, ножиці	
10	Зшити середній шов головки «жокейки»	Скласти частини головки з оброблених клинів лицьовою стороною усередину, вирівняти зрізи та сумістити шви клинів. Зшити середній шов швом шириною 5-6мм. <i>Зверніть увагу: шви деталей головки «жокейки», що мають форму клинів, повинні суміститися в центрі, один шов повинен бути продовженням іншого</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	 5-6мм ЗШИТИ

11	Розпрасувати припуски середнього шва головки «жокейки»	Вивернути головку головного убору на виворітну сторону. Розкласти та розпрасувати припуски шва до повного їх прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
12	Настрочити припуски середнього шва головки «жокейки» на тасьму	Накласти на тасьму розпрасовані припуски середнього шва, виконати оздоблювальну строчку з обох сторін деталі з лицьової сторони на відстані 5-7мм, так щоб внутрішні зрізи припуску шва були закріплені строчкою	Універсальна швейна машина або двоголкова машина з пристроєм для подачі тасьми, ножиці	
Обробка потиличного вирізу жокейки				
13	Запрасувати зрізи обкантовувальної смужки тканини	Спрямувати зрізи до середини деталі (по черзі). Ширина смужки тканини 20-28мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
14	Запрасувати вдруге обкантовувальну смужку тканини	Скласти смужку тканини навпіл, зрівняти краї деталі. Ширина обкантовувальної деталі в готовому вигляді повинна бути 5-7мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
15	Обкантувати потиличний виріз	Укласти потиличний зріз усередину обкантовувальної смужки, так щоб він чітко підходив до згину смужки. Настрочити смужку на відстані 1-2мм від краю деталі. <i>Зверніть увагу,</i> строчка обкантовувального шва повинна бути на однаковій відстані від краю деталі, з обох сторін (лицьової та виворітної)	Універсальна швейна машина, ножиці	

Обробка козирка				
16	Намітити лінію обшивання козирка	Накласти на виворотну сторону верхнього козирка допоміжне лекало і провести контурну лінію, тобто лінію обшивання	Кравецька крейда або спеціальний олівець, допоміжне лекало	
17	Обшити зовнішній край козирка	Скласти деталі верхньої і нижньої частин козирка лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і обшити по контурній лінії верхньої деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
18	Підрізати припуск шва обшивання козирка	Залишаючи його шириною 5-6мм	Ножиці	
19	Вивернути козирок	На лицьову сторону, виправити зовнішній край деталі	Ручна робота	
20	Скріпити внутрішній край козирка	Укласти целулоїдний козирок (прокладку) усередину козирка, утворюючи кант шириною 2-3мм з боку верхнього козирка; скріпити верхню та нижню деталь козирка машинною строчкою у основи целулоїдної прокладки	Універсальна швейна машина, ножиці	
21	Підрізати припуск внутрішнього зрізу козирка	Залишаючи 7-10мм шва	Ножиці	

22	Прострочити оздоблювальну строчку по козирку	На відстані 15-20мм від краю деталі або відповідно моделі	Універсальна швейна машина, обмежувача лінійка, ножиці	
З'єднання козирка з головою «жокейки»				
23	Намітити місце розташування козирка на головці жокейки	Трьома мітками: середина деталі, бічні сторони, які граничать козирок	Кравецька крейда або спеціальний олівець, допоміжне лекало, ножиці	
24	Пришити козирок до головки жокейки	Скласти головку і козирок лицьовими сторонами усередину, вирівняти зрізи і сумістити контрольні надсічки: середину козирка з серединою головки; бічні сторони козирка з надсічками на головці, які обмежують його довжину. Пришити козирок до головки головного убору швом шириною 7-10мм, зі сторони головки. <i>Зверніть увагу:</i> строчка закріплення прокладки козирка повинна співпадати зі строчкою його пришивання до головки головного убору	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка нижнього зрізу жокейки				
25	Намітити лінію згину начільника	З лицьової сторони деталі	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

26	Запрасувати начільник	Спрямувати припуск на виворітну сторону, лінію розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач	
27	Застрочити припуск начільника	На відстані 7-10мм від зрізу деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
28	Пришити начільник до нижнього зрізу жокейки	Скласти жокейку та начільник лицьовими сторонами усередину так, щоб кінці начільника виходили за потиличний край деталі на 10-15мм. Вирівняти зрізи і сумістити контрольні намітки: середину головки з серединою начільника, бічні сторони козирка з намітками на начільнику, край потиличного отвору з наміткою на начільнику (тобто 10-15мм), деталі скріпити кравецькими булавками. Пришити начільник до нижнього зрізу головного убору швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки. <i>Примітка:</i> начільник можна настрочити на нижній зріз головного убору на спеціальній машині	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
29	Настрочити припуск шва пришивання начільника до нижнього зрізу жокейки	Спрямувати припуск шва на виворітну сторону головного убору. Настрочити на відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
30	Запрасувати начільник	Спрямувати припуск шва пришивання начільника на виворітну сторону	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

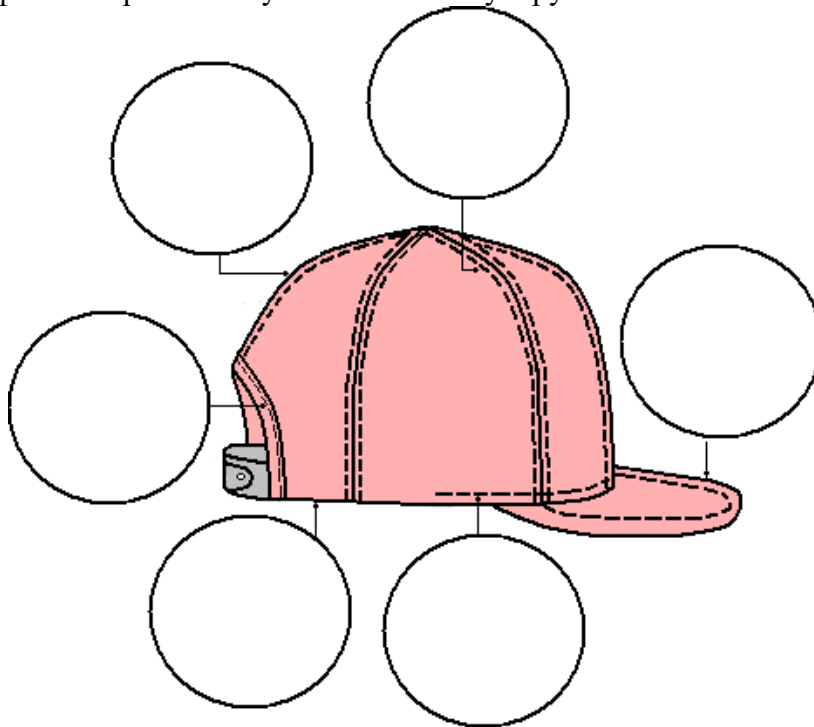
		головного убору. Запрасувати з боку начільника утворюючи кант з боку головного убору шириною 1-2мм, одночасно запрасувати кінці начільника так, щоб вони були продовженням потиличного краю деталі		
31	Настрочити начільник	На ділянці козирка, на відстані 1-2мм від шва, починаючи і закінчуючи строчку довжиною 15-20мм від бічних сторін козирка. <i>Зверніть увагу, збоку начільника не повинно бути напуску на ділянці козирка</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
32	Закріпити застібку	Вставити застібку в потиличний отвір між головним убором і начільником. Закріпити кінці застібки машинною строчкою в строчку обкантовувального шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
33	Виконати волого-теплову обробку головного убору	Одягнути жокейку на електроформу, натягнути до повного розправлення головки; розсунути електроформу регулятора до визначеного розміру і зафіксувати в такому положенні	Електроформа	
34	Перевірити якість виготовлення головного убору	Якість строчок, стібків, ширину швів, симетричність деталей. Вимірювання висоти головки головного убору: за швами зшивання клинів від центру до низу	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка, технічні умови	

		виробу (2). Вимірювання ширини козирка по середині деталі від краю до шва пришивання до головки (3). Вимірювання розміру головного убору (1).		
--	--	--	--	--

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть деталі, які необхідні для обробки головного убору «жокейка», головка якого складається з шести клинів.
2. Розкажіть послідовність обробки клинів.
3. Розкажіть послідовність з'єднання середнього шва головки? Які можуть виникнути дефекти в процесі обробки.
4. Розкажіть обробку потиличного вирізу обкантовувальним швом.
5. Розкажіть послідовність обробки козирка.
6. Розкажіть обробку начільника та його з'єднання з нижнім зрізом головного убору.
7. Виконайте графічне зображення вузлів головного убору.



Вимоги охорони праці при обробці зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з шести клинів

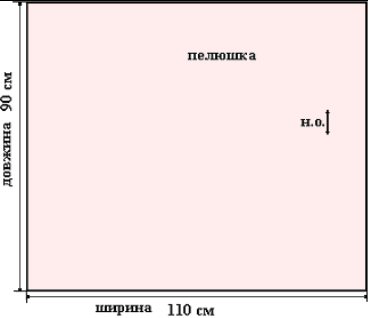
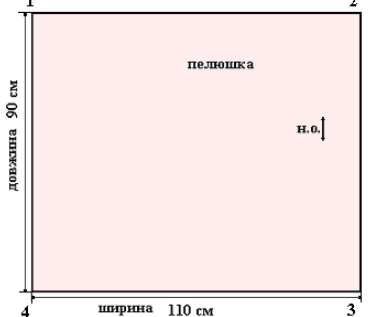
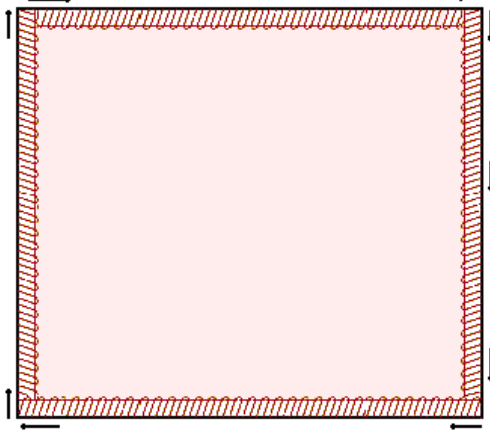
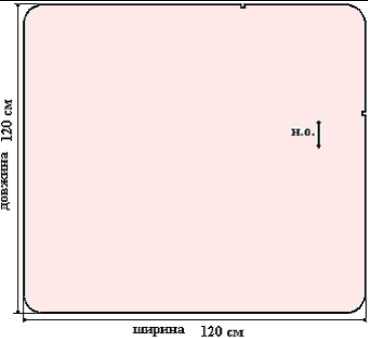
При обробці зрізів деталей та вузлів головного убору – «жокейка», головка, якого складається з шести клинів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машину з електричним приводом та пароелектричною праскою.

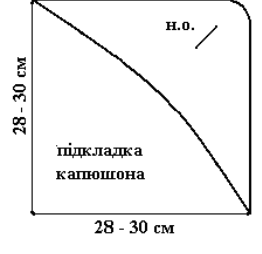
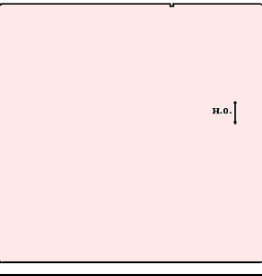
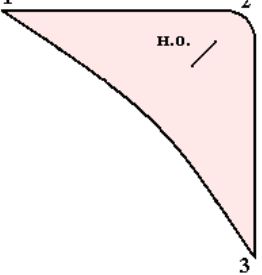
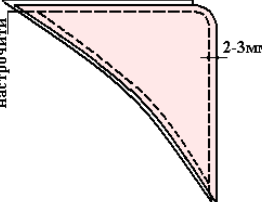
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

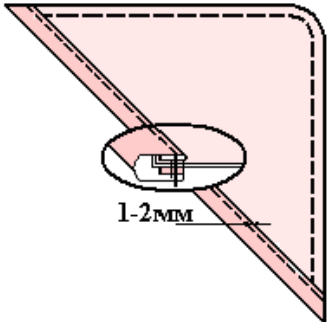
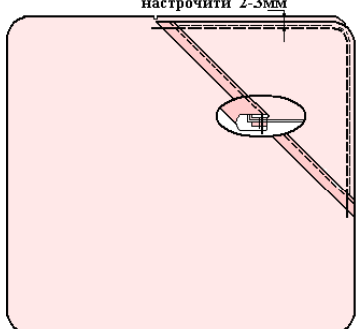
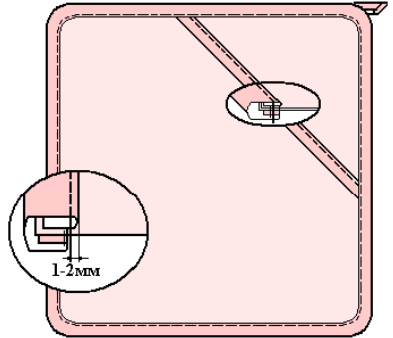
РОЗДІЛ 3. Модуль «ШВЧК-3.1» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів натільної білизни

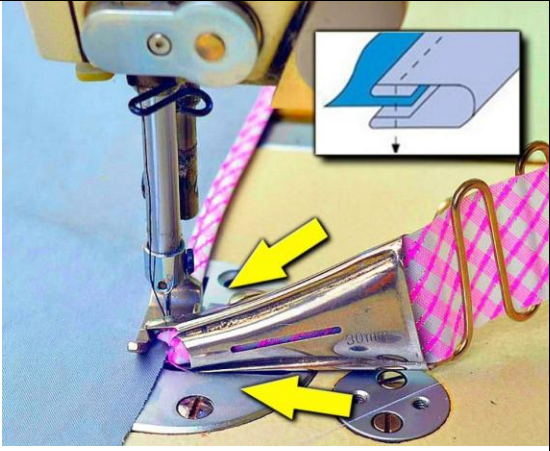
ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА – 9

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка пелюшок				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку пелюшок з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <u>Пелюшка</u> – швейний виріб для загортання новонародженого [ДСТУ 2027-92]. Сповивання є оптимальним варіантом, що дозволяє подарувати дитині відчуття безпеки, тепла і комфорту. Тому важливо, щоб тканини для дитячих пелюшок були натуральними і практичними. <i>Пелюшки</i> для немовлят виготовляють з різних тканин, найкраще для цього <i>підходять ситець, фланель, байка, муслін, а також всі тканини які містять 100% бавовни</i>. Існує чотири стандартних розмірів пелюшок. <i>Пелюшка тепла</i> – розміри: 75-90 x 100см; 80-90 x 110см; 75-90 x 120см; 90 x 130см. <i>Пелюшка легка</i> – розміри: 80 x 95см; 75-95 x 100см; 75-80 x 120см; 90 x 130см. До вибору будь-яких речей для малюків потрібно ставитися відповідально. Тканина повинна бути натуральною, не викликати жодних алергічних реакцій. Важливо, щоб вироби для сповивання відповідали ряду вимог. <i>Пелюшки повинні:</i> - вільно вбирати вологу; - добре зберігати тепло; - бути виготовлені тільки з м'яких і приємних на дотик тканин; - не мати грубих швів або обробки рюшів, бантів; - бути достатньо міцними, щоб не зношуватися при постійному пранні і прасуванні. Всі пелюшки повинні мати добре оброблені зрізи. Найкраща обробка зрізу пелюшки виконана на спеціальній красобметувальній машині, щоб не було жорстких швів. Кути пелюшки можуть бути як прямі, так і заокруглені.				
Зовнішній вигляд пелюшки для новонародженого 				
Зовнішній вигляд пелюшки для купання (пелюшки – рушничка) 				
<i>Пелюшку для купання виготовляють з махрової бавовняної тканини або з фланелі. Зрізи пелюшки оброблені бейкою крайовим обкантовувальним швом з закритими зрізами, шириною 5-7мм. Верхній капюшон оброблений підкладкою капюшона з бавовняної тонкої тканини.</i>				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
1. ОБРОБКА ПЕЛЮШКИ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення, фото

1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою пелюшок	Пелюшка тепла, розмір 90x110см	Візуально, ножиці, сантиметрова стрічка	
1.2	Деталь пелюшки має наступні зрізи:	1-2 верхній зріз; 2-3 бічний зріз; 3-4 нижній зріз; 4-1 бічний зріз	Візуально	
1.3	Обметати зрізи пелюшки	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору. Обметувати починати з правого бічного зрізу пелюшки за один прийом, в кутах дуже акуратно повертати деталь, щоб строчка була неперервною, а також слідкувати за якістю виконання строчки	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.4	Перевірити якість обробки пелюшки	Строчка обметування повинна бути рівною, без пропусків стібків, не мати перекосу деталі	Візуально, сантиметрова стрічка	
2. ОБРОБКА ПЕЛЮШКИ ДЛЯ КУПАННЯ (пелюшки – рушничка)				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- пелюшка розміром 120x120см – 1 деталь; - верхній капюшон – 1 деталь;	Візуально, ножиці, кравецька крейда, допоміжні лекала	

		- підкладка капюшона – 1 деталь; - оздоблювальна бейка переднього зрізу капюшона – дорівнює довжині зрізу; - оздоблювальна бейка для пелюшки – дорівнює сумі чотирьох сторін пелюшки плюс петля		  
2.2	Деталь пелюшки має наступні зрізи:	1-2 верхній зріз; 2-3 бічний зріз; 3-4 нижній зріз; 4-1 бічний зріз; н.о. – проходить паралельно дольовій нитці	Візуально	
2.3	Деталь верхнього капюшона і підкладки капюшона мають наступні зрізи:	1-2 верхній зріз; 2-3 бічний зріз; 3-1 передній зріз; н.о. – проходить по середині капюшона		
Обробка капюшона				
2.4	Скріпити деталі верхнього капюшона з підкладкою капюшона	Укласти верхній капюшон виворітною стороною на виворітну сторону підкладки капюшона, зрівняти зрізи. Скріпити деталі	Кравецькі булавки	
2.5	Настрочити верхній капюшон на підкладку капюшона	На відстані 2-3мм від зрізів деталі. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.6	Пришити бейку до переднього зрізу капюшона	Укласти бейку лицьовою стороною на підкладку капюшона, зрівняти зрізи. Пришити зі сторони бейки швом завширшки 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	 
2.7	Запрасувати бейку, утворюючи кант (обкантовувальний шов з закритими зрізами)	Припуски шва пришивання бейки до переднього зрізу капюшона щільно обігнути, підгинаючи вільний зріз усередину, утворюючи кант 5-7мм, одночасно перекриваючи строчку пришивання на 1мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.8	Настрочити бейку на капюшон	На відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
З'єднання капюшона з пелюшкою				
2.9	Скріпити деталь капюшона з пелюшкою	Укласти капюшон підкладкою на лицьову сторону пелюшки, зрівняти зрізи і контрольні надсічки. Скріпити деталі	Кравецькі булавки	
2.10	Настрочити капюшон на пелюшку	На відстані 2-3мм від зрізів, суміщаючи контрольні надсічки. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.11	Обробити зрізи пелюшки крайовим обкантовувальним швом з закритими зрізами	Ширина канта в готовому вигляді 5-7мм, настрочування канта від підігнутого краю 1-2мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.12	Припрасувати пелюшку-рушничок	У готовому вигляді з лицьової і виворітної сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

2.13	Або: Обробити зрізи пелюшки- рушничка обкантовувальним швом з закритими зрізами	Ширина обкантовувального шва 5мм. При застосуванні спеціального пристрою для обкантовування зрізів деталей, покращується якість оброблювальної деталі, підвищується продуктивність праці працівника	Універсальна швейна машина з пристроєм для обкантовуван ня зрізів деталей, ножиці	
------	---	---	--	--

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю

1. Пелюшка – це.....?
2. З яких видів тканин виготовляють пелюшки для новонароджених?
3. Назвіть розміри теплих пелюшок для новонароджених.
4. Назвіть розміри легких пелюшок для новонароджених.
5. Які вимоги пред'являють до пелюшок для новонароджених?
6. Якими швами, на ваш погляд повинні бути оброблені зрізи пелюшок?
7. Назвіть зрізи які має деталь пелюшка.
8. Розкажіть прийоми виконання при обметуванні зрізів пелюшки.
9. Назвіть дефекти, які можуть виникнути при обметуванні зрізів пелюшки.
10. Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки пелюшки для купання.
11. Розкажіть обробку капюшона.
12. Розкажіть процес з'єднання капюшона з пелюшкою.
13. Назвіть раціональний спосіб обробки зрізів пелюшки для купання.

Вимоги охорони праці при обробці пелюшок

При обробці пелюшок необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **3 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка льолі**

Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку льолі з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості

Льоля – швейний або трикотажний плечовий білизняний виріб для новонароджених, із розрізом згори до низу, який вдягають безпосередньо на тіло та яким укривають тулуб [ДСТУ 2027-92].

Грудним дітям не рекомендується одягати одяг через голову, тому для них шиють розрізні спереду льолі, які зав'язуються на дві зав'язки або без них. Дитячі льолі шиють з тонкої, м'якої тканини світлих тонів. Шви льолі виконують на **лицьовий бік** на спеціальній зшивно-обметувальній машині. Горловину льолі обробляють обкантовувальним швом, який переходить у зав'язки або обметують. Складається льоля з однієї деталі спинки і двох деталей пілочки або суцільновикроєна спинка з пілочкою по плечовим зрізам.

Льолі бувають **двох видів**: це льолі з закритими нижніми зрізами рукавів («царапками»); та льолі з відкритими нижніми зрізами. Також льолі можуть мати **зовнішні** і **внутрішні шви** обробки. Найголовнішим є те, щоб шов не сприяв натиранню ніжної дитячої шкіри. Тканина, з якої виготовляють льолі буває різною це – фланель, інтерлок, кулір, супрем, муслін – всі ці тканини повинні містити 100% бавовни.

Перед перевіркою деталей крою необхідно ознайомитися з нормативно технічною документацією на виготовлення виробу.

Перевірку починають з визначення наявності деталей крою. Згідно моделі уточнюють конструктивні лінії, малюнок тканини, перевіряють направлення ворсу, правильність розкрою деталей за направленням основних і уточних ниток та наявність текстильного браку в деталях крою.

Точність розмірів деталей перевіряють шляхом накладення лекал на верхню і нижню деталі пачки крою. При необхідності кожен деталь крою уточнюють, обводячи їх по лекалам тонко відточеною кравецькою крейдою.

Товщина лінії обведення не повинна перевищувати 1мм. Внутрішня сторона лінії обведення повинна чітко співпадати з контуром лекал. Залишки тканини підрізають і заново виконують надсічки (контрольні знаки) на глибину, яка не перевищує 5мм. Перевіряють наявність і правильність всіх контрольних знаків. В умовах масового виробництва, щоб не переплутати деталі в процесі обробки і зборки, їх нумерують.

Зовнішній вигляд льолі, яка суцільновикроєна по плечовим зрізам зі спинкою і пілочками



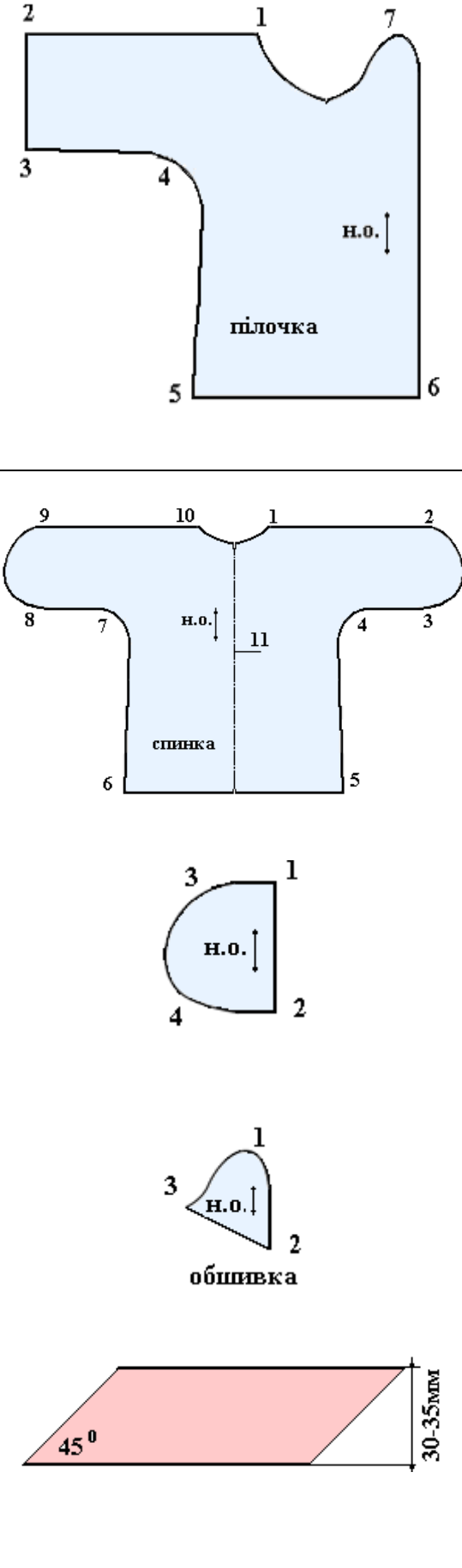
Зовнішній вигляд льолі з закритими нижніми зрізами рукавів

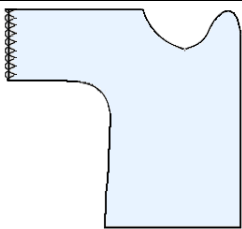
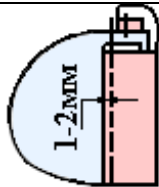
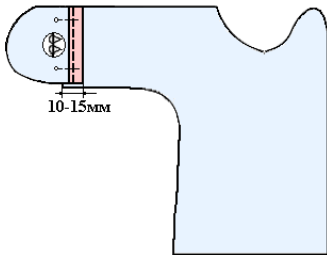
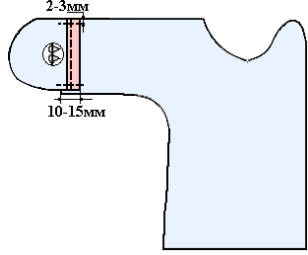
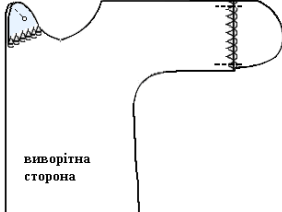
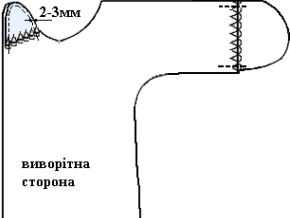
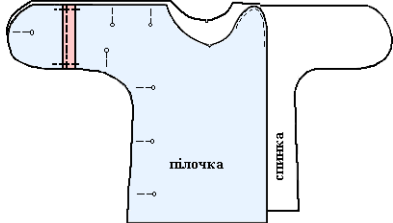


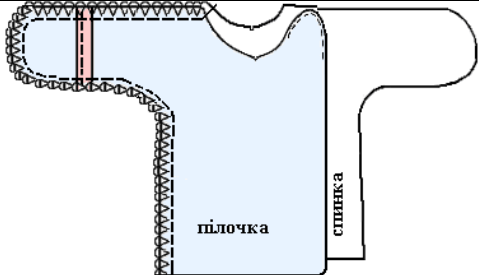
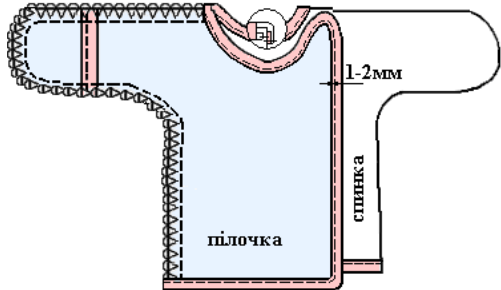
Необхідно пам'ятати про льолю для новонароджених з закритими нижніми зрізами рукавів, тобто («царапками»). Такий одяг попереджає пошкодження дитиною свого обличчя за допомогою гострих нігтиків і сприяє швидкому засипанню малюка, так як йому не заважатимуть постійно рухаючі пальчики. Гостра необхідність у такій сорочечці виникає в період від 0,5 до 2,5 місяців. У цей час новонароджений ще не в змозі управляти своїми кінцівками. Це обумовлює неспокійний сон і нанесення травм самому собі. Пам'ятайте, що одяг для малюка потрібно виготовляти з любов'ю.

ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА ЛЬОЛІ СУЦІЛЬНОВИКРОЄНОЇ ПО ПЛЕЧОВИМ ЗРІЗАМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість деталі льолі та ознайомитись з назвою зрізів	Деталь льолі суцільновикроєна по плечовим зрізам спинки з пілочками. Деталь льолі має наступні зрізи: 1-2, 7-8 – бічний зріз пілочки; 2-3, 6-7 – нижній зріз рукава; 3-4, 5-6 – бічний зріз спинки; 4-5 – зріз низу спинки; 8-9, 1-14 – зріз низу пілочки; 9-10, 13-14 – передній зріз пілочки; 10-11, 12-13 – зріз горловини пілочки; 11-12 – зріз горловини спинки; 15 – середина спинки	Візуально, допоміжне лекало, ножиці, кравецька крейда	
1.2	Обметати нижні зрізи рукава льолі	Розташувати деталь льолі лицьовою стороною вгору, обметати нижні зрізи рукава	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
1.3	Зшити бічні і рукавні зрізи льолі	Скласти деталі льолі виворітною стороною всередину, суміщаючи бічні і нижні зрізи виробу і рукава	Спеціальна зшивно-обметувальна машина, ножиці	
1.4	Обметати нижній зріз, передні зрізи пілочки та горловину льолі за один прийом	Виріб розташувати лицьовою стороною вгору, починати обметувати з правого бічного шва, припуски бічних швів спрямувати в бік спинки	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.5	Приprasувати льоллю в готовому вигляді	З лицьової і виворітної сторін	Прасувальний стіл, праска	

2. ОБРОБКА ЛЬОЛІ З ЗАКРИТИМИ НИЖНІМИ ЗРІЗАМИ РУКАВІВ

2.1	Перевірити кількість і якість деталей льолі та ознайомитись з назвою зрізів	- <i>Пілочка</i> 3 суцільновикроєним рукавом – 2 деталі, нитка основи проходить паралельно краю борта; має наступні: 1-2 – плечовий зріз з верхнім зрізом рукава; 2-3 – зріз низу рукава; 3-4 – внутрішній зріз рукава; 4-5 – бічний зріз; 5-6 – зріз низу; 6-7 – зріз борта; 7-1 – зріз горловини. - <i>Спинка</i> 3 суцільновикроєним рукавом – 1 деталь, нитка основи проходить паралельно лінії середини спинки і має наступні зрізи: 1-2, 9-10 – плечовий зріз з верхнім зрізом рукава; 2-3, 9-8 – зріз низу рукава; 3-4, 8-7 – внутрішній зріз рукава; 4-5, 7-6 – бічний зріз; 5-6 – зріз низу; 10-1 – зріз горловини; 11- лінія середини спинки. - <i>Обшивка нижнього зрізу рукава</i> – 2 деталі, має наступні зрізи: 1-2 – внутрішній зріз; 2-4, 3-1 – зріз низу рукава. - <i>Обшивка верхнього зрізу борта</i> – 2 деталі, має наступні зрізи: 1-2 – зріз борта; 2-3 – внутрішній зріз; 3-1 – зріз горловини. - <i>Оздоблювальна смужка тканини</i> для обкантовування зрізів, викроєна під кутом 45° до нитки основи	Візуально, допоміжне лекало, ножиці, кравецька крейда	
-----	--	---	--	--

2.2	Обметати нижній зріз рукава пілочки	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красообметувальна машина, ножиці	
2.3	Обробити внутрішній зріз обшивки нижнього зрізу рукава	Крайовим обкантовувальним швом з закритими зрізами. Ширина канта – 5-7мм, строчка настрочування 1-2мм від згину	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Скріпити нижній зріз рукава пілочки з обшивкою	Укласти деталь обшивки виворітною стороною на лицьову сторону нижнього зрізу рукава пілочки так, щоб вона перекривала зріз низу рукава на 10-15мм. Деталі скріпити	Кравецькі булавки	
2.5	Настрочити обшивку на нижній зріз рукава пілочки	На відстані 2-3мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.6	Обметати внутрішній зріз обшивки верхнього зрізу борта	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красообметувальна машина, ножиці	
2.7	Скріпити деталь обшивки з бортом пілочки	Скласти деталі виворітними сторонами всередину, зрівняти зрізи	Кравецькі булавки	
2.8	Настрочити обшивку на борт пілочки	На відстані 2-3мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.9	Скріпити деталі пілочки з деталлю спинки	Скласти деталі спинки і пілочки виворітною стороною всередину, зрівняти зрізи. Деталі скріпити на контрольних надсічках	Кравецькі булавки	

2.10	Зшити деталі льолі по плечовим, нижнім і бічним зрізам	Починаючи строчку від горловини виробу і закінчуючи бічним зрізом, а другу сторону деталі обробити в зворотному напрямку. Видалити кравецькі булавки	Спеціальна зшивно-обметувальна машина, ножиці	
2.11	Обробити зріз борта, горловини, низу виробу	Крайовим обкантовувальним швом з закритими зрізами. Ширина канта – 5-7мм, строчка настрочування 1-2мм від згину	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.12	Виконати волого-теплову обробку льолі	З виворітної і лицьової сторін	прасувальний стіл, праска	
2.13	Перевірити якість обробки льолі	Симетричність деталей виробу, якість строчок, якість зшивного і обкантовувального швів	Візуально, лінійка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

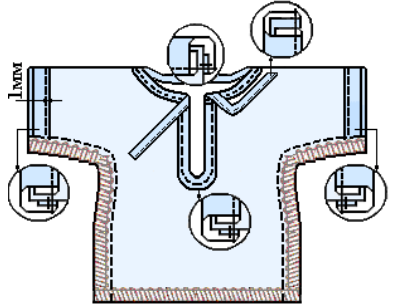
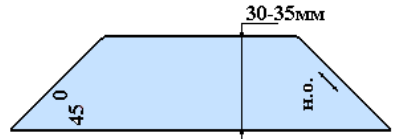
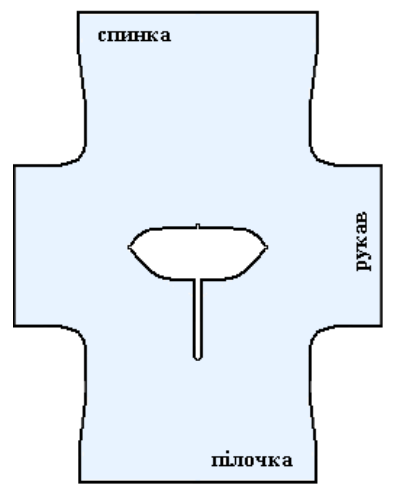
Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

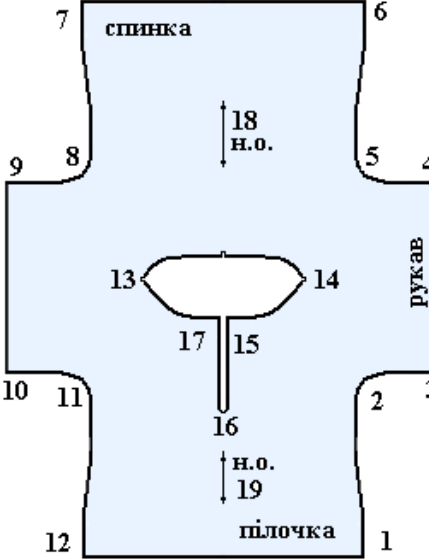
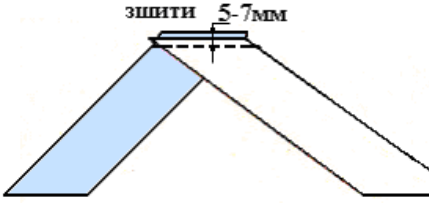
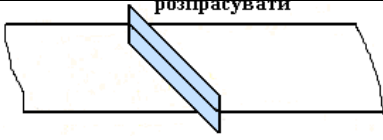
1. Льоля що це.....?
2. З якої тканини шиють льолі?
3. На якому обладнанні виконують обробку льолі та з кого боку деталі?
4. Назвіть види льоль?
5. Якими швами можуть бути оброблені зрізи льолі?
6. Розкажіть послідовність обробки льолі суцільновикроєної по плечовим зрізам.
7. Виконайте графічне зображення крайового обкантовувального шва з закритими зрізами.
8. Назвіть деталі крою які необхідні для виготовлення льолі з закритими нижніми зрізами.
9. Назвіть зрізи деталей крою пілочка і спинка при виготовленні льолі з закритими нижніми зрізами.
10. Виконайте обробку льолі суцільновикроєної по плечовим зрізам спинки з пілочками.

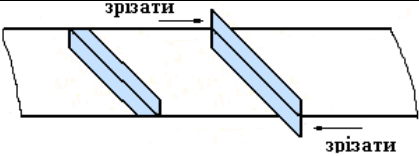
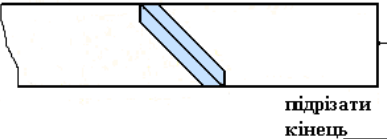
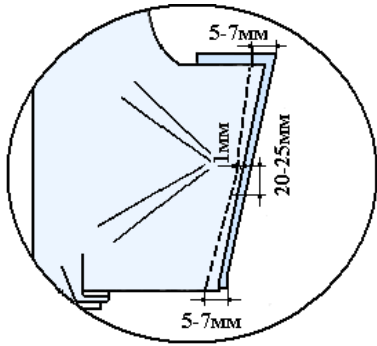
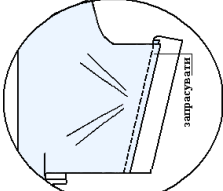
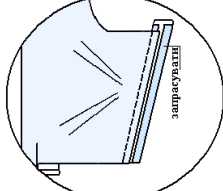
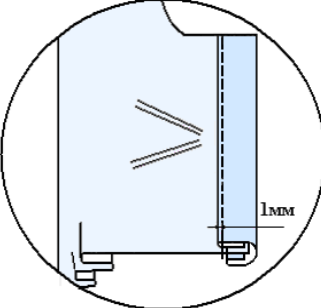
Вимоги охорони праці при обробці льоль

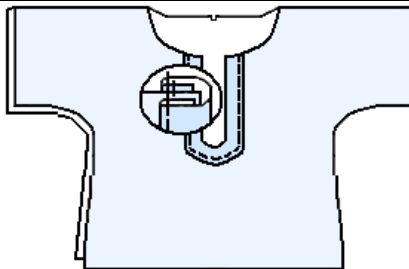
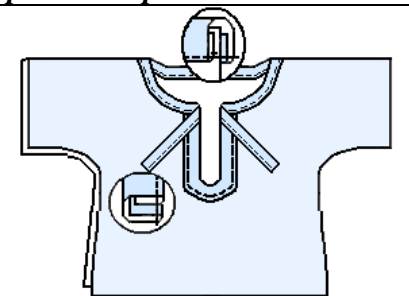
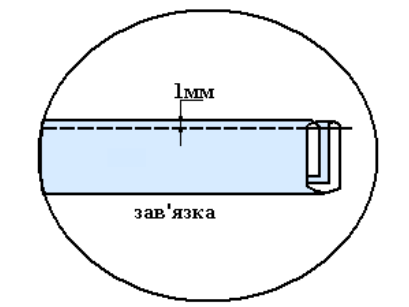
При обробці льоль необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

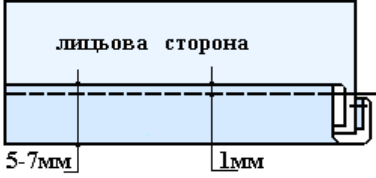
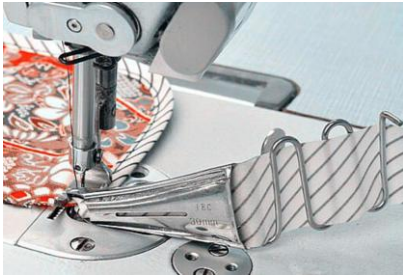
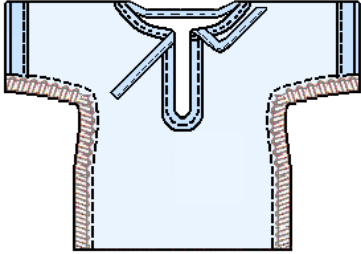
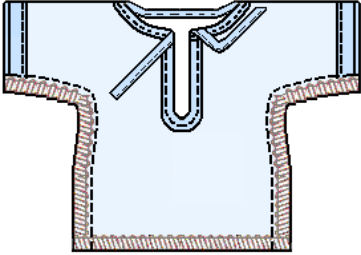
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка сорочечки				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку сорочечки для новонароджених з дотриманням технічних умов на її виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Сорочечка – швейний або трикотажний плечовий одяг для новонароджених, із рукавами, розрізом у горішній частині переду або спинки, яким укривають тулуб і частково стегна й вдягають безпосередньо на тіло [ДСТУ 2027-92]. Опис зовнішнього вигляду сорочечки суцільновикроєної по плечовим зрізам: сорочечка для новонародженого від 0 до 3 місяців. Розріз пілочки та нижні зрізи рукавів оброблені обкантовувальним швом з закритими зрізами. Горловина оброблена обкантовувальним швом з закритими зрізами, що переходить у зав'язки. Ширина канту 5-7мм. Бічні зрізи оброблені на зшивно-обметувальній машині, нижній зріз виробу обметаний на спеціальній краєобметувальній машині.				
Зовнішній вигляд сорочечки для новонароджених  Графічне зображення сорочечки для новонароджених 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
ОБРОБКА СОРОЧЕЧКИ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- <i>Оздоблювальна смужка тканини</i> (бейка) для обробки розрізу пілочки, зрізу горловини та нижнього зрізу рукавів сорочечки – викроєна з декількох смужок з оздоблювальної тканини під кутом 45° до нитки основи, шириною 30-35мм; - оздоблювальна бейка для обробки розрізу пілочки повинна дорівнювати довжині розрізу з обох сторін пілочки; - оздоблювальна бейка для обробки зрізу горловини повинна дорівнювати довжині	Візуально, ножиці, допоміжне лекало	 

		горловини плюс 100-150мм на зав'язування; оздоблювальна бейка для обробки нижнього зрізу рукава повинна дорівнювати ширині рукава; - <i>сорочечка суцільновикроєна по плечовим зрізам</i> – 1 деталь		
2	Ознайомитись з назвою зрізів суцільно викроєної по плечовим зрізам сорочечки	1-2, 11-12 – бічний зріз пілочки; 2-3, 10-11 – внутрішній зріз рукава пілочки; 3-4, 9-10 – нижній зріз рукава; 4-5, 9- 8 – внутрішній зріз рукава спинки; 5-6, 8-7 – бічний зріз спинки; 6-7 – нижній зріз спинки; 1-12 – нижній зріз пілочки; 13-14 – зріз горловини спинки; 14-15, 17-13 – зріз горловини пілочки; 15-16-17 – зріз розрізу; 18 – нитка основи, яка проходить по середині спинки; 19 – нитка основи, яка проходить по середині пілочки	Візуально, запам'ятати	
Обробка оздоблювальної бейки (смужки) тканини для обробки зрізів сорочечки обкантовувальним швом				
3	Зшити деталі бейки	Скласти деталі бейки лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи і зшити послідовно одна за другою швом завширшки 5-7мм, не обрізаючи нитку. Розрізати нитку зшивання в кінці бейок	Універсальна швейна машина, ножиці	
4	Розпрасувати припуски швів зшивання бейки	Розкласти припуски на шви в різні сторони і розпрасувати їх до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

5	Підрізати залишки припусків швів бейки	Підрізати припуски так, щоб вони були на одному рівні зі зрізом бейки	Ножиці	
6	Підрізати кінець бейки	Під прямим кутом	Ножиці	
Обробка розрізу пілочки обкантовувальним швом з закритими зрізами				
7	Пришити бейку до розрізу пілочки	Скласти бейку лицьовою стороною з виворітною стороною розрізу пілочки так, щоб розріз знаходився на прямій лінії з бейкою. Пришити бейку зі сторони розрізу пілочки швом завширшки 5-7мм, не доходячи до кута 20-25мм, строчку звести нанівець, тобто зі сторони пілочки ширина шва зменшується до 1мм, з кута строчку виконують у зворотному напрямку	Універсальна швейна машина, ножиці	
8	Запрасувати припуск шва пришивання бейки до розрізу пілочки	Спрямувати припуск в сторону бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
9	Запрасувати внутрішній зріз бейки	Внутрішній зріз бейки підвести встик до зрізів припуску шва пришивання бейки до розрізу пілочки і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
10	Настрочити підігнутий край бейки на пілочку	Щільно обгорнути припуски на шви пришивання бейки, підгинаючи її внутрішній зріз всередину, утворюючи ширину канта 5-7мм. Настрочити бейку на основну деталь на відстані 1мм від підігнутого краю, закриваючи строчку пришивання бейки	Універсальна швейна машина, ножиці	

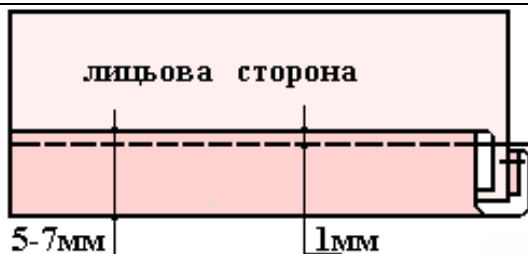
11	Приprasувати застібку	У готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
Обробка горловини сорочки обкантовувальним швом з закритими зрізами				
12	Пришити бейку до горловини сорочки зрізу	Покласти бейку лицьовою стороною догори, відступивши 100-150мм по довжині, накласти на неї горловину сорочки виворітною стороною вниз, зрівняти зрізи. Пришити швом шириною 5-7мм, починаючи від краю розрізу. <i>Зверніть увагу:</i> при пришиванні бейки, її не можна натягувати, так як виріб буде потім стягнуто, бейка повинна лягати плавно	Універсальна швейна машина, ножиці	 
13	Запрасувати бейку по горловині утворюючи кант	Припуски шва пришивання бейки до горловини щільно обігнути, підгинаючи внутрішній зріз усередину, утворюючи кант 5-7мм, одночасно перекриваючи строчку пришивання на 1мм, а на ділянці зав'язок, бейку запрасувати спрямовуючи зрізи до середини, потім вдруге запрасувати навпіл	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
14	Настрочити підігнутий край бейки на горловину сорочки	На відстані 1мм від підігнутого краю, одночасно виконуючи строчку на зав'язках на відстані 1мм від краю	Універсальна швейна машина, Ножиці	
Обробка нижніх зрізів рукавів сорочки обкантовувальним швом з закритими зрізами				

15	Обробити нижні зрізи рукавів сорочки	Обкантовувальним швом з закритими зрізами (двома строчками). Ширина канта 5-7мм, відстань настрочування канта від підігнутого краю 1мм. <i>Обкантовувальний шов з закритими зрізами краще виконувати з використанням спеціального пристосування.</i> Деталі з'єднуються однією строчкою з рівномірним підгинанням зрізів бейки (смужки) на задану ширину	Універсальна швейна машина, ножиці	 
16	Зшити бічні і рукавні зрізи сорочки	Скласти деталі сорочки виворітною стороною всередину, суміщаючи бічні зрізи, нижні зрізи рукава та контрольні надсічки. Зшити зрізи зі сторони пілочки шириною шва 7мм	Спеціальна зшивно-обметувальна машина, ножиці	
17	Обметати нижній зріз сорочки	Виріб розташувати лицьовою стороною вгору, починати обметувати з правого бічного шва, припуски бічних швів спрямувати в бік спинки	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
18	Виконати волого-теплову обробку сорочки	З виворітної і лицьової сторін	прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
19	Перевірити якість обробки сорочки	Симетричність деталей виробу, якість строчок, якість зшивного і обкантовувального швів	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Що таке сорочечка?
2. Назвіть деталі, які необхідні для обробки сорочки суцільновикроєної по плечовим зрізам.
3. Назвіть зрізи сорочки суцільновикроєної по плечовим зрізам.
4. Розкажіть обробку оздоблювальної бейки, яка складається з частин.
5. За графічним зображенням, визначте вид шва, його застосування, технічні умови виконання?



6. Розкажіть послідовність обробки розрізу пілочки обкантовувальним швом з закритими зрізами.
7. За допомогою чого виконують обкантовувальний шов з закритими зрізами та що покращується в процесі його виконання?
8. Виконайте обробку сорочечки суцільновикроєної по плечовим зрізам.

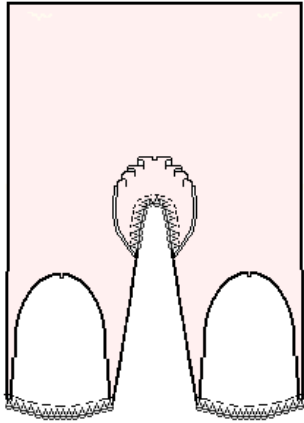
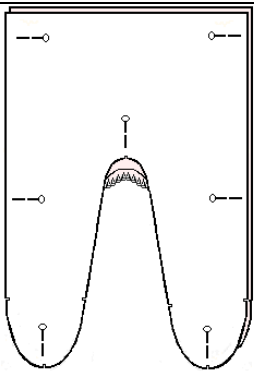
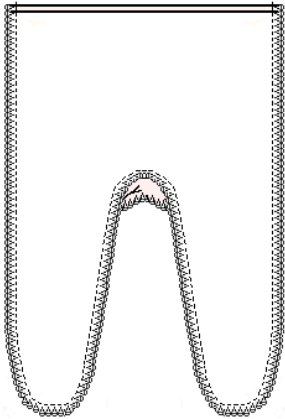
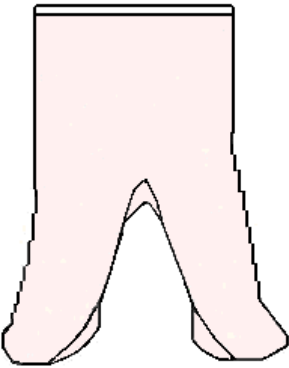
Вимоги охорони праці при обробці сорочечки

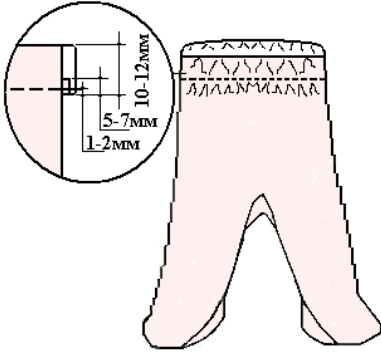
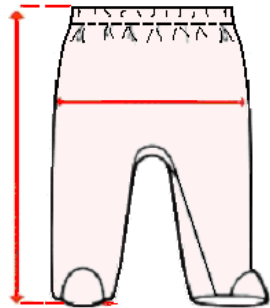
При обробці сорочечки необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною краєобметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА					Зовнішній вигляд повзунків із закритою п'ятою
Професія: ШВАЧКА					
Кваліфікація: 3 розряд					
Учнівська норма часу: 225 хвилин					
Тема уроку: Обробка повзунків					
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів повзунків з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <i>Повзунки</i> – швейний або трикотажний плечовий (поясний) білизняний виріб для новонароджених, що вкриває нижню частину тулуба й ногу, а також вкриває частину тулуба на ділянці грудей [ДСТУ 2027-92]. Повзунки бувають різної конструкції, з різноманітними застібками, зав'язками, оздоблювальними елементами. Найбільш типовими по конструкції є суцільновикроєні, двошовні і чотиришовні, на зав'язках, гудзиках, кнопках. Обробка повзунків одноманітна в ряді операцій. Шви повзунків виконують на лицьовий бік на спеціальній зшивно-обметувальній машині для новонароджених віком від 0 до 3 місяців. Повзунки відрізняються один від одного: <i>посадкою</i> – висока (дістають дитині до пахв) і стандартна; <i>видом штанин</i> – із закритою п'ятою або з манжетами; <i>наявністю бретель</i> – так звані повзунки-комбінезон; <i>обробкою швів</i> – зовнішні, внутрішні. Опис зовнішнього вигляду повзунків. Повзунки для новонародженого від 3місяців у вигляді штанів з закритою п'ятою. Повзунки складаються з двох деталей задньої і передньої частин, стопи, подвійної ластовиці. Ластовиця з'єднує передню і задню частини повзунів на верхній точці крокових швів. Верхній край повзунків оформлений еластичною тасьмою. Обробка повзунів виконана внутрішніми швами на зшивно-обметувальній машині. <i>Ластовиця</i> – деталь швейного виробу ромбоподібної форми, яку вшивають потім поміж основними деталями [ДСТУ 2023-91].					
ОСНОВНА ЧАСТИНА					
ОБРОБКА ПОВЗУНКІВ					
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення	

1	Перевірити кількість, якість деталей крою та запам'ятати назву зрізів деталей крою повзунків	- <i>Передня частина повзунків</i> – 1 деталь, має наступні зрізи: 1-2, 6-7 – бічний зріз; 2-3, 5-6 – зріз носка; 3-4, 4-5 – кроковий зріз; 1-7 – верхній зріз; 4- верхня точка крокових зрізів; нитка основи проходить паралельно середині передньої частини повзунків. - <i>Задня частина повзунків</i> – 1 деталь, має наступні зрізи: 1-2, 6-7 – бічний зріз; 2-3, 5-6 – зріз п'ятки; 3-4, 4-5 – кроковий зріз; 4- верхня точка крокових зрізів; 1-7 – верхній зріз; нитка основи проходить паралельно середині задньої частини повзунків. - <i>Стопа</i> – 2 деталі, має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – бічний зріз; 2-3 – зріз носка; 1-4 – зріз п'ятки; нитка основи проходить посередині стопи. - <i>Ластовиця</i> – 2 деталі, має наступні зрізи: 1-2, 2-1 – крокові зрізи	Візуально, допоміжне лекало, кравецьку крейду, ножиці	
2	Пришити стопу до задньої частини повзунків	Скласти задню частину повзунків зі стопою лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи п'ятки і контрольні надсічки, пришити швом завширшки 5мм	Зшивно-обметувальна машина, ножиці	

3	Пришити ластовицю до задньої частини повзунків на ділянці верхньої точки крокових зрізів	Скласти деталі ластовиці виворітною стороною всередину, зрівняти зрізи. Потім взяти задню частину повзунків, скласти її з подвійною ластовицею, на ділянці верхньої точки крокових зрізів, лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи, контрольні надсічки і пришити швом завширшки 5мм зі сторони ластовиці. <i>Зверніть увагу, вільний кроковий зріз ластовиці повинен бути продовженням крокового зрізу задньої частини повзунків</i>	Зшивно-обметувальна машина, ножиці	
4	Скріпити передню і задню частини повзунків	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, зрівняти верхні, бічні, крокові зрізи, зрізи носка і сумістити контрольні надсічки	Кравецькі булавки	
5	Зшити бічні і крокові зрізи повзунків	По передній частині повзунків, одночасно зшити носок і крокові зрізи з вільним кроковим зрізом ластовиці швом завширшки 5мм. Припуск шва пришивання п'ятки спрямувати в сторону верхнього зрізу повзунків. Видалити кравецькі булавки	Зшивно-обметувальна машина, ножиці	
6	Вивернути повзунки на лицьову сторону	Виправити бічні, крокові шви, шви носка і п'ятки	Ручним способом	

7	Застрочити верхній край повзунків	Попередньо нарізати еластичну тасьму довжиною, яка дорівнює довжині обхвату талії, мінус 40мм. Кінці еластичної тасьми накласти на 10мм один на другий і закріпити машинною подвійною строчкою. Підігнути верхній зріз повзунків двічі завширшки 5-7мм від зрізу і 10-12мм від згину деталі (або від згину на ширину еластичної тасьми плюс 1-2мм). Укласти заготовлену еластичну тасьму і застрочити верх повзунків на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі. <i>Перед голкою еластична тасьма і тканина повинні розправлятися, а за голкою тканину слід зібрати на еластичну тасьму</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
8	Виконати волого-теплову обробку повзунків	З виворітної і лицьової сторін виробу	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач, спеціальні колодки	
9	Перевірити якість виготовлення повзунків для новонародженого	Припуски швів рівні, строчки якісні, деталі симетричні без перекосів. Довжина повзунків по бічним швам та ширина виробу відповідно до технічних умов	Технічні умови, візуально, сантиметрова стрічка, лінійка, рулетка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

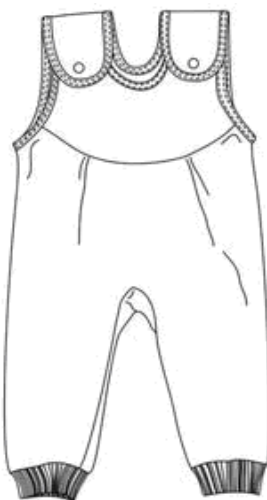
Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

- Надайте визначення терміну «повзунки».
- Чим відрізняється обробка повзунків для новонароджених від 0 до 3місяців від обробки повзунків після 3місяців?
- Чим відрізняються повзунки для новонароджених один від одного?

4. Назвіть асортимент тканин з яких краще виготовляти повзунки.
5. Якими швами виконують обробку повзунків?
6. Назвіть деталі, які необхідні для обробки повзунків у вигляді штанів з закритою п'ятою.
7. Назвіть зрізи, які має передня частина повзунків.
8. Назвіть зрізи, які має задня частина повзунків.
9. Назвіть зрізи стопи.
10. На вашу думку, для чого необхідна ластовиця в повзунках?
11. Розкажіть послідовність обробки повзунків для новонароджених у вигляді штанів з закритою п'ятою.
12. Виконайте обробку повзунків для новонароджених у вигляді штанів з закритою п'ятою.
13. За даним технічним малюнком, опишіть зовнішній вигляд повзунків.



14. За даним технічним малюнком повзунків з манжетами, складіть технологічну послідовність їх обробки.



Вимоги охорони праці при обробці повзунків

При обробці повзунків для новонароджених необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною зшивно-обметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

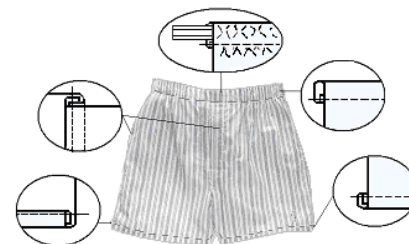
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка чоловічих трусів	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку чоловічих трусів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Асортимент виробів натільної білизни Річ – окрема одиниця продукції [ДСТУ 2027-92]. Виріб – річ, виготовлена з різних видів матеріалів, що має утилітарні та естетичні функції і призначена задовольнити потреби споживача [ДСТУ 2027-92]. Натільна білизна – це частина одягу, яка безпосередньо доторкується до тіла. До натільної білизни належать: сорочки, нижні труси, нижні спідниці, нічні сорочки, піжами, сорочечки, льолі (розпашонки), повзунки, панталони, кальсони та інші. Нижня спідниця – поясний білизняний жіночий або дівчачий виріб, яким укривають нижню частину тулуба й ноги до ступнів, обидві разом, частково або цілком [ДСТУ 2027-92]. Труси – поясний білизняний виріб, яким укривають нижню частину тулуба або нижню частину тулуба й ноги (кожну окремо) в горішній частині [ДСТУ 2027-92]. Примітка. Різновидом трусів є плавки, пісочниця (труси з нагрудником та бретелями) тощо. Плавки щільно облягають нижню частину фігури від талії до під сідничної складки, вони значно коротші трусів [ДСТУ 2027-92]. Кальсони – трикотажний або швейний поясний чоловічий або хлопчачий білизняний виріб, яким укривають нижню частину тулуба й ноги (кожну окремо) до ступнів [ДСТУ 2027-92]. Панталони – трикотажний або швейний жіночий або дівчачий білизняний виріб, яким укривають нижню частину тулуба й ноги (кожну окремо) в горішній частині [ДСТУ 2027-92]. Опис зовнішнього вигляду чоловічих трусів. Чоловічі труси складаються з двох передніх і двох задніх частин (вільно облягають нижню частину фігури від талії, по верхньому краю затягнута еластична тасьма). Бічні, крокові, середні зрізи трусів обробляють білизняним запошивочним швом. Нижній зріз трусів обробляють крайовим швом упідгин з закритим зрізом, ширина припуску підгину внутрішнього і зовнішнього 10мм, припуск шва застрочується на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі. Верхній зріз трусів обробляється крайовим швом упідгин з закритим зрізом, ширина припуску внутрішнього підгину 7мм, зовнішнього – 20мм, припуск шва застрочується на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі.	

Зовнішній вигляд чоловічих трусів



Схематичне зображення обробки чоловічих трусів



Вимоги, які пред'являються до натільної білизни (чоловічих трусів): - гігієнічні: повинні забезпечувати нормальну життєдіяльність організму – не шкодити здоров'ю; - експлуатаційні: зручні та практичні в носкі, достатньо міцні; - естетичні: красиві, оригінальні; - економічні: недорогі. Рекомендована тканина для пошиття чоловічих трусів це бавовняна тканина (ситець, бязь, сатин). Тканина повинна мати такі властивості: бути м'якою, легкою, тонкою, але в той же час міцною і мати стійке забарвлення, повітропроникною, вологопоглинаючою, теплозахисною. Виготовлення чоловічих трусів виконують запошивочним швом на універсальній швейній машині або на двоголковій машині зі спеціальним пристроєм швом «взамок».	
---	--

ОСНОВНА ЧАСТИНА

ОБРОБКА ЧОЛОВІЧИХ ТРУСІВ

ПЕРЕДНЯ ЧАСТИНА ЧОЛОВІЧИХ ТРУСІВ МАЄ НАСТУПНІ ЗРІЗИ:

- 1-2 бічний зріз
- 2-3 нижній зріз
- 3-4 кроковий зріз
- 4-5 середній зріз
- 5-1 верхній зріз

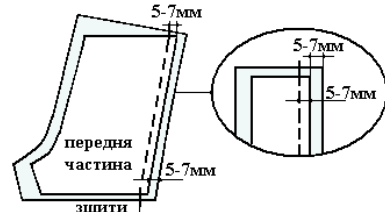
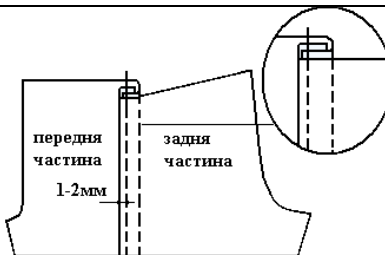
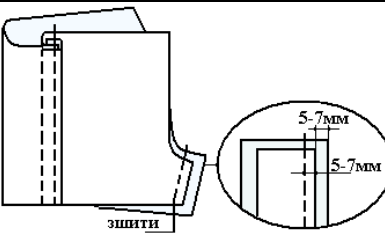
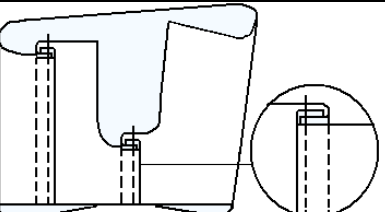
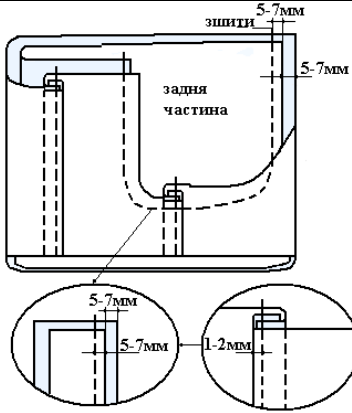
н.о. - проходить паралельно середині деталі

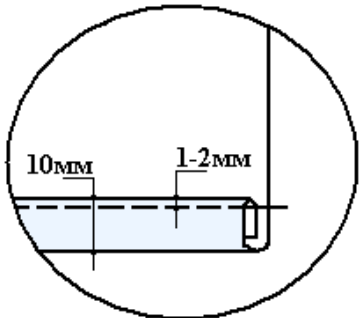
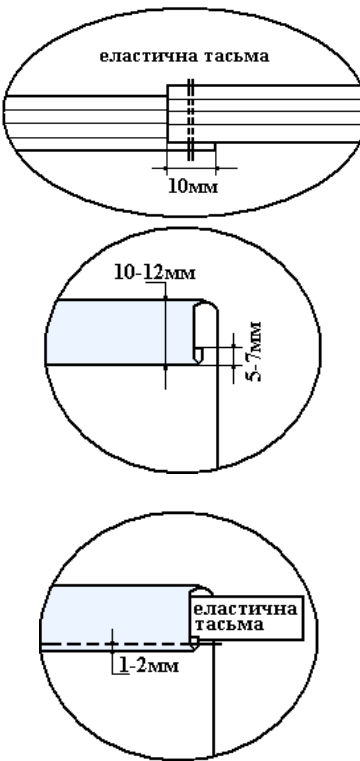
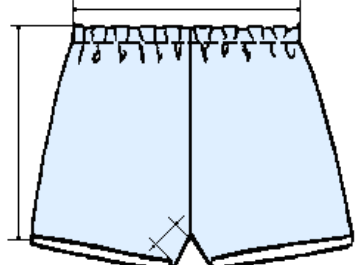
ЗАДНЯ ЧАСТИНА ЧОЛОВІЧИХ ТРУСІВ МАЄ НАСТУПНІ ЗРІЗИ:

- 1-2 бічний зріз
- 2-3 нижній зріз
- 3-4 кроковий зріз
- 4-5 середній зріз
- 5-1 верхній зріз

н.о. - проходить паралельно середині деталі

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість та кількість деталей крою чоловічих трусів	- Передня частина трусів – 2 деталі; - Задня частина трусів – 2 деталі	Візуально, допоміжні лекала, ножиці, кравецька крейда (змілок)	

2	Обробка бічних зрізів трусів (запошивочним швом)	Скласти передню і задню частини трусів лицьовими сторонами всередину, відступивши від бічного зрізу задньої частини 5-7мм. Зшити деталі по передній частині трусів швом шириною 5-7мм від зрізу.	Універсальна швейна машина, ножиці	
		Обгорнути припуск шва передньої частини трусів, розкласти передню і задню частини в різні сторони. Настрочити припуск бічного шва відступаючи 1-2мм від підігнутого краю деталі, одночасно розправляючи його, щоб не було напуску по шву	Універсальна швейна машина, ножиці	
3	Обробка крокових зрізів трусів (запошивочним швом)	Скласти передню і задню частини трусів лицьовими сторонами всередину, відступивши від крокового зрізу задньої частини 5-7мм. Зшити деталі по передній частині трусів швом шириною 5-7мм від зрізу.	Універсальна швейна машина, ножиці	
		Обгорнути припуск шва передньої частини трусів, розкласти передню і задню частини в різні сторони. Настрочити припуск крокового шва відступаючи 1-2мм від підігнутого краю деталі, одночасно розправляючи його, щоб не було напуску по шву	Універсальна швейна машина, ножиці	
4	Обробка середніх зрізів трусів (запошивочним швом)	Скласти ліву і праву частини трусів лицьовими сторонами всередину, відступивши від середнього зрізу лівої частини трусів 5-7мм. Зшити деталі швом завширшки 5-7мм від середнього зрізу правої частини трусів. Зшивати деталі необхідно починаючи від верхнього зрізу задньої частини трусів, суміщаючи крокові шви. Обгорнути середній припуск шва лівої і правої частин трусів, розкласти передні і задні частини в різні сторони. Настрочити припуски середнього шва відступаючи 1-	Універсальна швейна машина, ножиці	

		2мм від підігнутого краю деталі, одночасно розправляючи їх, щоб не було напуску по шву		
5	Обробка нижніх зрізів трусів (швом упідгин з закритим зрізом)	Вивернути труси на лицьову сторону. Підігнути нижній зріз трусів двічі завширшки по 10мм від зрізу і згину деталі. Застрочити низ трусів на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі, строчку починати від крокового шва (кінці замкнутих строчок повинні заходити один на другий не менше ніж на 15-20мм)	Універсальна швейна машина, ножиці	
6	Обробка верхнього зрізу трусів (швом упідгин з закритим зрізом)	Попередньо нарізати еластичну тасьму довжиною, яка дорівнює довжині обхвату талії мінус 40 мм. Кінці еластичної тасьми накласти на 10 мм один на другий і закріпити машинною подвійною строчкою. Підігнути верхній зріз трусів двічі: завширшки 5-7мм від зрізу і 10-12 мм від згину деталі (або від згину на ширину еластичної тасьми плюс 1-2мм). Вкласти заготовлену еластичну тасьму і застрочити верхній край чоловічих трусів на відстані 1-2мм від підігнутого краю деталі. <i>Перед голкою еластична тасьма і тканина повинні розправлятися, а за голкою тканину слід зібрати на еластичну тасьму</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
7.	Виконати волого-теплову обробку чоловічих трусів	З виворітної і лицьової сторін виробу	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
8	Перевірити якість виготовлення чоловічих трусів	Припуски швів повинні відповідати технічним умовам, крокові шви чітко суміщені, строчки з'єднування рівні, якісні. Довжина трусів по бічним, кроковим швам та ширина відповідно до ТУ	Технічні умови, візуально, сантиметрова стрічка, лінійка, рулетка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Що таке натільна білизна?
2. Які речі належать до натільної білизни?
3. Труси – це.....?
4. Які види швів використовують при обробці чоловічих трусів?
5. Розкажіть обробку білизняного шва – «запошивочного».
6. Назвіть дефекти, які можуть виникнути при обробці чоловічих трусів та способи їх усунення.
7. Намалюйте графічне зображення крайового шва упідгин з закритим зрізом.
8. Які вимоги пред'являють до натільної білизни, а саме до чоловічих трусів?
9. Назвіть рекомендовані види тканин для виготовлення чоловічих трусів.
10. Опишіть зовнішній вигляд чоловічих трусів. Накресліть схематичне зображення обробки основних вузлів виробу.



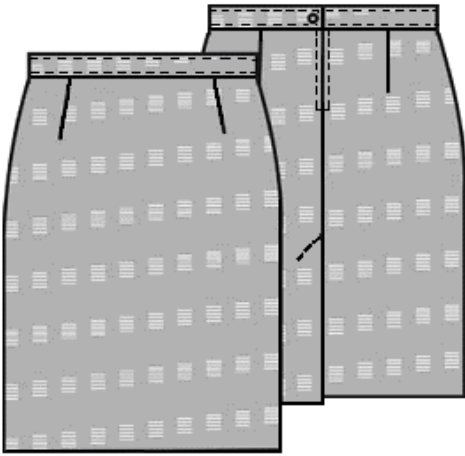
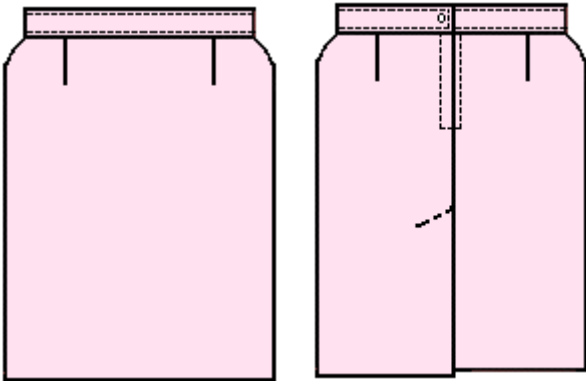
Вимоги охорони праці при обробці чоловічих трусів

При обробці чоловічих трусів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

РОЗДІЛ 4. Модуль «ШВЧК-3.2» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів поясного виробу

ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА -14

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	Зовнішній вигляд спідниці
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: <i>Підготовка деталей крою прямої спідниці без підкладки до пошиття.</i> <i>Початкова обробка переднього і заднього полотнищ спідниці</i>	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати підготовку деталей крою до пошиття прямої спідниці без підкладки, та виконувати початкову обробку переднього і заднього полотнищ спідниці з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	<i>Опис зовнішнього вигляду спідниці без підкладки</i> 
Теоретичні відомості Спідниця – поясний верхній жіночий або дівчачий одяг, яким укривають нижню частину тулуба й ноги до ступнів, обидві разом, частково або цілком [ДСТУ2027-92]. Назва деталей з яких складається спідниця: Полотнище спідниці – деталь швейного виробу, передня та /або/ задня, що вкриває нижню частину тулуба й ноги [ДСТУ2023-91]. Пояс – деталь для фіксації швейного виробу під грудьми, на талії або стегнах, та його декоративного оформлення [ДСТУ2023-91]. Спідниці виготовляють із різних матеріалів: бавовняних, лляних, вовняних, шовкових тканин, трикотажних полотен, шкіри. За силуетом жіночі спідниці бувають <i>прямі</i> і <i>конічної форми</i>. Прямі спідниці можуть бути з шлицями, розрізами, рельєфами, кокетками, підрізами, драпіровками, складками, воланами, шлярками. Спідниці конічної форми можуть бути кльош, колокол (дзвін) (малий, середній, великий), напівсонце, сонце, клинка із рівномірним розширенням до низу, клинка із розширенням гаде. За кількістю з'єднувальних швів спідниці бувають: безшовні; одношовні; двошовні; трьохшовні; багатошовні.	

Жіноча пряма спідниця із костюмної тканини, трьохшовна, довжиною до коліна, із пришитим поясом. Застібка в середньому шві заднього полотнища на тасьму-«блискавка».

На поясі розташована одна обметана петля та один гудзик. Переднє полотнище спідниці із двома талієвими виточками.

Заднє полотнище спідниці із двома талієвими виточками і середнім швом, який закінчується шлицею.

Оздоблювальні строчки прокладені по поясу шириною 1-2мм, по шлиці під кутом 30-45°, по застібці 2мм і 8мм відповідно.

Низ спідниці оброблений швом упідгін з відкритим обметаним зрізом закріпленим потайними стібками.

За способом обробки верхнього зрізу розрізняють спідниці з пришивним поясом, із суцільновикроєним поясом, без поясу. Опис зовнішнього вигляду спідниці складається у наступній послідовності: - загальна характеристика виробу: найменування виробу, його призначення, найменування тканини, силует, покрій виробу, довжина виробу, пояс, вид застібки, кількість і вид елементів застібки; - опис переднього полотнища спідниці: наявність виточок, рельєфів, кишень, кокетки, інших оздоблювальних елементів (вказують назву та місце розташування); - опис заднього полотнища спідниці: наявність виточок, рельєфів, середнього шва, кокетки, шлиці, розрізу інших оздоблювальних елементів (вказують назву та місце розташування); - опис підкладки: вид підкладки (пришивна, відлітна), вид та колір тканини; - оздоблювальні строчки: вказують місце розташування та технічні умови на виконання; - вікові та розмірні рекомендації	Виріб рекомендується для жінок середнього віку. Базовий розмір 164-96-104. Початкова обробка спідниці включає в себе обробку виточок, рельєфів, кокеток, зрізів переднього і заднього полотнища (відповідно до особливостей моделі спідниці). Обробка виточок Виточки використовують для надання виробу бажаної форми відповідно до статури людини. Глибина виточок та їх кількість залежить від фасону моделі та ступеню прилягання виробу до фігури людини. При виготовленні спідниць обробляють виточки нерозрізні від лінії талії – талієві виточки. В масовому виробництві для покращення якості обробки виточки застосовують лекало (з цупкого картону). Лекало накладають на деталь встик до конструктивної лінії (бічної сторони виточки) і прокладають строчку
--	---

ОСНОВНА ЧАСТИНА

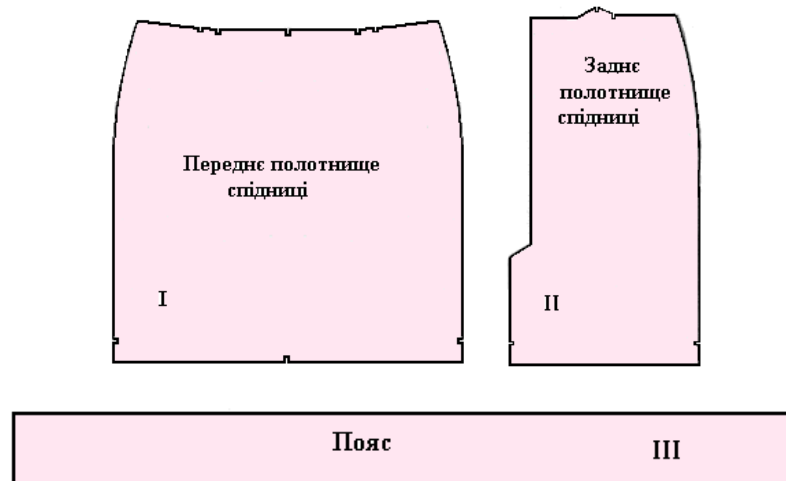
ДЕТАЛІ КРОЮ ПРЯМОЇ СПІДНИЦІ

Основні деталі:

I – переднє полотнище спідниці – 1 деталь;

II – заднє полотнище спідниці – 2 деталі;

III – пояс – 1 деталь

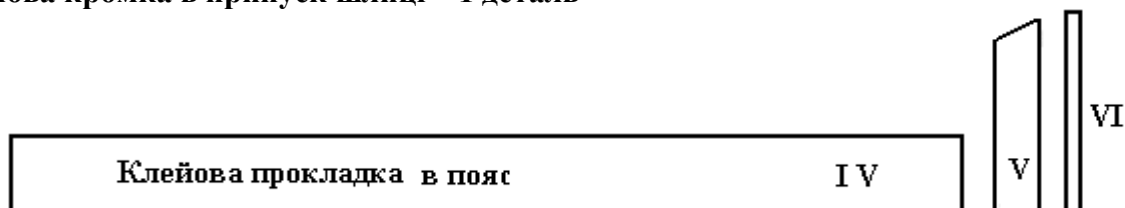


Допоміжні деталі:

IV – клейова прокладка в пояс – 1 деталь;

V – клейовий поздовжник в припуск шлиці – 1 деталь;

VI – клейова кромка в припуск шлиці – 1 деталь

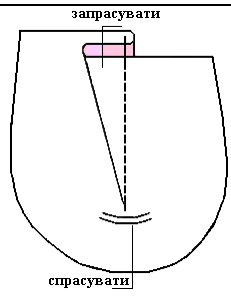
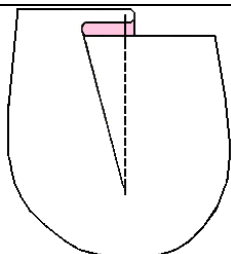
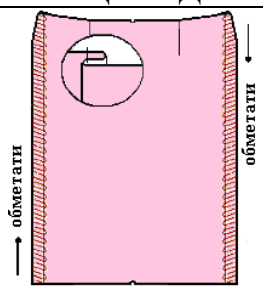
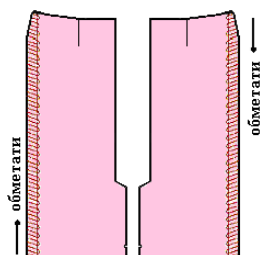


НАЗВА ЗРІЗІВ І ЛІНІЙ ДЕТАЛЕЙ ПРЯМОЇ СПІДНИЦІ



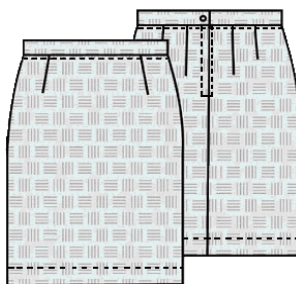
І. ОБРОБКА ТАЛІЄВИХ ВИТОЧОК НА ПЕРЕДНЬОМУ І ЗАДНЬОМУ ПОЛОТНИЩАХ СПІДНИЦІ

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Намітити місце розташування виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці	З виворітної сторони деталі трьома лініями: середньою лінією (середина виточки), конструктивною лінією (бічна сторона виточки), лінією, що обмежує кінець виточки	Допоміжне лекало, кравецька крейда або змилوک, лінійка	
1.2	Зшити виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці	Деталь перегнути по наміченій середній лінії виточки лицьовою стороною всередину. Строчку починати від зрізу, поступово зійти на край згину (по	Універсальна швейна машина, ножиці	

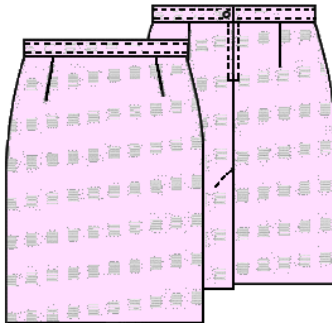
		конструктивній лінії). Кінець строчки закріпити зворотною машинною строчкою (в товстих тканинах або прошити 5-7мм по холостому ходу в тонких тканинах). <i>Зверніть увагу, одну виточку зшивають, починаючи від зрізу до лінії, що обмежує кінець виточки, а другу – від кінця виточки до зрізу деталі</i>		
1.3	Приprasувати припуски виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці	З обох сторін sprасовуючи посадку тканини	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.4	Заprasувати припуски виточок до середини деталі і переднього і заднього полотнищ спідниці	Відігнути припуск у бік середини деталі і заprasувати, sprасувати слабіну тканини у кінці виточки круговими рухами праски до повного видалення вологи з тканини	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.5	Перевірити якість обробки виточок на передньому і задньому полотнищах спідниці	Перевірити симетричність і довжину виточок, правильність їх зшивання, якість закріплення строчок, заprasування виточок і sprасування посадки тканини в кінці виточки	Візуально, лінійка	
2. ОБРОБКА БІЧНИХ ЗРІЗІВ ПЕРЕДНЬОГО І ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩ СПІДНИЦІ				
2.1	Обметати бічні зрізи переднього і заднього полотнищ спідниці	Розташувати деталь лицьовою стороною вгору. Один зріз обметують від верхнього зрізу до нижнього зрізу полотнища спідниці. А другий зріз – від нижнього зрізу до верхнього зрізу полотнища спідниці	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	 

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення терміну «спідниця».
2. Що таке полотнище спідниці?
3. Пояс це.....?
4. Які бувають спідниці за силуетом?
5. Назвіть основні деталі прямої спідниці.
6. Назвіть зрізи, які має переднє полотнище спідниці.
7. Для чого необхідні виточки в прямій спідниці?
8. Скількома лініями намічають місце розташування виточок у спідниці?
9. Розкажіть, послідовність обробки талієвої виточки деталей прямої спідниці.
10. Розкажіть волого-теплову обробку талієвої виточки деталей прямої спідниці.
11. Які дефекти можуть виникнути при обробці виточок?
12. Як перевірити якість обробки виточок?
13. Які операції включає в себе початкова обробка прямої спідниці?
14. За даним технічним малюнком, опишіть зовнішній вигляд прямої спідниці.



15. Виконайте підготовку деталей крою прямої спідниці без підкладки до пошиття та початкову обробку переднього і заднього полотнищ прямої спідниці.
16. За даним технічним малюнком, опишіть зовнішній вигляд прямої спідниці.

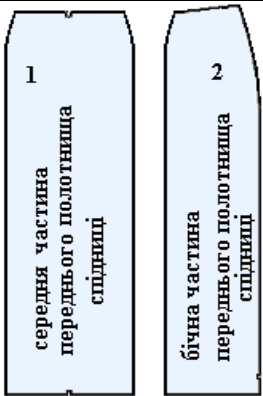
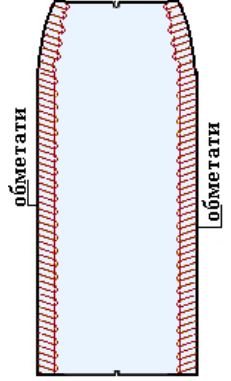
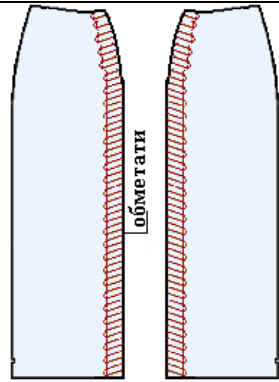
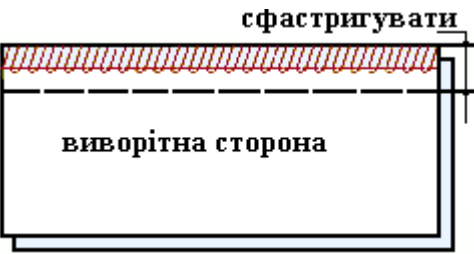


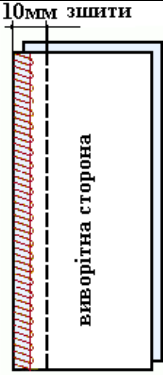
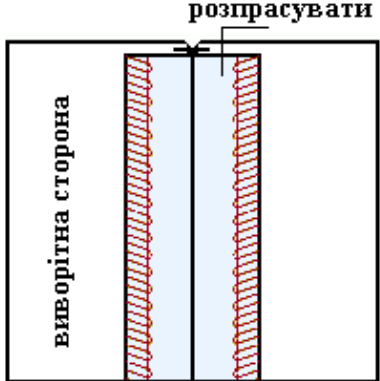
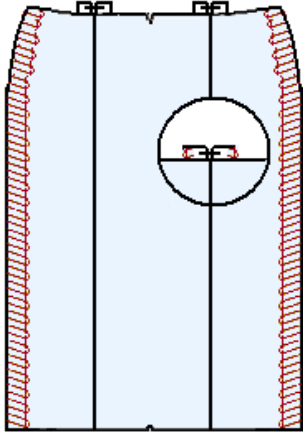
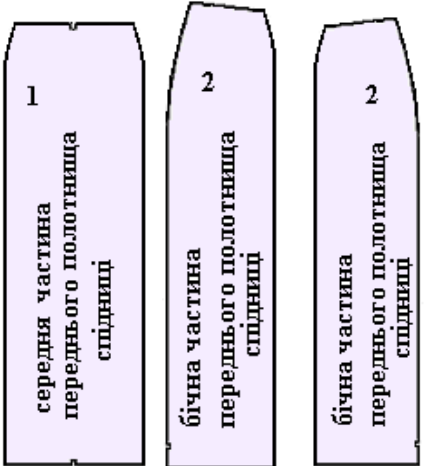
Вимоги охорони праці при підготовці деталей крою прямої спідниці без підкладки до пошиття та початковій обробці переднього і заднього полотнищ спідниці

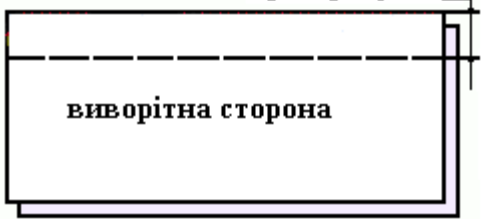
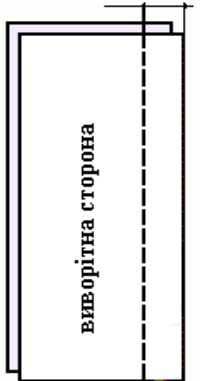
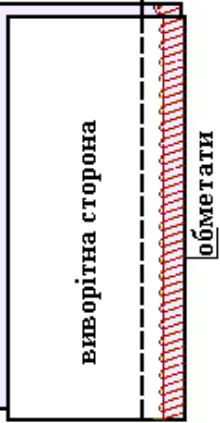
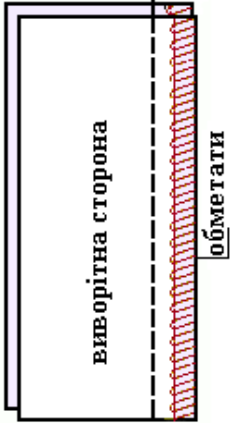
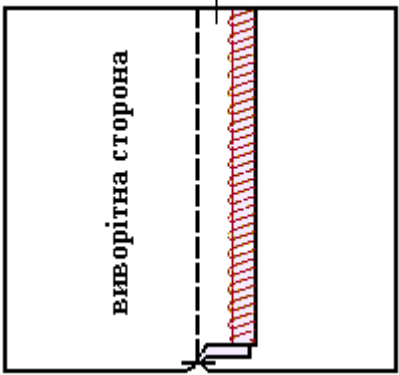
При підготовці деталей крою прямої спідниці без підкладки до пошиття та початковій обробці переднього і заднього полотнищ спідниці, а саме талієвих виточок переднього і заднього полотнищ спідниці, бічних зрізів необхідно виконувати загальні умови безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних і волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки праці під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом, спеціальною красометувальною машиною та електричною праскою з парогенератором.

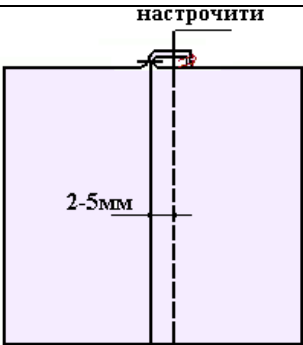
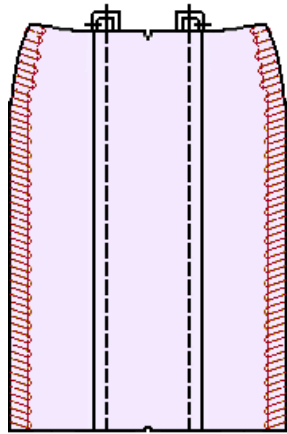
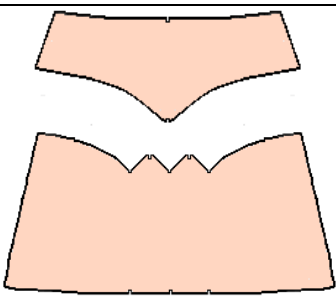
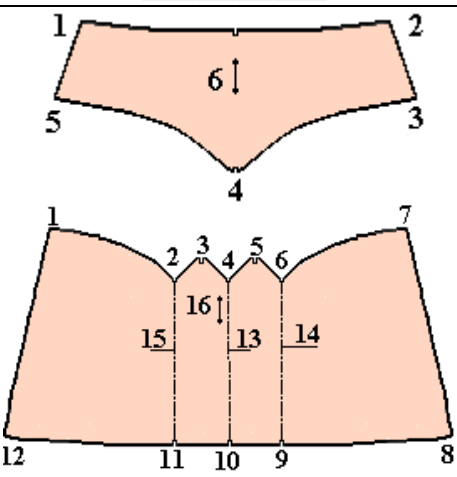
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

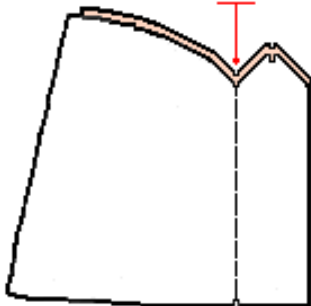
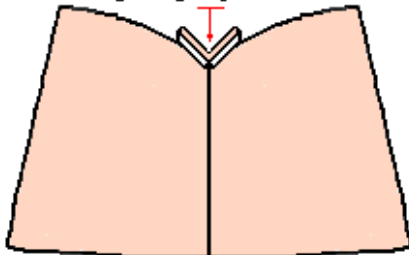
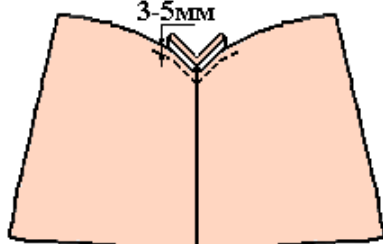
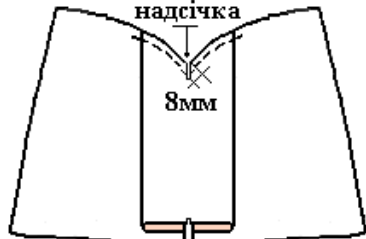
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Початкова обробка переднього і заднього полотнищ спідниці (обробка рельєфів, кокеток)				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно обробляти рельєфні зшивні та рельєфні настрочні шви, кокетки в поясних виробих з дотриманням технічних умов на виконання операцій, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Початкова обробка спідниці включає в себе обробку виточок, рельєфів, кокеток, складок, зрізів переднього і заднього полотнища (відповідно до особливостей моделі спідниці). Рельєфи спідниці відносяться до конструктивно-декоративних швів. За формою вони бувають: вертикальні, фігурні, з нахилом. За способом обробки рельєфи можуть бути зшивні, настрочні, накладні, настрочні з кантом, накладні з кантом. Кокетка – деталь або вузол горішньої частини переду або спинки, рукава, а також спідниці та штанив [ДСТ України 2023-91]. Примітка. Кокетка може бути настрочна, пришивна, відлітна. Форма кокетки залежить від асортименту, фасону та розміру виробу. Кокетки є однією з конструктивних ліній у виробі. За формою кокетки можуть бути: з прямими краями, з овальними краями, з фігурними краями, з зовнішніми і з внутрішніми кутами. Перед з'єднанням пришивної кокетки на основній деталі (залежно від моделі виробу) слід обробити: зборки, заціпи, складки, рельєфи, виточки, тощо.				
Зовнішній вигляд спідниці з зшивними рельєфними швами				
				
Зовнішній вигляд спідниці з настрочними рельєфними швами				
				
Зовнішній вигляд спідниці з кокеткою				
				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА ЗШИВНИХ РЕЛЬЄФНИХ ШВІВ У СПІДНИЦІ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість та кількість деталей	1- середня (центральна) частина переднього	Візуально, допоміжне лекало, ножиці, кравецька	

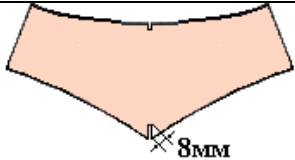
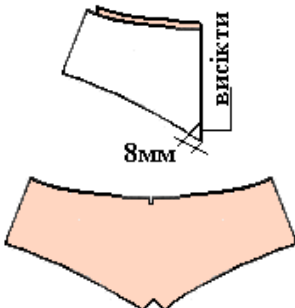
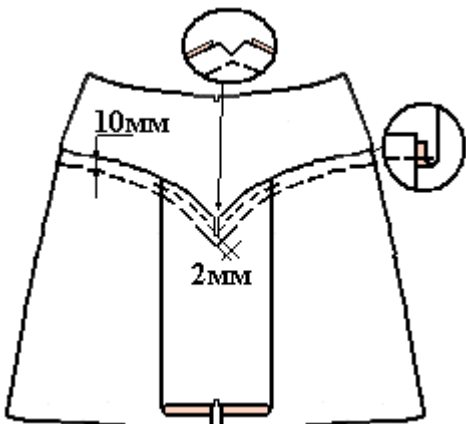
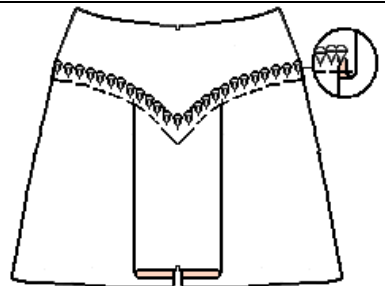
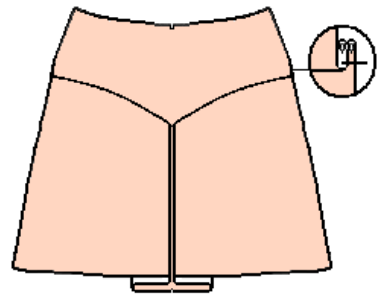
	переднього полотнища спідниці	полотнища спідниці – 1 деталь; 2- бічна частина (бочок) переднього полотнища спідниці – 2 деталі	крейда	
1.2	Обметати зрізи середньої частини спідниці	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красообметувальна машина, ножиці	
1.3	Обметати зрізи бічної частини спідниці	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красообметувальна машина, ножиці	
1.4	Сфастригувати рельєфні шви переднього полотнища спідниці	Скласти середню частину спідниці з бічною частиною лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Сфастригувати середні зрізи рельєфу, з боку бічної частини, швом шириною 9мм	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	
1.5	Зшити рельєфні шви переднього полотнища спідниці	Швом шириною 10мм з боку середньої частини переднього полотнища спідниці	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка або лапка з обмежувачим бортиком	

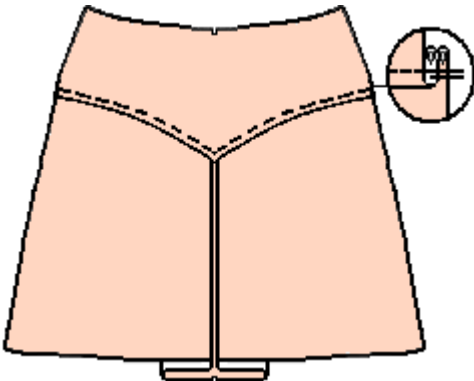
1.6	Видалити нитки фастригування	З припусків рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Ножиці, кілочок	 10мм зшити виворітна сторона
1.7	Розпрасувати припуски рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Припрасувати припуски рельєфних швів з обох сторін спрасовуючи посадку тканини. Потім розкласти припуски рельєфних швів у різні сторони і закріпити їх в такому положенні до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	 розпрасувати виворітна сторона
1.8	Перевірити якість обробки зшивних рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Перевірити симетричність рельєфів переднього полотнища спідниці, ширину шва, якість строчок обметування і зшивання, розпрасування припусків, щоб не було напуску шва	Візуально, лінійка	
2. ОБРОБКА НАСТРОЧНИХ РЕЛЬЄФНИХ ШВІВ У СПІДНИЦІ				
2.1	Перевірити якість та кількість деталей переднього полотнища спідниці	1- середня (центральна) частина переднього полотнища спідниці – 1деталь; 2- бічна частина (бочок) переднього полотнища спідниці – 2деталі	Візуально, допоміжне лекало, ножиці, кравецька крейда	 1 середня частина переднього полотнища спідниці 2 бічна частина переднього полотнища спідниці 2 бічна частина переднього полотнища спідниці

2.2	Сфастригувати рельєфні шви переднього полотнища спідниці	Скласти середню частину спідниці з бічною частиною лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Сфастригувати середні зрізи рельєфу, з боку бічної частини, швом шириною 9мм	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	
2.3	Зшити рельєфні шви переднього полотнища спідниці	Швом шириною 10-12мм з боку середньої частини переднього полотнища спідниці	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежуюча лінійка	
2.4	Видалити нитки фастригування	З припусків рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Ножиці, кілочок	
2.5	Обметати припуски рельєфного шва переднього полотнища спідниці	Разом, зі сторони бічних частин спідниці (або відповідно до технічних умов моделі)	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
2.6	Запрасувати припуски рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Припрасувати припуски рельєфних швів з обох сторін спрасовуючи посадку тканини. Спрямувати припуски рельєфних швів на середню частину спідниці і закріпити їх в такому положенні до повного прилягання до деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	

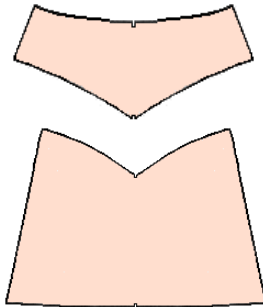
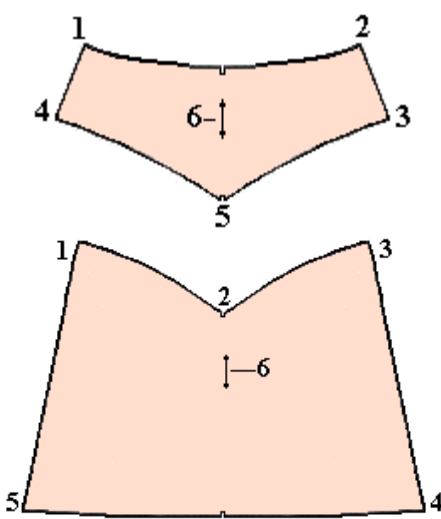
2.7	Прокласти оздоблювальну строчку по рельєфним швам переднього полотнища спідниці	На відстані 2-5мм (або відповідно ТУ моделі)	Універсальна швейна машина, лапка з обмежувачем бортиком на відповідну відстань	
2.8	Перевірити якість обробки настрочних рельєфних швів переднього полотнища спідниці	Перевірити симетричність рельєфів переднього полотнища спідниці, рівність і якість прокладання оздоблювальних строчок	Візуально, лінійка	
3. ОБРОБКА ПЕРЕДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ ЗУСТРІЧНОЮ СКЛАДКОЮ ТА ФІГУРНОЮ КОКЕТКОЮ				
3.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Фігурна кокетка – 1 деталь; - переднє полотнище спідниці з припуском на зустрічну складку – 1 деталь	Візуально, допоміжні лекала, ножиці	
3.2	Запам'ятати зрізи та лінії деталей фігурної кокетки, переднього полотнища спідниці з припуском на зустрічну складку	<i>Фігурна кокетка</i> має наступні зрізи: 1-2 – верхній зріз; 2-3, 5-1 – бічні зрізи; 3-4, 4-5 – нижній фігурний зріз; 4 – кут кокетки; 6 – нитка основи проходить паралельно середині деталі. <i>Переднє полотнище спідниці з припуском на зустрічну складку</i> має наступні зрізи та лінії: 1-2, 6-7 – верхній фігурний зріз; 7-8, 12-1 – бічні	Запам'ятати	

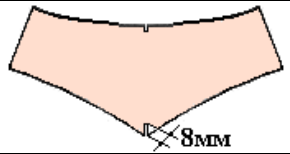
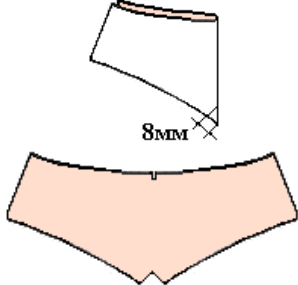
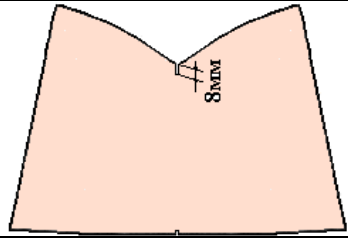
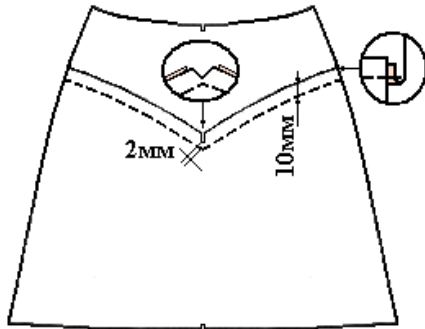
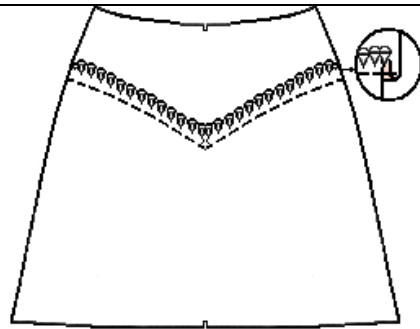
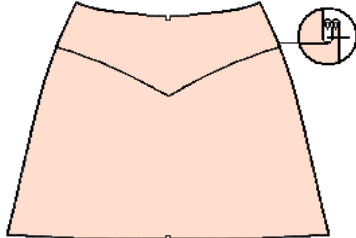
		зрізи; 8-12 – нижній зріз; 2-4, 4-6 – верхній зріз припуску складки; 9-10, 10-11 – нижній зріз припуску складки; 13 – лінія середини зустрічної складки; 14, 15 – лінії зовнішнього згину зустрічної складки; 3, 5 – кути зустрічної складки; 16 – нитка основи проходить паралельно середині деталі		
Обробка зустрічної складки на передньому полотнищі спідниці				
3.3	Сфастригувати припуск зустрічної складки	Скласти переднє полотнище спідниці лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи і надсічки. Сфастригувати припуск зустрічної складки по лінії зовнішнього згину	Ручна голка, наперсток, ножиці	
3.4	Розпрасувати припуск зустрічної складки	Розкласти припуск складки по обидва боки від строчки фастригування так, щоб сумістились лінії зовнішнього згину і лінія середини складки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.5	Скріпити припуск зустрічної складки	По верхньому зрізу переднього полотнища спідниці на відстані 3-5мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.6	Виконати надсічку на передньому полотнищі спідниці	Посередині (на ділянці лінії середини зустрічної складки), довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	

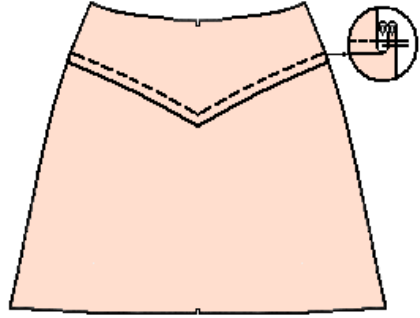
<i>З'єднання фігурної кокетки з переднім полотнищем спідниці</i>				
3.7	Виконати надсічку у куті фігурної кокетки	Довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	
3.8	Висікти кут фігурної кокетки	Скласти кокетку лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи. Висікти кут кокетки довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	
3.9	Пришити фігурну кокетку до верхнього зрізу переднього полотнища спідниці	Скласти кокетку з переднім полотнищем спідниці лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Пришити зі сторони кокетки, швом шириною 10мм, в куті ширина припуску шва 2мм. <i>Зверніть увагу, кут фігурної кокетки гострий і знаходиться чітко посередині переднього полотнища спідниці, тобто в згинах зустрічної складки</i>	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувач лінійка	
3.10	Обметати припуск шва пришивання фігурної кокетки до переднього полотнища спідниці	Зі сторони переднього полотнища спідниці	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
3.11	Запрасувати припуск шва пришивання фігурної кокетки до переднього полотнища спідниці	В сторону кокетки. <i>Зверніть увагу, щоб не було напуску шва з лицьового боку кокетки</i>	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

3.12	Прострочити оздоблювальну строчку	По фігурній кокетці на відстані 2-5мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка обмежуючим бортиком 3	
3.13	Приprasувати переднє полотнище спідниці	З виворітної і лицьової сторін. Видалити нитки фастригування зустрічної складки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, кілочок	
3.14	Перевірити якість з'єднання фігурної кокетки з переднім полотнищем спідниці	Деталь кокетки симетрична, припуски зустрічної складки однакової ширини, кут фігурної кокетки гострий, строчки рівні, якісні	Візуально, технічні умови, лінійка	

4. ОБРОБКА ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ ФІГУРНОЮ КОКЕТКОЮ

4.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Фігурна кокетка – 1 деталь; - заднє полотнище спідниці – 1 деталь	Візуально, допоміжне лекало, ножиці	
4.2	Запам'ятати зрізи деталей фігурної кокетки, заднього полотнища спідниці	- <i>Фігурна кокетка</i> має наступні зрізи: 1-2 – верхній зріз; 2-3, 4-1 – бічні зрізи; 3-5, 5-4 – нижній фігурний зріз; 5 – кут кокетки; 6 – нитка основи проходить паралельно середині деталі. - <i>Заднє полотнище спідниці</i> має наступні зрізи: 1-2, 2-3 – верхній фігурний зріз; 2 – кут; 3-4, 5-1 – бічні зрізи; 4-5 – нижній зріз; 6 – нитка основи проходить паралельно середині деталі	Запам'ятати	

4.3	Виконати надсічку у куті фігурної кокетки	Довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	
4.4	Висікти кут фігурної кокетки	Скласти кокетку лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи. Висікти кут кокетки довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	
4.5	Виконати надсічку у куті заднього полотнища спідниці	Довжиною 8мм	Лінійка, кравецька крейда, ножиці	
4.6	Пришити фігурну кокетку до верхнього зрізу заднього полотнища спідниці	Скласти кокетку з заднім полотнищем спідниці лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Пришити зі сторони кокетки, швом шириною 10мм, в куті ширина припуску шва 2мм. <i>Зверніть увагу, кут фігурної кокетки гострий і знаходиться чітко посередині заднього полотнища спідниці</i>	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувач лінійка	
4.7	Обметати припуск шва пришивання фігурної кокетки до заднього полотнища спідниці	Зі сторони заднього полотнища	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
4.8	Запрасувати припуск шва пришивання фігурної кокетки до заднього полотнища спідниці	В сторону кокетки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

4.9	Прострочити оздоблювальну строчку по кокетці	На відстані 2-5мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка з обмежуючим бортиком	
4.10	Приprasувати заднє полотнище спідниці	З виворітної і лицьової сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.11	Перевірити якість з'єднання фігурної кокетки з заднім полотнищем спідниці	Деталь кокетки симетрична, кут фігурної кокетки гострий, строчки рівні, якісні	Візуально, технічні умови, лінійка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

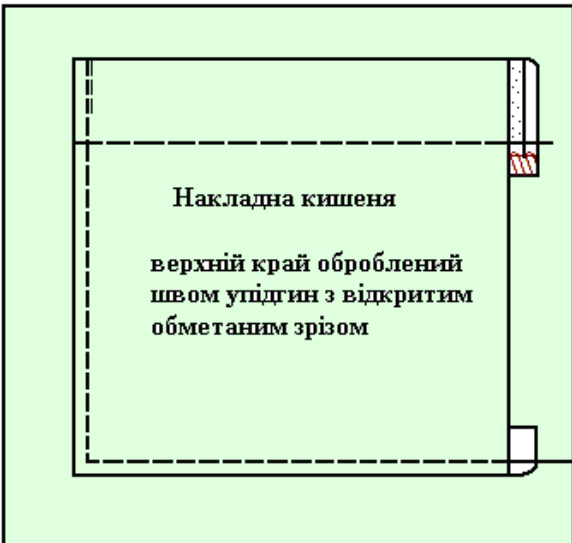
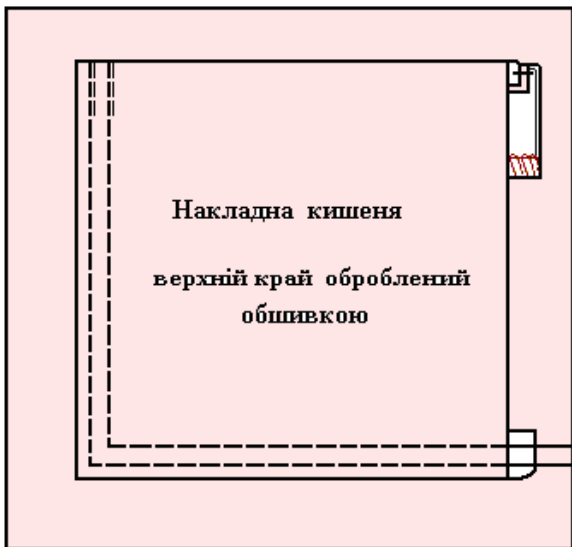
Перелік питань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Як називаються основні деталі спідниці з рельєфними швами?
2. Яке призначення рельєфів?
3. Які бувають рельєфи у спідницях за формою?
4. Які бувають рельєфи за способом обробки?
5. Які технічні умови сфастригування і зшивання рельєфних швів у спідниці?
6. Як виконують волого-теплову обробку зшивних рельєфних швів на передньому полотнищі спідниці?
7. Які дефекти можуть виникнути при обробці зшивних рельєфних швів?
8. Як перевірити якість обробки зшивних рельєфних швів?
9. Які дефекти можуть виникнути при обробці настрочних рельєфних швів?
10. Чим відрізняється обробка рельєфних швів зшивних від настрочних?
11. Які особливості обметування припусків шва в настрочних рельєфах?
12. Що таке кокетка?
13. Від чого залежить форма кокетки?
14. Які кокетки можуть бути за формою?
15. Які бувають кокетки за способом обробки?
16. Виконайте обробку переднього полотнища спідниці з зустрічною складкою та фігурною кокеткою.
17. Виконайте обробку заднього полотнища спідниці фігурною кокеткою.

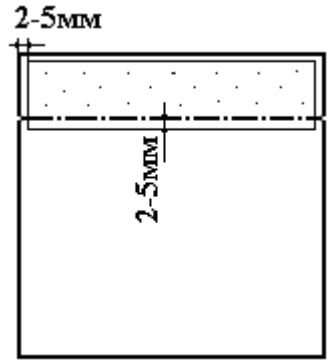
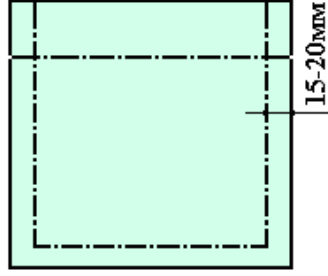
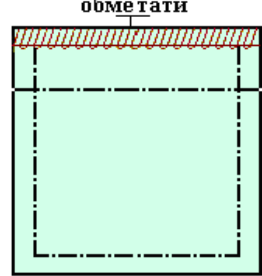
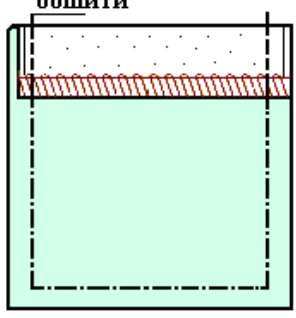
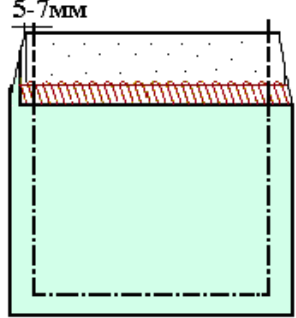
Вимоги безпеки праці при обробці рельєфних зшивних, настрочних швів та з'єднання фігурних кокеток з деталями в поясних виробх

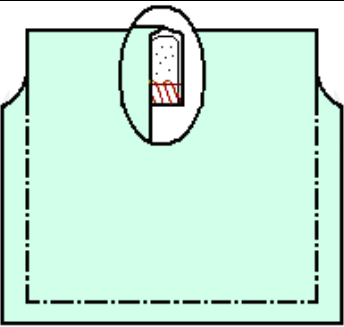
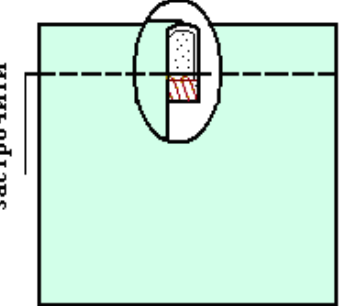
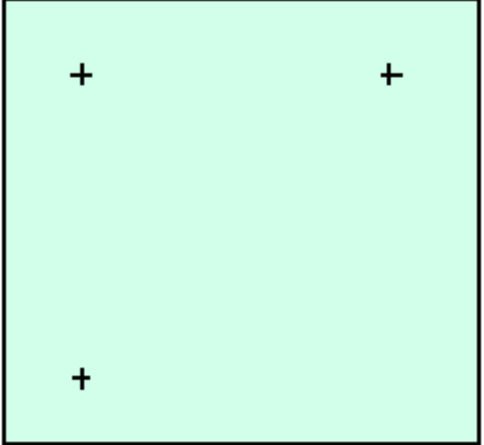
При обробці рельєфних зшивних і настрочних швів в поясних виробх, а також при з'єднуванні фігурних кокеток з полотнищами спідниці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних, волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, ручними голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електроприводом, спеціальною швейною машиною, електричною праскою з парогенератором.

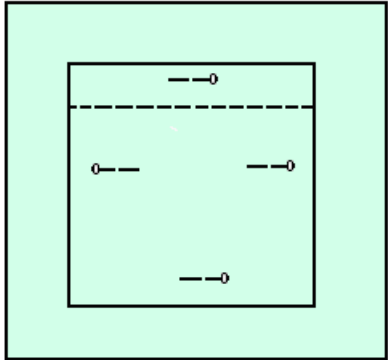
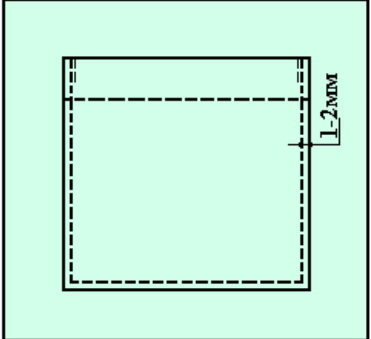
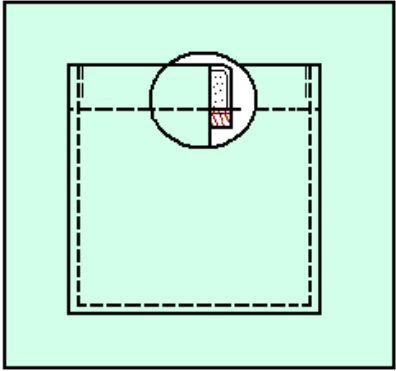
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА		Зовнішній вигляд накладної кишені, верхній край якої оброблений суцільновикроєним припуском на підгин	
Професія: ШВАЧКА			
Кваліфікація: 3 розряд			
Учнівська норма часу: 225 хвилин			
Тема уроку: Обробка накладних кишень у виробі поясного одягу		Зовнішній вигляд накладної кишені, верхній край якої оброблений обшивкою	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку накладних кишень простої складності у виробі поясного одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Кишеня – деталь або вузол швейного виробу для зберігання дрібних предметів та оздоблення виробу [ДСТУ 2023-91]. Накладні кишені можуть бути різної форми. Види накладних кишень: прості та складні. Кишені в спідницях розташовують на передніх або задніх полотнищах. По зовнішньому вигляду кишені дуже різноманітні: в рамку, з клапаном, з листочками, накладні, в рельєфах. Кишені оздоблюють складками, заціпами, хлястиками, навісними і прорізними петлями, гудзиками, вишивкою тощо. Місце розташування накладних кишень на основних деталях виробу намічають трьома лініями (однією вздовж – рівень розташування верхнього краю кишені та двома поперек – у кінцях кишені) або двома хрестоподібними лініями, що визначають положення верхніх кутів кишень. Можна розмітити кишені за допомогою спеціального пристосування проколами. Процес обробки накладних кишень складається з двох етапів: обробка накладної кишені та з'єднання її з основною деталлю виробу. Початковою стадією обробки деталей накладних кишень є виконання оздоблювальних елементів (защипів, складок, вишивок, аплікацій і т.п.) і заправовування верхнього, бічних і нижнього зрізів. При заправовуванні зрізів кишень має бути забезпечена висока точність з метою отримання ідентичної форми кишень для певної моделі. Для цього зрізи загинають на фальцпресах або вручну, але із застосуванням шаблонів. Бічні і нижні зрізи накладних кишень можуть бути оброблені обшивним швом за наявності підкладки або заправовані для наступного настрочування на основну деталь накладним швом, а також можуть бути оброблені з відлітними краями.			
ОСНОВНА ЧАСТИНА		ОСНОВНА ЧАСТИНА	

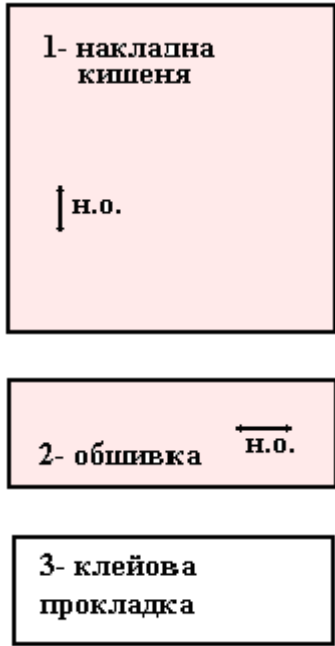
І. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ, ВЕРХНІЙ КРАЙ ЯКОЇ ОБРОБЛЕНИЙ ШВОМ УПІДГІН З ВІДКРИТИМ ОБМЕТАНИМ ЗРІЗОМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – основна деталь; 2 – накладна кишеня, яку викроюють з припуском на обробку верхнього краю рівним 40-50мм, припусками на підгин бічних та нижньої сторін – рівними 15-20мм, 3 – клейова прокладка в припуск накладної кишені, для запобігання верхнього краю кишені від розтягування	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	1 - основна деталь н.о. 2 - накладна кишеня н.о. 3 - клейова прокладка
Обробка накладної кишені				
1.2	Запам'ятати зрізи та лінії накладної кишені	Накладна кишеня має наступні зрізи та лінії: 1 -2 – верхній зріз; 2 -3, 1 -4 – бічні зрізи; 3 -4 – нижній зріз; 5 – лінія верхнього краю накладної кишені	Візуально, запам'ятати	1 5 2 4 3
1.3	Намітити на накладній кишені лінію верхнього краю	Накласти допоміжне лекало на виворітну сторону накладної кишені і намітити лінію верхнього краю кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда	припуск на підгин лінія верхнього краю

1.4	Продублювати припуск накладної кишені	Укласти клейову прокладку на виворітну сторону припуску на обробку верхнього краю кишені так, щоб вона перекривала лінію верхнього краю на 2-5мм і не доходила на 2-5мм до верхніх бічних сторін кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Намітити готовий вигляд кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону кишені, вирівнюючи зріз припуску на обробку верхнього краю кишені з краєм лекала та розташовуючи його на відстані 15-20мм від бічних і нижнього зрізів кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.6	Обметати верхній зріз накладної кишені	Накладну кишеню розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.7	Обшити верхні бічні кути накладної кишені	Припуск на обробку верхнього краю кишені перегнути на лицьову сторону по надсічкам або наміченій лінії і обшити верхні бічні кути так, щоб строчка співпала з контурною лінією бічних сторін	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.8	Підрізати припуски швів обшивання верхніх бічних кутів накладної кишені	Залишаючи 5-7мм припуску шва	Ножиці	

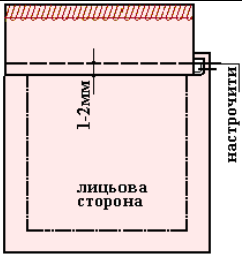
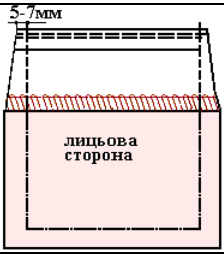
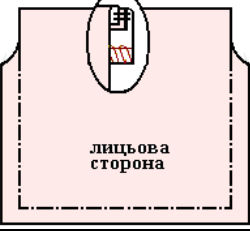
1.9	Вивернути верхній край накладної кишені	На лицьову сторону, виправити обшиті кути	Кілочок	
1.10	Приprasувати верхній край накладної кишені	Вирівняти верхній край накладної кишені, виправити обшиті кути і приprasувати з виворітної сторони	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.11	Заprasувати припуски нижньої та бічних сторін накладної кишені	Направити припуски на виворітну сторону кишені. Заprasувати припуски по нижній та бічним сторонам, розташовуючи контурну лінію перегину країв на згині сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.12	Застрочити верхній край накладної кишені	На відстані 30-40мм (відповідно до припуску на підгин)	Універсальна швейна машина, обмежувач лінійка, ножиці	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
1.13	Намітити місце розташування накладної кишені на основній деталі	Накласти на лицьову сторону основної деталі допоміжне лекало, вирівнюючи краї лекала з передньою, бічною і верхньою сторонами. Намітити трьома хрестоподібними знаками або точками, що відповідають розташуванню двох верхніх кутів і одного нижнього (переднього) кута кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда або спеціальний олівець	

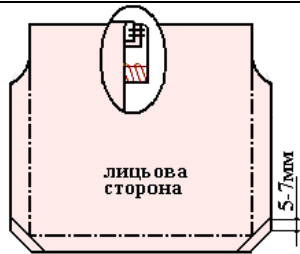
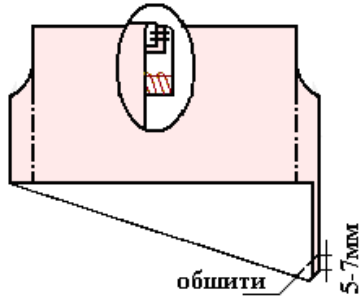
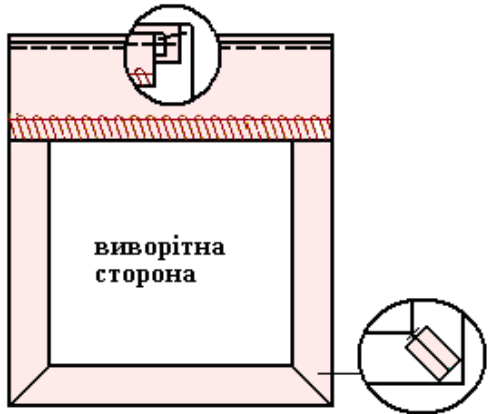
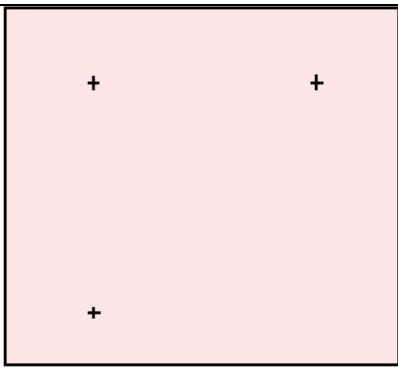
1.14	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Укласти накладну кишеню виворітною стороною на лицьову сторону основної деталі, суміщаючи кути кишені з наміченими знаками і скріпити деталі	Кравецькі булавки	
1.15	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	На відстані 1-2мм від країв кишені. Верхні кути кишені закріпити подвійною зворотною строчкою. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.16	Припрасувати накладну кишеню у готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.17	Перевірити якість обробки накладної кишені	Перевірити симетричність сторін кишені, правильність настрочування на основну деталь, рівність строчки, закріпку верхніх кутів	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка	

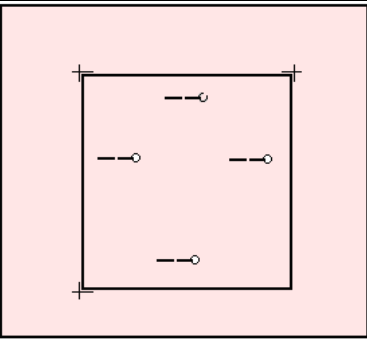
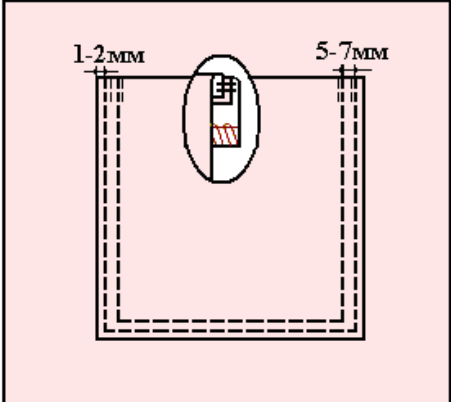
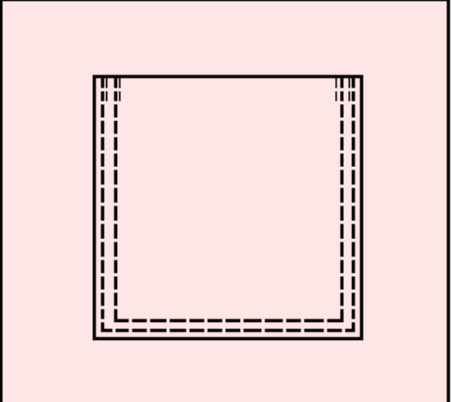
2. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ, ВЕРХНІЙ КРАЙ ЯКОЇ ОБРОБЛЕНИЙ ОБШИВКОЮ

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1- накладна кишеня; 2- обшивка верхнього краю кишені; 3- клейова прокладка в обшивку;	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	 1- накладна кишеня Н.О. 2- обшивка Н.О. 3- клейова прокладка
-----	--	---	---	--

		4- основна деталь		4 - основна деталь н.о.	
Обробка накладної кишені					
2.2	Продублювати обшивку кишені	Укласти клейову прокладку на виворотну сторону деталі на відстані 2-5мм від зрізів деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	2-5мм	
2.3	Обметати внутрішній зріз обшивки	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крає обметувальна машина	обметати	
2.4	Намітити готовий вигляд накладної кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону кишені, вирівнюючи зріз верхнього краю кишені з краєм лекала та розташовуючи його на відстані 15-20мм від бічних і нижньої сторін	Допоміжне лекало, кравецька крейда	15-20мм лицьова сторона	
2.5	Обшити верхній зріз накладної кишені обшивкою	Скласти обшивку і накладну кишеню лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Обшити на відстані 5-7мм від зрізів з боку обшивки	Універсальна швейна машина, ножиці	обшити 5-7мм лицьова сторона	
2.6	Запрасувати припуск обшивання верхнього краю накладної кишені	У бік обшивки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	лицьова сторона запрасувати	

2.7	Настрочити припуск обшивання верхнього краю накладної кишені	На відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.8	Обшити верхні бічні кути накладної кишені	Обшивку кишені перегнути на лицьову сторону по надсічкам і обшити верхні бічні кути так, щоб строчка співпадала з контурною лінією бічних сторін	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.9	Підрізати припуски швів обшивання верхніх бічних кутів накладної кишені	Залишаючи 5-7мм припуску шва	Ножиці	
2.10	Вивернути верхній край накладної кишені	На лицьову сторону, виправити обшиті кути	Кілочок	
2.11	Припрасувати верхній край накладної кишені	Вирівняти верхній край накладної кишені, виправити обшиті кути і припрасувати з боку обшивки утворюючи кант 1-2мм з боку накладної кишені, одночасно припрасувати верхні кути кишені на ділянці обшивки (утворюючи кант або шов розташувати «в розкол»)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.12	Намітити нижні кути обшивання накладної кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону кишені, уточнити її краї та намітити припуск шва завширшки 5-7мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

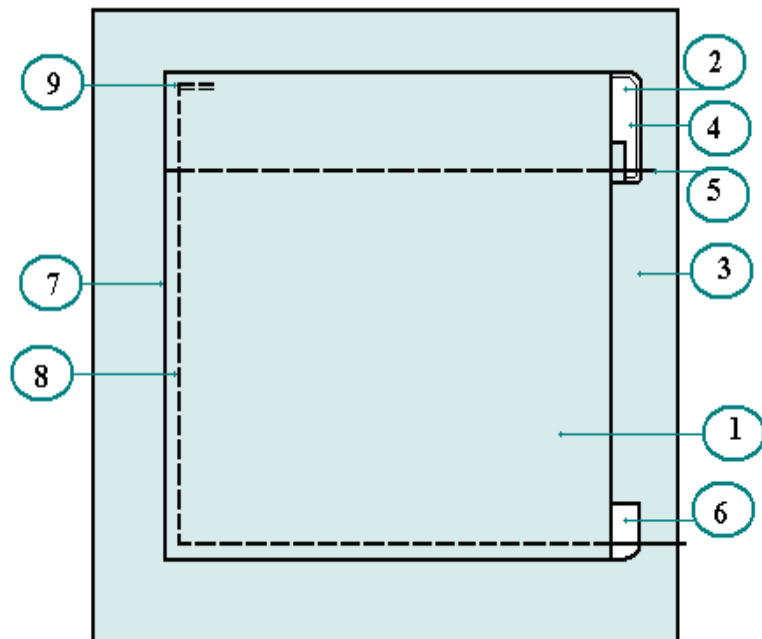
2.13	Зрізати залишки тканини у нижніх кутах накладної кишені	Залишаючи припуск на шов шириною 5-7мм	Ножиці	
2.14	Обшити припуски на підгин бічних і нижньої сторін накладної кишені	Скласти кишеню лицьовою стороною всередину, перегнувши у нижньому куті і сумістивши бічний і нижній зрізи. Обшити кути швом завширшки 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.15	Розпрасувати припуски шва обшивання нижніх кутів накладної кишені	Розкласти припуски в різні сторони і закріпити їх в такому положенні	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.16	Вивернути нижні кути накладної кишені	На лицьову сторону, виправивши їх	Кілочок	
2.17	Запрасувати бічні та нижній зрізи накладної кишені	Перегнути бічні та нижній зрізи кишені на виворітну сторону по намічених лініях і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
2.18	Намітити місце розташування накладної кишені на основній деталі	Намітити на лицьовій стороні трьома хрестоподібними знаками або точками, що відповідають розташуванню двох верхніх кутів і одного нижнього (переднього) кута кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.19	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Укласти накладну кишеню виворітною стороною на лицьову сторону основної деталі, суміщаючи кути кишені з наміченими знаками і скріпити деталі	Кравецькі булавки	

				
2.20	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	На відстані 1-2мм від бічних і нижньої сторін кишені, а другу строчку прострочити на відстані 5-7мм від першої. Верхні кути кишені закріплюють подвійною зворотною строчкою. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.21	Приprasувати кишеню у готовому вигляді	З вивіротної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.22	Перевірити якість обробки накладної кишені	Перевірити симетричність сторін кишені, правильність настрочування на основну деталь, рівність строчки, частоту стібків, закріпку верхніх кутів кишені	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка	

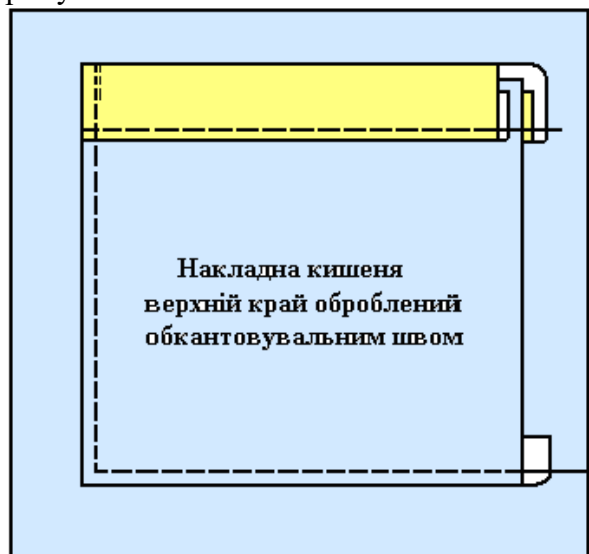
ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Які способи обробки верхнього краю накладних кишень ви знаєте?
2. Скількома лініями намічають місце розташування накладної кишені?
3. Як проходить напрямок нитки основи на накладній кишені?
4. Які технічні умови обробки верхнього краю накладної кишені з суцільновикроєним припуском на обробку?
5. Як настрочують накладну кишеню на основну деталь?
6. Які дефекти можуть виникнути при обробці накладної кишені?
7. Як перевірити якість обробки накладної кишені?
8. Визначте за графічним зображенням вид кишені. Назвіть технологічні операції та назву деталей за номерами.



9. За даним графічним зображенням виконайте обробку накладної кишені, застосовуючи технічні умови на обробку швів та припусків.



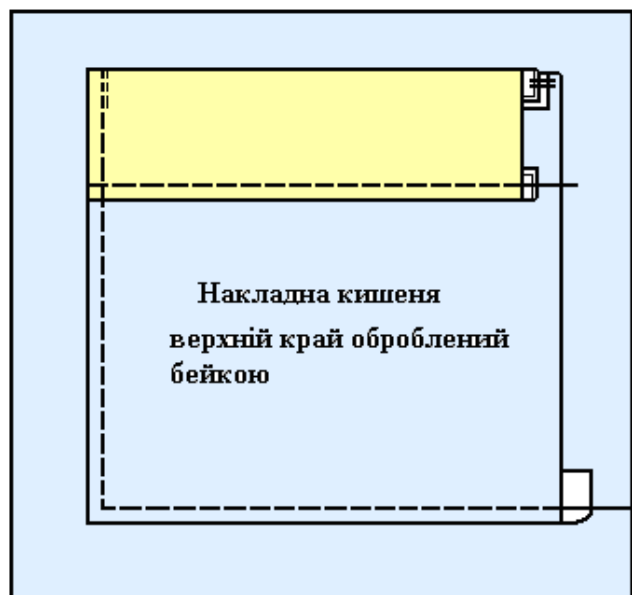
Вимоги охорони праці при обробці накладних кишень у виробках поясного одягу

При обробці накладних кишень простої складності у виробках поясного одягу необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою.

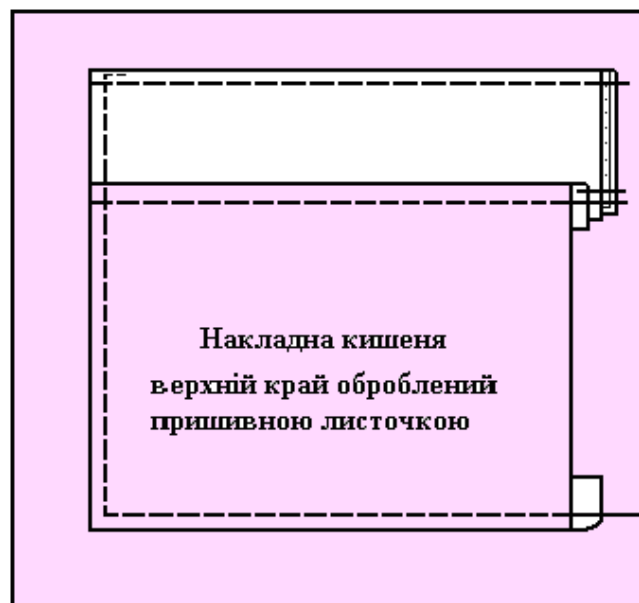
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА			
Професія: ШВАЧКА			
Кваліфікація: 3 розряд			
Учнівська норма часу: 225 хвилин			
Тема уроку: Обробка накладних кишень у виробках поясного одягу			
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку накладних кишень простої складності у виробках поясного одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Загальні вимоги до з'єднування кишень з основними деталями – закріплення верхніх кутів подвійними строчками (на відстані 15-20мм від верхніх країв) або на закріплювальній машині. Обробка верхнього краю накладної кишені: верхній край накладної кишені може бути оброблений суцільновикроєним припуском (крайовим швом упідгин з відкритим або закритим зрізом), обшивкою, бейкою, листочкою, обкантовувальним швом, патою, підкладкою. Настрочують накладну кишеню оздоблювальною строчкою за допомогою лапки з направляючою лінійкою на відстані, що відповідає моделі. Верхні кути кишень закріплюють подвійною зворотною строчкою довжиною 15 – 20мм або строчкою у формі трикутника чи прямокутника. Накладна кишеня, верхній край якої оброблений оздоблювальною бейкою, з'єднана з основною деталлю оздоблювальною строчкою, яка прокладена паралельно бічним і нижньому краям кишені на відстані 2-5мм від них. Верхні кути кишені закріплені подвійною зворотною строчкою. Накладна кишеня, верхній край якої оброблений пришивною листочкою, з'єднана з основною деталлю оздоблювальною строчкою, яка прокладена паралельно бічним і нижньому краям кишені на відстані 2-5мм від них. Верхні кінці кишені закріплені подвійною зворотною строчкою на відстані 1-2мм від краю листочки			

Зовнішній вигляд накладної кишені, верхній край якої оброблений бейкою



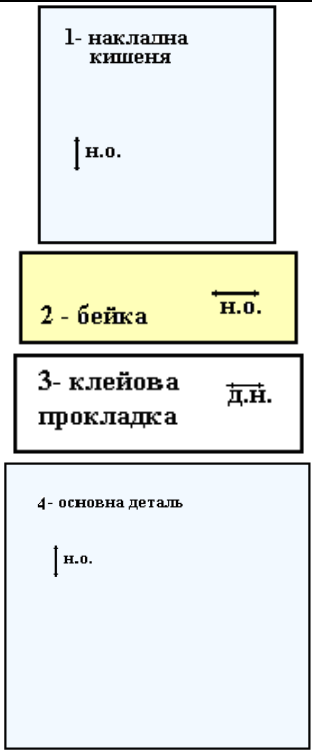
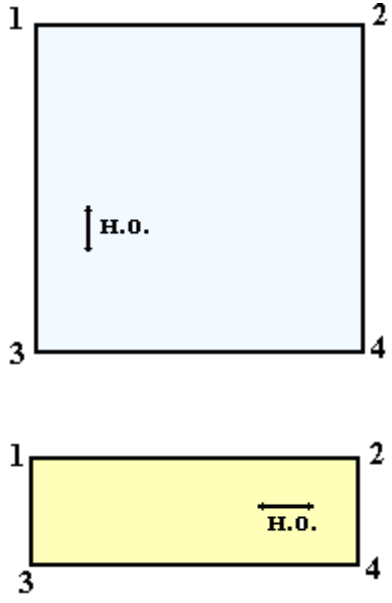
Зовнішній вигляд накладної кишені, верхній край якої оброблений пришивною листочкою

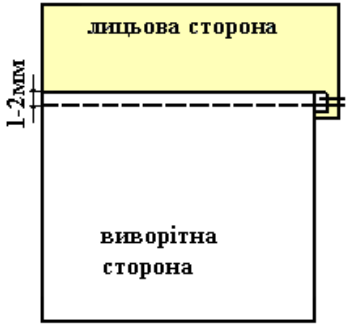


ОСНОВНА ЧАСТИНА

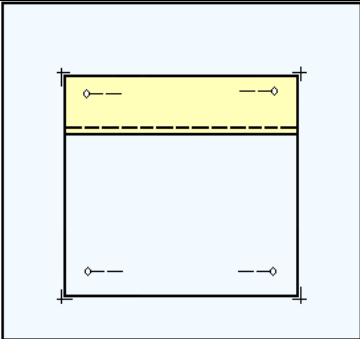
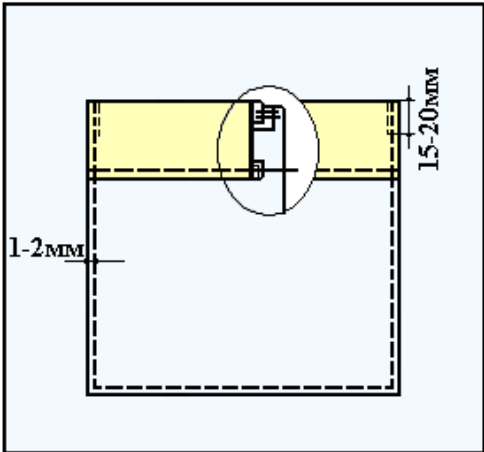
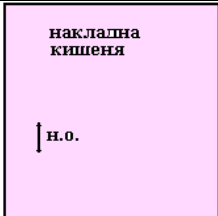
І. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ, ВЕРХНІЙ КРАЙ ЯКОЇ ОБРОБЛЕНИЙ БЕЙКОЮ

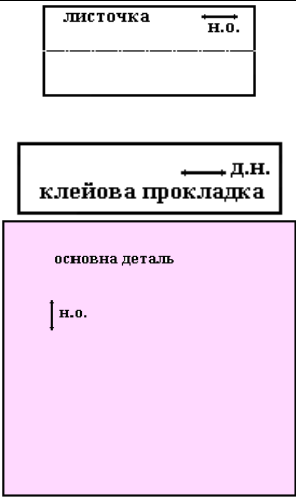
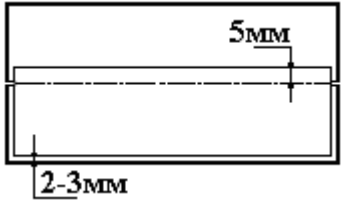
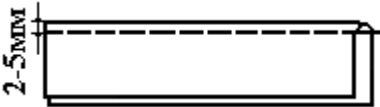
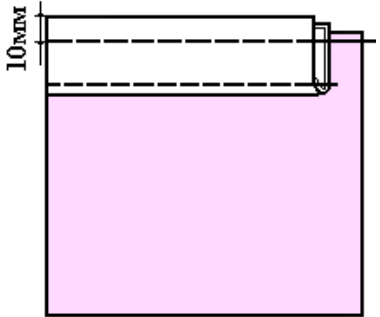
№ з/п	Послідовність виконання	Технічні умови на виконання операції	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
-------	-------------------------	--------------------------------------	-------------------------	---------------------

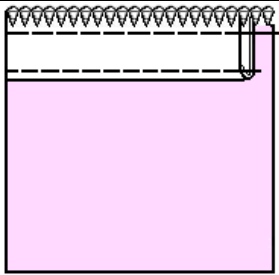
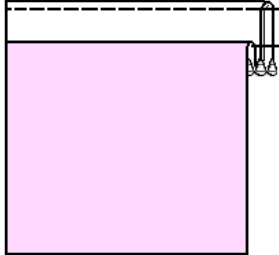
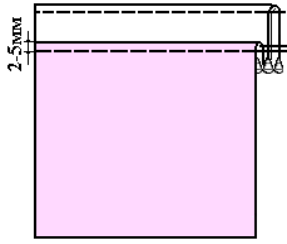
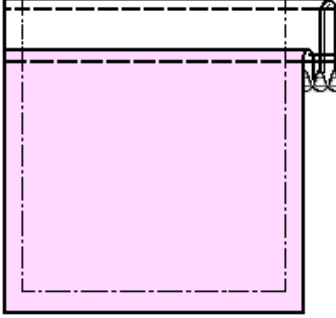
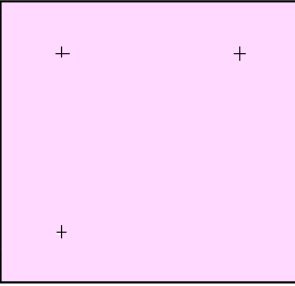
	обробки вузла виробу (операції)	(ТУ), мм		
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1- накладна кишеня, 2 – бейка верхнього краю накладної кишені; 3 – клейова прокладка в бейку; 4 – основна деталь	Візуально, допоміжне лекало, кривецька крейда, ножиці	
Обробка накладної кишені				
1.2	Запам'ятати зрізи накладної кишені та бейки	<i>Накладна кишеня</i> має наступні зрізи: 1- 2- верхній зріз; 2- 4, 3-1 – бічні зрізи; 3- 4 – нижній зріз; нитка основи проходить паралельно бічному зрізу кишені. <i>Бейка</i> верхнього краю накладної кишені має наступні зрізи: 1- 2 – внутрішній зріз; 2- 4, 3-1- бічні зрізи; 3- 4 – зовнішній зріз; нитка основи проходить вздовж деталі	Візуально, запам'я- тати	
1.3	Продублювати бейку кишені	Укласти клейову прокладку на виворотну сторону деталі на відстані 2-5мм від зрізів	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

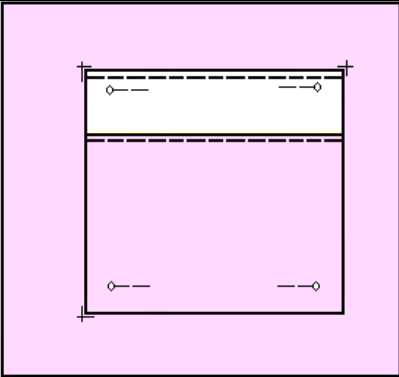
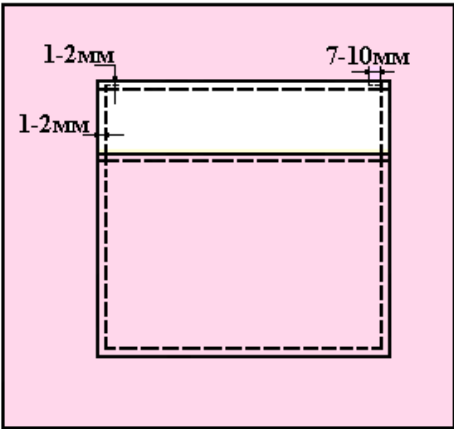
1.4	Обшити верхній зріз накладної кишені бейкою	Укласти бейку лицьовою стороною до низу на виворітну сторону накладної кишені, зрівняти верхні зрізи. Обшити зі сторони бейки на відстані 5-7мм від зрізів	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.5	Запрасувати припуск шва обшивання верхнього зрізу накладної кишені бейкою	В бік кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.6	Настрочити припуск шва обшивання верхнього зрізу накладної кишені бейкою	На відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.7	Запрасувати верхній край накладної кишені	З боку накладної кишені, утворюючи кант 1-2мм з боку бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.8	Намітити ширину готового вигляду бейки	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону бейки, зрівняти краї бейки та лекала. Ширина бейки у готовому вигляді 30мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

1.9	Запрасувати зовнішній зріз бейки	Спрямувати припуск бейки на виворотну сторону, лінію перегину розташувати на згині бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.10	Настрочити зовнішній край бейки на накладну кишеню	На відстані 1-2мм від краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці, спеціальна лапка з обмежувачем бортиком	
1.11	Намітити готовий вигляд накладної кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону накладної кишені, зрівняти верхній край кишені та лекала. Відстань від бічних і нижньої сторін повинна бути 10-15мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.12	Запрасувати припуски нижньої та бічних сторін накладної кишені	Спрямувати припуски на виворотну сторону деталі, запрасувати їх по нижній і бічним сторонам, розташовуючи контурну лінію перегину на згині сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
1.13	Намітити місце розташування накладної кишені	Накласти на лицьову сторону основної деталі допоміжне лекало, вирівнюючи краї лекала зі зрізами основної деталі. Намітити чотири хрестоподібними точками	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

1.14	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Накласти на основну деталь накладну кишеню суміщаючи контрольні точки з краями кишені. Скріпити деталі	Кравецькі булавки	
1.15	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	На відстані 1-2мм від бічних і нижньої сторін деталі, верхні кінці кишені закріпити подвійною машинною строчкою довжиною 15-20мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, спеціальна лапка з обмежуючим бортиком	
1.16	Приprasувати накладну кишеню	У готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.17	Перевірити якість обробки накладної кишені, верхній край якої оброблений оздоблювальною бейкою	Накладна кишеня розміщена на основній деталі рівно, без перекосів та провисання верхнього краю; верхні краї кишені закріплені відповідно до технічних умов: строчка настрочування чітко співпадає з верхнім краєм кишені, внутрішні бічні зрізи не видні; ширина бейки однакова по всій довжині; строчки рівні, якісні	Візуально, лінійка, технічні умови на обробку кишені	
2. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ, ВЕРХНІЙ КРАЙ ЯКОЇ ОБРОБЛЕНИЙ ПРИШИВНОЮ ЛИСТОЧКОЮ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Накладна кишеня;	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

		- листочка; - клейова прокладка в листочку; - основна деталь		
Обробка накладної кишені				
2.2	Продублювати пришивну листочку	Укласти на виворітну сторону зовнішньої частини листочки клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до бічних і зовнішнього зрізу деталі на 2-3мм, і перекривала лінію середини листочки на 5мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Запрасувати листочку	Скласти листочку виворітною стороною всередину і запрасувати верхній край листочки, розташовуючи лінію середини на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.4	Прострочити оздоблювальну строчку по листочці	По зовнішній стороні листочки на відстані 2-5мм від краю деталі, якщо передбачено моделлю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
2.5	Пришити листочку до верхнього зрізу накладної кишені	Скласти листочку зовнішньою стороною з лицьовою стороною кишені, зрівняти зрізи, пришити швом шириною 10мм зі сторони листочки	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	

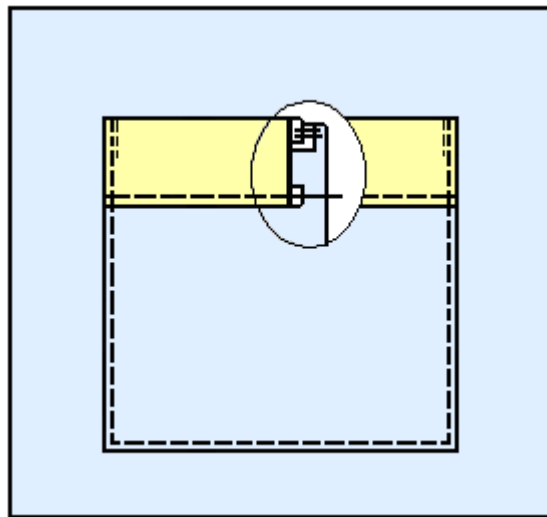
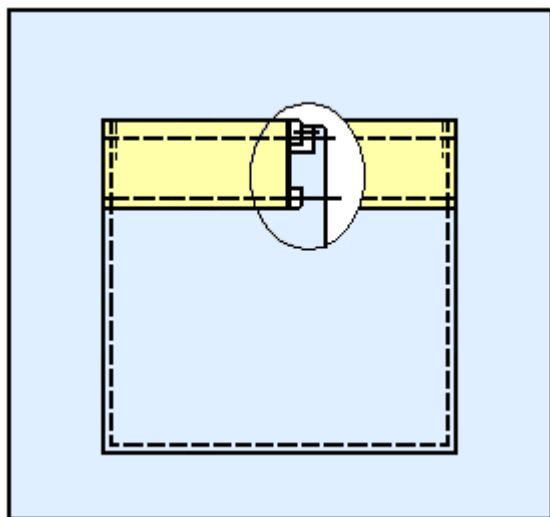
2.6	Обметати припуск шва пришивання листочки до верхнього зрізу накладної кишені	З боку листочки	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
2.7	Запрасувати припуск шва пришивання листочки до верхнього зрізу накладної кишені	В бік накладної кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.8	Настрочити припуск шва пришивання листочки до верхнього зрізу накладної кишені	На відстані 2-5мм від шва, якщо передбачено моделлю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
2.9	Намітити готовий вигляд накладної кишені	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону накладної кишені, зрівняти верхній край кишені та лекала. Відстань від бічних і нижньої сторін повинна бути 10-15мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.10	Запрасувати припуски нижньої та бічних сторін накладної кишені	Спрямувати припуски на виворітну сторону деталі, запрасувати їх по нижній і бічним сторонам, розташовуючи контурну лінію перегину країв на згині сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
2.11	Намітити місце розташування накладної кишені	Накласти на лицьову сторону основної деталі допоміжне лекало, вирівнюючи краї лекала зі зрізами основної деталі. Намітити трьома хрестоподібними точками	Допоміжне лекало, кравецька крейда	

2.12	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Накласти на основну деталь накладну кишеню суміщаючи контрольні лінії з краями кишені. Скріпити деталі	Кравецькі булавки	
2.13	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	На відстані 1-2мм від бічних та нижньої сторін деталі, верхні кінці кишені закріпити подвійною зворотною строчкою на відстані 1-2мм від краю листочки. Довжина закріпки краю листочки 7-10мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, спеціальна лапка з обмежуючим бортиком	
2.14	Приprasувати накладну кишеню	У готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.15	Перевірити якість обробки накладної кишені, верхній край якої оброблений пришивною листочкою	Накладна кишеня розміщена на основній деталі рівно, без перекосів та провисання верхнього краю; верхні краї кишені закріплені відповідно до технічних умов: строчка настрочування чітко співпадає з верхнім краєм кишені, внутрішні бічні зрізи не видні; ширина листочки однакова по всій довжині; строчки рівні, якісні	Візуально, лінійка, технічні умови на обробку кишені	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть способи обробки верхнього краю накладної кишені.
2. З скількох етапів складається процес обробки накладних кишень, назвіть їх?
3. Назвіть зрізи накладної кишені.
4. Назвіть зрізи оздоблювальної бейки.
5. Розкажіть послідовність з'єднання накладної кишені з основною деталлю.
6. Розгляньте графічне зображення обробки накладної кишені, верхній край якої оброблений бейкою. Будьте уважні і знайдіть різницю в обробці цих накладних кишень. Який із способів кращий в обробці?



7. Які дефекти можуть виникнути при обробці накладної кишені та способи їх усунення?
8. Виконайте обробку накладної кишені, верхній край якої оброблений бейкою.
9. Виконайте обробку накладної кишені, верхній край якої оброблений пришивною листочкою.

Вимоги охорони праці при обробці накладних кишень у виробках поясного одягу

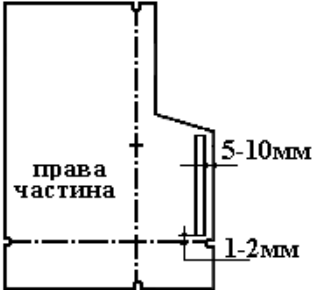
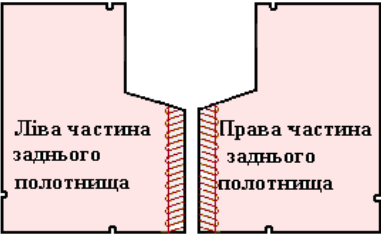
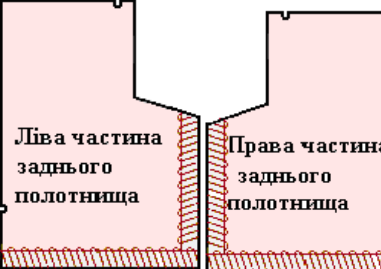
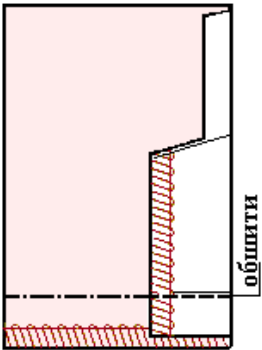
При обробці накладних кишень простої складності у виробках поясного одягу необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою.

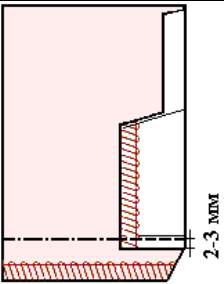
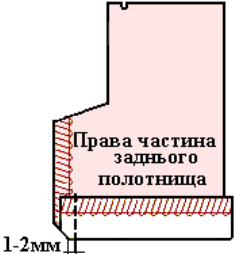
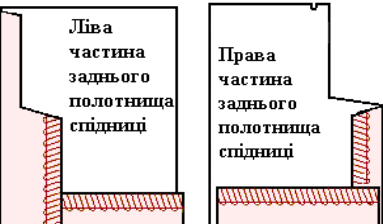
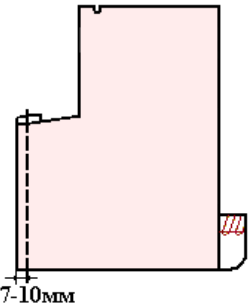
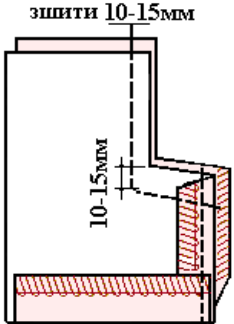
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

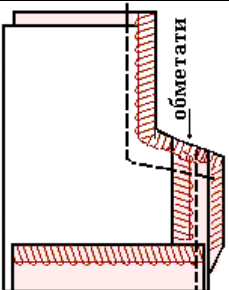
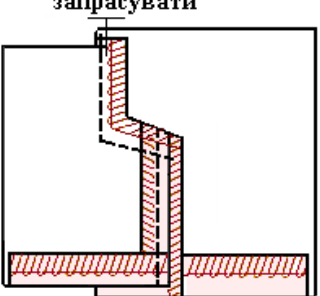
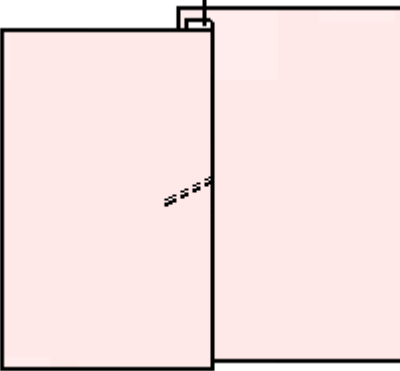
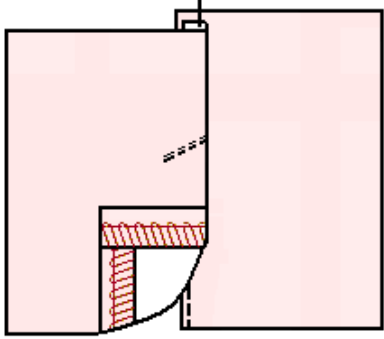
Примітка: Залежно від волокнистого складу та властивостей тканини бейка і листочка накладної кишені може бути оброблена з клейовою прокладкою або без неї.

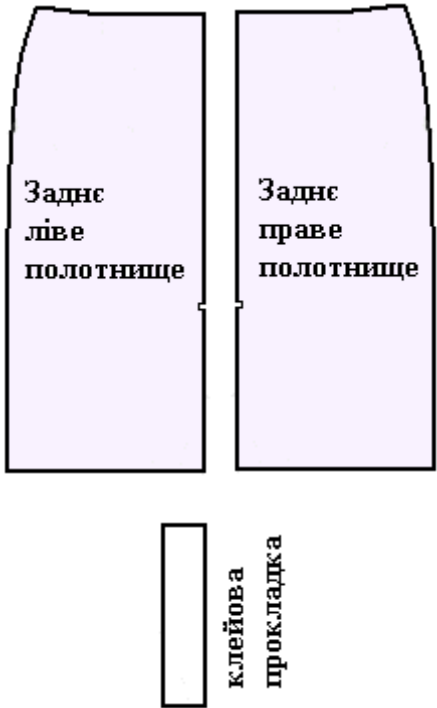
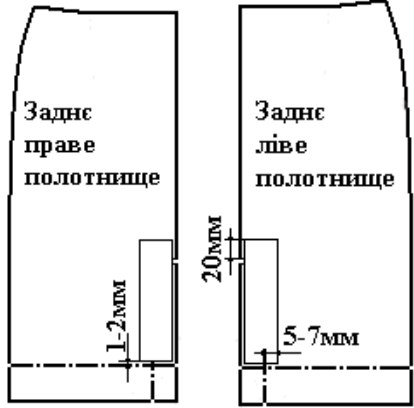
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка шлиці, розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку шлиці, розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <i>Шлицями</i> називають розрізи, що обробляються у середньому шві заднього полотнища спідниці, спинки або бічних швах з припусками на захід деталей. Для збільшення свободи руху і для оздоблення виробу застосовуються функціонально – декоративні елементи (розріз, шлиця, складки тощо). На обробку шлиці у крої передбачені припуски. Довжина шлиці залежить від довжини виробу та його моделі. Для стійкості країв шлиці з її виворітної сторони прокладають поздовжники з нетканого клейового матеріалу (прокламліну, флизелину) або з бавовняної тканини (бязі, коленкору). Заключна обробка шлиці виконується після уточнення довжини готового вигляду виробу. При обробці розрізів у спідницях дублювання припусків виконують в залежності від щільності та жорсткості тканини. Шов зшивається з верху до початку розрізу, а на симетричній деталі від початку розрізу до верху деталі. Розріз, як правило знаходиться в нижній частині деталі. Якщо тканина добре тримає форму, то припуски на розріз не дублюють. Розрізи обробляють із оздоблювальною строчкою або без неї.				
Зовнішній вигляд шлиці в середньому шві заднього полотнища спідниці  Зовнішній вигляд розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА ШЛИЦІ В СЕРЕДНЬОМУ ШВІ ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

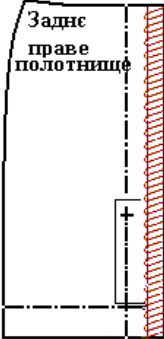
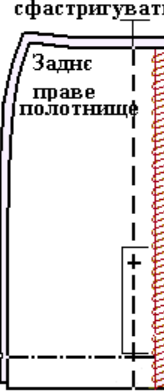
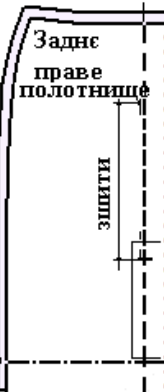
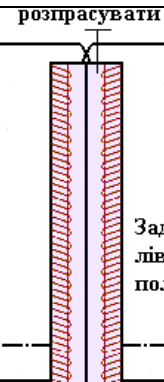
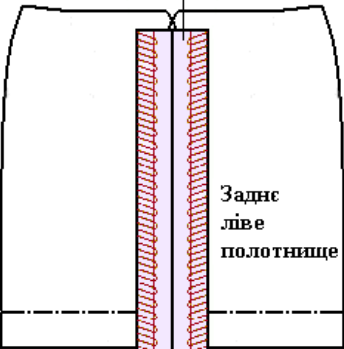
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Ліва частина заднього полотнища спідниці з припуском на шлицю - (припуск 40-50мм); - права частина заднього полотнища спідниці з припуском на шлицю – (припуск 40-50мм); - прокладка (поздовжник) в ліву частину припуску на шлицю заднього полотнища спідниці; - прокладка (кромка) в праву частину припуску заднього полотнища спідниці	Допоміжне лекало, ножиці, кравецька крейда або змилок, візуально	
1.2	Намітити на деталях заднього полотнища спідниці допоміжні лінії	Лінію зшивання середнього шва заднього полотнища спідниці, лінію підгину низу, лінію обмежуючу кінець шлиці	Допоміжне лекало, кравецька крейда або змилок	

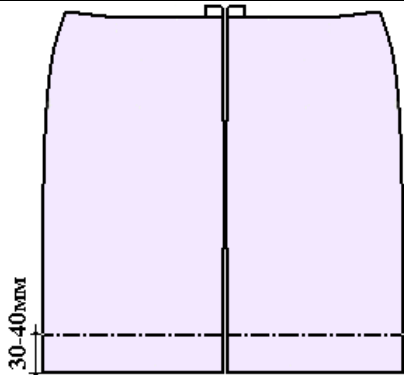
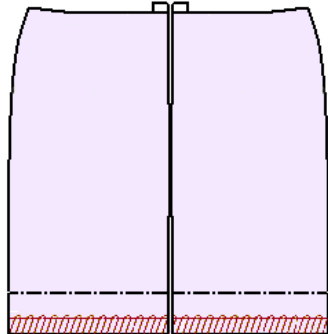
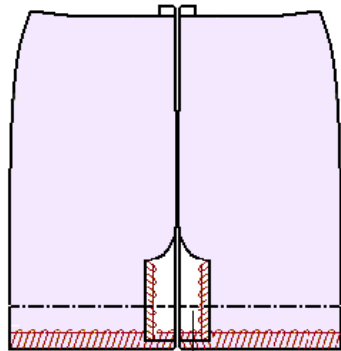
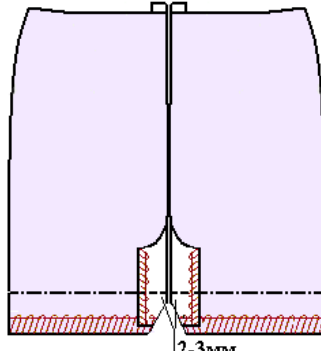
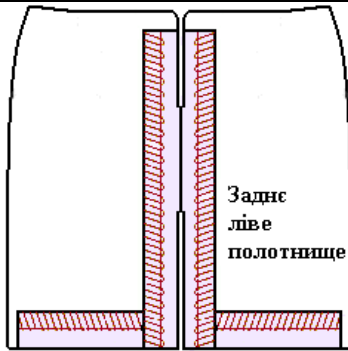
1.3	Продублювати на обробку шлиці заднього лівого полотнища спідниці	Укласти клейову прокладку на виворітну сторону припуску на шлицю так, щоб вона перекривала лінію згину шлиці на 2-5мм та не доходила на 1-2мм до лінії підгину низу	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.4	Прокласти клейову кромку по припуску правого заднього полотнища спідниці	Укласти клейову кромку на виворітну сторону припуску на відстані 5-10мм від зрізу і 1-2мм не доходячи до лінії підгину низу	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.5	Обметати зрізи припусків шлиці заднього полотнища спідниці	Деталі розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.6	Обметати нижній зріз заднього полотнища спідниці	Деталі розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.7	Обшити нижній кут лівого заднього полотнища спідниці	Перегнути припуск по лінії згину шлиці на лицьову сторону і обшити чітко по лінії підгину низу	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.8	Обшити нижній кут правого заднього полотнища спідниці	Перегнути припуск підгину низу на лицьову сторону припуску шлиці по лінії низу, зрівняти зрізи і обшити швом шириною 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

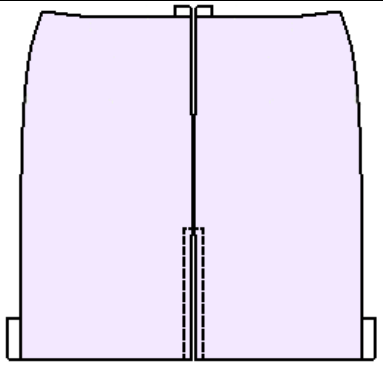
1.9	Підрізати припуски у куті шлиці лівого заднього полотнища спідниці	Підрізати припуск шлиці по нижньому зрізу, залишаючи 5-7мм шва. Підрізати припуск підгину низу навкіс, залишаючи у куті 2-3мм шва	Ножиці	
1.10	Підрізати припуски у куті шлиці правого заднього полотнища спідниці	Залишаючи 1-2мм припуску шва	Ножиці	
1.11	Вивернути на лицьову сторону кути шлиці	Виправити кути	Кілочок	
1.12	Запрасувати краї припуску шлиці та низ лівої і правої частин заднього полотнища спідниці	Розташовуючи лінію перегину шлиці та низу на згині деталей	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.13	Застрочити край правої частини заднього полотнища спідниці	З лицьової сторони деталі на відстані 7-10мм від краю	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
1.14	Зшити середній зріз заднього полотнища спідниці	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, зрівняти середні зрізи. Зшити середній зріз швом завширшки 10-15мм по правій задній частині, починаючи від кінця застібки (або від верхнього зрізу) вниз, продовжуючи строчку на 10-15мм вниз за зріз уступу шлиці. Строчка повинна чітко співпадати зі згином шлиці	Універсальна швейна машина, ножиці	

1.15	Обметати припуски середнього шва заднього полотнища спідниці та уступ шлиці	Починати обметувати припуски від кінця позначки застібки. Припуски обметати разом	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.16	Запрасувати припуски середнього шва заднього полотнища спідниці	На ділянці застібки припуски шва розпрасувати. Потім припуск середнього шва спрямувати на ліву частину заднього полотнища спідниці і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.17	Намітити місце закріплення припусків шлиці з лівою частиною заднього полотнища спідниці	Деталі розкласти у різні сторони, припуски шлиці відігнути у бік лівої частини заднього полотнища спідниці. Намітити довжину та нахил кута закріплення. Довжина строчки закріплення 30-40мм, нахил кута 30°-45°	Допоміжне лекало, кравецька крейда або змилос	
1.18	Настрочити ліву частину заднього полотнища спідниці на припуски шлиці	По наміченій лінії подвійною машинною строчкою. При закріпленні верхньої частини шлиці припуски правої та лівої частин заднього полотнища спідниці повинні потрапити під строчку	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.19	Припрасувати шлицю заднього полотнища спідниці	З виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.20	Перевірити якість обробки шлиці	Перевірити форму кутів шлиці, рівність зовнішнього і внутрішнього краю, закріплення припусків шлиці, щоб не було перекосу	Візуально	

2. ОБРОБКА РОЗРІЗУ В СЕРЕДНЬОМУ ШВІ ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Ліве заднє полотнище спідниці -1 деталь; - праве заднє полотнище спідниці – 1 деталь; - клейова прокладка в припуск розрізу – 2 деталі	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда або змилок, ножиці	
2.2	Намітити на деталях заднього полотнища спідниці допоміжні лінії	3 виворітної сторони: лінію згину розрізу, лінію підгину низу, лінію обмежуючу кінець розрізу	Допоміжне лекало, кравецька крейда або змилок	
2.3	Продублювати припуск на розріз	Укласти клейову прокладку на виворітну сторону припуску на розріз так, щоб прокладка не доходила до лінії підгину низу на 1-2мм, заходила за згин розрізу на 5-7мм, та була вище кінця розрізу на 20мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

2.4	Обметати середній зріз заднього полотнища спідниці	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
2.5	Уточнити ширину та довжину розрізу	З виворітної сторони правого заднього полотнища спідниці. Лінія згину розрізу є шириною припуску шва з'єднання задніх полотнищ спідниці	Допоміжне лекало, спеціальний олівець	
2.6	Сфастригувати середній шов заднього полотнища спідниці	Скласти деталі заднього полотнища спідниці лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи та сфастригувати по всій довжині деталі	Голка з ниткою, наперсток, ножиці	
2.7	Зшити середній шов заднього полотнища спідниці	Зі сторони правого заднього полотнища спідниці, залишаючи не зшитою ділянку розрізу та застібки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.8	Видалити нитки фастригування	На ділянці середнього шва, а на ділянці розрізу та застібки залишити	Ножиці, кілочок	
2.9	Розпрасувати припуски середнього шва заднього полотнища спідниці	Одночасно розпрасувати припуски розрізу та застібки	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

2.10	Видалити нитки фастригування з середнього шва заднього полотнища спідниці	На ділянці розрізу та застібки	Ножиці, кілочок	
2.11	Уточнити лінію підгину низу	З лицьової сторони заднього полотнища спідниці. Ширина припуску на підгин 30-40мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда або змилок	
2.12	Обметати нижній зріз заднього полотнища спідниці	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
2.13	Обшити кути розрізу заднього полотнища спідниці	Перегнути припуск по лінії згину розрізу на лицьову сторону і обшити чітко по лінії підгину низу	Універсальна швейна машина, ножиці	 обшити кути
2.14	Підрізати припуски шва у кутах розрізу	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	 2-3мм
2.15	Вивернути кути розрізу	На лицьову сторону заднього полотнища спідниці, та виправити їх	Кілочок	 Заднє ліве полотнище
2.16	Запрасувати припуск на підгин низу заднього полотнища спідниці	На виворотну сторону, розташовуючи лінію підгину низу на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

2.17	Прострочити оздоблювальну строчку по краю розрізу	На відстані 5-7мм, якщо це передбачено моделлю	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежуюча лапка	
2.18	Припасувати розріз і низ заднього полотнища спідниці	З виворітної і лицьової сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік питань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. На яких ділянках розташовується шлиця в жіночих спідницях?
2. Як виконують дублювання припусків шлиці?
3. Які технічні умови зшивання середніх зрізів заднього полотнища спідниці зі шлицею?
4. Які технічні умови обшивання верхнього кута шлиці?
5. Які технічні умови обшивання нижнього кута шлиці?
6. Які дефекти можуть виникнути при обробці шлиці?
7. Де може розташовуватися розріз у жіночій спідниці?
8. Як виконують дублювання припусків на розріз? Від чого це залежить?
9. Які технічні умови обшивання кутів розрізу в спідниці?
10. Виконайте обробку шлиці та розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці.
11. За даним зображенням, опишіть технологічну послідовність обробки розрізу.



Вимоги безпеки праці при обробці шлиці та розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці

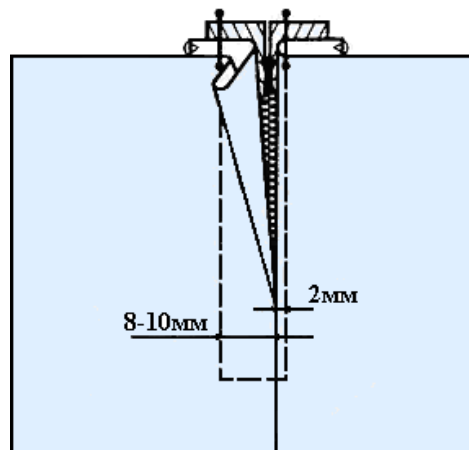
При обробці шлиці та розрізу в середньому шві заднього полотнища спідниці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних, волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною швейною машиною з електроприводом та електричною праскою з парогенератором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи прийомами праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

Примітка: Низ спідниці (кути шлиці, розрізу) обробляють після з'єднання бічних швів

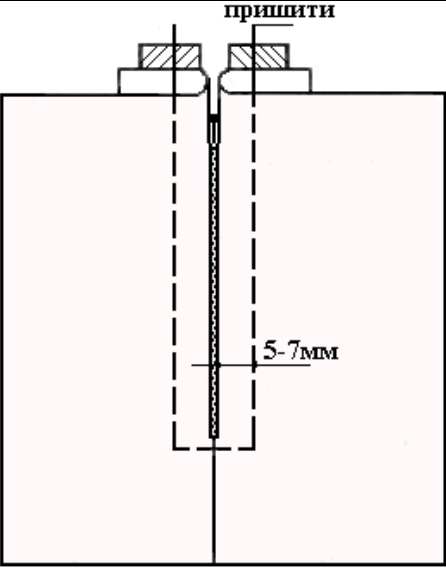
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА
Професія: ШВАЧКА
Кваліфікація: 3 розряд
Учнівська норма часу: 225 хвилин
Тема уроку: <i>Обробка застібки тасьмою-«блискавкою» в середньому шві заднього полотнища спідниці</i>
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку застібок тасьмою-«блискавкою» з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Застібки в жіночих спідницях розташовуються в середньому шві заднього полотнища, в бічному шві, на передньому полотнищі, в рельєфах. В залежності від моделі застібки у спідницях можуть бути різними: застібка на тасьму-«блискавку», на гачки або гудзики, кнопки, декоративні пряжки. За видом тасьма-«блискавка» буває звичайна і потайна. Довжина тасьми-«блискавки» повинна бути на 20-40мм довше, ніж довжина застібки спідниці в готовому вигляді. Для пришивання тасьми-«блискавки» звичайної використовують спеціальні лапки – однорожкові. Для пришивання тасьми-«блискавки» потайної використовують спеціальні лапки, які відгинають зубці тасьми-«блискавки». Довжина застібки повинна бути 180-200мм. Застібка на тасьму-«блискавку» має низку переваг в порівнянні з іншими видами застібок (красивий зовнішній вигляд, зручність в експлуатації, простота в обробці). Обробляють застібку в верхній частині лівого бічного шва, середнього шва заднього або переднього полотнищ спідниці. Закріплення ткані стрічки застібки- «блискавки» виконують по лицьовій стороні оздоблювальною строчкою двома способами: на однаковій відстані з обох сторін від згину бічного (середнього) шва і на різній відстані (із зміщенням); строчку виконують шовковими нитками відповідно до кольору тканини. Перед обробкою застібки тасьмою-

Зовнішній вигляд обробки застібки тасьмою-«блискавкою» при закріпленні її із зміщенням зубців під ліве заднє полотнище спідниці



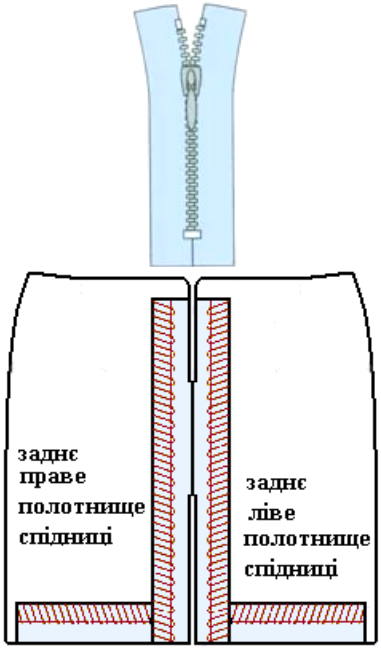
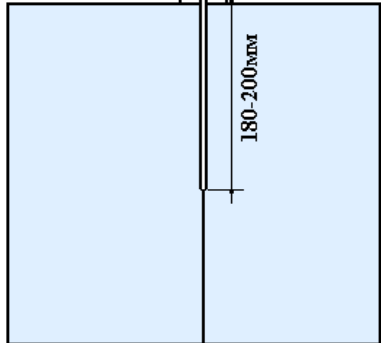
Зовнішній вигляд обробки застібки тасьмою-«блискавкою» при закріпленні її на однаковій відстані від згинів

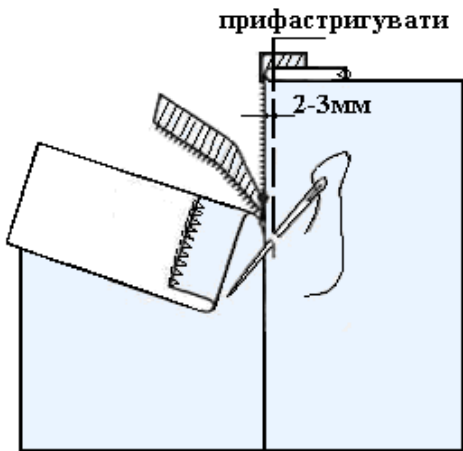
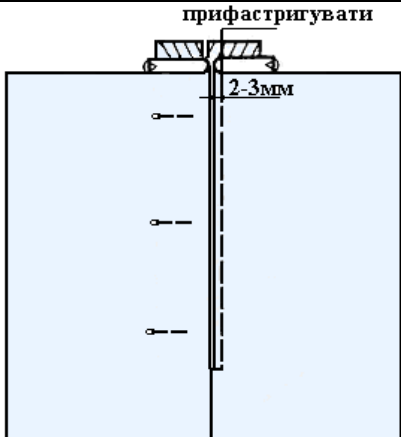
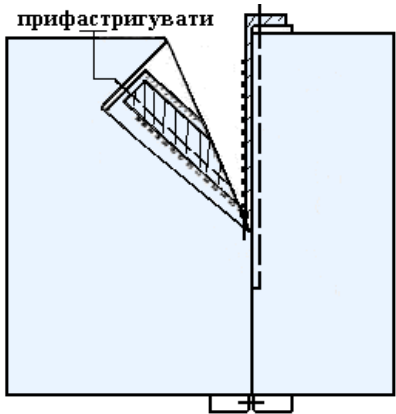


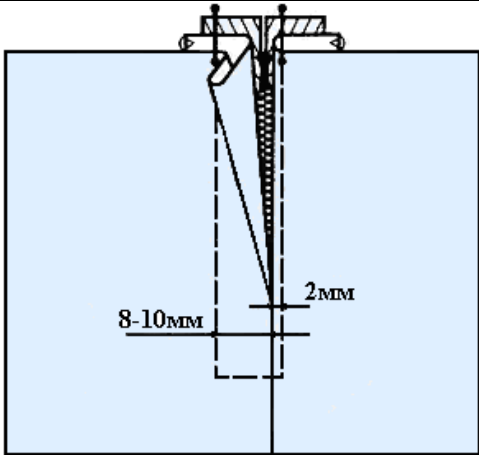
«блискавкою» зрізи деталей спідниці обметують, зшивають, припуски швів розпрасовують. Зубці застібки-«блискавки» при з'єднуванні повинні бути скриті під припусками шва таким чином, щоб не були видні з лицьової сторони виробу. Верхній край стрічки тасьми повинен потрапляти в шов обробки верхнього зрізу спідниці. Замок тасьми-«блискавки» розташовують на 15мм нижче верхнього зрізу спідниці. В залежності від властивостей тканини в припуски застібки, може бути прокладена клейова прокладка (кромка).	
--	---

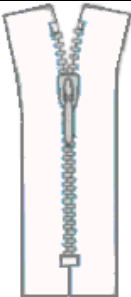
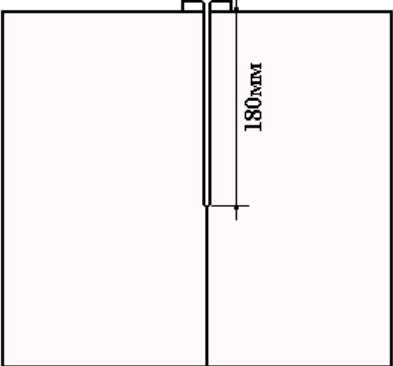
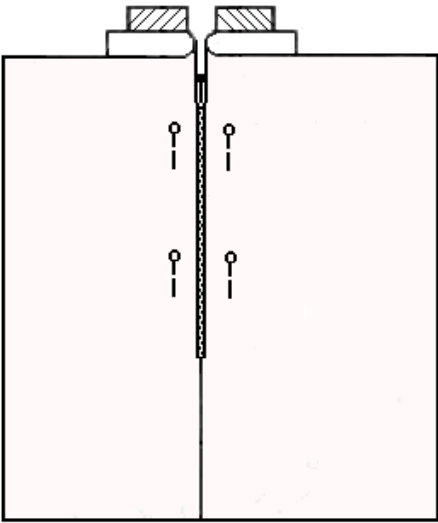
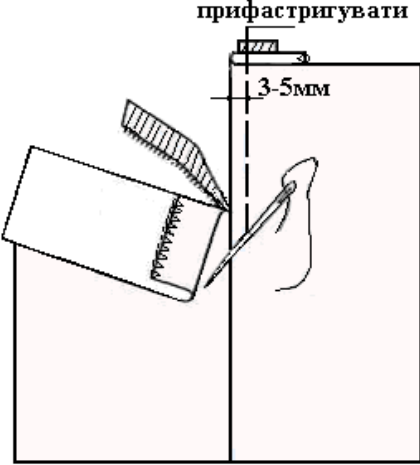
ОСНОВНА ЧАСТИНА

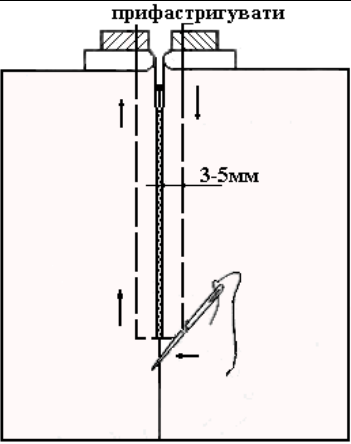
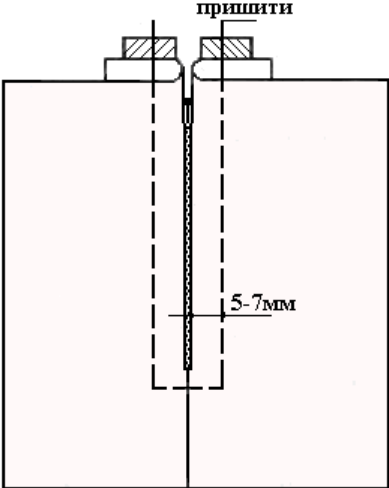
І. ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ТАСЬМОЮ-«БЛИСКАВКОЮ» ПРИ ЗАКРІПЛЕННІ ЇЇ ІЗ ЗМІЩЕННЯМ ЗУБЦІВ ПІД ЛІВЕ ЗАДНЄ ПОЛОТНИЩЕ СПІДНИЦІ

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість, кількість деталей та фурнітуру	-Тасьма-«блискавка» - Заднє полотнище спідниці з обметаними, зшитими зрізами і розпрасованими припусками швів та запрасованими припусками на ділянці застібки;	Візуально	
1.2	Перевірити довжину розрізу застібки заднього полотнища спідниці	Довжина застібки 180-200мм	Лінійка, сантиметрова стрічка	

1.3	Прифастригувати тасьму-«блискавку» до правої частини заднього полотнища спідниці	Під запросований згин заднього полотнища спідниці підкласти праву частину тканій стрічки застібки-«блискавки» в розстебнутому вигляді так, щоб згин припуску на застібку розташувався встик до зубців застібки і «замок» знаходився на відстані 10-15мм від верхнього зрізу. Прифастригувати ткану стрічку вздовж згину деталі на відстані 2-3мм	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	
1.4	Прифастригувати тасьму-«блискавку» до лівої частини заднього полотнища спідниці	Застебнути застібку-«блискавку», з'єднати встик згини припусків на застібку правої та лівої частин. Скріпити кравецькими булавками. Розстебнути застібку. Уточнити паралельність розташування зубців застібки з виворітної сторони щодо згину припуску на застібку. Прифастригувати тасьму-«блискавку» з виворітної сторони, відступаючи 2-3мм від її зубців. Видалити кравецькі булавки	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, кравецькі булавки	 
1.5	Перевірити якість прифастригування тасьми-«блискавки» до припусків застібки	Застебнути застібку-«блискавку»; перевірити, щоб верхні зрізи заднього полотнища спідниці закінчувалися на одному рівні, середній шов був без перекосів	Візуально	

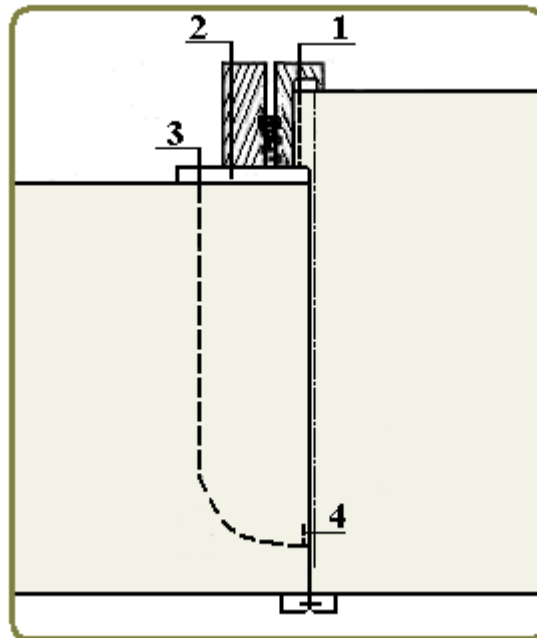
1.6	Пришити тасьму-«блискавку» до припусків середнього шва заднього полотнища спідниці	Розстебнути застібку та пришити з лицьової сторони за один прийом від верхнього зрізу лівої частини заднього полотнища на відстані 8-10мм від згину, забезпечуючи вільний рух «замка» застібки. Застебнути застібку, прострочити перпендикулярно до застібки на відстані 2мм, потім пришити застібку по правій частині заднього полотнища на відстані 2мм від згину. Видалити нитки прифастрігування	Універсальна швейна машина, ножиці, однорожкова спеціальна лапка	
1.7	Приprasувати застібку на тасьму -«блискавку»	З виворітної і лицьової сторін заднього полотнища спідниці	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2. ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ТАСЬМОЮ-«БЛИСКАВКОЮ» У СЕРЕДНЬОМУ ШВІ ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ ПРИ ЗАКРІПЛЕННІ ЇЇ НА ОДНАКОВІЙ ВІДСТАНІ ВІД ЗГИНІВ ДЕТАЛЕЙ				
2.1	Перевірити якість, кількість деталей та фурнітуру	- Заднє полотнище спідниці з обметаними, зшитими зрізами і розprasованими припусками швів та prasованими припусками на ділянці застібки;	Візуально	

		- тасьма -«блискавка»		
2.2	Перевірити довжину розрізу застібки середнього шва заднього полотнища спідниці	Довжина застібки 180мм	Лінійка, сантиметрова стрічка	
2.3	Скріпити тасьму - «блискавку» з припусками середнього шва заднього полотнища спідниці	Під запрасовані припуски шва на застібку заднього полотнища спідниці підкласти в застебнутому вигляді тасьму-«блискавку» лицьовим боком вгору так, щоб згини припусків шва розташувалися встик посередині зубців «блискавки», «замок» знаходився на відстані 10-15мм від верхнього зрізу. Скріпити деталі кравецькими булавками	Кравецькі булавки	
2.4	Прифастригувати тасьму - «блискавку» до припусків середнього шва заднього полотнища спідниці	Розстебнути тасьму-«блискавку» і почати прифастригувати від верхнього правого зрізу деталі з лицьової сторони на відстані 3-5мм від згинів (в залежності від ширини зубців). Перевірити положення зубців тасьми-«блискавки», вони повинні бути на одному рівні зі згинами припусків шва.	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	

		Видалити по черзі кравецькі булавки з правої сторони застібки. Застебнути тасьму-«блискавку» і прифастригувати її від кінця застібки лівого полотнища вгору до верхнього зрізу на відстані 3-5мм. Видалити кравецькі булавки з лівої сторони застібки		
2.5	Пришити тасьму-«блискавку» до припусків середнього шва заднього полотнища спідниці	Розстебнути тасьму-«блискавку»; пришити за один прийом починаючи від верхнього правого зрізу деталі на однаковій відстані від згинів 5-7мм, забезпечуючи вільний рух «замка» застібки. Застебнути застібку, прострочити перпендикулярно до застібки на відстані 5-7мм від останніх зубців тасьми-«блискавки», потім пришити застібку по лівій частині заднього полотнища на відстані 5-7мм від згину. Видалити нитки прифастригування	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.6	Приprasувати застібку на тасьму-«блискавку»	З виворітної і лицьової сторін заднього полотнища спідниці	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.7	Перевірити якість обробки застібки на тасьму-«блискавку»	Строчка повинна бути якісною, рівною, згини застібки повинні бути встик один до одного, щоб не видно було зубців з лицьової сторони деталі	Візуально	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть, види застібок в поясних виробках.
2. Назвіть, місце розташування застібок в жіночих спідницях.
3. Яка має бути довжина застібки у спідниці?
4. Назвіть, способи обробки застібки тасьмою-«блискавкою».
5. Назвіть, основні технічні умови при обробці застібки тасьмою-«блискавкою».
6. Які переваги має обробка застібки тасьмою-«блискавкою» в порівнянні з іншими видами застібок?
7. Розкажіть, послідовність прифастигування тасьми-«блискавки» при закріпленні її із зміщенням зубців під ліве заднє полотнище спідниці.
8. Розкажіть, послідовність пришивання тасьми-«блискавки» до припусків при закріпленні її із зміщенням зубців під ліве заднє полотнище спідниці.
9. Які дефекти можуть виникнути та методи їх усунення при обробці застібки тасьмою-«блискавкою» при закріпленні її на однаковій відстані від згинів деталей?
10. Для чого прокладають клейову прокладку в припуски застібки?
11. Напишіть технологічні операції згідно з номерами, вказаними на графічному зображенні обробки застібки тасьмою-«блискавкою» в середньому шві переднього полотнища спідниці.

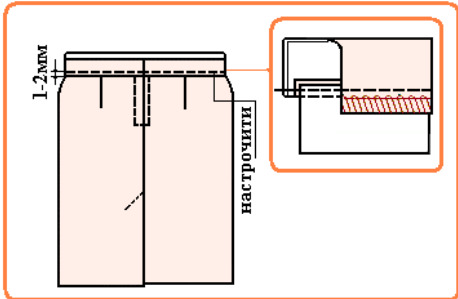
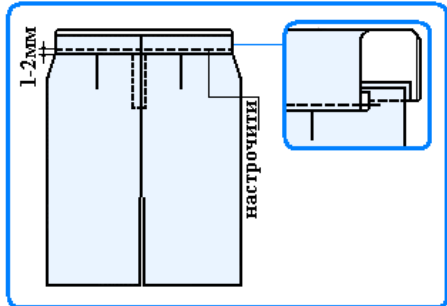


12. Виконайте обробку застібок на тасьму-«блискавку» в середньому шві заднього полотнища спідниці відповідно до інструкційно-технологічної картки.

Вимоги охорони праці при обробці застібок на тасьму-«блискавку» в середньому шві заднього полотнища спідниці

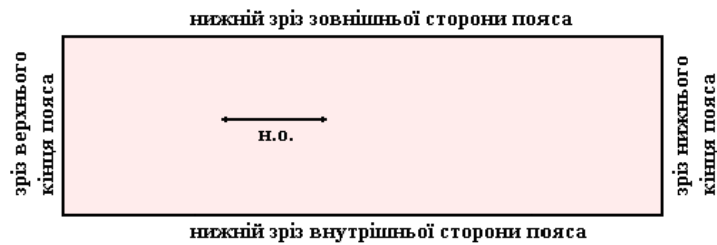
При обробці застібок на тасьму-«блискавку» в середньому шві заднього полотнища спідниці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною з електричним приводом та пароелектричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

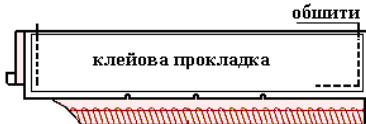
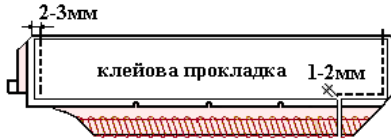
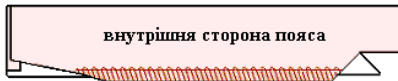
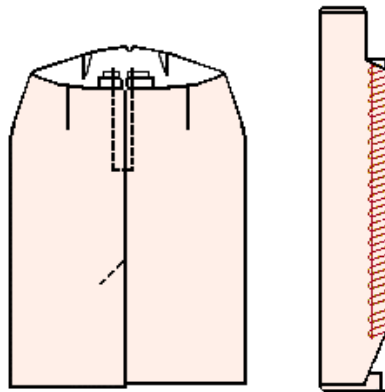
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку верхнього зрізу спідниці з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <i>Верхній зріз</i> спідниці в залежності від моделі може бути оброблений корсажною тасьмою, поясом, обшивкою або швом упідгин з еластичною тасьмою. Перед обробкою верхнього зрізу необхідно підготувати спідницю. Для цього слід скласти спідницю лицьовою стороною до середини, перегнувши по середніх лініях, сумістивши бічні шви. Перевірити симетричність виточок, рельєфів, тощо. Допускається виконання посадки верхнього зрізу між виточками на ділянці бічних швів. Для зручності зберігання спідниці в процесі обробки верхнього зрізу необхідно пришити дві вішалки з підкладкового матеріалу, або з тасьми шириною 5 мм і довжиною 70 мм в готовому вигляді на відстані 20 мм від бічних швів. Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом складається з двох етапів: обробка пояса і з'єднання пояса з верхнім зрізом спідниці. Ширина пояса в залежності від моделі може бути різною. Пояс може бути суцільновикроєним з під поясом або відрізним, зі швом по лінії згину. По довжині він може складатись із двох частин: зі швом на рівні бічного шва або під хомутиками. Кінці пояса зазвичай заходять один на другий на 30-40мм і застібається на прорізну обметану петлю та гудзик або гачок і петлю. Довжина пояса рівна величині обхвату талії, плюс припуски на вільне облягання (10мм), плюс припуски на обробку кінців пояса (20мм), плюс величина уступу (30 – 40мм), в залежності від моделі. Ширина пояса рівна подвоєній ширині поясу в готовому вигляді (60 -70мм) плюс 15 – 20мм на припуски. В поясі нитка основи проходить паралельно вздовж деталі. Клейова прокладка в пояс викроюється в дольовому напрямку вздовж деталі.				
Зовнішній вигляд обробки верхнього зрізу спідниці пришивним поясом з відкритим обметаним зрізом 				
Зовнішній вигляд обробки верхнього зрізу спідниці пришивним поясом з закритим зрізом 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ПРИШИВНИМ ПОЯСОМ З ВІДКРИТИМ ОБМЕТАНИМ ЗРІЗОМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

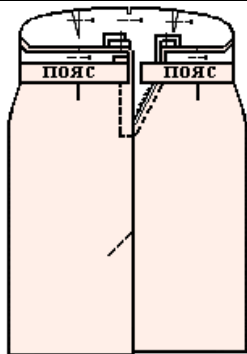
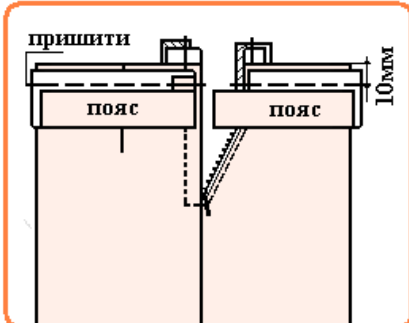
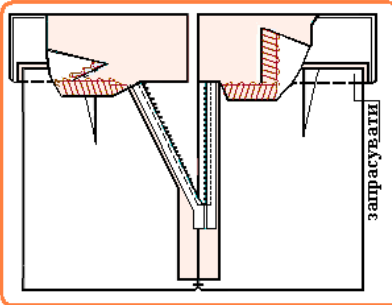
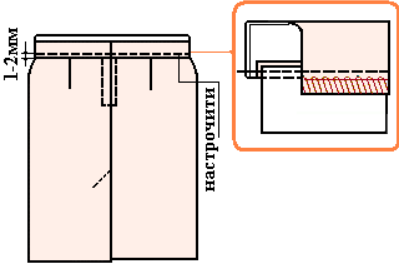
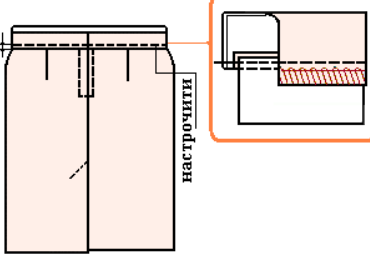
Обробка пришивного пояса

Пришивний пояс має наступні зрізи :



1.1	Перевірити якість та кількість деталей крою	1- пояс; 2- клейова прокладка в пояс	Візуально, ножиці, крейда	The diagram shows two rectangular pieces. The top piece is labeled '1' and the bottom piece is labeled '2'. Above piece 1, there are labels 'середина пояса' (center of the waistband) and 'з'єднання бічних швів' (joining of side seams). Below piece 2, there is a label 'клейова прокладка' (glue interlayer).
1.2	Продублювати пояс	Накласти на виворотну зовнішню сторону пояса прокладку з клейовим одностороннім покриттям, розташовуючи її так, щоб верхній зріз прокладки співпадав з лінією згину пояса. Прокладка повинна також не доходити до нижнього зрізу пояса і його кінців на 3-5мм	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	The diagram shows a rectangular piece with a label 'клейова прокладка' (glue interlayer) in the center. Below it, there is a label '3-5мм' indicating the distance from the bottom edge.
1.3	Обметати нижній внутрішній зріз пояса	Розташувати деталь лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	The diagram shows a rectangular piece with a label 'клейова прокладка' (glue interlayer) in the center. Below it, there is a label '3-5мм' indicating the distance from the bottom edge.
1.4	Намітити кути обшивання верхнього та нижнього кінців пояса	З зовнішньої виворотної сторони	Допоміжне лекало, крейда або спеціальний олівець	The diagram shows a rectangular piece with a label 'клейова прокладка' (glue interlayer) in the center. Below it, there is a label '3-5мм' indicating the distance from the bottom edge.
1.5	Обшити верхній кінець пояса	Скласти верхній кінець пояса вдвоє лицьовою стороною всередину, підігнути нижній зріз внутрішньої сторони	Універсальна швейна машина, ножиці	

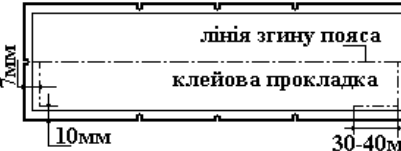
		пояса на 10мм в бік згину. Обшити під прямим кутом, відступаючи від зрізів 7мм		
1.6	Обшити нижній кінець пояса	Скласти пояс вдвоє лицьовою стороною всередину, вирівняти зрізи. Обшити нижній кінець пояса за контурною лінією	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.7	Підрізати припуски на шви в кутах пояса	Залишивши 2-3мм шва. Виконати надсічку на припуску шва пояса, не доходячи на 1-2мм до строчки обшивання нижнього кінця пояса	Ножиці	
1.8	Вивернути пояс та кінці пояса	На лицьову сторону, розправивши кути у кінцях пояса	Кілочок	
1.9	Припрасувати пояс	З внутрішньої сторони, в кінцях утворити кант завширшки 1-2мм з зовнішньої сторони пояса	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання пришивного пояса з верхнім зрізом спідниці				
1.10	Перевірити якість та кількість деталей виробу	- спідниця; - пояс	Візуально	
1.11	Скріпити пояс з верхнім зрізом спідниці	Скласти пояс із спідницею лицьовими сторонами всередину. Зрівняти зрізи і контрольні позначки: середину пояса і середину виробу; бічний шов з надсічкою на поясі, що визначає місце	Кравецькі булавки	

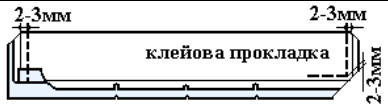
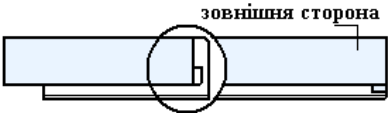
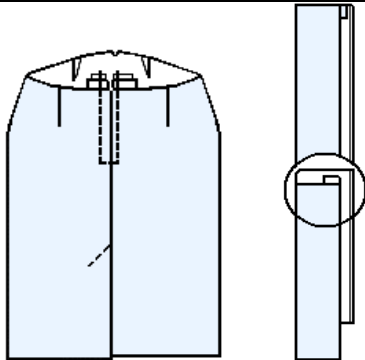
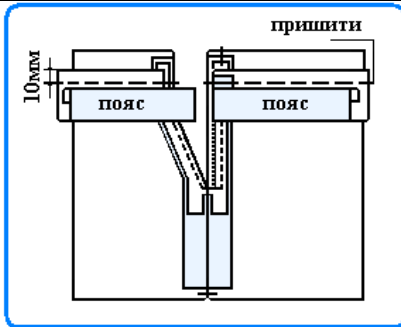
		з'єднування з бічним швом; верхній кінець пояса із застібкою лівого полотнища спідниці; нижній кінець пояса із застібкою правого заднього полотнища		
1.12	Пришити пояс до верхнього зрізу спідниці	З зовнішньої сторони пояса на відстані 10мм від зрізу. Витягнути кравецькі булавки. Запам'ятайте! <i>Перед пришиванням пояса до верхнього зрізу спідниці, спідницю необхідно вивернути на виворотну сторону.</i> Зверніть увагу: край верхнього кінця пояса повинен бути продовженням краю застібки лівого полотнища спідниці	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
1.13	Запрасувати припуск шва пришивання пояса до верхнього зрізу спідниці	Спрямувати припуск шва на зовнішню сторону пояса	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.14	Скріпити внутрішню сторону пояса з припуском верхнього зрізу спідниці	Відвернути внутрішню сторону пояса на виворотну сторону спідниці, скріпити деталі: посередині виробу, на бічних швах, виточках	Кравецькі булавки	
1.15	Настрочити внутрішню сторону пояса	З зовнішньої сторони пояса на відстані 1-2мм від шва пришивання пояса. В нижньому і верхньому кінцях пояса, на ділянці	Універсальна швейна машина, ножиці	 Зверніть увагу: що при закріпленні внутрішньої сторони пояса може виникнути дефект «перекіс пояса», тому при настрочуванні необхідно тримати пояс (зовнішню і

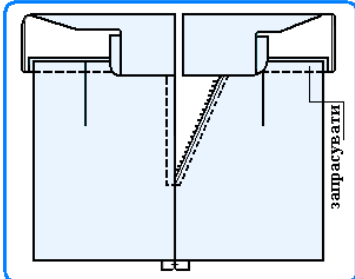
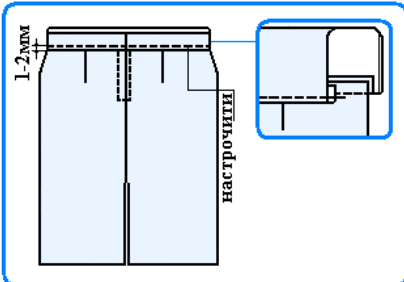
		застібки підігнути нижній зріз внутрішньої сторони пояса всередину. Видалити кравецькі булавки		внутрішню частину) так, щоб він не зміщався
1.16	Припрасувати пояс	З внутрішньої і зовнішньої сторін	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	

2. ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ПРИШИВНИМ ПОЯСОМ З ЗАКРИТИМ ЗРІЗОМ

Обробка пришивного пояса

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1- пояс; 2- клейова прокладка	Візуально, допоміжне лекало, ножиці	
2.2	Продублювати пояс	Накласти на виворотну сторону пояса прокладку з клейовим одностороннім покриттям так, щоб її зрізи не доходили до зрізів пояса на 3-5мм	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Намітити кути обшивання верхнього та нижнього кінців пояса	З зовнішньої виворотної сторони	Допоміжне лекало, спеціальний олівець	
2.4	Обшити верхній кінець пояса	Скласти верхній кінець пояса вдвоє лицьовою стороною всередину, підігнути нижній зріз зовнішньої сторони пояса на 10мм в бік згину. Обшити під прямим кутом, відступивши від зрізів 7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.5	Обшити нижній кінець пояса	Скласти пояс вдвоє лицьовою стороною всередину, вирівняти зрізи. Обшити нижній кінець пояса за контурною лінією	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.6	Підрізати припуски на шви в кутах пояса	Залишивши 2-3мм припуску шва	Ножиці	
2.7	Виконати надсічку на внутрішній стороні припуску пояса	Не доходячи на 1-2мм до строчки обшивання нижнього кінця пояса	Ножиці	
2.8	Вивернути пояс та кінці пояса	На лицьову сторону, розправивши кути пояса	Кілочок	
2.9	Припрасувати пояс	З внутрішньої сторони, в кінцях пояса шов розташувати «в розкол». Припрасувати пояс з зовнішньої сторони одночасно заправовуючи вільний зріз припуску на виворотну сторону, при цьому необхідно слідкувати, щоб ширина пояса була однакова (тобто рівна)	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання пришивного пояса з верхнім зрізом спідниці				
2.10	Перевірити якість та кількість деталей виробу	- спідниця; - пояс	Візуально	
2.11	Скріпити пояс з верхнім зрізом спідниці	Скласти внутрішню сторону пояса з виворотною стороною спідниці. Зрівняти зрізи і контрольні намітки: середину пояса і середину виробу; бічний шов і надсічку на поясі,	Кравецькі булавки	

		що визначає місце з'єднання з бічним швом; верхній кінець пояса і застібку лівого полотнища; нижній кінець пояса і застібку заднього полотнища		
2.12	Пришити пояс до верхнього зрізу спідниці	З внутрішньої сторони пояса на відстані 10мм від зрізу. Витягнути кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.13	Запрасувати припуски пришивання пояса до верхнього зрізу спідниці	Спрямовуючи їх на внутрішню сторону пояса	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	
2.14	Скріпити зовнішню сторону пояса з припуском шва пришивання пояса до верхнього зрізу спідниці	Відвернути зовнішню сторону пояса на лицьовий бік спідниці. Скріпити деталі посередині виробу, на бічних швах, виточках, так щоб згин зовнішньої сторони пояса перекривав строчку пришивання на 1-2мм	Кравецькі булавки	
2.15	Настрочити зовнішню сторону пояса на припуск	З зовнішньої сторони пояса на відстані 1-2мм від краю. Витягнути кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	Перевірити якість пришивання пояса до верхнього зрізу спідниці: край верхнього кінця пояса повинен бути продовженням краю застібки лівого полотнища спідниці, ширина пояса однакова по всій його довжині, строчки рівні, частота стібків відповідає технічним умовам
2.16	Припрасувати пояс	З внутрішньої та зовнішньої сторін виробу	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю

1. Назвіть способи обробки верхнього зрізу спідниці.
2. Зі скількох етапів складається обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом?
3. Чому рівна довжина пояса?
4. Від чого залежить ширина пояса?
5. В якому напрямку проходить нитка основи в поясі?

6. Для чого необхідна клейова прокладка в пояс?
7. Для чого пришивають вішалки по верхньому зрізу спідниці?
8. Назвіть технічні умови на обробку вішалок та місце їх пришивання по верхньому зрізу спідниці.
9. Розкажіть технологічну послідовність обробки пришивного пояса з відкритим обметаним зрізом.
10. Розкажіть послідовність з'єднання пришивного пояса з відкритим обметаним зрізом з верхнім зрізом спідниці.
11. Які дефекти можуть виникнути при з'єднуванні пришивного пояса з відкритим обметаним зрізом з верхнім зрізом спідниці?
12. Особливості обробки пришивного пояса з закритим зрізом.
13. Розкажіть технологічну послідовність з'єднання пришивного пояса з верхнім зрізом спідниці з закритим зрізом.
14. Як перевірити якість пришивання пояса до верхнього зрізу спідниці?

Вимоги охорони праці при обробці верхнього зрізу спідниці пришивним поясом з закритим та відкритим обметаним зрізом

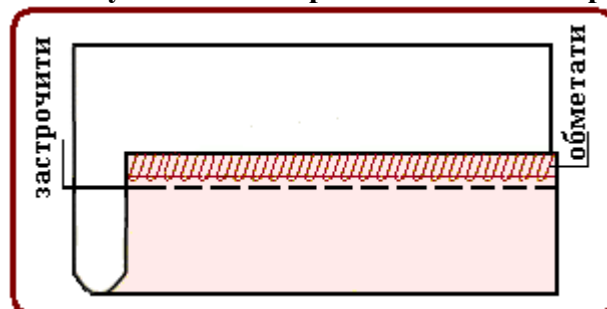
При обробці верхнього зрізу спідниці пришивним поясом з закритим та відкритим обметаним зрізом необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

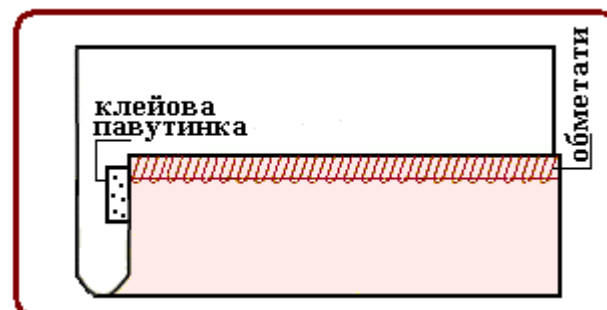
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка нижнього зрізу спідниці	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку нижнього зрізу спідниці з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Обробка нижнього зрізу спідниці. Низ спідниці в залежності від моделі і властивостей тканини може бути оброблений різними способами: швом упідгин з відкритим обметаним зрізом, швом упідгин клейовим способом (клейовою павутинкою), швом упідгин підшитим на спеціальній машині потайного стібка, швом упідгин з закритим зрізом, обкантовувальним швом за допомогою спеціального пристрою, швом упідгин з обкантовувальним зрізом, швом упідгин з перекритим тасьмою зрізом, швом упідгин з двічі застроченим зрізом. Низ спідниці попередньо уточнюють по лекалу і наносять лінію підгину низу. Потім нижній зріз спідниці підшивають без зафастригування; для цього при намічанні лінії низу крейдяну лінію наносять з виворітної сторони спідниці на відстані подвоєній ширині підгину низу. До наміченої лінії укладають нижній зріз і підшивають на спеціальній машині або застрочують на універсальній машині. В залежності від моделей спідниць перед підшиванням низу необхідне попереднє зафастригування однією або двома строчками на спеціальній машині або ручним способом. Першою строчкою зафастригують припуск на підгин, а другою – підігнутий зріз. В деяких моделях зріз припуску на підгин низу обробляється тасьмою. Для цього спочатку один край тасьми настрочують на	

Зовнішній вигляд обробки нижнього зрізу спідниці:

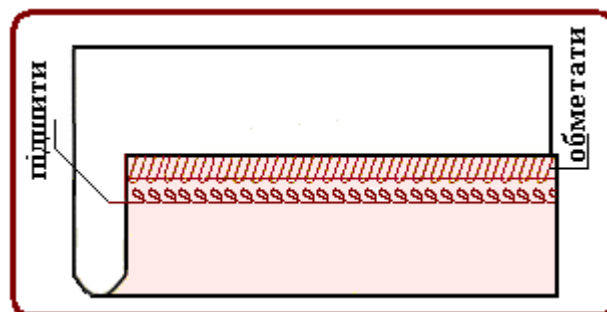
– швом упідгин з відкритим обметаним зрізом



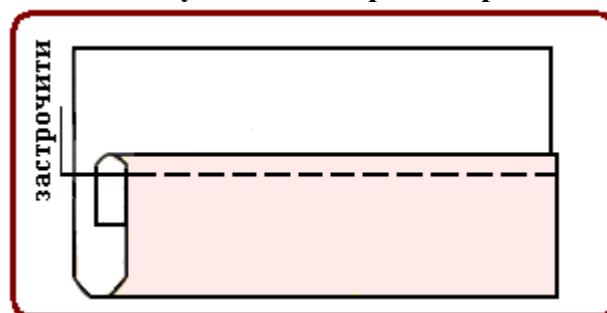
– швом упідгин клейовим способом (клейовою павутинкою)



– швом упідгин підшитим на спеціальній машині потайного стібка

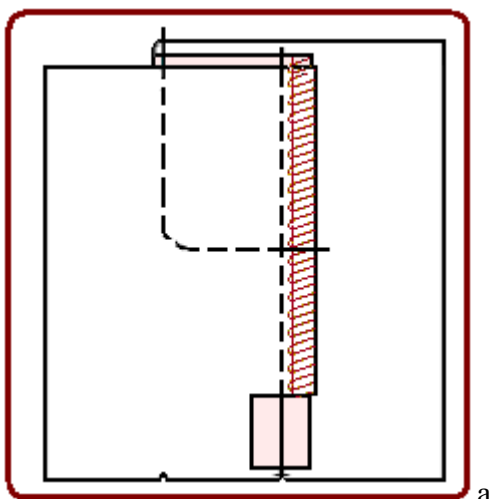


- швом упідгин з закритим зрізом

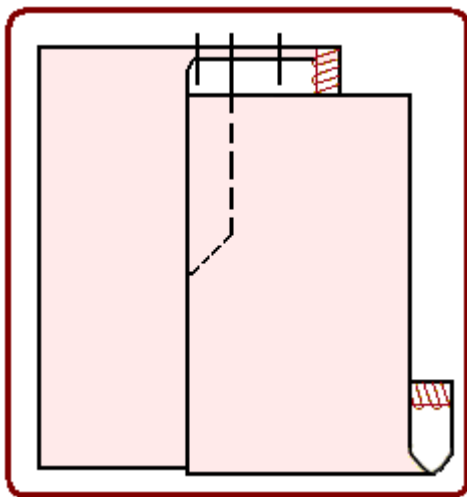


універсальній машині на припуск на підгин низу, а потім другий край тасьми прикріплюють до низу спідниці на спеціальній машині потайного стібка або застрочують на універсальній машині.

При обробці низу спідниць, які мають з'єднувальні складки, припуски на складки надсікають на рівні розташування закріплюваного краю, не доходячи до строчок з'єднувальних швів на 2-3мм. Нижню ділянку шва розпрасовують (рис. а), а потім обробляють низ способом відповідно до моделі. Рис. б – зовнішній вигляд обробки нижнього зрізу зі з'єднувальною складкою.

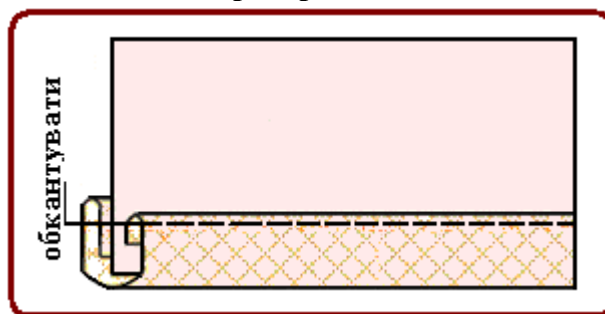


а

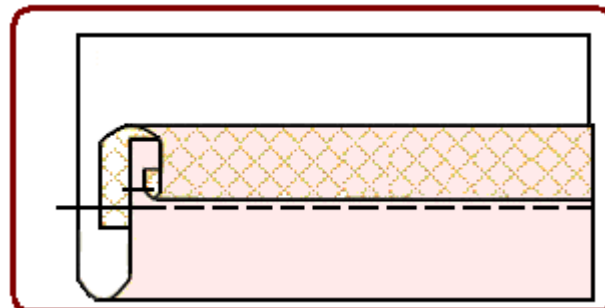


б

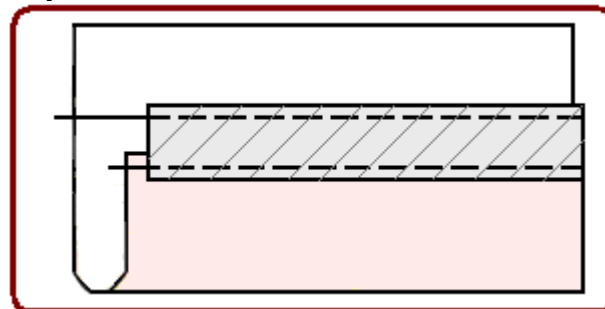
– обкантовувальним швом за допомогою спеціального пристрою



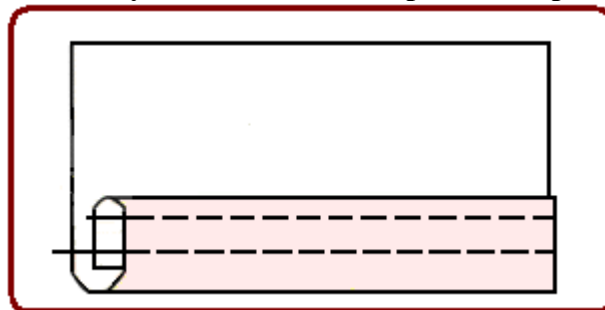
– швом упідгин з обкантовувальним зрізом



– швом упідгин з перекритим тасьмою зрізом



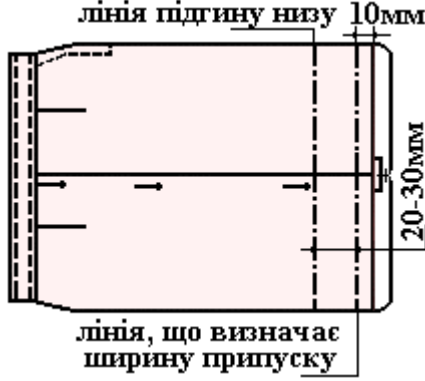
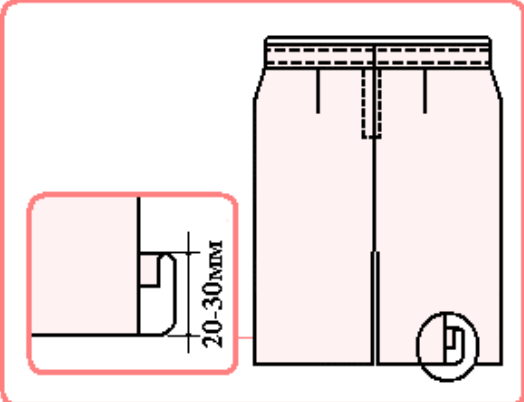
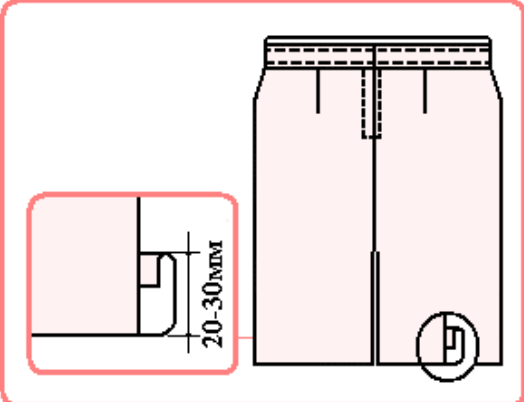
– швом упідгин з двічі застроченим зрізом

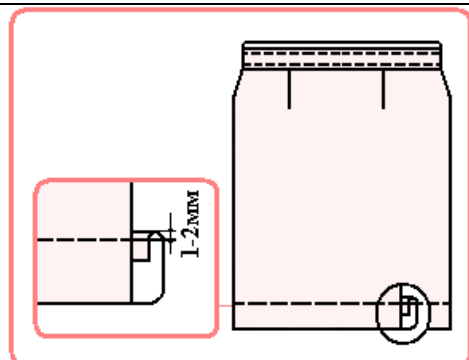
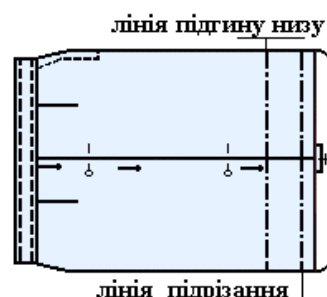


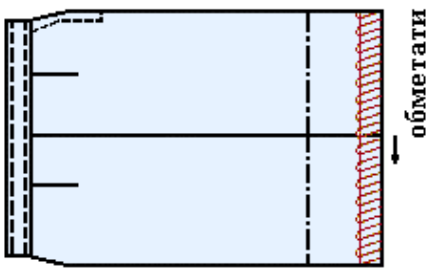
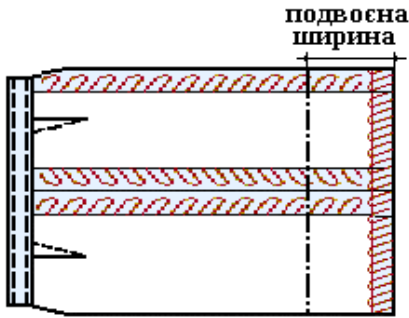
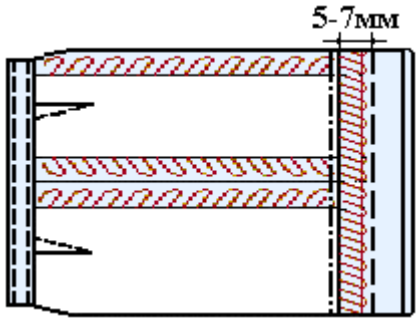
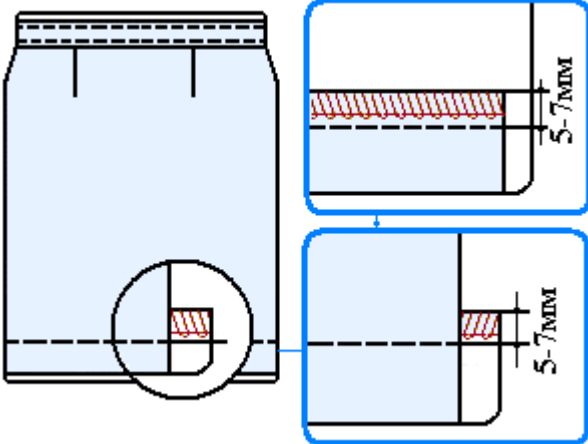
ОСНОВНА ЧАСТИНА

І. ОБРОБКА НИЖЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ШВОМ УПІДГІН З ЗАКРИТИМ ЗРІЗОМ

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Підготувати	Розкласти	Візуально,	

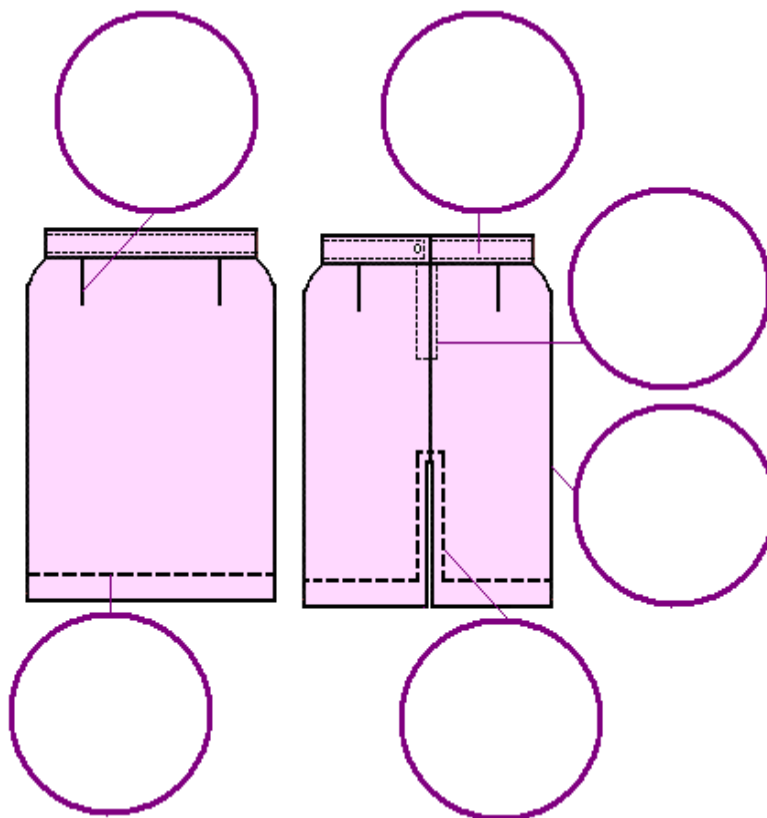
	спідницю до обробки нижнього зрізу	спідницю на столі лівою частиною вверх, сумістити бічні шви, виправити середній шов. Скріпити частини спідниці на ділянці бічних швів	кривецькі булавки	
1.2	Намітити довжину спідниці (з лівої і правої сторін)	По бічному шву від шва пришивання пояса двома лініями: лінією підгину низу на відстані, яка дорівнює довжині спідниці в готовому вигляді, та лінією, що визначає ширину припуску. Ширина зовнішнього припуску - 20-30мм, а ширина внутрішнього припуску – 10мм. Видалити кривецькі булавки	Технічні умови, сантиметрова стрічка, кривецька крейда, допоміжне лекало	
1.3	Запрасувати внутрішній припуск на підгин низу спідниці	Підігнути внутрішній зріз припуску низу спідниці на виворітну сторону, контурну лінію, що визначає ширину припуску на підгин низу в готовому вигляді розташувати на згині і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.4	Запрасувати зовнішній припуск на підгин низу спідниці	Підігнути зовнішній припуск на підгин низу на виворітну сторону і запрасувати.	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

		<i>Зверніть увагу, щоб контурна лінія підгину низу знаходилася на згині, а ширина припуску підгину була рівна</i>		
1.5	Застрочити підігнутий край низу спідниці	На відстані 1-2мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.6	Припрасувати низ спідниці	У готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2. ОБРОБКА НИЖНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ШВОМ УПІДГІН З ВІДКРИТИМ ОБМЕТАНИМ ЗРІЗОМ				
2.1	Підготувати спідницю до обробки нижнього зрізу	Розкласти спідницю на столі лівою частиною вверх, сумістити бічні шви, виправити середній шов. Скріпити частини спідниці на ділянці бічних швів	Візуально, кравецькі булавки	
2.2	Намітити довжину спідниці (з лівої і правої сторін)	По бічному шву від шва пришивання пояса двома лініями: лінією підгину низу на відстані, яка дорівнює довжині спідниці в готовому вигляді та лінією підрізання	Технічні умови, сантиметрова стрічка, кравецька крейда, допоміжне лекало	
2.3	Підрізати низ спідниці	По наміченій лінії підрізання низу. Видалити кравецькі булавки	Ножиці	

2.4	Обметати нижній зріз спідниці	По лицьовій стороні спідниці, починаючи від лівого бічного шва	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
2.5	Намітити допоміжну лінію низу спідниці	З виворітної сторони спідниці на відстані подвоєній ширині підгину низу	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
2.6	Застрочити низ спідниці	Спідницю вивернути на лицьову сторону, до наміченої допоміжної лінії укласти нижній зріз і застрочити на відстані 5-7мм від зрізу, починаючи від лівого бічного шва, лінія підгину низу лицьової сторони спідниці повинна бути чітко на згині	Універсальна швейна машина, ножиці	 <i>Зверніть увагу: що при застрочуванні низу спідниці може виникнути дефект «перекіс низу виробу», тому при застрочуванні необхідно тримати припуск на підгин і виріб разом, щоб вони не зміщувалися</i>
2.7	Приprasувати низ спідниці	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, проprasувач, спеціальна колодка	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть способи обробки нижнього зрізу спідниці.
2. Від чого залежить спосіб обробки нижнього зрізу спідниці?
3. Як позначити довжину готового вигляду спідниці, при обробці нижнього зрізу швом упідгин з закритим зрізом?
4. Розкажіть технологію обробки нижнього зрізу спідниці швом упідгин з відкритим обметаним зрізом.
5. Назвіть дефекти, які можуть виникнути при обробці нижнього зрізу спідниці швом упідгин з закритим зрізом.
6. Виконайте графічне зображення вузлів спідниці за даним технічним малюнком.



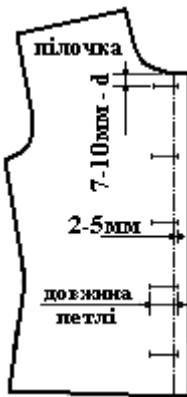
Вимоги охорони праці при обробці нижнього зрізу спідниці

При обробці нижнього зрізу спідниці необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

РОЗДІЛ 5. Модуль «ШВЧК-3.3» Виконання операцій простої складності з обробки зрізів деталей та вузлів плечового легкого одягу

ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА – 22

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка петель	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів петель з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	
Теоретичні відомості При пошитті виробів застосовують різні види петель: <i>обишвні, обметані, навісні</i> (з <i>обишвного шнура, петельного шнура, з прямої смужки тканини, з ниток</i>). Довжина розрізу петлі дорівнює діаметру гудзика плюс 2-3мм (товщина гудзика). Напря́м розрізу петлі залежить від моделі. У виробах з <i>центральною застібкою</i> петлі намічають, відступивши від середини пілочки (лінії напівзаносу) в бік краю борта на 2-5мм, тобто на товщину «стійки» пришивання гудзика (рис. 1). У виробах зі <i>зміщеною застібкою</i> намічають розріз петлі, відступивши від краю борта на відстань, що дорівнює діаметру гудзика. Щоб визначити місце пришивання гудзика другого ряду вимірюють відстань від середини переду до місця розміщення стійки гудзика і цю відстань відкладають від середини переду у бік пілочки (рис. 2).	
	
Рис. 1	Рис. 2
Відстань між петлями залежить від кількості гудзиків. Спочатку намічають верхню і нижню петлі, а потім відстань між ними ділять на кількість гудзиків без одного. Місця розташування петель намічають змилком	

Зовнішній вигляд навісних петель із обшивного шнура 
Зовнішній вигляд навісних петель зі шнура та з прямої смужки тканини 
Зовнішній вигляд обшивних петель 

або кравецькою крейдою.

Верхню петлю у виробах з *застібкою доверху* намічають на відстані 25-30мм від уступу у готовому вигляді. Нижню петлю, як правило, намічають нарівні бічної кишені.

Відносно краю борту петлі можуть бути розташовані *горизонтально, вертикально та похило*.

При *горизонтальному* розташуванні лінії петель повинні бути перпендикулярні лінії напівзаносу.

Петлі з *вертикальними* розрізами застосовують на різноманітних планках, виробах вільного покрою та чоловічих сорочках, у виробах з трикотажного полотна (щоб запобігти розпусканню петельних стовпчиків). Місця розташування таких петель розмічають посередині планки, або лінії середини переду (рис. 3).

На хлястиках, погонах місця розташування петель намічають, відступивши від оздоблювальної строчки на діаметр гудзика (рис. 4).



Рис. 3

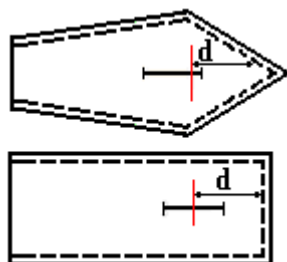


Рис. 4

Для збільшення міцності обшивних і обметаних петель з виворітного боку у місці їх розташування рекомендується використовувати клейову або не клейову прокладку.

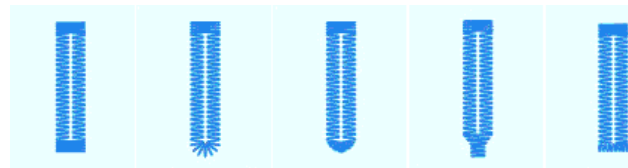
Обшивні петлі виконують у виробах з костюмних та пальтових тканин. Зовнішній вигляд таких петель бездоганний та свідчить про високу майстерність виконавця. Петля може виконуватись *однією чи двома обшивками*. Обшивні петлі у виробах із шкіри остаточно закріплюються машинним способом, при цьому підборт розрізається, а зрізи на виворітний бік не відгинаються.

Навісні петлі із обшивного шнура виконують у виробах з малосипучих тонких тканин. Використовують при обробці застібок на пілочці, спинці, рукаві. Довжина шнура для петлі залежить від форми, якої вона набуває при з'єднуванні з пілочкою чи іншою деталлю.

Застібку з *навісними петлями із прямої смужки тканини* виконують в блузках, сукнях, куртках, плащах (виробах з тканин середньої товщини).

Застібку з *навісними петлями* можна також виконати, використовуючи сутаж, еластичну тасьму (спеціально виготовлену для петель), чи виготовити петлі *із петельного шнура*. Шнур використовують фабричний або плетений вручну. Плетуть шнур з ниток основи тканини з міжлекальних залишків від крою. Волокнистий

Зовнішній вигляд прямих обметувальних петель виконаних на напівавтоматі



Зовнішній вигляд обметувальних петель з «очком» виконаних на напівавтоматі



Зовнішній вигляд навісної ниткової петлі виконаної ручним способом плетіння



Зовнішній вигляд навісної ниткової петлі виконаної ручним способом обвивання

склад і колір при цьому ідеально підходить до основного матеріалу. При обробці даної застіжки важливо запам'ятати: плетений шнур не можна розрізати.

Обметані петлі можуть бути виконані вручну і на машинах – напівавтоматах. При цьому важливо правильно намітити петлю. Намічають петлі на лицьовій стороні, використовуючи допоміжне лекало. Поздовжня лінія – напрям петлі. Поперечні лінії вказують на її розмір, що дорівнює діаметру гудзика плюс 2-3мм. Необхідно також правильно підібрати нитки для обметування петель. Нитки не повинні вигоряти на сонці, колір – не світліший від кольору тканини. При обметуванні петель ручними обметувальними стібками рекомендується розрізати петлю перед обметуванням.

Нині для обметування петель застосовується досить великий парк машин – напівавтоматів. Залежно від виду виробу, моделі, виду матеріалу, особливостей експлуатації виробу, петлі виготовляються різної форми, з різними структурою стібків, шириною кромки, типом закріпки і так далі. Залежно від властивостей матеріалів, на яких обметується петля, прорізання або прорубування входу в петлю виконується до або після обметування кромки.

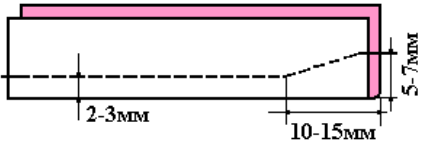
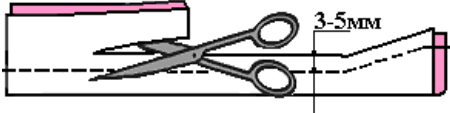
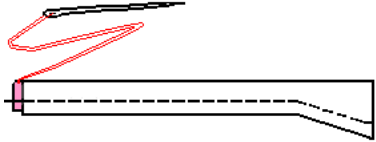
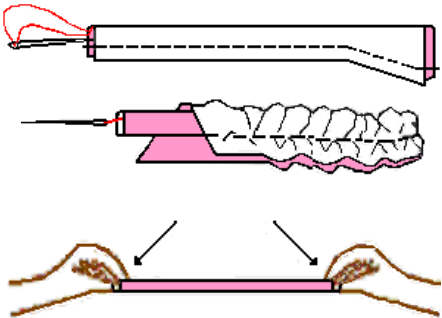
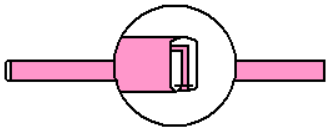
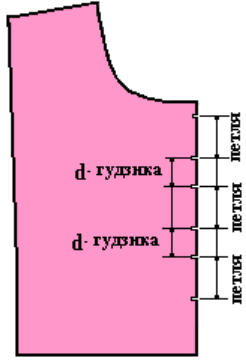


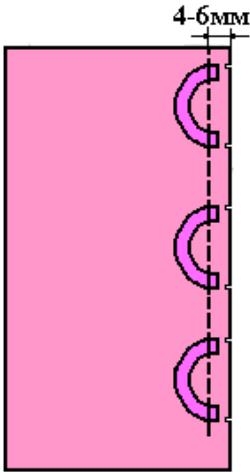
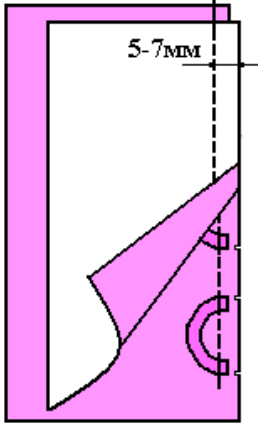
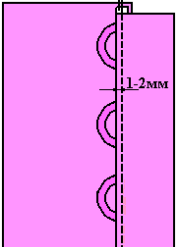
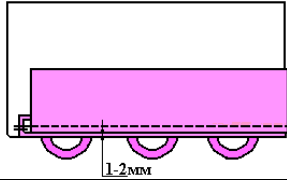
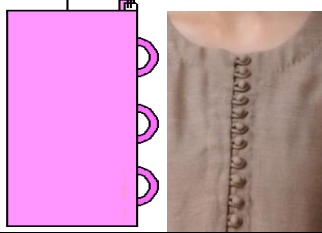
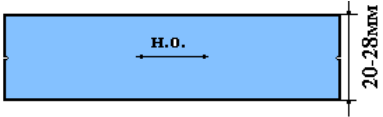
Зовнішній вигляд спеціальної машини (напівавтомату) для виготовлення прямих обметувальних петель

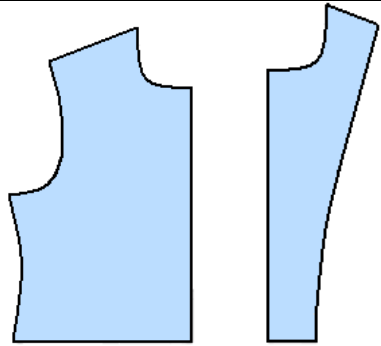
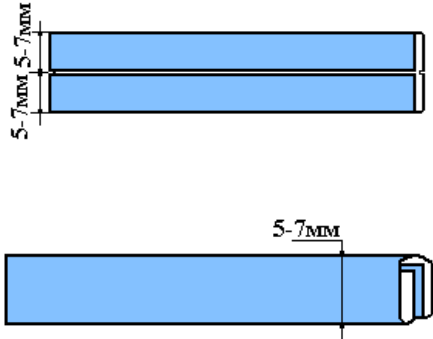
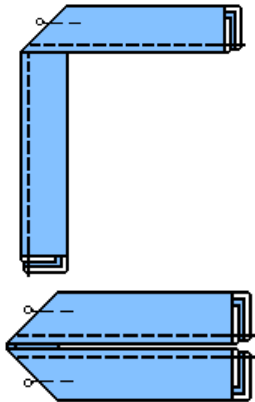
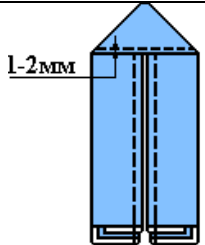


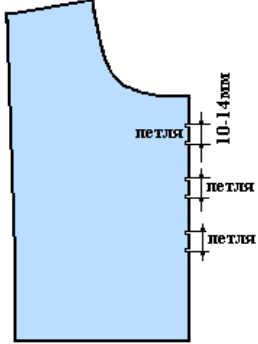
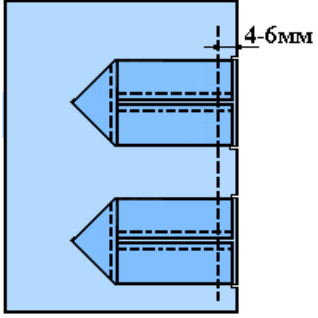
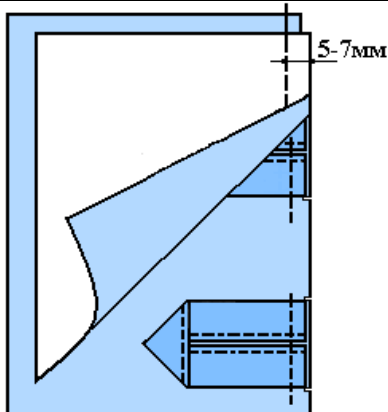
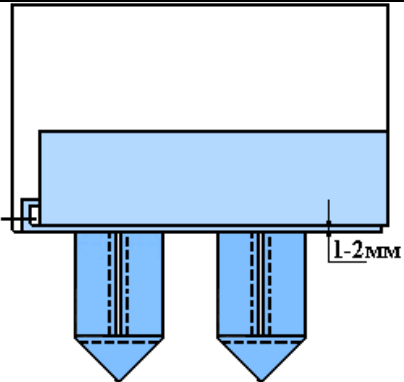
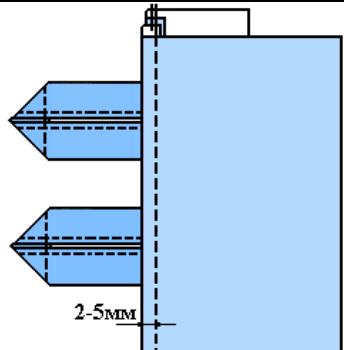
ОСНОВНА ЧАСТИНА

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1. ОБРОБКА НАВІСНИХ ПЕТЛЬ ІЗ ОБШИВНОГО ШНУРА				
1.1	Перевірити якість і кількість деталей виробу	- Смушка із основної або оздоблювальної тканини викроєна під кутом 45° до нитки основи, шириною 20-30мм (в залежності від товщини тканини), довжиною в залежності від кількості навісних петель у виробі; - пілочка (права деталь); - підборт	Візуально, лінійка, ножиці, допоміжне лекало	

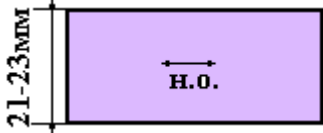
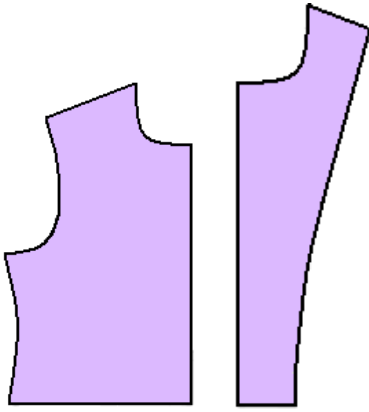
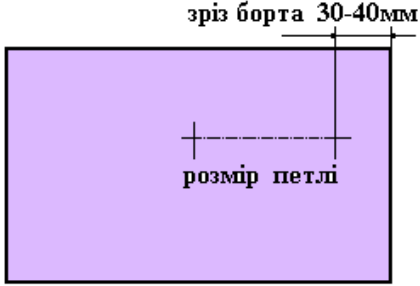
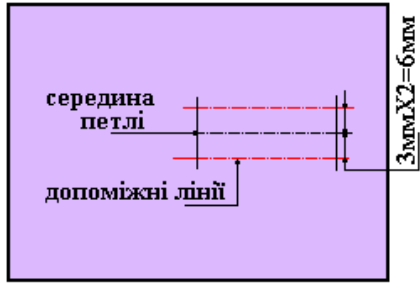
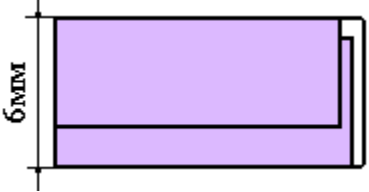
Обробка обшивного шнура для навісних петель				
1.2	Зшити смужку тканини обшивного шнура	Скласти смужку тканини по довжині вдвоє лицьовою стороною всередину. Зшити деталь на відстані 5-7мм від згину деталі, довжиною 10-15мм, плавно перейти на ширину шва 2-3мм від гину деталі в залежності від товщини тканини	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.3	Підрізати припуск шва обшивного шнура	Залишаючи припуск рівний 3-5мм	Ножиці	
1.4	Закріпити нитку на згині обшивного шнура	Двома – трьома закріплюючими стібками (нитка втягнута в голку повинна бути подвійна)	Ручна голка з ниткою, ножиці	
1.5	Вивернути шнур	На лицьову сторону, протягуючи голку з ниткою в середину деталі. Потім шнур витягують по нитці, і виправляють, щоб він був щільним, однаково заповнений припуском шва по всій довжині	Ручна голка з ниткою, ножиці	
1.6	Припрасувати обшивний шнур	По підшві праски	Прасувальний стіл, праска	
1.7	Розрізати обшивний шнур	На рівні частини, довжиною рівною діаметру гудзика, плюс 5-7мм (припуск на шов пришивання петлі)	Допоміжне лекало або лінійка, кравецька крейда, ножиці	
З'єднання навісних петель з обшивного шнура з пілочкою				
1.8	Намітити місце розташування навісних петель	З лицьової сторони правої пілочки. Примітка: відстань між кінцями шнура кожної петлі повинна бути рівна діаметру гудзика	Допоміжне лекало або лінійка, кравецька крейда, ножиці	

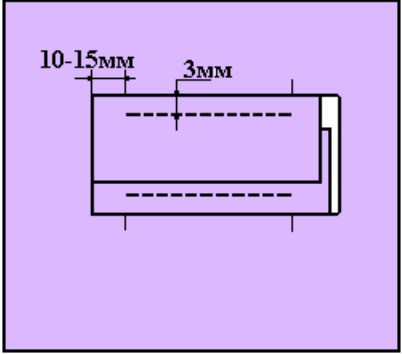
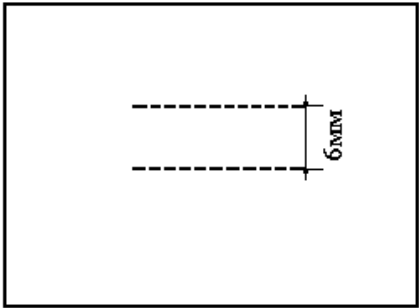
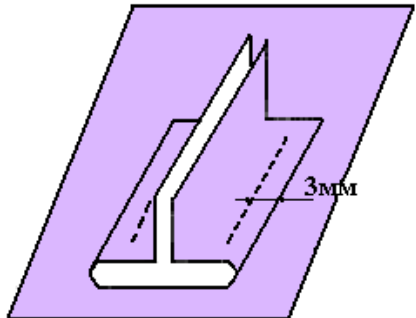
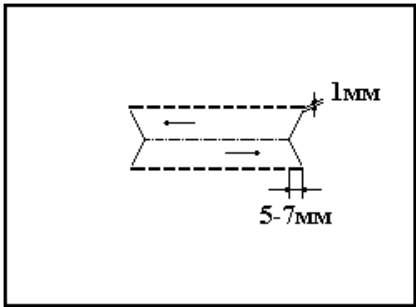
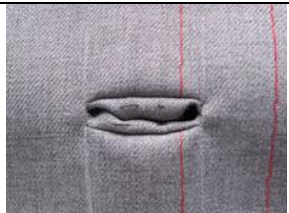
1.9	Настрочити навісні петлі	Накласти на лицьову сторону правої пілочки навісну петлю, зрівнюючи її кінці з зрізом деталі. Настрочити зворотною машинною строчкою на відстані 4-6мм від зрізів. Примітка: <i>строчка прикріплення кінців петель при подальшій обробці повинна вийти в шов і щоб кінці петель не були зрізані при підрізанні припуску шва</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.10	Обшити борт пілочки підбортом	Скласти підборт с бортом пілочки лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи і контрольні мітки, скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити борт підбортом зі сторони пілочки швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, кравецькі булавки, ножиці	
1.11	Настрочити припуск шва обшивання борта підбортом	Вивернути підборт на лицьову сторону, випрямити шов. Спрямувати припуск шва в бік підборта і настрочити на відстані 1-2мм від шва	Ручна операція, універсальна швейна машина, ножиці	
1.12	Припрасувати борт пілочки	Зі сторони підборта, утворюючи кант 1-2мм зі сторони пілочки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.13	Перевірити якість обробки навісних петель з обшивного шнура	Петлі повинні бути однакового розміру, однакові за товщиною, строчки рівні, якісні	Візуально, лінійка, технічні умови	
2. ОБРОБКА НАВІСНИХ ПЕТЛЬ З ПРЯМОЇ СМУЖКИ ТКАНИНИ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей виробу	- Смужка з основної або оздоблювальної тканини викроєна шириною 20-28мм, довжиною в залежності від кількості	Візуально, лінійка, ножиці, допоміжне лекало	

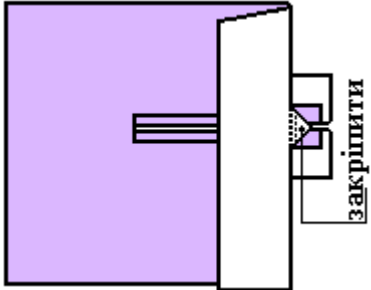
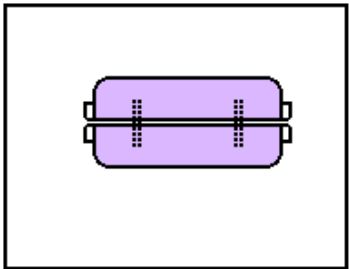
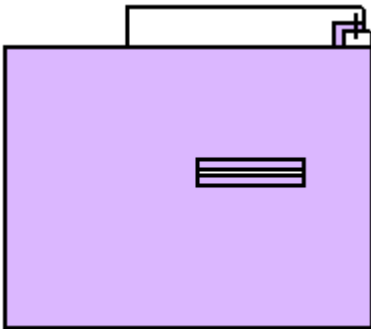
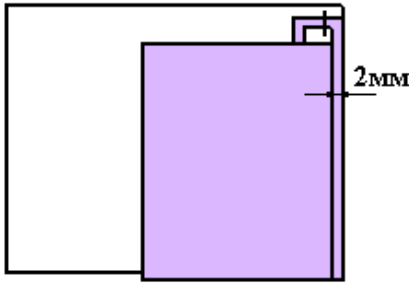
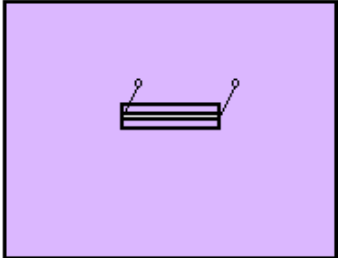
		петель. Нитка основи проходить посередині вздовж петлі; - пілочка (права деталь); - підборт		
Обробка прямої смужки тканини для навісних петель				
2.2	Запрасувати смужку тканини для навісних петель	Спрямувати на виворотну сторону бічні зрізи смужки тканини до середини деталі з обох сторін на 5-7мм і запрасувати. Скласти смужку тканини навпіл, вирівнюючи запрасовані краї і припрасувати її. Ширина смужки в готовому вигляді повинна бути 5-7мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Настрочити запрасовані краї деталі	На відстані 1-2мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Розрізати смужку для прямих навісних петель	На рівні частини. Довжина смужки для однієї петлі повинна бути рівна двом діаметрам гудзика плюс 5-7мм (припуск на шов пришивання петлі)	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.5	Утворити навісну пряму петлю	Скласти смужку вдвоє поперек, утворюючи на згині трикутник	Кравецькі булавки	
2.6	Закріпити утворений трикутник навісної петлі	Поперечною машинною строчкою по його основі, на відстані 1-2мм від згину. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	

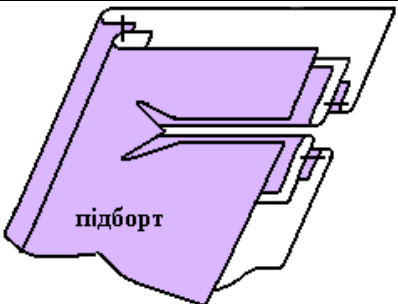
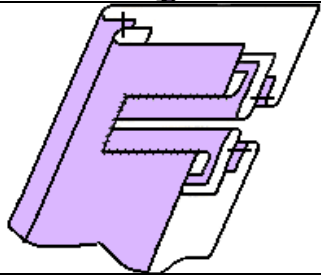
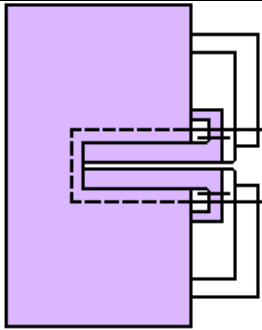
<i>З'єднання навісних петель з прямої смужки з пілочкою</i>				
2.7	Намітити місце розташування навісних петель	З лицьової сторони правої пілочки.	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.8	Настрочити навісні петлі на пілочку	Накласти на лицьову сторону правої пілочки навісну петлю відповідно до надсічок, зрівнюючи її кінці з зрізом деталі. Настрочити зворотною машинною строчкою на відстані 4-6мм від зрізів.	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.9	Обшити борт пілочки підбортом	Скласти підборт с бортом пілочки лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи і контрольні мітки, скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити борт підбортом зі сторони пілочки швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, кравецькі булавки, ножиці	
2.10	Приprasувати борт пілочки	Вивернути підборт на лицьову сторону, випрямити шов. Приprasувати зі сторони підборта, утворюючи кант 1-2мм зі сторони пілочки	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.11	Прострочити оздоблювальну строчку по краю борта	На відстані 2-5мм від краю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	

3. ОБРОБКА ОБШИВНИХ ПЕТЕЛЬ ОДНІЄЮ ОБШИВКОЮ

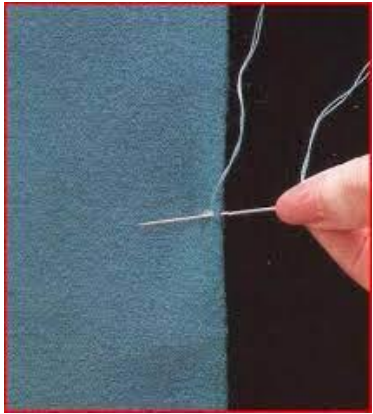
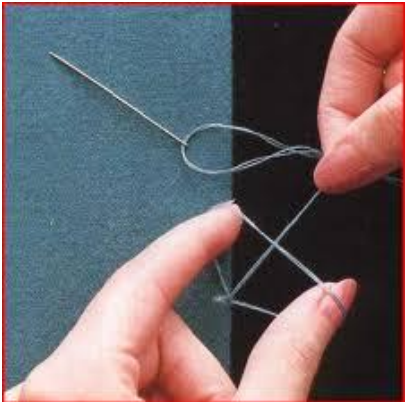
3.1	Перевірити якість і кількість деталей виробу	-Обшивка, нитка основи проходить вдовж її довжини. Довжина обшивки повинна бути більше довжини петлі на 20-30мм (по 10-15мм з кожної сторони). Ширина обшивки залежить від ширини канта. Так, при ширині канта 3мм, ширина обшивки повинна бути приблизно рівна 21-23мм - пілочка (права деталь); - підборт	Візуально, допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда, ножиці	 
3.2	Намітити місце розташування обшивної петлі	З лицьової сторони пілочки трьома лініями: однією лінією вздовж, яка визначає напрямок петлі, і двома поперечними лініями, які визначають розмір петлі. Потім нанести дві допоміжні лінії вище і нижче середньої наміченої лінії на відстані, рівній подвоєній ширині канта. Розмір петлі повинен бути рівний діаметру гудзика плюс 2мм, якщо гудзик плоский, або 5мм, якщо гудзик кулькоподібний	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	 
3.3	Запрасувати обшивку	Так, щоб ширина її в запрасованому вигляді рівнялась відстані між двома поперечними лініями, наміченими на пілочці, тобто подвійній ширині двох кантів, при цьому зрізи не повинні доходити до згинів обшивки на величину, рівну ширині канта плюс 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

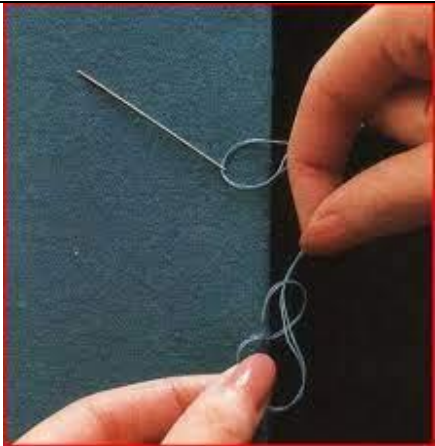
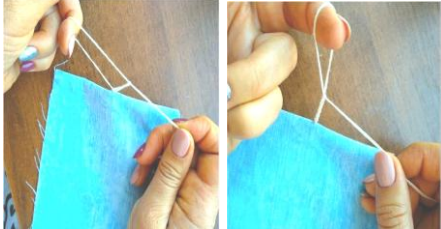
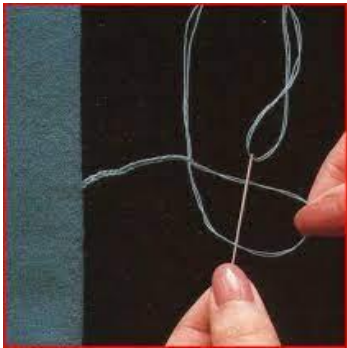
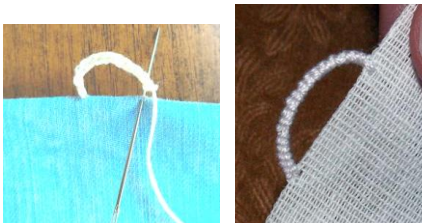
3.4	Пришити обшивку до пілочки	Накласти заправовану обшивку на лицьову сторону основної деталі, суміщаючи згини обшивок з наміченими повздовжніми (допоміжними) лініями. При цьому кінці обшивки повинні виходити за намічені лінії розміру петлі на 10-15мм з кожної сторони	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.5	Перевірити правильність пришивання обшивки до пілочки	З виворітної сторони пілочки. Відстань між паралельними строчками повинна бути рівна подвійній ширині двох кантів, тобто 6мм. Кінці строчок закінчуються на одному рівні.	Лінійка, візуально	
3.6	Розрізати вхід у петлю	Відігнути зрізи обшивки в сторону кантів. Перегнути деталь по середині входу і виконати надріз деталей (пілочки і обшивки) між паралельними строчками. Розрізати вхід у петлю з виворітної сторони посередині між строчками, починаючи від середини петлі по обидві сторони, не доходячи до кінців строчок 5-7мм. Потім виконати похилі розрізи по напрямленню до кінців строчок, не доходячи до них 1мм. Обшивку з лицьової сторони розрізають до кінця по прямій	Ножиці	 
3.7	Вивернути обшивку	Через одержаний отвір обшивку вивернути на виворітну сторону основної деталі. Виправити канти	Ручна операція	

3.8	Закріпити кінці обшивки і пілочки	Основну деталь в кінцях петлі відігнути на лицьову сторону, кінці обшивок підтягнути, кути розправити. Закріпити кінці петлі подвійною машинною строчкою по основі кутів	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.9	Приprasувати канти обшивної петлі	Заокруглити кінці обшивки. Вирівняти канти і приprasувати. <i>Зверніть увагу: канти рівні, згини підходять встик один до одного</i>	Ножиці, прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	 
3.10	Обшити борт пілочки підбортом	Скласти підборт с бортом пілочки лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи і контрольні мітки, скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити борт підбортом зі сторони пілочки швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	
3.11	Приprasувати борт пілочки	Вивернути підборт на лицьову сторону, випрямити шов. Приprasувати зі сторони підборта, утворюючи кант 2мм зі сторони пілочки	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
3.12	Розмітити довжину петлі	З лицьової сторони пілочки розмітити на підборті довжину петлі вставляючи кравецькі булавки в кінцях петлі. Зі сторони підборта намітити середину петлі та її кінці	Кравецькі булавки, кравецька крейда	

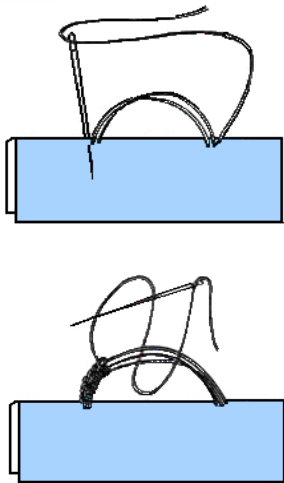
3.13	Розрізати підборт	По лінії середини петлі, не доходячи до ліній кінця петлі 5мм, потім виконати похилі розрізи по напрямленню до кінців петлі	Ножиці	
3.14	Пришити зрізи підборта до обшивок петлі	Зрізи підборта підігнути в середину і пришити до обшивок ручними потайними (підшивними) стібками	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	
3.15	Схема обробки обшивної петлі із шкіри	Обшивні петлі у виробках із шкіри остаточно закріплюються машинним способом, при цьому підборт розрізається, а зрізи на виворітний бік не відгинаються	Універсальна швейна машина, ножиці	

4. ВИКОНАННЯ НАВІСНОЇ НИТКОВОЇ ПЕТЛІ СПОСОБОМ ПЛЕТІННЯ

4.1	Намітити місце розташування петлі	На місці розташування петлі виконати 2-3 закріплювальних стібка. Примітка: всі види навісних ниткових петель виконують не менше ніж, чим на трьох шарах тканини. При необхідності під петлю можна підкласти прокладкові тканини (клейові або не клейові)	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	
4.2	Утворити петлю	Витягуючи з неї другу петлю	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	

4.3	Стягнути вузол	Який утворився при скиданні першої петлі і витягнути наступну петлю з попередньої	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	
4.4	Процес утворення петлі повторити	До необхідного розміру. В результаті утворюється міцне плетіння	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	
4.5	Закріпити петлю	Останню петлю закріплюють протягуючи через увесь кінець нитки. Готову петлю прикріплюють до тканини 2-3 стібками з вивіротної сторони петель	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	 

5. ВИКОНАННЯ НАВІСНОЇ НИТКОВОЇ ПЕТЛІ СПОСОБОМ ОБВИВАННЯ

5.1	Виконати навісну ниткову петлю	На місці розташування петлі виконують 3-4 закріплювальних стібка. Потім прокладають 2-3 прямих стібки (довжина петлі). Обвивають нитяну основу 10-20 обметувальними петельними стібками. Закріплюють кінець петлі 3-4 закріплювальними стібками.	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці, лінійка	
-----	--------------------------------	--	--	---

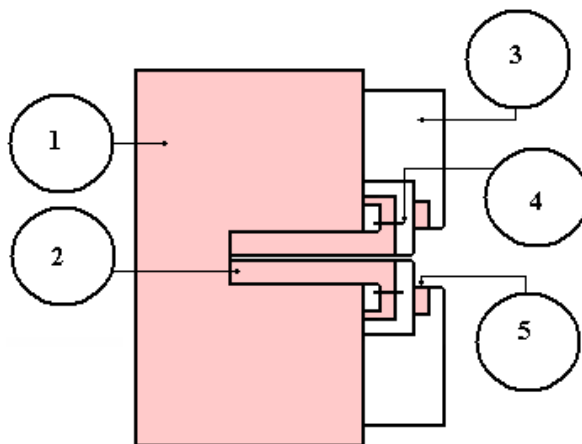
Ниткові петлі застосовують для застібання виробу на гудзики та гачки



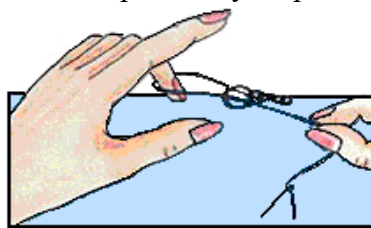
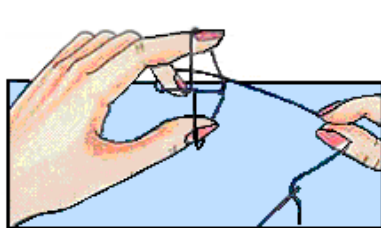
ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть види петель, які застосовують при пошитті виробів.
2. Які бувають види навісних петель?
3. Чому дорівнює довжина розрізу петлі?
4. Від чого залежить напрям розрізу петлі?
5. Як намічають петлі у виробах з центральною застібкою?
6. Назвіть способи обробки обшивних петель.
7. Назвіть особливість обробки обшивних петель зі шкіри.
8. За графічним зображенням обшивної петлі, назвіть за номерами деталі виробу та технологічні операції.



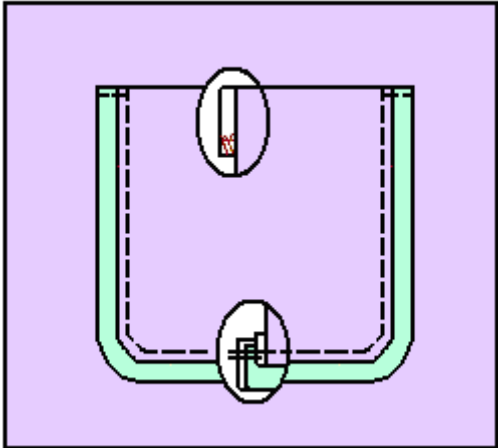
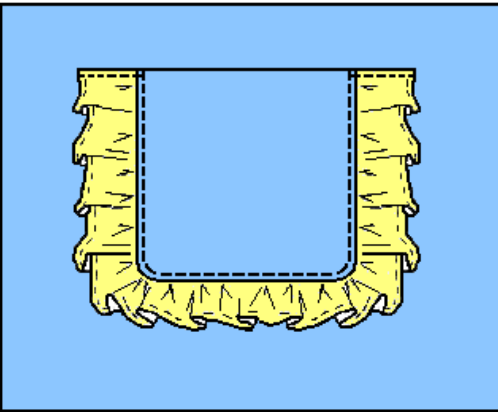
9. Визначте спосіб виконання навісної ниткової петлі. Розкажіть процес її утворення.

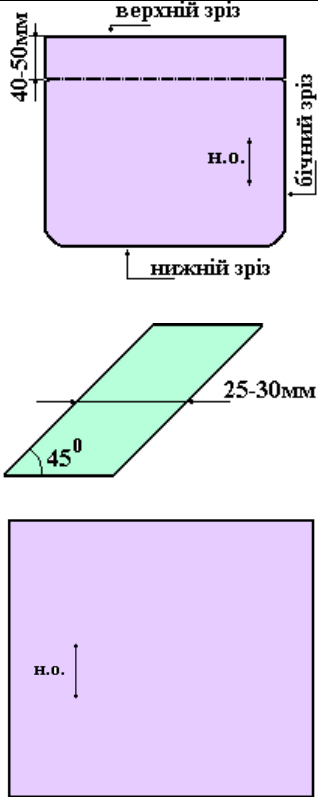
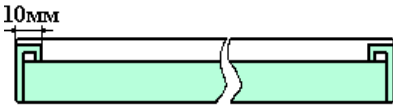
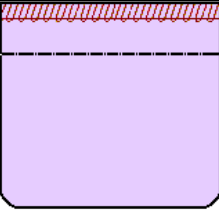
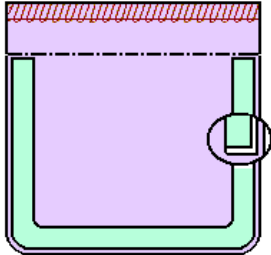


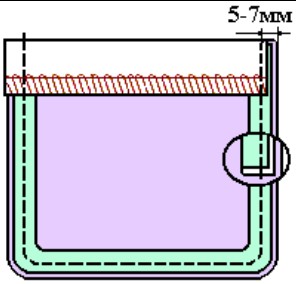
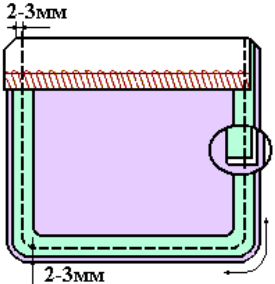
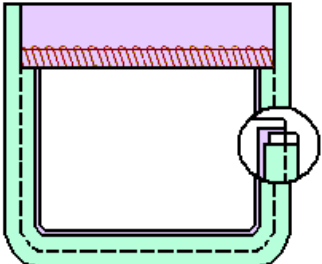
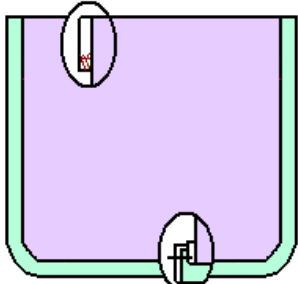
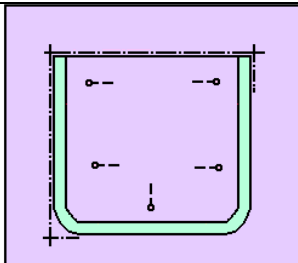
Вимоги охорони праці при обробці петель

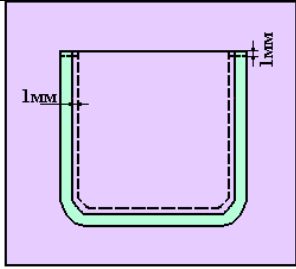
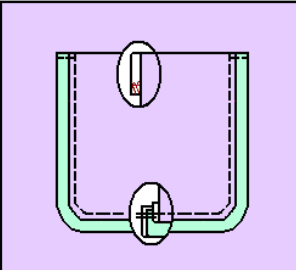
При обробці петель необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

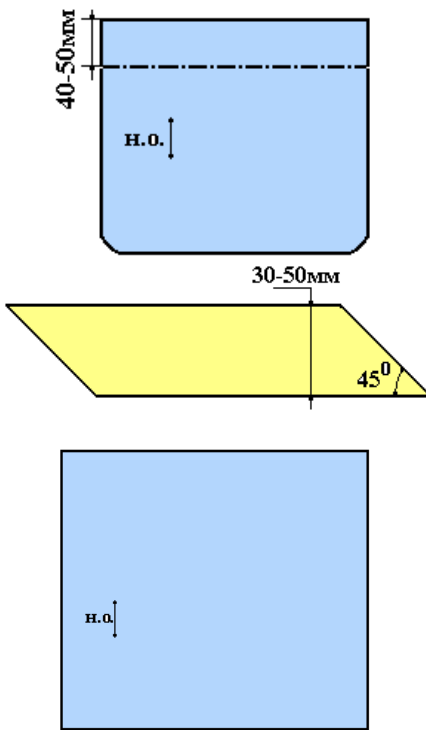
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка накладної кишені з кантом та шляркою				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку накладних кишень з кантом та шляркою з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Шлярка – деталь швейного виробу у вигляді смужки матеріалу, зібраного з одного боку або складку та з'єднаної зібраним краєм із виробом для його оздоблення [ДСТ України 2023-91]. Бейка – деталь виробу для його оздоблення у вигляді одинарної або складеної вдвоє смужки матеріалу, яку вшивають поміж деталями або настрочують на них [ДСТ України 2023-91]. Планка – деталь швейного виробу у вигляді вшивної, пришивної або настроченої смужки матеріалу для обробки й оздоблення краї застібки [ДСТ України 2023-91]. Волан – деталь швейного виробу для його оздоблення у вигляді широкої смужки матеріалу, з'єднаної з виробом краєм одного з поздовжніх боків, конструкція якої забезпечує утворення хвилястого краю [ДСТ України 2023-91]. Накладні кишені з оздоблювальними елементами: складочками, виточками, клапанами, планками, кантом, шляркою, мереживом, бейкою, воланами, тощо. Всі оздоблювальні деталі: кант, шлярка, мереживо, волан перед з'єднуванням з кишенею обробляються в кінцях. Для цього використовують шви упідгин. Після настрочування кишені на основну деталь кінці оздоблювальних деталей настрочуються. Шлярку, кант чи бейку складають з кишенею лицьовими сторонами всередину так, щоб верхній кінець шлярки, канта чи бейки співпадав з лінією згину верхнього краю. Припуск на обробку верхнього краю кишені перегинають на виворітну сторону, щільно огинаючи верхній край канта, бейки чи шлярки і обшивають верхні частини бічних зрізів кишені, одночасно пришиваючи бейку, кант чи шлярку по бічним і нижньому зрізам.				
Зовнішній вигляд накладної кишені з кантом 				
Зовнішній вигляд накладної кишені зі шляркою 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З КАНТОМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись з назвою зрізів	- Накладна кишеня з припуском на обробку верхнього краю завширшки 40-50мм; - смужка тканини для канта завширшки 25-30мм, викроєна під кутом 45° до нитки основи. Смужка повинна бути завдовжки такою як і накладна кишеня по бічним та нижній сторонах плюс 10мм з обох сторін для обробки верхніх країв смужки. Смужка тканини може бути як суцільною, так і складатися з кількох частин; - основна деталь	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, лінійка, ножиці	
Обробка смужки тканини для канта				
1.2	Запрасувати смужку тканини для канта	Скласти смужку тканини вздовж навіпіл виворітною стороною всередину, зрівняти зрізи і запрасувати по згину, одночасно запрасувати верхні кінці смужки, підігнувши зрізи на виворітну сторону на 10мм. Примітка: при обробці кінців канта, замість запрасовування їх на виворітну сторону, можна обшити	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
Обробка накладної кишені				
1.3	Обметати верхній зріз припуску накладної кишені	З лицьової сторони виробу	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
1.4	Обшити верхні бічні кути накладної кишені, одночасно пришити кант по бічним і нижньому	Укласти підготовлений кант на лицьову сторону кишені, спрямовуючи його зрізи у бік кишені, суміщаючи верхні кінці канта з лінією перегину верхнього краю кишені. Відігнути припуск на	Універсальна швейна машина, ножиці	

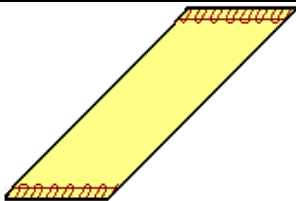
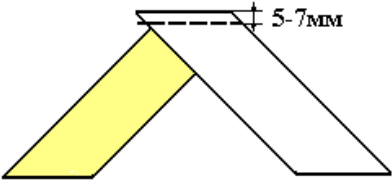
	зрізах	підгин по верхньому краю кишені на лицьову сторону, розташовуючи лінію перегину на згині деталі. Обшити кути кишені, одночасно пришити кант швом завширшки 5-7мм		
1.5	Підрізати припуск на шов	У кутах кишені, залишаючи 2-3мм шва. Також плавним переходом підрізати припуск шва на заокругленнях кишені, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
1.6	Вивернути кути кишені	На лицьову сторону і виправити їх, одночасно виправити кант	Кілочок	
1.7	Приprasувати накладну кишеню	По верхньому краю, розташовуючи лінію перегину на згині деталі, одночасно приprasувати бічні та нижню сторони кишені, спрямовуючи припуски на шви у бік накладної кишені	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
1.8	Намітити місце розташування накладної кишені на основній деталі	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону основної деталі, вирівняти краї лекала зі зрізами основної деталі по верхній і бічним сторонам. Намітити трьома точками, які повинні відповідати розташуванню двох верхніх і одного нижнього кутів кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.9	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Накласти на основну деталь накладну кишеню, суміщаючи контурні лінії з краями кишені	Кравецькі булавки	

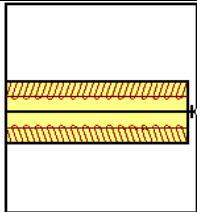
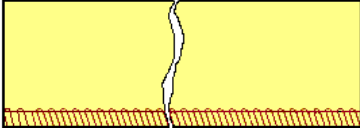
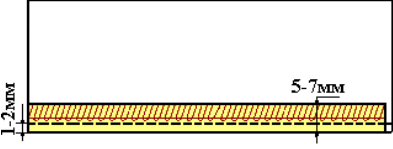
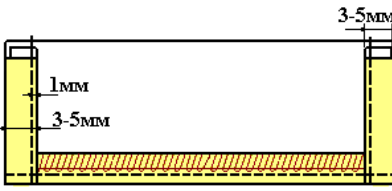
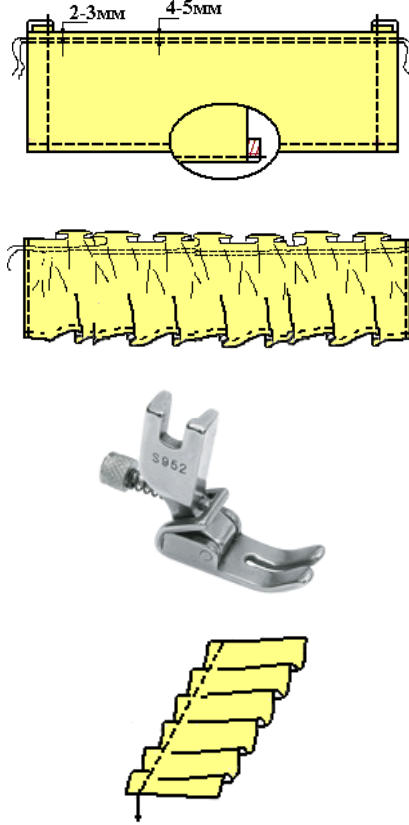
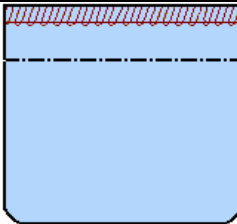
1.10	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	Відступаючи 1мм від шва пришивання канта, одночасно настрочити кінці канта на 1мм від краю деталі. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.11	Приprasувати накладну кишеню	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін. Примітка: <i>припуск на обробку верхнього краю кишені можна продублювати в залежності від моделі та властивостей тканини</i>	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

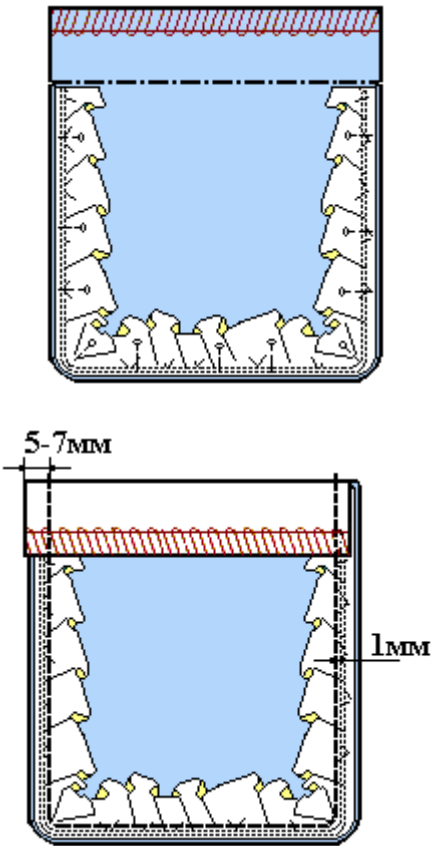
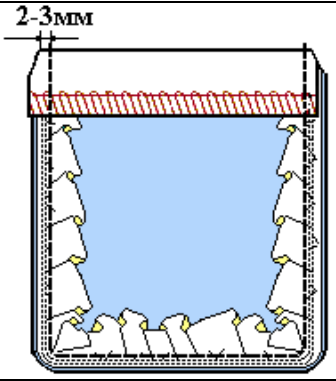
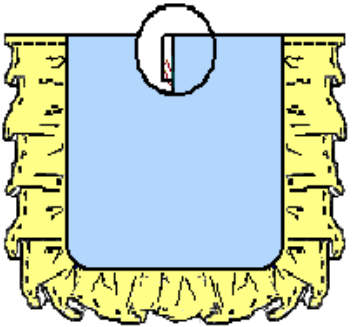
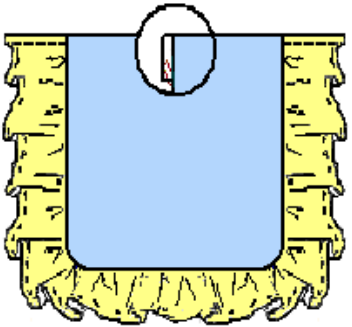
2. ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З ШЛЯРКОЮ

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Накладна кишеня з припуском на обробку верхнього краю завширшки 40-50мм; - шлярка суцільна або з частин завширшки 30-50мм (чи залежно від моделі) викроєна під кутом 45° до нитки основи (або повздовжня) і завдовжки у півтора разу більше за накладну кишеню по бічним та нижній сторонах; - основна деталь	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, лінійка, ножиці	
-----	--	---	--	--

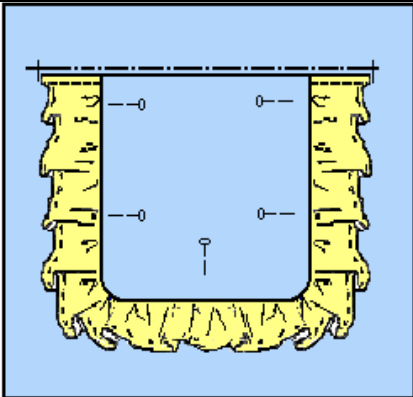
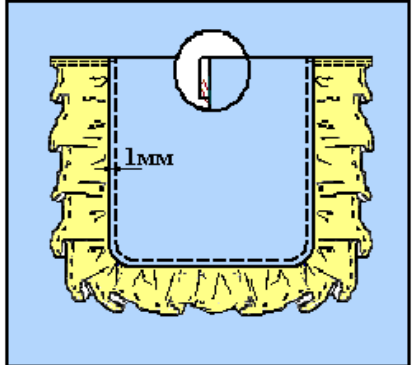
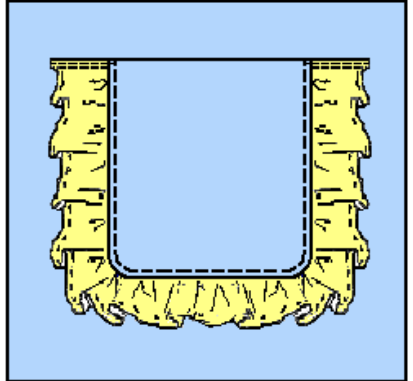
Обробка шлярки

2.2	Обметати бічні зрізи шлярки	З лицьової сторони деталі	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
2.3	Зшити бічні зрізи частин шлярки	Скласти частини шлярок лицьовими сторонами всередину, вирівняти бічні зрізи. Ширина шва 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.4	Розпрасувати припуски бічних швів шлярки	Розкласти припуски шва у різні сторони та закріпити їх в такому положенні	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.5	Обметати нижній зріз шлярки	З лицьової сторони деталі	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
2.6	Застрочити нижній зріз шлярки	Підігнути нижній зріз шлярки на 5-7мм на виворітну сторону і застрочити на 1-2мм від підігнутого краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.7	Застрочити верхні зрізи шлярки	Підігнути верхній зріз шлярки на 3-5мм на виворітну сторону, потім підігнути його вдруге на 3-5мм та застрочити на 1мм від підігнутого краю деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.8	Призборити верхній зріз шлярки	Двома паралельними строчками зі слабо затягнутими стібками, залишаючи кінці ниток. Відстань від зрізу до першої строчки – 2-3мм, а відстань від зрізу до другої строчки 4-5мм. Стягнути дві паралельні строчки за нижні нитки по верхньому зрізу шлярки, рівномірно розподілити зборки по деталі. Після утворення зборок верхній зріз шлярки має дорівнювати довжині деталі, з якою вона буде з'єднуватися (тобто бічними і нижній сторонам кишені). Примітка: або призборити верхній зріз шлярки за допомогою спеціальної лапки однією строчкою	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка накладної кишені				
2.9	Обметати верхній зріз припуску накладної кишені	З лицьової сторони деталі	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	

2.10	Обшити верхні бічні кути накладної кишені, одночасно пришити шлярку по бічним і нижньому зрізах	Укласти підготовлену шлярку на лицьову сторону кишені лицьовою стороною вниз, суміщаючи верхні кінці шлярки з лінією перегину верхнього краю кишені. Деталі скріпити кравецькими булавками. Відігнути припуск на підгин по верхньому краю кишені на лицьову сторону, розташовуючи лінію перегину на згині деталі. Обшити верхні кути кишені, одночасно пришити шлярку швом шириною 5-7мм від зрізів так, щоб друга строчка приборювання верхнього зрізу шлярки була на відстані 1мм від строчки її пришивання. В кутах кишені шлярку зібрати більш густіше. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
2.11	Підрізати припуски на шви верхніх бічних сторін накладної кишені	Залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
2.12	Вивернути кути кишені	На лицьову сторону і виправити їх, одночасно виправити шов пришивання шлярки	Кілочок, ручна операція	
2.13	Приprasувати накладну кишеню	По верхньому краю таким чином, щоб лінія перегину розташовувалася на згині верхнього краю кишені, одночасно приprasувати бічні та нижню сторони кишені, спрямовуючи припуск шва пришивання шлярки у бік кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

З'єднання накладної кишені з основною деталлю

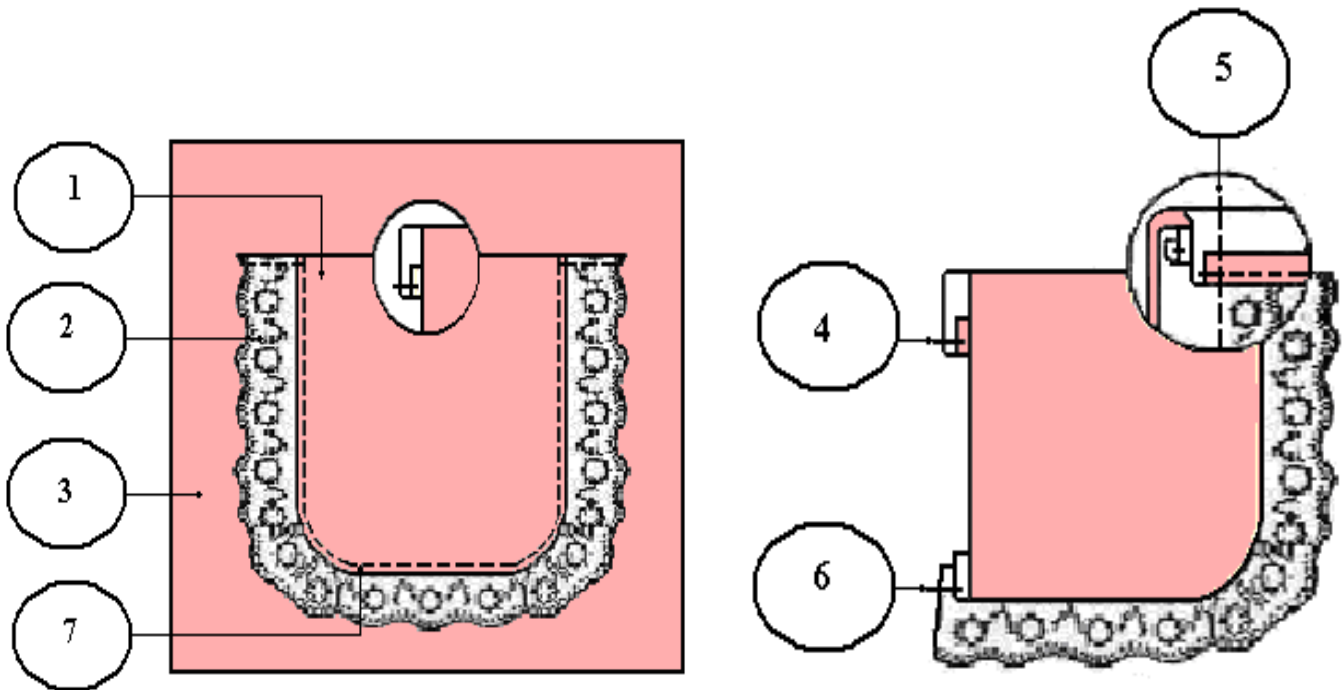
2.14	Намітити місце розташування накладної кишені на основній деталі	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону основної деталі, вирівняти краї лекала зі зрізами основної деталі по верхній і бічним сторонам. Намітити трьома точками, які повинні відповідати розташуванню двох верхніх і одного нижнього кутів кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.15	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	Накласти на основну деталь накладну кишеню, суміщаючи контурні лінії з краями кишені. Скріпити деталі кравецькими булавками. Настрочити накладну кишеню, відступаючи від шва пришивання шлярки на 1мм.	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	 
2.16	Приprasувати накладну кишеню зі шляркою	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін, слідкуючи, щоб праска не заходила на шлярку	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть оздоблювальні елементи накладної кишені.
2. Які деталі необхідні для обробки накладної кишені з кантом?
3. Назвіть етапи обробки накладної кишені з кантом.

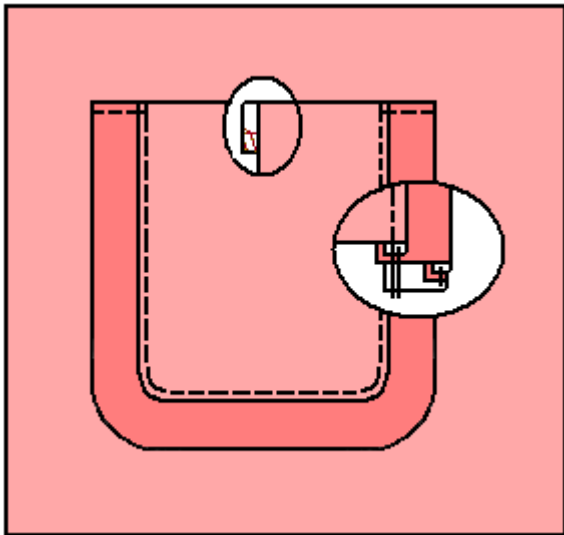
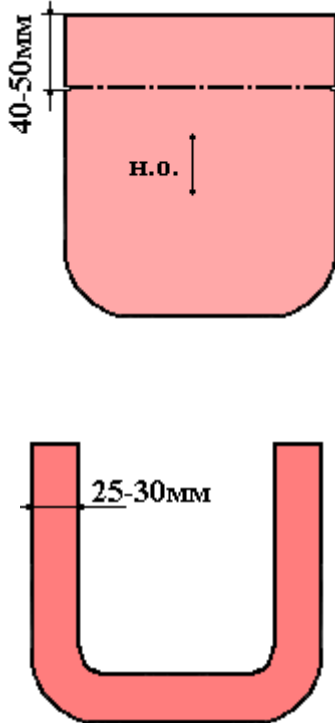
4. Розкажіть послідовність з'єднання канта з накладною кишенею.
5. Що означає технологічний термін «шлярка»?
6. Назвіть деталі крою для обробки накладної кишені зі шляркою.
7. Якою повинна бути довжина шлярки по відношенню з накладною кишенею?
8. Розкажіть послідовність обробки шлярки.
9. Розкажіть послідовність з'єднання шлярки з накладною кишенею.
10. Розкажіть послідовність з'єднання накладної кишені зі шляркою з основною деталлю.
11. За графічним зображенням визначте вид кишені. Відповідно до номерів назвіть деталі крою та технологічні операції.

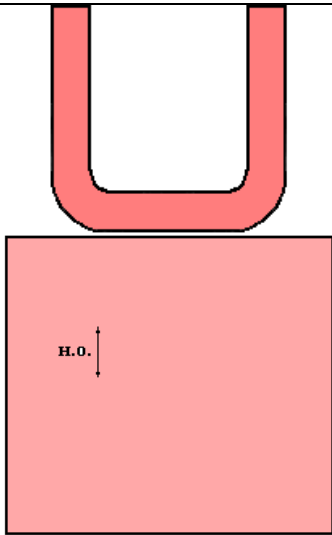
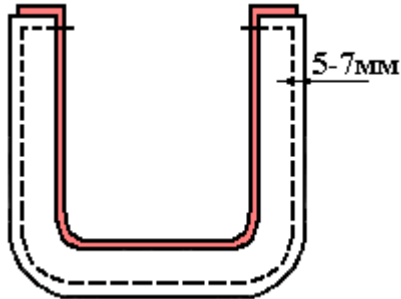
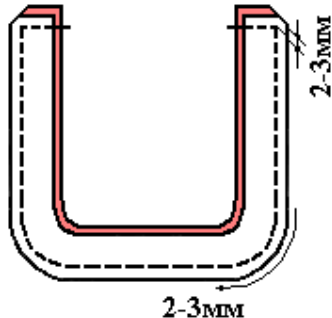
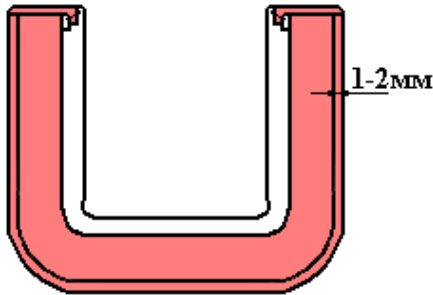
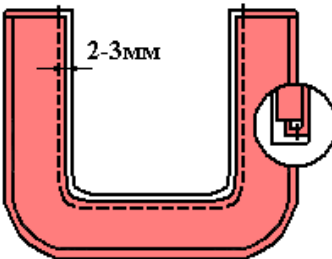


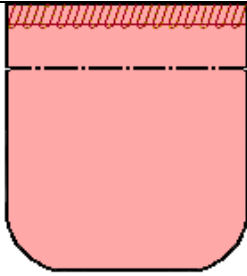
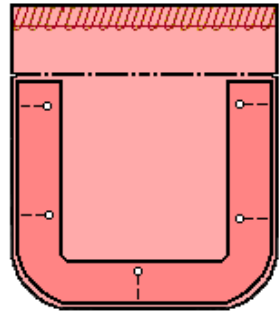
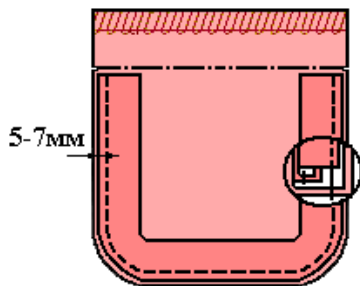
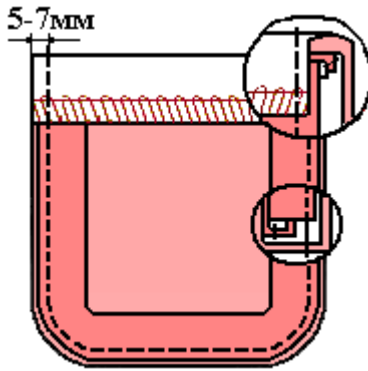
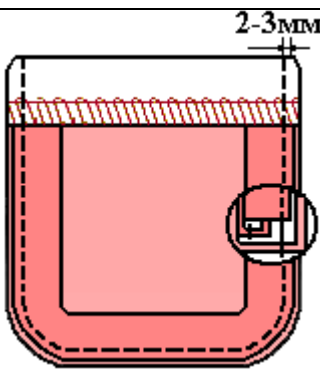
Вимоги охорони праці при обробці накладної кишені з кантом та шляркою

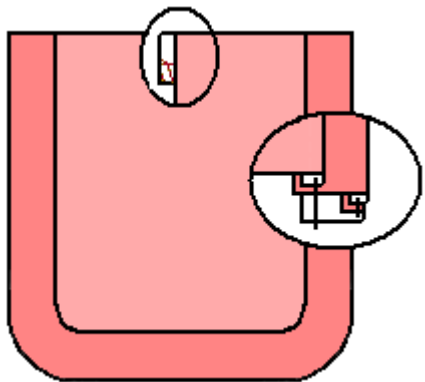
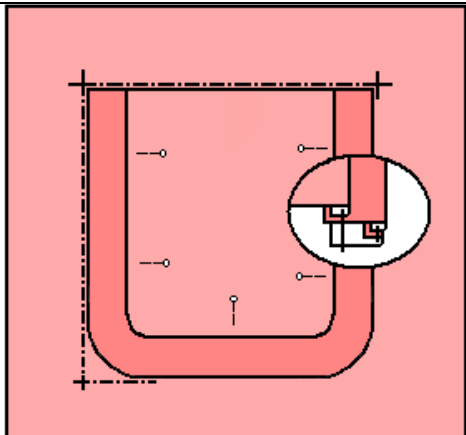
При обробці накладних кишень з кантом та шляркою необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

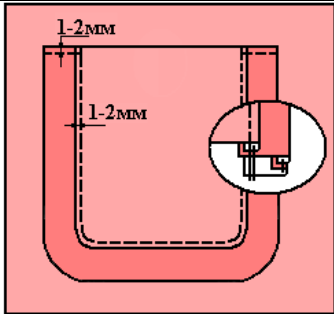
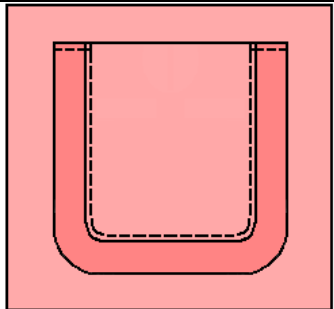
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка накладної кишені з бейкою				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку накладної кишені з бейкою з дотриманням технічних умов на її виконання, виявляти та усувати дефекти.				
Зовнішній вигляд накладної кишені з бейкою				
				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З БЕЙКОЮ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Накладна кишеня з припуском на обробку верхнього краю завширшки – 40-50мм; - зовнішня бейка викроєна за формою накладної кишені шириною 25-30мм (в готовому вигляді – 10-15мм) або відповідно до моделі;	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, лінійка, ножиці	

		- внутрішня бейка викроєна за формою накладної кишені шириною вужче на ширину канту зовнішньої бейки; - основна деталь		
Обробка бейки				
2	Обшити верхні, бічні та нижній зрізи бейки	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи та обшити швом завширшки 5-7мм зі сторони внутрішньої бейки, виконуючи посадку на заокругленнях кутів зовнішньої деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
3	Підрізати припуски шва обшивання бейки	В верхніх кутах залишаючи 2-3мм припуску шва та плавно підрізати припуск шва на заокругленнях, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
4	Вивернути бейку	На лицьову сторону, виправляючи кути та шов	Кілочок, ручна операція	
5	Припрасувати бейку	З внутрішньої сторони деталі, утворюючи кант з зовнішньої сторони шириною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
6	Скріпити внутрішні зрізи бейки	Швом завширшки 2-3мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

<i>Обробка накладної кишені</i>				
7	Обметати верхній зріз припуску накладної кишені	З лицьової сторони деталі	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
8	Скріпити накладну кишеню з бейкою	Скласти кишеню з бейкою лицьовими сторонами всередину. Згини бейки підвести до лінії верхнього краю кишені, зрівняти зрізи, сумістити контрольні мітки бейки і кишені	Кравецькі булавки	
9	Пришити бейку до накладної кишені	Швом завширшки 5-7мм, на заокругленнях виконати припосадження бейки. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
10	Обшити верхні бічні кути накладної кишені	Відігнути припуск на підгин по верхньому краю кишені на лицьову сторону, розташовуючи лінію перегину на згині деталі. Обшити верхні бічні кути кишені, так щоб строчка співпала зі строчкою пришивання бейки тобто 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
11	Підрізати припуски на шви верхніх бічних сторін накладної кишені	Залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	

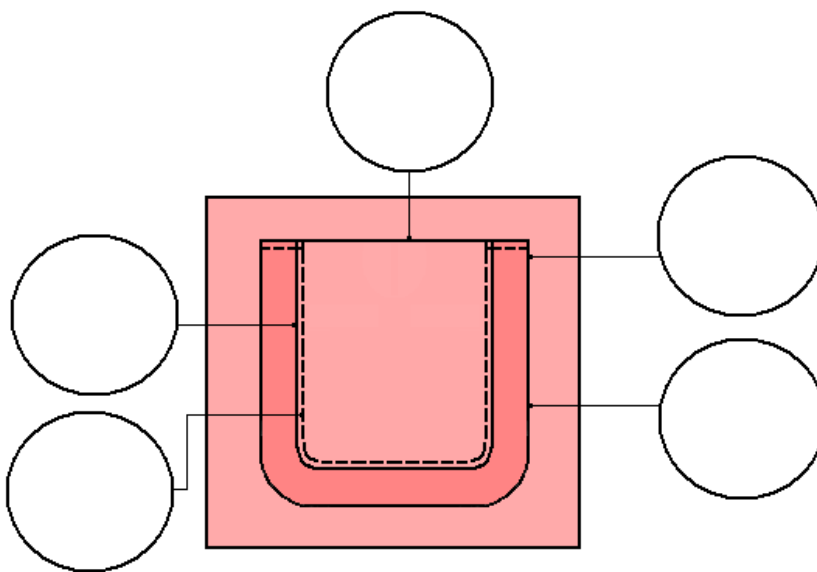
12	Вивернути накладну кишеню	На лицьову сторону, виправити кути. <i>Звернути увагу, верхній край кишені повинен бути продовженням бейки</i>	Кілочок, ручна робота	
13	Припрасувати накладну кишеню	По верхньому краю так, щоб лінія перегину розташувалася на згині верхнього краю кишені, одночасно припрасувати бічні та нижню сторони кишені, спрямовуючи припуск шва пришивання бейки у бік накладної кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
З'єднання накладної кишені з основною деталлю				
14	Намітити місце розташування накладної кишені на основній деталі	Накласти допоміжне лекало на лицьову сторону основної деталі, вирівняти краї лекала зі зрізами основної деталі по верхній і бічним сторонам. Намітити трьома точками, які повинні відповідати розташуванню двох верхніх і одного нижнього кутів кишені	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
15	Скріпити накладну кишеню з основною деталлю	Накласти на основну деталь накладну кишеню, суміщаючи контурні лінії з краями кишені	Кравецькі булавки	

16	Настрочити накладну кишеню на основну деталь	Оздоблювальною строчкою на відстані 1-2мм від шва пришивання бейки. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
17	Припрасувати накладну кишеню з бейкою	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін так, щоб не залишилося відтиску бейки на основній деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

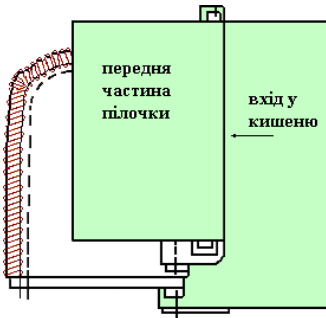
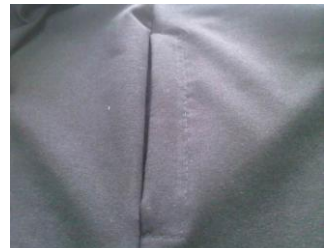
1. Назвіть деталі, які необхідні для обробки накладної кишені з бейкою.
2. Розкажіть, послідовність обробки бейки.
3. Розкажіть технологічний процес з'єднання бейки з накладною кишенею.
4. Які, на Ваш погляд, можуть виникнути дефекти при обробці накладної кишені з бейкою?
5. За графічним зображенням накладної кишені з бейкою, намалюйте схематичне зображення операцій.



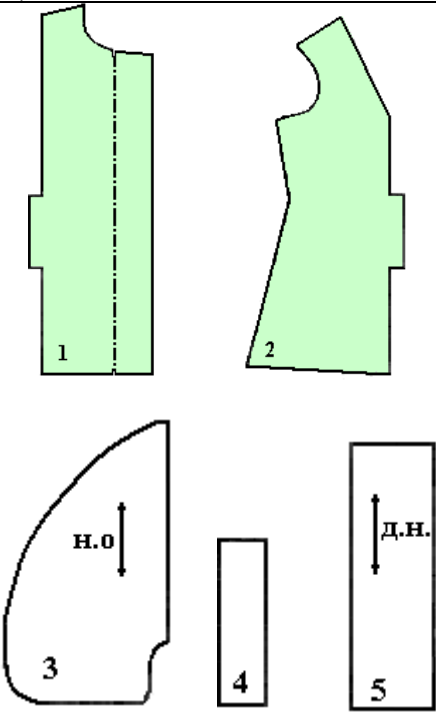
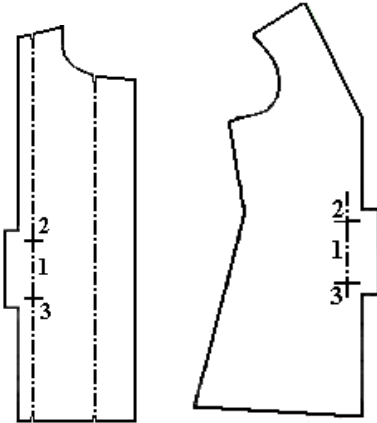
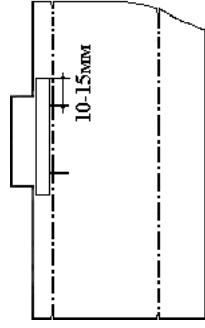
Вимоги охорони праці при обробці накладної кишені з бейкою

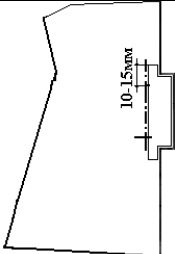
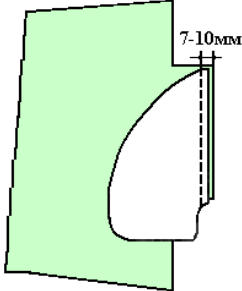
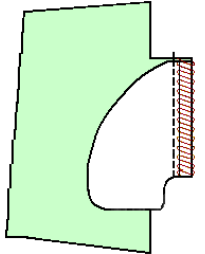
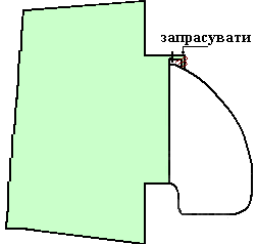
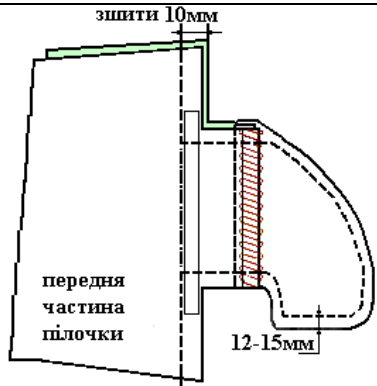
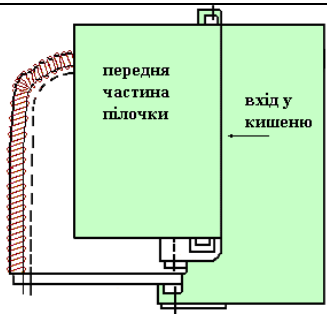
При обробці накладної кишені з бейкою необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка кишень у швах	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів кишень у швах з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	
Теоретичні відомості Види непрорізнних кишень. Кишені у рельєфних швах можуть <i>розташовуватися</i> вертикально, горизонтально, похило та залежно від напрямку шва. Кишені у швах можуть бути оздоблені листочками, клапанами, хлястиками, оздоблювальними строчками. Верхній край кишені повинен бути щільним, стійким у процесі носки. Він не повинен розтягуватися та зміщуватися. Нижній край кишені з виворітної сторони укріплюють поздовжником для стійкості та міцності кінців кишені. Кишені у швах відрізняються місцем розташування на пілочці, способом оформлення входу у кишеню. До основних видів кишень у швах <i>відносяться</i>: - кишені без листочок; - кишені з листочкою з настрочними і вшивними кінцями; - кишені з клапаном у шві з'єднання кокеток з пілочками. При виготовленні одягу дуже часто використовуються кишені у шві, які можуть бути виконані в заправованому і розправованому швах. Якщо виріб з тонкої тканини, то кишеню у шві рекомендується виконувати з підкладкою кишені, яка суцільновикроєна з основними деталями виробу або з відрізними деталями підкладки з основної тканини. Якщо тканина костюмна чи пальтова, то підкладка кишені викроюється з підкладочної тканини. При обробці кишень у швах в легкому одязі відсутній поздовжник та всі припуски на шви обметуються на красобметувальній машині або зшивно-обметувальній машині. Деталі швейних виробів терміни та визначення: Перед – передня деталь швейного виробу з розрізом згори або без нього [ДСТ України 2023-91]. Пілочка – передня деталь швейного виробу з розрізом згори донизу [ДСТ України 2023-91]. Спинка – задня деталь швейного виробу [ДСТ України 2023-91]. Бочок – деталь або вузол швейного виробу, що вкриває бокову поверхню тулуба [ДСТ України 2023-91]. Підзор – деталь кишені, що закриває підкладку при вході в кишеню [ДСТ України 2023-91]. Поздовжник – деталь, що запобігає розтягуванню розрізу кишені [ДСТ України 2023-91]. Прокладка – деталь або вузол виробу для надання сталості форми або теплозахисних властивостей, розміщена між верхнім і нижнім шарами матеріалу [ДСТ України 2023-91].	
Зовнішній вигляд та складальна схема кишені у вертикальному рельєфному шві (без оздоблювальної строчки)   Зовнішній вигляд кишені у вертикальному рельєфному шві (з оздоблювальною строчкою) 	

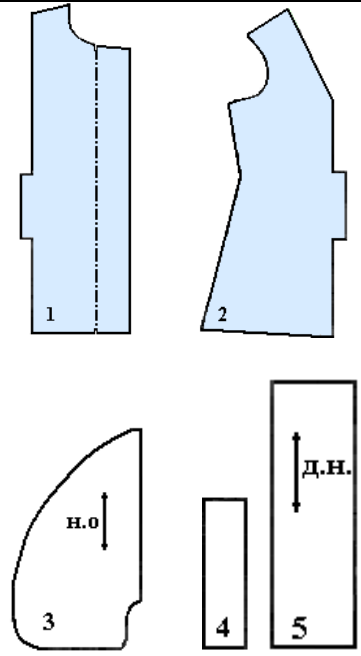
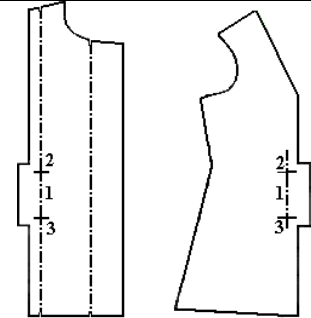
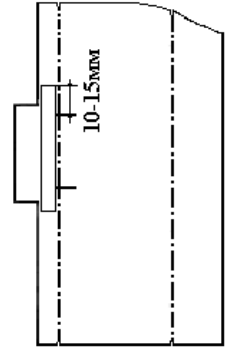
ОСНОВНА ЧАСТИНА

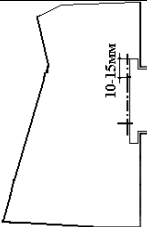
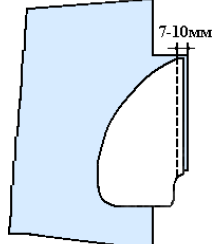
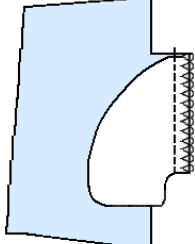
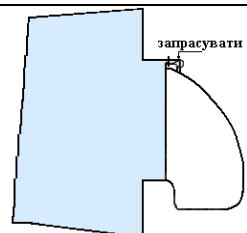
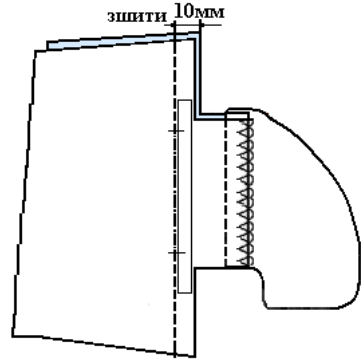
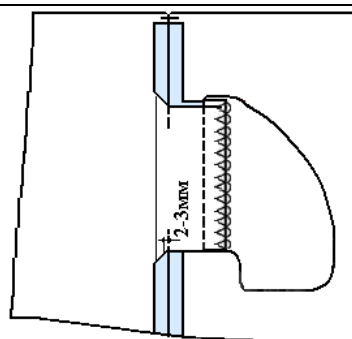
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1. ОБРОБКА КИШЕНІ У ШВІ У ВИРОБАХ З КОСТЮМНИХ ТКАНИН (якщо рельєфний шов заправується)				
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1- Передня частина пілочки з припуском на обшивку; 2 – бічна частина пілочки з припуском на підзор (бочок); 3 – підкладка кишені з двох частин; 4 – клейова прокладка у верхній край кишені (кромка); 5 – поздовжник	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
1.2	Намітити місце розташування кишені	На передній та бічній частинах пілочки з виворітної сторони деталей трьома лініями: 1 – лінія кишені на продовженні рельєфного шва (вхід у кишеню); 2, 3 – лінії обмежування входу у кишеню	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
1.3	Продублювати верхній край кишені	З виворітної сторони передньої частини пілочки прокласти прокладку (кромку) для запобігання краю кишені від розтягнення, вона повинна доходити до лінії верхнього краю кишені і виходити за її кінці на 10 -15 мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

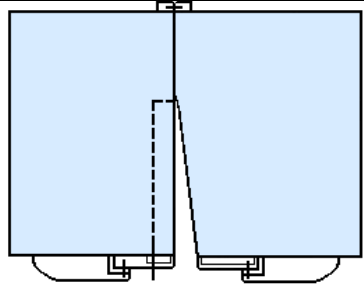
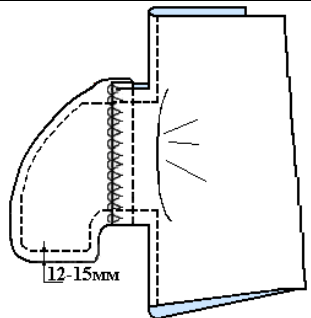
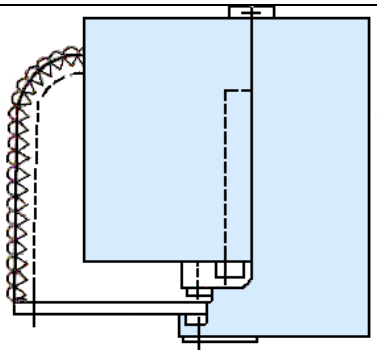
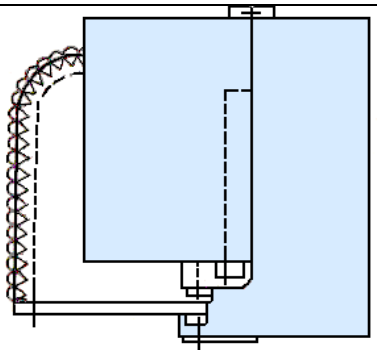
1.4	Прокласти поздовжник в припуск на підзор	З виворітної сторони бічної частини пілочки (бочка), розташовуючи його так, щоб він перекривав лінію входу у кишеню на 10-15мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, ножиці	
1.5	Пришити підкладку кишені до припусків передньої і бічної частин пілочки	Скласти деталі лицьовими сторонами усередину, зрівняти зрізи. Пришити з боку підкладки кишені швом завширшки 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
1.6	Обметати припуски шва пришивання підкладки до передньої і бічної частин пілочки	Разом з боку основної деталі	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
1.7	Запрасувати припуски шва пришивання підкладки до передньої і бічної частин пілочки	У бік підкладки, зі сторони кишені, слідкуючи щоб праска не виходила на основну деталь	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.8	Зшити передню і бічну частини пілочки (рельєф)	Скласти передню і бічну частини пілочки лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Зшити з боку передньої частини пілочки швом шириною 10мм, виконуючи закріпки на початку і в кінці кишені, одночасно зшити підкладку кишені, шириною шва 12-15мм	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
1.9	Обметати припуски шва зшивання рельєфу	З боку бічної сторони деталі, одночасно обметати припуск шва зшивання підкладки	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	

1.10	Запрасувати припуски шва зшивання рельєфу	В бік передньої (центральної) частини деталі, одночасно припрасувати верхній край кишені, уклавши клейову плівку по входу у кишеню	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
1.11	Перевірити якість обробки кишені у рельєфному шві	Край кишені повинен бути чітким продовженням рельєфного шва, строчки і шви якісні	Візуально, технічні умови, лінійка	

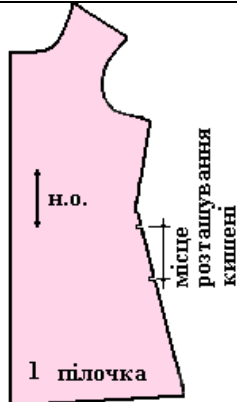
2. ОБРОБКА КИШЕНІ У ШВІ У ВИРОБАХ З КОСТЮМНИХ ЧИ ПАЛЬТОВИХ ТКАНИН (якщо рельєфний шов розпрасовується)

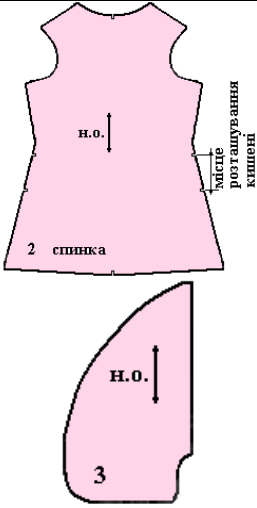
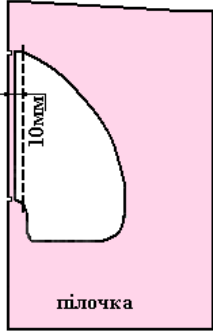
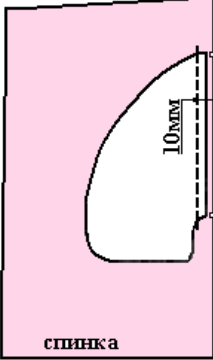
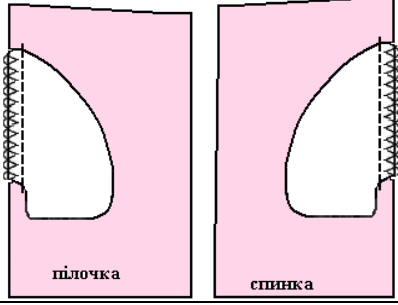
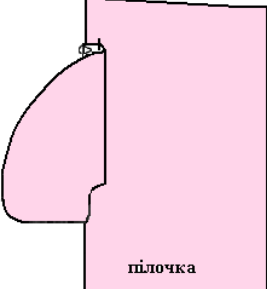
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Передня частина пілочки з припуском на обшивку; 2 – бічна частина пілочки з припуском на підзор (бочок); 3 – підкладка кишені з двох частин; 4 – клейова прокладка у верхній край кишені (кромка); 5 – поздовжник	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.2	Намітити місце розташування кишені	На передній та бічній частинах пілочки з виворітної сторони деталей трьома лініями: 1 – лінія кишені на продовженні рельєфного шва (вхід в кишеню); 2, 3 – лінії обмежування входу у кишеню	Допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.3	Продублювати верхній край кишені	З виворітної сторони передньої частини пілочки прокласти прокладку (кромку) для запобігання краю кишені від розтягнення, вона повинна доходити до лінії верхнього краю кишені і виходити за її кінці на 10 -15 мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

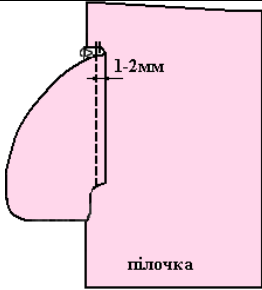
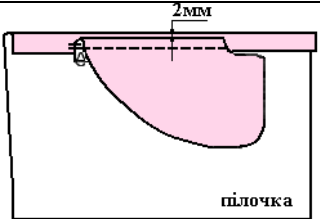
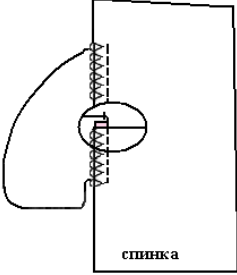
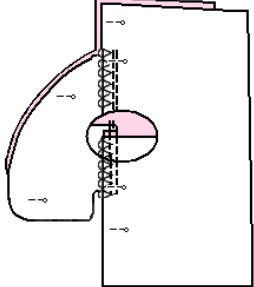
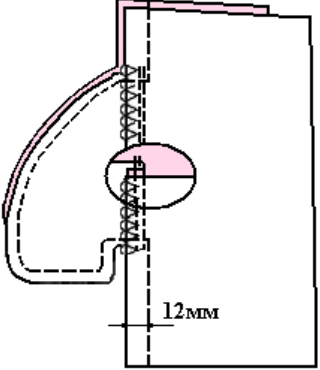
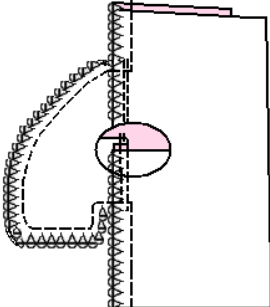
2.4	Прокласти поздовжник в припуск на підзор	З виворітної сторони бічної частини пілочки, розташовуючи його так, щоб він перекривав лінію входу у кишеню на 10-15мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.5	Пришити підкладку кишені до припусків передньої і бічної частин пілочки	Скласти деталі лицьовими сторонами усередину, зрівняти зрізи. Пришити з боку підкладки кишені швом завширшки 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
2.6	Обметати припуски шва пришивання підкладки до передньої і бічної частин пілочки	Разом з боку основної деталі	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
2.7	Запрасувати припуски шва пришивання підкладки до передньої і бічної частин пілочки	У бік підкладки, зі сторони кишені, слідкуючи щоб праска не виходила на основну деталь	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.8	Зшити передню і бічну частини пілочки (рельєф)	Скласти передню і бічну частини пілочки лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи. Зшити з боку передньої частини пілочки швом завширшки 10мм, виконуючи закріпки на початку і в кінці кишені. <i>Вхід у кишеню і зрізи підкладки кишені залишити незшитими</i>	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
2.9	Розпрасувати припуски рельєфного шва	Надсікти припуски на шви по входу у кишеню з бічної частини пілочки, не доходячи до строчки 2-3мм. Розпрасувати припуски рельєфного шва до повного їх прилягання, одночасно припрасувати вхід у кишеню по верхньому її краю	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, ножиці	

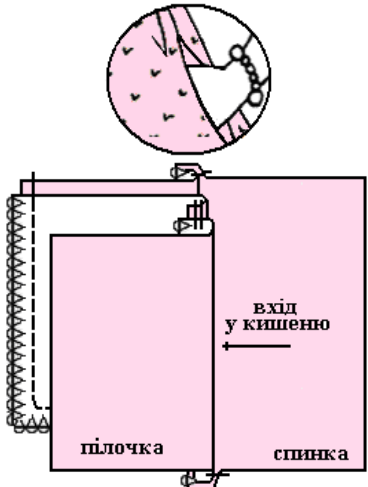
2.10	Прострочити оздоблювальн у строчку по входу у кишеню	Розкласти припуски обшивки, підзора і підкладки кишені у різні сторони. Прострочити оздоблювальну строчку по входу у кишеню (відповідно до технічних умов моделі)	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежуюча лінійка	
2.11	Зшити підкладку кишені	З боку передньої частини пілочки швом завширшки 12-15мм, починаючи і закінчуючи строчку на лінії кінців входу кишені. <i>Зверніть увагу, строчка зшивання рельєфу, повинна співпадати зі строчкою зшивання підкладки</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.12	Обметати припуски швів підкладки кишені	З боку бічної частини рельєфу	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
2.13	Приprasувати кишеню і рельєфний шов у готовому вигляді	З виворітної та лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
2.14	Перевірити якість обробки кишені у рельєфному шві	Край кишені повинен бути чітким продовженням рельєфного шва, внутрішні кінці кишені не повинні мати пропуски строчки (дірки)	Візуально, технічні умови, лінійка	

3. ОБРОБКА КИШЕНІ У БІЧНОМУ ШВІ З ПЛАТТЯНИХ ТКАНИН

3.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Пілочка;	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
-----	--	--------------	---	---

		2 – спинка;		
3.2	Пришити підкладку кишені до бічного зрізу пілочки	Скласти пілочку з підкладкою кишені лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи та надсічки на ділянці входу у кишеню по бічному зрізу. Пришити підкладку кишені швом шириною 10мм з боку підкладки	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувач лінійка	
3.3	Пришити підкладку кишені до бічного зрізу спинки	Скласти спинку з підкладкою кишені лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи та надсічки на ділянці входу у кишеню по бічному зрізу. Пришити підкладку кишені швом шириною 10мм з боку підкладки	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувач лінійка	
3.4	Обметати припуски шва пришивання підкладки кишені до бічних зрізів пілочки і спинки	З боку основних деталей (пілочки, спинки)	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
3.5	Запрасувати припуск шва пришивання підкладки кишені до бічного зрізу пілочки	В бік підкладки кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

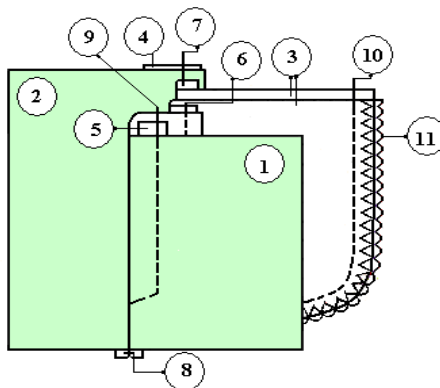
3.6	Настрочити припуск шва пришивання підкладки кишені до бічного зрізу пілочки	З боку підкладки кишені, на відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
3.7	Запрасувати верхній край кишені	З боку підкладки кишені, утворюючи кант шириною 2мм з боку пілочки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.8	Запрасувати припуск шва пришивання підкладки кишені до бічного зрізу спинки	В бік підкладки кишені	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.9	Скріпити бічні зрізи і підкладку кишені	Скласти пілочку зі спинкою лицьовими сторонами всередину, зрівняти бічні зрізи, сумістити шви пришивання підкладки кишені до основних деталей	Кравецькі булавки	
3.10	Зшити бічні зрізи і підкладку кишені	Швом шириною 12мм з боку пілочки, одночасно зшити підкладку кишені шириною шва 12мм. <i>Зверніть увагу, строчка зшивання бічних швів повинна співпадати з краєм кишені, тобто край кишені у шві повинен бути чітким продовженням бічного шва</i>	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка	
3.11	Обметати припуски бічних швів і підкладки кишені	З боку спинки, одночасно обметати і припуски підкладки кишені	Спеціальна крас обметувальна машина, ножиці	

3.12	Запрасувати припуски бічних швів	Спрямувати припуски бічних швів у бік пілочки, запрасувати, одночасно припрасувати верхній край кишені у шві. <i>Зверніть увагу, край кишені повинен чітко підходити до шва пришивання підкладки кишені з боку спинки</i>	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
3.13	Перевірити якість обробки кишені у бічному шві	Верхній край кишені повинен бути продовженням бічного шва. Строчки, припуски швів виконані відповідно до технічних умов	Візуально, технічні умови, лінійка	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

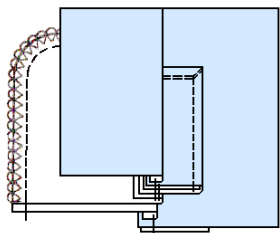
1. Назвіть основні види кишень у швах.
2. Якими елементами можуть бути оздоблені кишені у швах?
3. Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки кишені у шві з оздоблювальною строчкою.
4. З якої сторони деталі прокладають поздовжник та його функції?
5. Що прокладають у верхній край кишені?
6. Які функції виконує кромка (клейова прокладка) по верхньому краю кишені в процесі експлуатації?
7. Розкажіть прийом прострочування оздоблювальної строчки по входу у кишеню.
8. З якого боку деталі зшивають підкладку кишені?
9. Які дефекти можуть виникнути в процесі обробки кишені у шві з оздоблювальною строчкою?
10. За графічним зображенням визначте вид кишені, назву деталей крою які необхідні для її обробки та назву технологічних операцій за номерами.

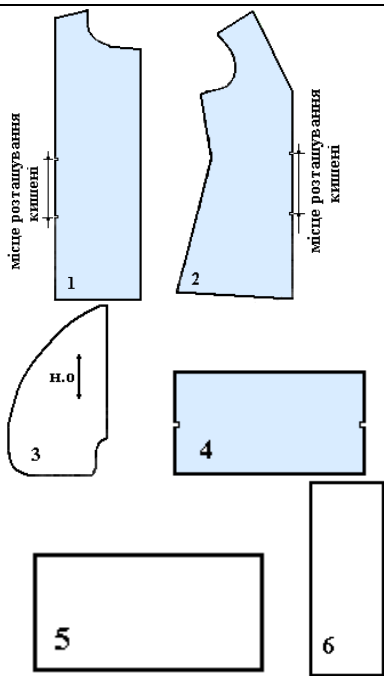
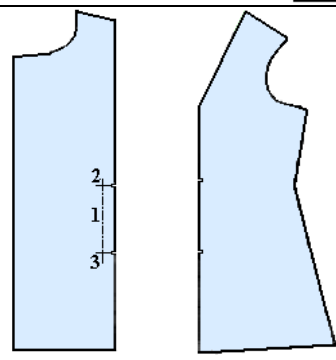
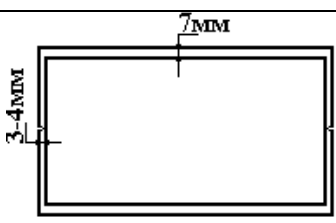
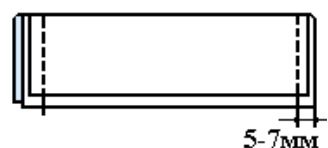


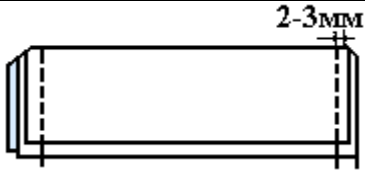
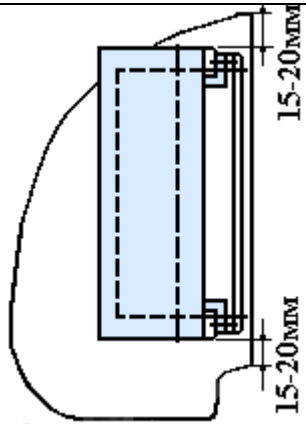
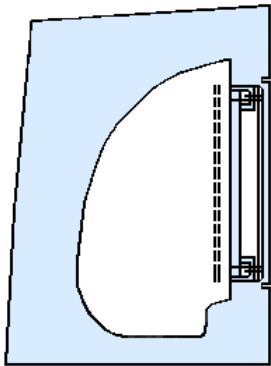
11. Виконайте обробку кишені у бічному шві з платтяних тканин.
12. Чим відрізняється обробка кишені у шві з костюмних тканин від платтяних?

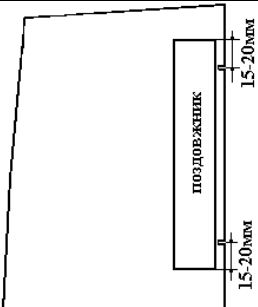
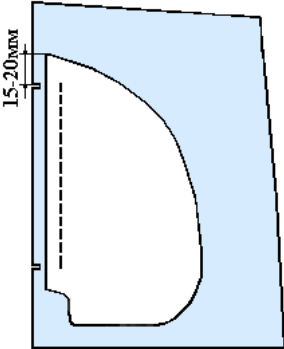
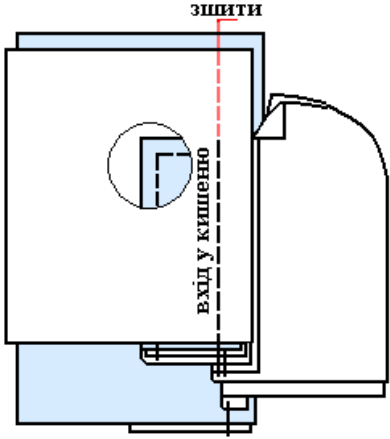
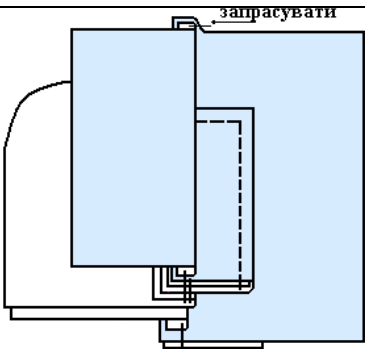
Вимоги охорони праці при обробці кишень у швах

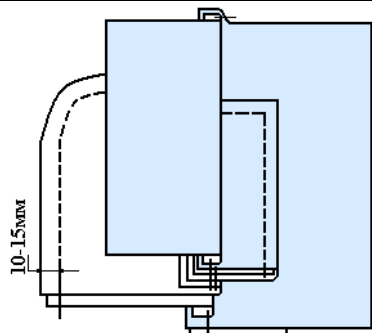
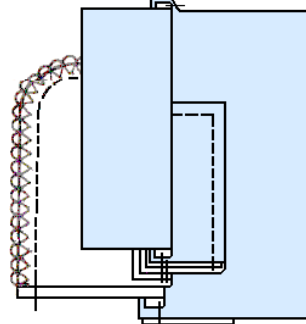
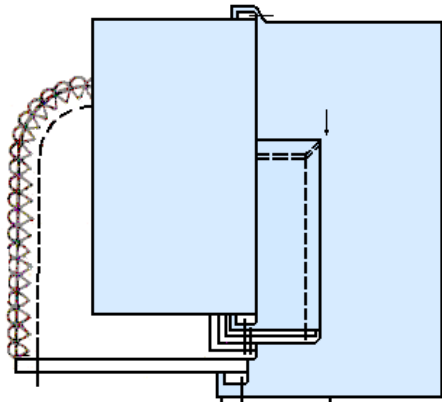
При обробці кишень у швах необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красометувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою. До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА		Зовнішній вигляд кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями  Складальна схема кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями 																				
Професія: ШВАЧКА																						
Кваліфікація: 3 розряд																						
Учнівська норма часу: 225 хвилин																						
Тема уроку: Обробка кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями																						
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями з дотриманням технічних умов на її виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Кишеня – деталь або вузол швейного виробу для зберігання дрібних предметів та оздоблення виробу [ДСТ України 2023-91]. Примітка. Кишеня може бути прорізна, накладна, зовнішня, внутрішня, передня, задня, бокова тощо. Пілочка – передня деталь швейного виробу з розрізом згори до низу [ДСТ України 2023-91]. Перед – передня деталь швейного виробу з розрізом згори або без нього [ДСТ України 2023-91]. Бочок – деталь або вузол швейного виробу, що вкриває бокову поверхню тулуба [ДСТ України 2023-91]. Спинка – задня деталь швейного виробу [ДСТ України 2023-91]. Підзор – деталь кишені, що закриває підкладку при вході в кишеню [ДСТ України 2023-91]. Листочка – деталь кишені для обробки лінії розрізу, закріплена з боків, або яка є елементом оздоблення виробу [ДСТ України 2023-91]. Підкладка – деталь кишені або вузол виробу для оформлення з вивороту. [ДСТ України 2023-91]. Примітка. Підкладка виробу може бути утеплювальною. Прокладка – деталь або вузол виробу для надання сталості форми або теплозахисних властивостей, розміщена між верхнім і нижнім шарами матеріалу [ДСТ України 2023-91]. Поздовжник – деталь, що запобігає розтягуванню розрізу кишені [ДСТ України 2023-91]. Для різних видів одягу залежно від розмірів виробу встановлені групи кишень і визначені розміри уніфікованих деталей. В жіночих виробах чотири групи величини прорізу кишені. <table><tr><td>I</td><td>84 – 92</td><td>14 см</td></tr><tr><td>II</td><td>96 – 104</td><td>15 см</td></tr><tr><td>III</td><td>108 – 120</td><td>16 см</td></tr><tr><td>IV</td><td>124 – 136</td><td>17 см</td></tr></table> В чоловічих виробах три групи величини прорізу кишені. <table><tr><td>I</td><td>88 – 96</td><td>16,5 см</td></tr><tr><td>II</td><td>100 – 108</td><td>17,5 см</td></tr><tr><td>III</td><td>112 – 128</td><td>18,5 см</td></tr></table> Величина прорізу кишені визначена виходячи з антропологічних даних вимірів кісті руки, зжатої в кулак і припусків на свободу руху руки.		I	84 – 92	14 см	II	96 – 104	15 см	III	108 – 120	16 см	IV	124 – 136	17 см	I	88 – 96	16,5 см	II	100 – 108	17,5 см	III	112 – 128	18,5 см
I	84 – 92	14 см																				
II	96 – 104	15 см																				
III	108 – 120	16 см																				
IV	124 – 136	17 см																				
I	88 – 96	16,5 см																				
II	100 – 108	17,5 см																				
III	112 – 128	18,5 см																				

ОСНОВНА ЧАСТИНА				
ОБРОБКА КИШЕНІ У РЕЛЬЄФНОМУ ШВІ З ЛИСТОЧКОЮ З НАСТРОЧНИМИ КІНЦЯМИ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1- Передня частина пілочки без припуску на обшивку; 2 – бічна частина пілочки (бочок) без припуску на підзор; 3 – підкладка кишені з двох частин; 4 – листочка; 5 – клейова прокладка в листочку; 6 – поздовжник	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2	Намітити місце розташування кишені у шві	На передній частині пілочки трьома лініями: 1 – лінія входу у кишеню (лінія пришивання листочки); 2, 3 – лінії обмежування входу у кишеню. На бічній частині пілочки (бочку) намітити вхід у кишеню надсічками	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
Обробка листочки				
3	Продублювати листочку	Укласти на вивірtnу сторону листочки клейову прокладку, розташовуючи її так, щоб вона не доходила до бічного і переднього зрізів на 3-4мм, а до нижніх зрізів – 7мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4	Обшити бічні зрізи листочки	Скласти листочку по верхньому краю лицьовою стороною всередину. Зрівняти та обшити бічні зрізи швом завширшки 5-7мм, так щоб прокладка потрапила під строчку	Універсальна швейна машина, ножиці	

5	Підрізати припуски бічних швів у кутах листочки	Залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
6	Вивернути листочку	На лицьову сторону, виправляючи кути та бічні сторони	Кілочок	
7	Припрасувати листочку	З боку внутрішньої частини листочки, утворюючи кант 1-2мм бічних сторін, а верхній край листочки припрасувати розташовуючи лінію перегину на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
8	Прострочити оздоблювальн у строчку по листочці	По зовнішній стороні на відстані 5-7мм від краю деталі	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
9	Намітити ширину готового вигляду листочки	З зовнішньої сторони деталі	Допоміжне лекало, кравецька крейда, лінійка	
10	Пришити листочку до однієї частини підкладки кишені	Скласти внутрішню частину листочки з лицьовою стороною підкладки так, щоб кінці підкладки виходили на 15-20мм за бічні сторони листочки. Зрівняти зрізи і пришити по наміченій лінії, що визначає ширину листочки. <i>Зверніть увагу, підкладка кишені не повинна бути припосадженою</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
Обробка рельєфного шва				
11	Пришити листочку з підкладкою кишені до передньої частини пілочки	Укласти листочку з підкладкою кишені на лицьову сторону пілочки, сумістити лінію готового вигляду листочки (строчку пришивання підкладки кишені) з лінією входу у кишеню на пілочці, кінці листочки з надсічками входу кишені. Пришити листочку з підкладкою кишені чітко у строчку	Універсальна швейна машина, ножиці	

		пришивання листочки до підкладки кишені. <i>Зверніть увагу строчка пришивання повинна чітко закінчуватися на бічних сторонах листочки</i>		
12	Прокласти поздовжник	З виворітної сторони бічної частини пілочки вздовж входу у кишеню так, щоб його кінці на однаковому рівні виходили за вхід кишені (тобто на 15-20мм)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
13	Пришити до бічної частини пілочки другу частину підкладки кишені	Скласти підкладку кишені з бічною частиною пілочки лицьовими сторонами всередину так, щоб підкладка кишені виходила за надсічки входу в кишеню на 15-20мм. Ширина шва дорівнює ширині шва пришивання листочки з підкладкою кишені до передньої частини пілочки	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
14	Зшити передню і бічну частини пілочки (рельєф)	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, сумістити бічні сторони листочки з надсічками. Зшити рельєф закріплюючи строчку у кінцях кишені. Підкладку кишені у шов не захвачують. <i>Зверніть увагу, шви пришивання підкладки кишені до основних деталей повинні чітко співпадати у внутрішній частині кишені</i>	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
15	Запрасувати припуски шва рельєфу	Спрямувати припуски шва в сторону передньої (центральної) частини деталі, запрасувати не допускаючи утворення навалу вздовж шва. Листочку запрасувати в протилежну сторону від шва рельєфу (тобто до бічного зрізу деталі)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	

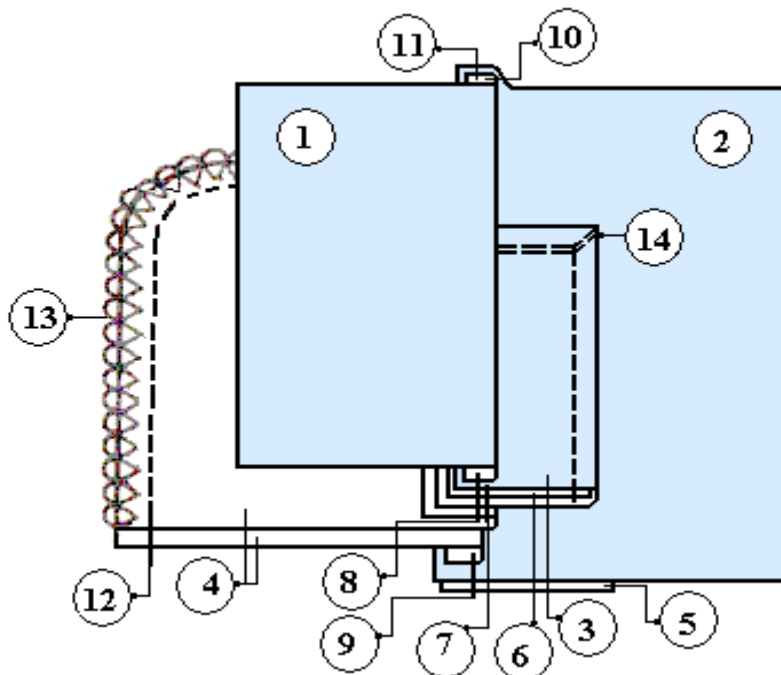
16	Зшити підкладку кишені	Починаючи від одного з бічних сторін листочки, швом шириною 10-15мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
17	Обметати припуски шва підкладки кишені	З бічної сторони пілочки	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
18	Настрочити бічні сторони (кінці) листочки	З лицьового боку листочки в оздоблювальну строчку, закінчуючи закріпкою кута листочки. <i>Зверніть увагу, листочка на бічній частині пілочки повинна розташовуватися без натягу і свободи по входу у кишеню, на паралельність кінців листочки</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
19	Приprasувати рельєфний шов і кишеню у шві з листочкою з настрочними кінцями	З виворітної і лицьової сторін, не допускаючи утворення лас і пролягання швів	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	
20	Перевірити якість обробки кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями	Кінці листочки паралельні, гострі, ширина однакова, відсутність слабину на листочці при настрочуванні на бічну частину пілочки, поздовжник потрапляє під кінці настрочування листочки	Візуально, відповідно до технічних умов	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Кишеня це що.....?
2. Надайте визначення технологічному терміну «пілочка».
3. Що означає технологічний термін «бочок»?

4. З яких антропологічних даних визначена величина прорізу кишені?
5. Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки кишені у шві з листочкою з настрочними кінцями.
6. Розкажіть послідовність обробки листочки.
7. Розкажіть послідовність з'єднання листочки з підкладкою кишені.
8. Розкажіть послідовність з'єднання листочки з підкладкою кишені з передньою частиною пілочки.
9. Розкажіть послідовність з'єднання передньої і бічної частин пілочки.
10. Як виконується настрочування кінців листочки на бічну частину деталі?
11. Які дефекти можуть виникнути при обробці кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями?
12. За графічним зображенням назвіть деталі, які необхідні для обробки кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями, та технологічні операції за номерами.



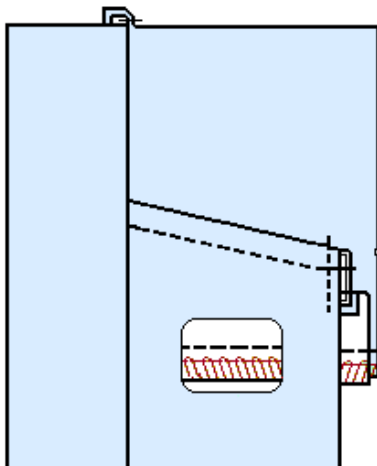
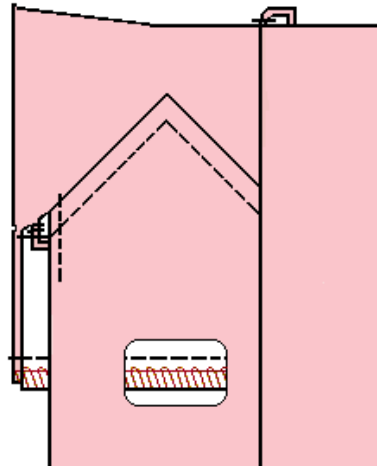
13. Виконайте обробку кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями.

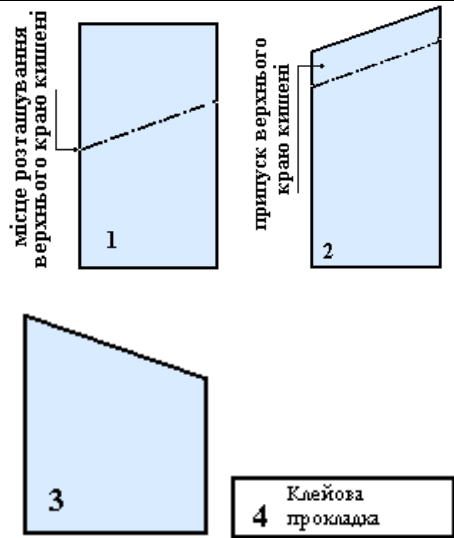
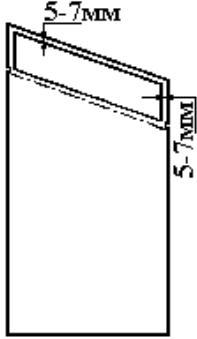
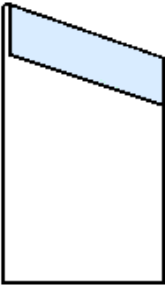
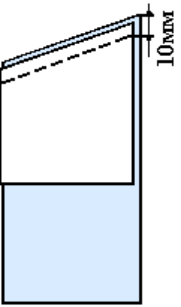
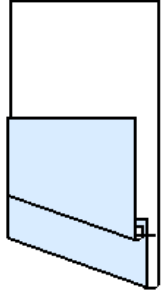
Вимоги охорони праці при обробці кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями

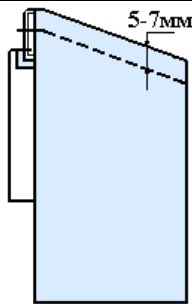
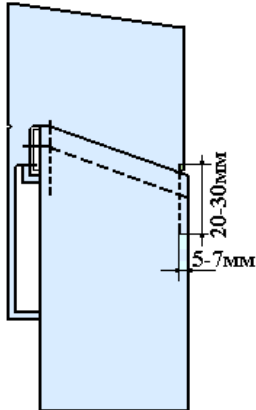
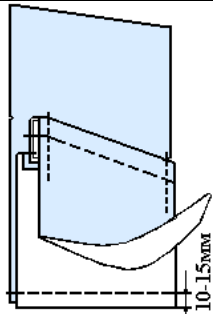
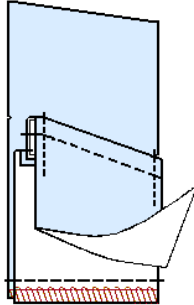
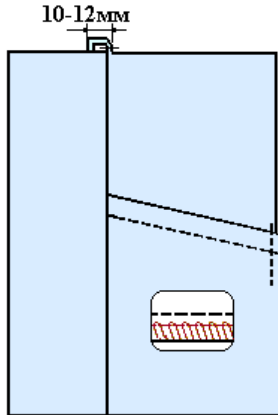
При обробці кишені у рельєфному шві з листочкою з настрочними кінцями необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та вологотеплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

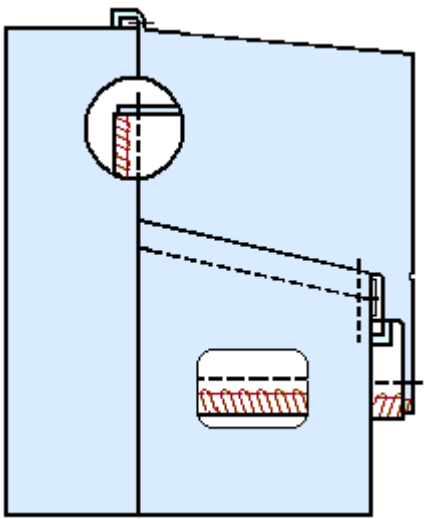
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

Примітка: Припуски рельєфного шва можуть бути розпрасовані або запрасовані та обметані на спеціальній красобметувальній машині.

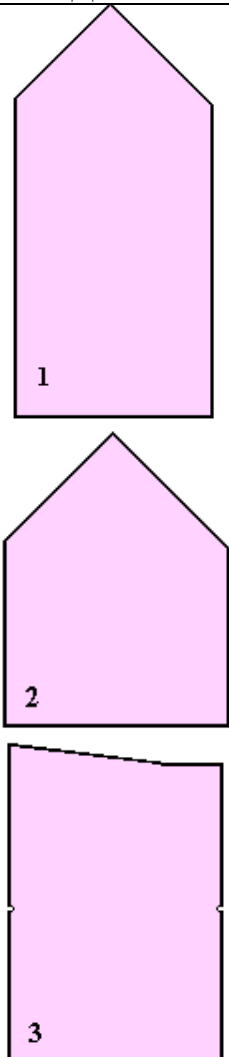
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка кишень з основних деталей виробу				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку кишень з основних деталей виробу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.				
Теоретичні відомості Особливістю обробки кишені з основних деталей виробу є те, що зріз верхньої деталі кишені обшивається підкладкою кишені викроєною разом з обшивкою із основної деталі.				
Зовнішній вигляд кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені прямий, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей 				
Зовнішній вигляд кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені фігурний, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА КИШЕНІ З ОСНОВНИХ ДЕТАЛЕЙ ВИРОБУ, ВЕРХНІЙ КРАЙ КИШЕНІ ПРЯМИЙ, БІЧНІ ЗРІЗИ ВХОДЯТЬ У ШВИ З'ЄДНУВАННЯ ДЕТАЛЕЙ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

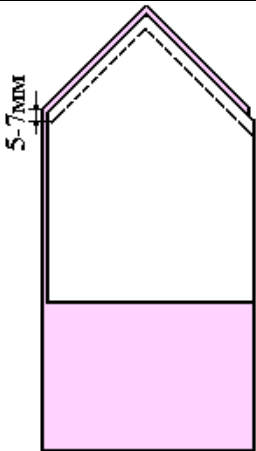
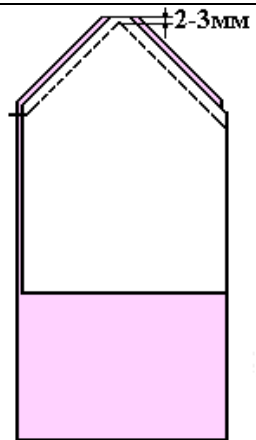
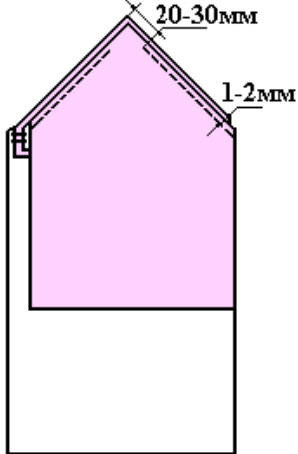
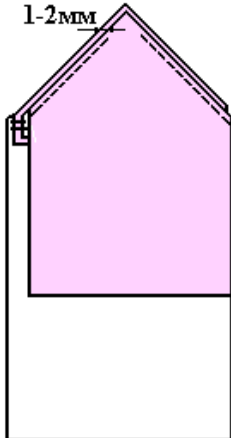
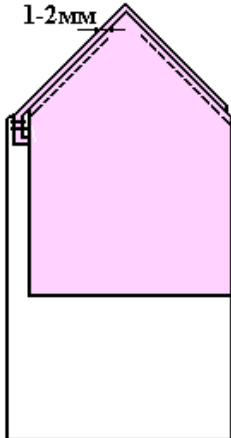
1.1	Перевірити якість та кількість деталей крою	1- Основна деталь (верхня частина деталі), одночасно є підкладкою кишені; 2- основна деталь (нижня частина деталі) з припуском на обробку верхнього краю кишені; 3- підкладка кишені; 4- клейова прокладка в верхній край кишені	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	 місце розташування верхнього краю кишені 1 припуск верхнього краю кишені 2 3 4 Клейова прокладка
1.2	Продублювати и припуск верхнього краю кишені	Укласти клейову прокладку на виворітну сторону припуску верхнього краю кишені так, щоб вона встик підходила до лінії верхнього краю і не доходила до бічних і нижнього зрізів на 5-7мм	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	 5-7мм 5-7мм
1.3	Запрасувати верхній край кишені	Спрямувати припуск верхнього краю кишені на виворітну сторону нижньої деталі. Запрасувати, розташовуючи лінію верхнього краю кишені на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.4	Пришити підкладку кишені до нижнього зрізу основної деталі (нижньої)	Скласти припуск верхнього краю кишені з підкладкою кишені лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи і пришити швом шириною 10мм з боку підкладки кишені	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	 10мм
1.5	Запрасувати припуск пришивання підкладки кишені до нижнього зрізу основної деталі	Спрямувати припуск в бік підкладки	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

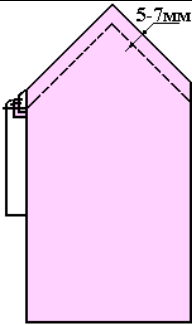
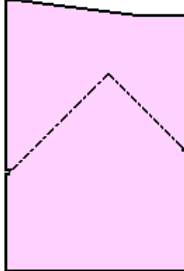
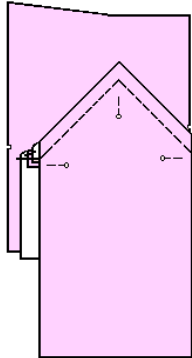
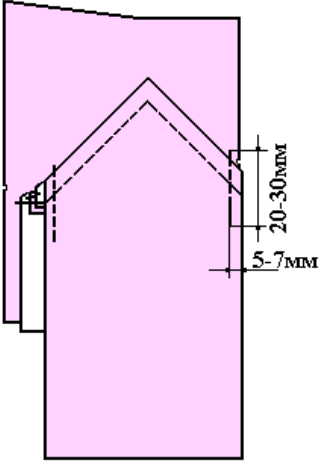
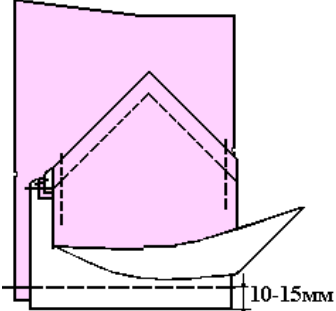
1.6	Прострочити оздоблювальн у строчку по верхньому краю кишені	На відстані 5-7мм від краю деталі або відповідно до технічних умов	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
1.7	Скріпити основні деталі виробу (верхню і нижню)	Укласти нижню основну деталь на верхню, зрівняти оброблений верхній край кишені з наміченою лінією входу у кишеню, і скріпити по бічним сторонам машинною строчкою довжиною 20-30мм, шириною шва 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.8	Зшити підкладку кишені	По нижньому зрізу. Ширина шва 10-15мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.9	Обметати припуск шва зшивання підкладки кишені	З боку верхньої основної деталі	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.10	Зшити рельєфний шов	Скласти деталі рельєфу лицьовими сторонами всередину зрівняти зрізи, сумістити контрольні надсічки. Зшити швом шириною 10-12мм збоку передньої (центральної) деталі виробу. <i>Зверніть увагу, при зшиванні рельєфного шва, бічні сторони</i>	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	

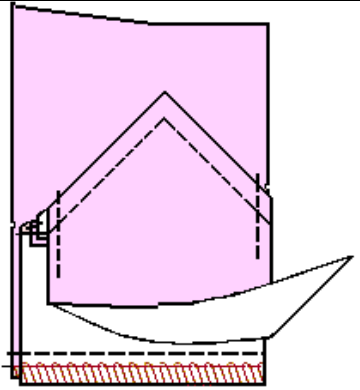
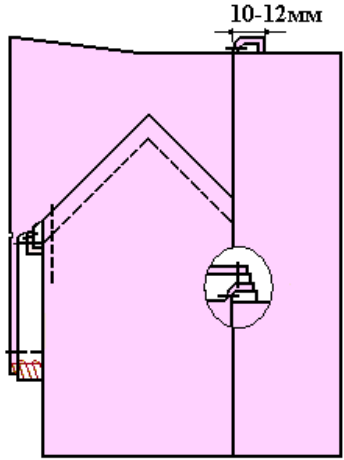
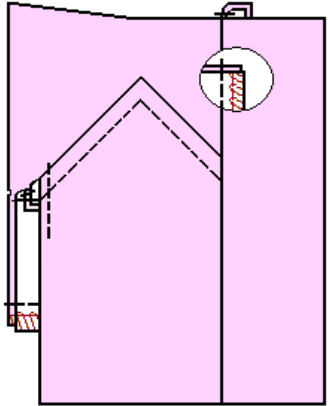
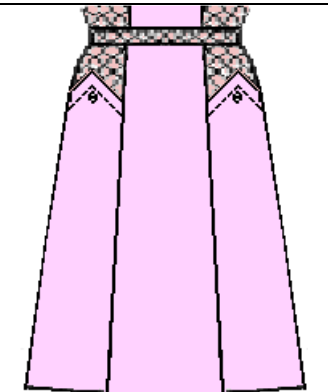
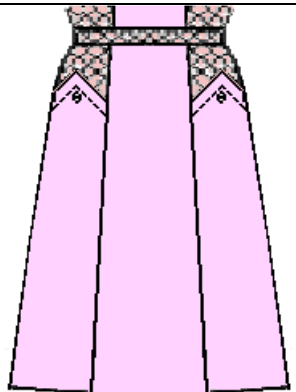
		<i>підкладки кишені входять в припуски рельєфу</i>		
1.11	Обметати припуски рельєфного шва	З боку основних деталей кишені	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
1.12	Запрасувати припуски рельєфного шва	В бік передньої (центральної) деталі, тобто у протилежну сторону деталі з кишенею	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.13	Перевірити якість обробки кишені з основних деталей виробу	Верхній край кишені не провисає, строчки і припуски на шви якісні	Візуально, лінійка, технічні умови	

2. ОБРОБКА КИШЕНІ З ОСНОВНИХ ДЕТАЛЕЙ ВИРОБУ, ВЕРХНІЙ КРАЙ КИШЕНІ ФІГУРНИЙ, БІЧНІ ЗРІЗИ ВХОДЯТЬ У ШВИ З'ЄДНУВАННЯ ДЕТАЛЕЙ

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Основна деталь (верхня частина кишені), верхній край якої викроєний за формою фігурної кишені; 2 – обшивка верхнього краю кишені основної деталі, викроєна разом з однією частиною підкладки кишені; 3 – нижня деталь кишені (по відношенню до кишені), викроєна разом з другою частиною підкладки	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
-----	--	---	---	--

2.2	Обшити верхній край кишені	Скласти деталі основної верхньої частини з обшивкою верхнього краю кишені лицьовими сторонами всередину, вирівняти фігурні зрізи і обшити швом шириною 5-7мм. <i>Зверніть увагу, при обшиванні фігурного верхнього краю кишені, зрізи не повинні бути розтягнені, тому що може деформуватися верхній край кишені</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.3	Підрізати припуск шва обшивання верхнього краю кишені	В куту, залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
2.4	Настрочити припуск шва обшивання верхнього краю кишені	Спрямувати припуск шва обшивання верхнього краю кишені у бік обшивки. Настрочити припуск на шов з боку обшивки на відстані 1-2мм від шва обшивання, не доходячи до фігурного кута 20-30мм з обох сторін	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.5	Вивернути обшитий верхній край кишені	На лицьову сторону, виправляючи кут і шов	Кілочок	
2.6	Припрасувати верхній край кишені	З боку обшивки, утворюючи кант завширшки 1-2мм з основної верхньої деталі	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

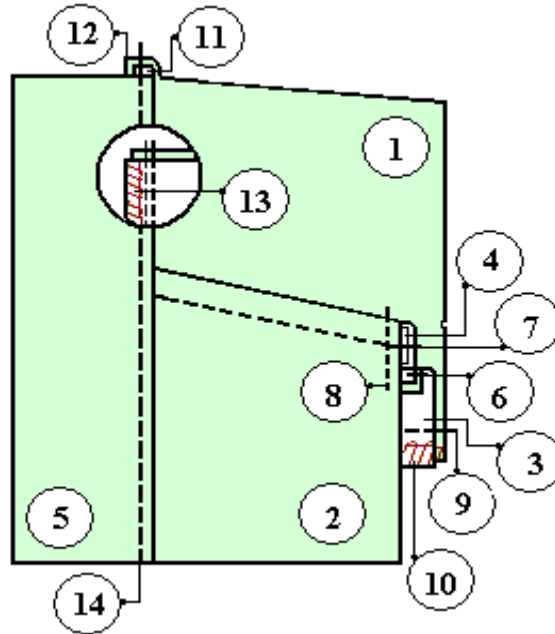
2.7	Прострочити оздоблювальн у строчку по верхньому краю кишені	На відстані 5-7мм від краю деталі або відповідно до технічних умов моделі	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
2.8	Намітити місце розташування кишені	З лицьового боку на нижній основній деталі виробу	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.9	Скріпити основні деталі виробу (верхню і нижню)	Оброблену верхню деталь накласти на нижню, зрівняти верхній край кишені з наміченою лінією та бічні зрізи з надсічками	Кравецькі булавки	
2.10	Настрочити основні деталі виробу (верхню і нижню)	На ділянці розташування верхнього краю кишені по бічним зрізам довжиною 20-30мм, починаючи від верхнього краю кишені, ширина шва 5-7мм. Видалити кравецькі булавки. <i>Зверніть увагу, верхній край кишені повинен бути з'єднаний з деталлю без провису</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.11	Зшити підкладку кишені	По нижньому зрізу. Ширина шва 10-15мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

2.12	Обметати припуск шва зшивання підкладки кишені	З боку нижньої основної деталі	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
2.13	Зшити рельєфний шов	Скласти деталі рельєфу лицьовими сторонами всередину зрівняти зрізи, сумістити контрольні надсічки. Зшити швом шириною 10-12мм збоку передньої (центральної) частини виробу. <i>Зверніть увагу, при зшиванні рельєфного шва, бічні сторони підкладки кишені входять в припуски рельєфу</i>	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
2.14	Обметати припуск рельєфного шва	З боку основних деталей кишені	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
2.15	Запрасувати припуск рельєфного шва	В бік передньої (центральної) деталі, тобто у протилежну сторону деталі з кишенею	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.16	Перевірити якість обробки кишені з основних деталей виробу з фігурним верхнім краєм	Верхній край кишені не провисає, фігурні кути кишені гострі, оздоблювальні строчки рівні, внутрішній кант верхнього краю кишені рівний, строчки і стібки якісні відповідають технічним умовам	Візуально, лінійка, технічні умови	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть особливість обробки кишені з основних деталей виробу.
2. Назвіть деталі які необхідні для обробки кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені прямий, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей.
3. Для чого необхідно продублювати припуск верхнього краю кишені?
4. За графічним зображенням визначте вид кишені, назвіть деталі крою та технологічні операції за номерами.



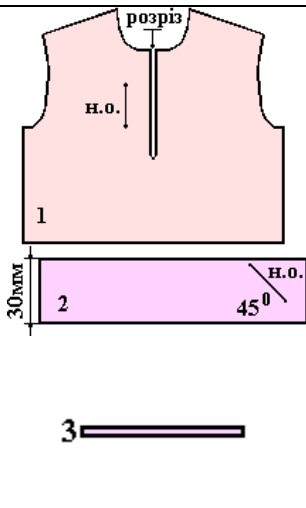
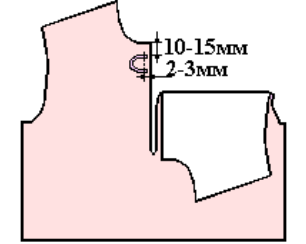
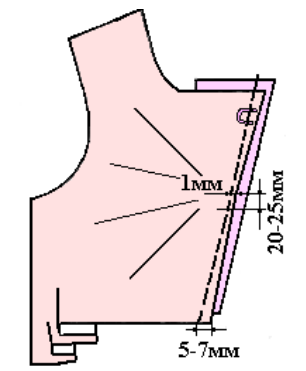
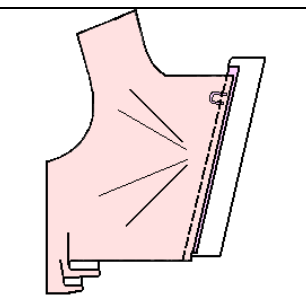
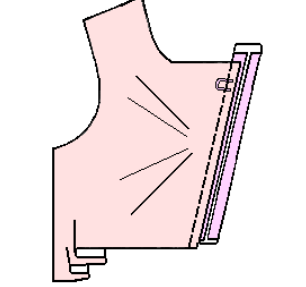
5. Розкажіть послідовність виконання операції «пришивання підкладки кишені до нижнього зрізу основної деталі (нижньої)».
6. Розкажіть послідовність виконання операції «скріплення основних деталей виробу (верхньої і нижньої)».
7. Назвіть деталі які необхідні для обробки кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені фігурний, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей.
8. Розкажіть послідовність обробки верхнього фігурного краю кишені з основних деталей виробу.
9. Які можуть виникнути дефекти при обробці кишені з фігурним верхнім краєм з основних деталей виробу?
10. Виконайте обробку кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені прямий, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей.
11. Виконайте обробку кишені з основних деталей виробу, верхній край кишені фігурний, бічні зрізи входять у шви з'єднання деталей.

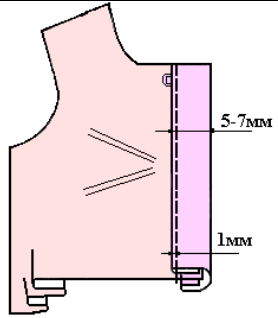
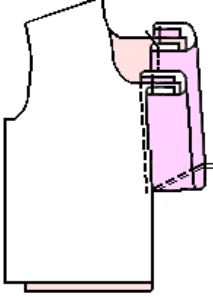
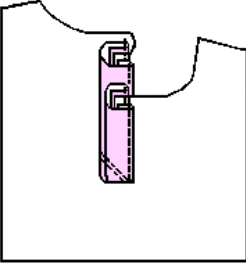
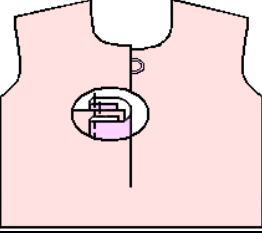
Вимоги охорони праці при обробці кишені з основних деталей виробу

При обробці кишені з основних деталей виробу необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною краєобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

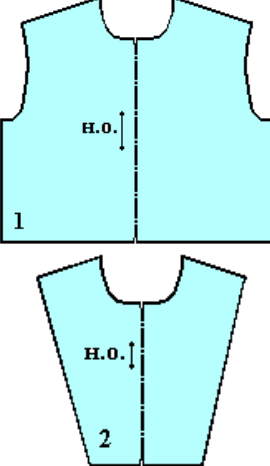
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

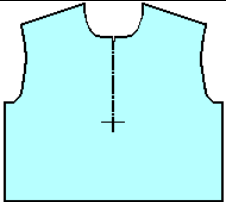
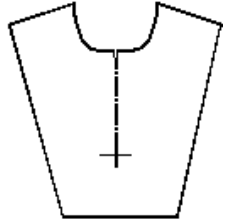
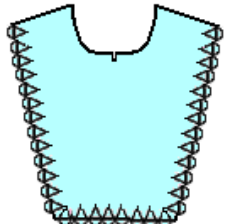
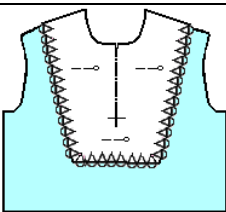
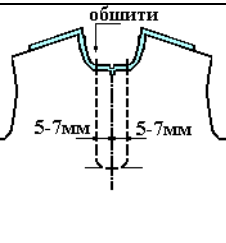
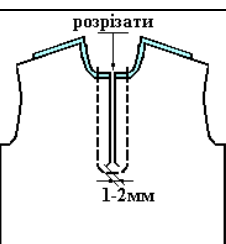
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				Зовнішній вигляд графічного зображення застібки однією обшивкою
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка застібок однією обшивкою та обшивкою-підбортом				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку застібки однією обшивкою (обкантовувальним швом) та обробку застібки обшивкою – підбортом з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.				
Теоретичні відомості Застібки в сукнях, блузах дуже різноманітні. По розташуванню застібки мають кілька видів обробки: - обробка застібок на суцільних деталях (обробка застібки однією обшивкою); - обробка застібки обшивками-підбортами; - обробка застібки двома обшивками з утворенням канту з обшивок (в рамку); - обробка застібки вшивними планками; - обробка застібок до низу деталі (обробка бортів підбортами, обробка бортів планками настрочними на лицьову сторону виробу, обробка бортів пришивними планками, обробка бортів підбортами з обкантовуванням зрізу борта); - обробка застібок розташованих у продовженні шва (обробка застібки тасьмою – «блискавкою», обробка застібки припусками на шви); - обробка застібок розташованих на ліфу і спідниці (обробка застібки тасьмою – «блискавкою»).				
По способу застібання застібки можуть бути виконані на гудзики і петлі (найбільш поширені), на гачки і петлі, кнопки, зав'язуватися на шнурок, в вигляді застібки -«блискавки».				
В залежності від матеріалів для підвищення міцності застібки застосовують прокладочні матеріали (ткані, неткані, клейові).				
Перед – передня деталь швейного виробу з розрізом згори або без нього [ДСТ України 2023-91].				
Обшивка – деталь виробу для обробки країв розрізу або застібки [ДСТ України 2023-91].				
Петля начіпна – деталь швейного виробу для його застібання [ДСТ України 2023-91].				
Примітка. Різновидом петлі начіпної може бути зав'язка.				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ОДНІЄЮ ОБШИВКОЮ (обкантовувальним швом)				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

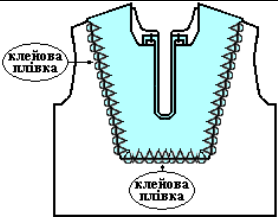
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Перед (нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі); 2 – обшивка, викроєна під кутом 45° до нитки основи, завширшки 30 мм; обшивка має дорівнювати довжині розрізу з обох сторін на переді; 3 – петля з обшивного шнура (або з оздоблювального шнура).	Візуально, допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	
1.2	Прикріпити петлю зі шнура до верхнього зрізу застібки	На відстані 10-15 мм від зрізу горловини та 2-3 мм від розрізу застібки	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.3	Пришити обшивку до розрізу переду	Скласти обшивку лицьовою стороною з виворітною стороною розрізу переду так, щоб розріз знаходився на прямій лінії з обшивкою. Пришити обшивку зі сторони розрізу переду швом завширшки 5-7 мм, не доходячи до кута розрізу 20-25 мм, строчку звести нанівець, тобто зі сторони переду ширина шва зменшиться до 1 мм, з кута строчку виконати у зворотному напрямку.	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.4	Запрасувати припуск шва пришивання обшивки до розрізу переду	Припуск спрямувати в сторону обшивки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Запрасувати внутрішній зріз обшивки	Внутрішній зріз обшивки підвести встик до зрізу припуску пришивання обшивки до розрізу переду і запрасувати.	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

1.6	Настрочити підігнутий край обшивки на перед	Щільно обгорнути припуск на шов пришивання обшивки, підгинаючи її внутрішній зріз всередину, утворюючи ширину канта 5-7 мм. Настрочити обшивку на перед на відстані 1 мм від підігнутого краю, закриваючи строчку пришивання обшивки.	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.7	Закріпити нижній край (кінець) застібки	Перегнути перед по лінії середини лицьовою стороною всередину. Прострочити обшивку з виворітної сторони під кутом 45° до кінця застібки подвійною машинною строчкою.	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.8	Приprasувати застібку в готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін перед, у	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
1.9	Перевірити якість обробки застібки однією обшивкою	Строчки, припуски швів відповідають технічним умовам, ширина канта рівна по своїй довжині застібки. В кінці застібки відсутній заціп, залом.	Візуально, технічні умови	

2. ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ОБШИВКОЮ-ПІДБОРТОМ

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Перед (нитка основи проходить паралельно лінії середини переду); 2 – обшивка – підборт (нитка основи проходить паралельно лінії середини)	Візуально, допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	
-----	--	--	---	---

2.2	Намітити на переді місце розташування застібки	З виворітної і лицьової сторін деталі	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.3	Намітити на обшивці – підборті лінію середини застібки	З виворітної сторони деталі. <i>Зверніть увагу, довжина застібки на переді повинна співпадати з довжиною застібки на обшивці – підборті</i>	Допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.4	Обметати внутрішні і нижній зрізи обшивки-підборта	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
2.5	Скріпити перед з обшивкою – підбортом	Скласти перед з обшивкою – підбортом лицьовими сторонами всередину, суміщаючи намічені лінії середини застібки на переді та обшивці – підборті	Кравецькі булавки	
2.6	Обшити застібку	З виворітної сторони переду швом завширшки 5-7мм від лінії середини, кінець застібки заокруглити на величину одного-двох стібків. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.7	Розрізати перед по лінії середини застібки	Не доходячи до кінця строчки 1-2мм	Ножиці	
2.8	Вивернути обшивку-підборт	На виворітну сторону переду, розправляючи шов і кут застібки	Ручна операція	
2.9	Приprasувати застібку	Зі сторони обшивки-підборта, утворюючи кант завширшки 1-2мм зі сторони переду	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

2.10	Прикріпити внутрішні та нижній зрізи обшивки-підборта до переду	Укласти клейову плівку між деталями переду і обшивкою – підбортом, прикріпити у кількох місцях на відстані 80-100мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, клейова плівка	
2.11	Припрасувати застібку в готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін переду	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.12	Перевірити якість обробки застібки обшивкою-підбортом	Строчки, припуски швів відповідають технічним умовам. Кант рівний по всій довжині застібки, кінець застібки чітко оформлений без заломів, внутрішні і нижній зрізи обшивки-підборта прикріплені якісно на необхідних ділянках до переду	Візуально, технічні умови	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

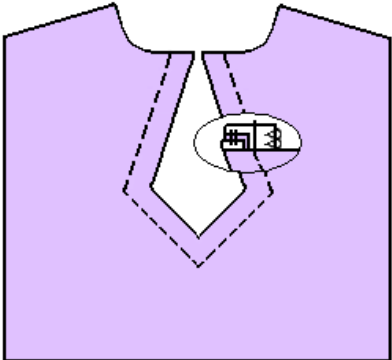
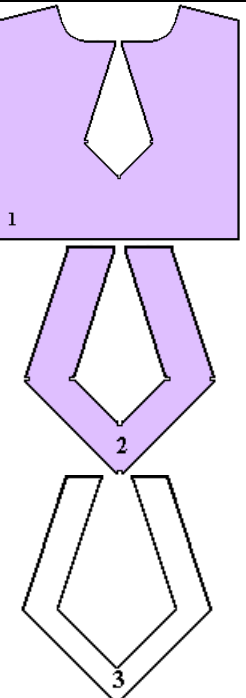
Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

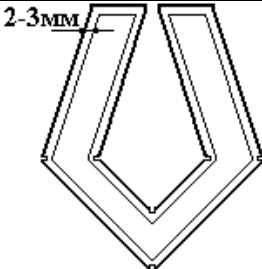
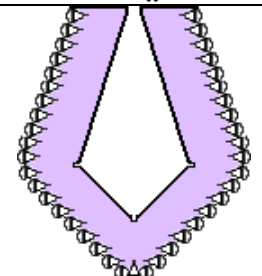
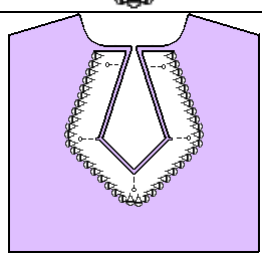
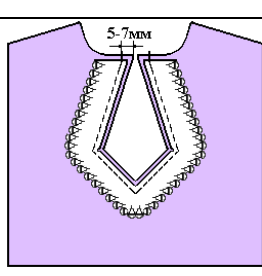
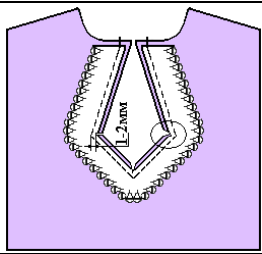
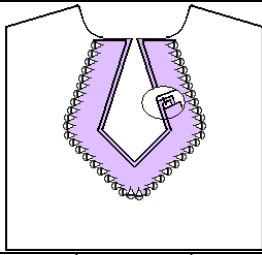
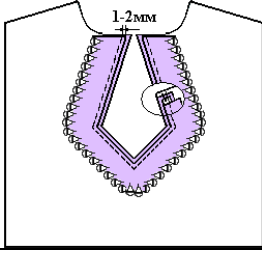
- Надайте визначення технологічному терміну «обшивка».
- Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки застібки однією обшивкою.
- Розкажіть, послідовність з'єднання обшивки з передом при обробці застібки однією обшивкою.
- Розкажіть послідовність настрочування підігнутого краю обшивки на перед при обробці застібки однією обшивкою.
- Виконайте обробку застібки однією обшивкою на переді виробу.
- Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки застібки обшивкою-підбортом.
- Розкажіть послідовність обробки застібки обшивкою – підбортом.
- Які дефекти можуть виникнути при обробці застібки обшивкою-підбортом?
- Виконайте обробку застібки обшивкою-підбортом.

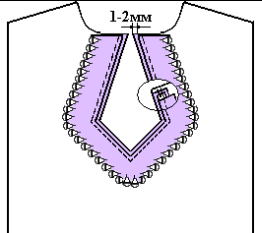
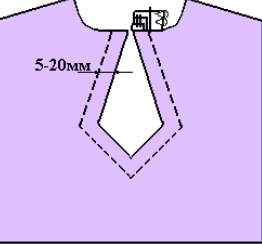
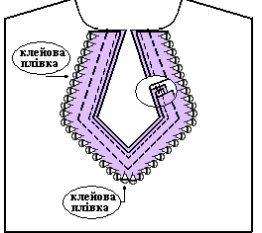
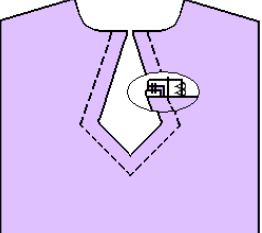
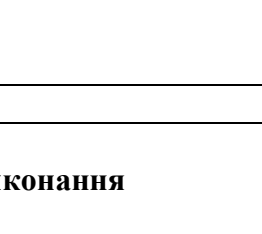
Вимоги охорони праці при обробці застібок однією обшивкою та обшивкою-підбортом

При обробці застібок однією обшивкою та обшивкою-підбортом необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка застібки обшивкою за формою вирізу				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку застібки обшивкою за формою вирізу з дотриманням технічних умов на її виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Перед з'єднанням з обшивкою отвір застібки може бути вирізаний на деталі переду, а може бути намічений на основній деталі та обшивці. Після обшивання застібки за формою контуру, розрізають основну деталь (перед) посередині між строчками обшивання, залишаючи 5-7мм припуску шва. Потім розсікають припуск шва обшивання застібки у внутрішніх кутах і заокругленнях не доходячи до строчки обшивання обшивки на 1-2 мм. Операцію вифастригування краю застібки можна не виконувати при обробці виробів з бавовняних тканин.				
Зовнішній вигляд застібки обшивкою за формою вирізу 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ОБШИВКОЮ ЗА ФОРМОЮ ВИРІЗУ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою	1 – Перед (нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі); 2 – обшивка – викроєна за формою вирізу; нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі; 3 – клейова прокладка в обшивку	Візуально допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	

2	Продублювати обшивку	Укласти на виворітну сторону обшивки клейову прокладку так, щоб вона не доходила до внутрішнього і зовнішнього зрізів на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3	Обметати внутрішній зріз обшивки	Розташувати деталь лицьовою стороною вгору	Спеціальна красометувальна машина, ножиці	
4	Скріпити обшивку передом	Скласти обшивку з передом лицьовими сторонами всередину, сумістити контрольні надсічки. Кравецькі булавки розташувати перпендикулярно до лінії краю застібки	Кравецькі булавки	
5	Обшити застібку переду обшивкою	Зі сторони переду, швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки. <i>Зверніть увагу, на симетричність і чіткість кутів застібки</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
6	Розсікти припуски шва обшивання застібки обшивкою	У внутрішніх кутах, не доходячи до строчки обшивання на 1-2 мм. Припуски шва обшивання застібки у кутах висікти навкіс.	Ножиці	
7	Вивернути обшивку	На виворітну сторону переду, виправляючи кути і шви	Ручна операція, кілочок	
8	Настрочити припуск шва обшивання застібки	Відігнути обшивку, спрямувати припуск шва в сторону обшивки, настрочити з лицьової сторони обшивки на відстані 1-2мм від шва	Універсальна швейна машина, ножиці	

9	Приprasувати край застібки	Відігнути обшивку на виворітну сторону переду і приprasувати зі сторони обшивки, утворюючи кант завширшки 1-2 мм зі сторони переду	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
10	Прострочити оздоблювальну строчку	На відстані 5-20 мм від краю застібки або відповідно до моделі	Універсальна швейна машина, обмежувач лінійки, ножиці	
11	Прикріпити внутрішні зрізи обшивки до переду	Укласти клейову плівку між деталями переду і обшивкою, прикріпити у кількох місцях на відстані 80-100 мм	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
12	Приprasувати застібку у готовому вигляді	З виворітної і лицьової сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
13	Перевірити якість обробки застібки обшивкою за формою вирізу	Кути гострі, симетричні, кант рівний по всій довжині застібки, строчки, стібки відповідають технічним умовам	Візуально, технічні умови	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

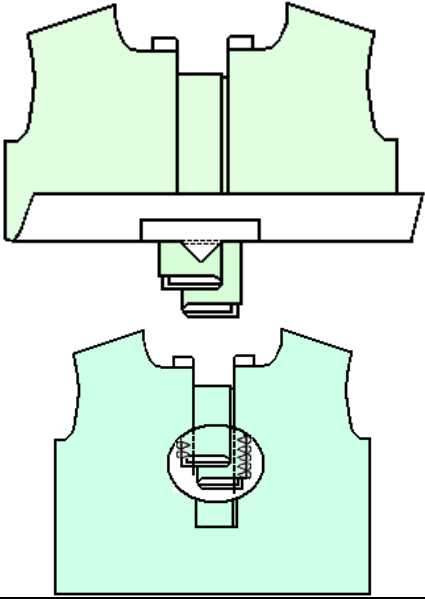
Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть способи обробки застібок на суцільних деталях.
2. Назвіть деталі крою, які необхідні для обробки застібки за формою вирізу.
3. Розкажіть послідовність обробки застібки за формою вирізу.
4. Виконайте обробку застібки за формою вирізу.
5. Запропонуйте свій варіант обробки застібки за формою вирізу.
6. Виконайте свій варіант обробки застібки за формою вирізу.

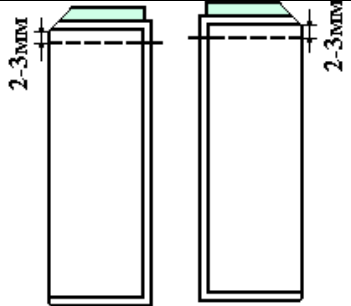
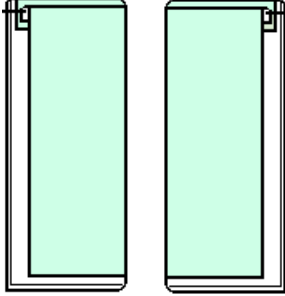
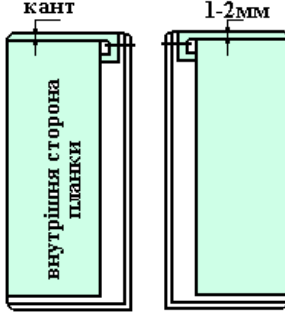
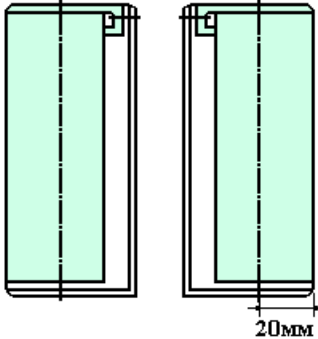
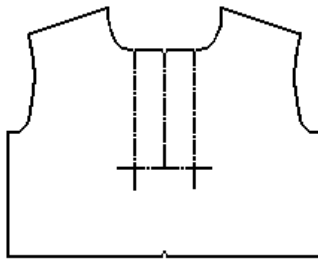
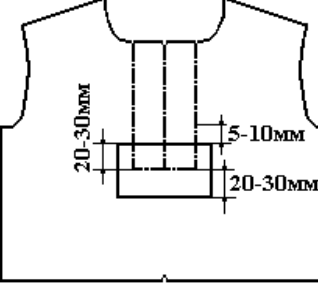
Вимоги охорони праці при обробці застібки обшивкою за формою вирізу

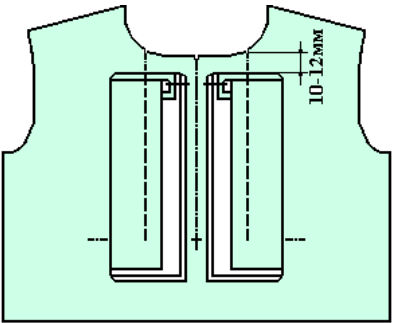
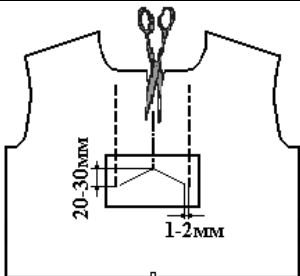
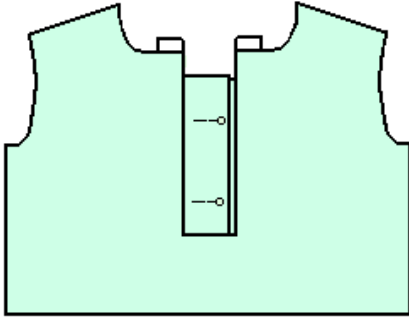
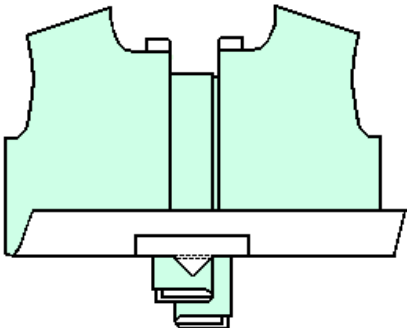
При обробці застібки обшивкою за формою вирізу необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

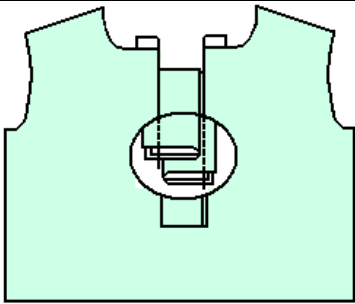
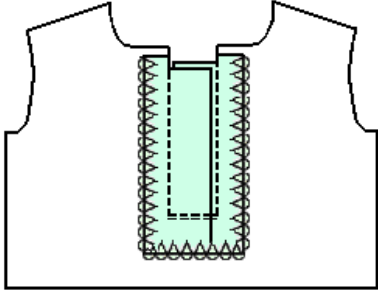
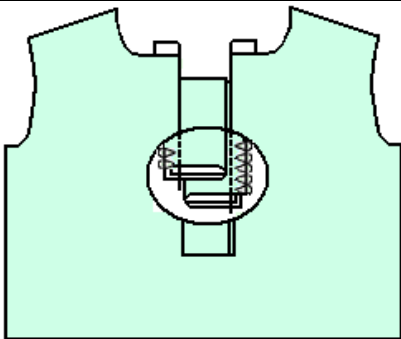
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка застібки вшивними планками				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку застібки вшивними планками з дотриманням технічних умов на її виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Планка – деталь швейного виробу у вигляді вшивної, пришивної або настроченої смужки матеріалу для обробки й оздоблення країв застібки [ДСТ України 2023-91]. Застібки з вшивними планками застосовують при виготовленні жіночого, чоловічого і дитячого одягу (сукнях, блузах, піжамах, і т.д.). Вони обробляються за два прийому, спочатку виконують обробку планок, а потім з'єднують планки з основною деталлю виробу.				
Зовнішній вигляд застібки вшивними планками  Графічне зображення обробки застібки вшивними планками 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
ОБРОБКА ЗАСТІБКИ ВШИВНИМИ ПЛАНКАМИ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість та кількість деталей крою	1- Перед (нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі);	Візуально, допоміжні лекала, кравецька крейда, ножиці	

		2 – планка – 2 деталі (нитка основи проходить паралельно середини планки); 3 – прокладка клейова в планку – 2 деталі; 4 – поздовжник клейовий, розміром довжиною 50-60мм, шириною 30-40мм (необхідний для захисту кінця застібки від розтягу)		
2	Намітити на переді та планках контрольні лінії та точки	3 лицьової сторони <i>переду</i>: 1 – середина переду (лінія розрізу застібки); 2 – лінія кінця застібки; 3, 4 – лінії пришивання планок; 5 – лінія горловини. 3 лицьової сторони <i>планок</i>: 6 – лінія перегину планки; 7 – лінія пришивання планки; 8 – лінія горловини. Довжина застібки визначається за моделлю. Ширина застібки – 20-40мм, ширина припуску пришивання планки – 20-25мм	Допоміжне лекало, кравецька, крейда, ножиці, лінійка	
Обробка вишивних планок				
3	Продублювати планки	По всій площині деталі так, щоб клейова прокладка не доходила до зрізів планки на 3-5мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4	Обшити верхні зрізи планок	Скласти планки вздовж посередині лицьовою стороною всередину, вирівняти зрізи. Обшити верхні зрізи планок швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

5	Підрізати припуски на шви в кутах обшивання планок	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
6	Вивернути планки	На лицьову сторону, розправляючи шов і верхні кути	Ручна операція, кілочок	
7	Припрасувати планки	З внутрішньої сторони, утворюючи кант верхнього краю з зовнішньої сторони, шириною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
8	Намітити ширину планок в готовому вигляді	Накласти допоміжне лекало на внутрішню сторону планки, намітити лінію, що визначає ширину планки в готовому вигляді (тобто 20мм)	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
З'єднання планок з передом				
9	Намітити на переді місце розташування застібки	З виворітної сторони деталі	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
10	Прокласти поздовжник	З виворітної сторони переду так, щоб він виходив за лінії пришивання планок на 5-10мм, та кінець застібки – на 20-30мм в обидва боки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

11	Пришити планки до переду	Укласти планки по черзі на лицьову сторону переду, відступивши від зрізу горловини 10-12мм та сумістити лінії розміток на планках з наміченими лініями пришивання планок на переді. <i>Зверніть увагу, ширина планки має бути рівна відстані між строчками пришивання планок.</i> <i>Строчки пришивання планок паралельні, закінчуються на лінії кінця застібки якісними закріпками</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
12	Розрізати отвір для застібки	По лінії середини застібки, не доходячи до кінця застібки на 20-30мм, розрізати навкіс, не дорізаючи до кінців строчок 1-2мм. Ножицями не захоплювати планки	Ножиці	
13	Вивернути припуски швів планки і кут	На виворітну сторону переду. Накласти праву планку на ліву так, щоб згин правої планки розташувався встик до шва пришивання лівої планки. Скріпити праву планку (в жіночих виробках) з лівою посередині деталі. В чоловічих виробках скріплюють ліву планку з правою	Ручна операція, кравецькі булавки	
14	Настрочити кут застібки на планки	Розправити шви пришивання планок, перед відігнути на рівні кінця застібки, підтягуючи кінці планок, розправляючи кут у кінці розрізу. Настрочити кут застібки на планки по його основі подвійною зворотною машинною строчкою	Універсальна швейна машина, ножиці	

				
15	Обметати зрізи припусків швів пришивання планок	Зі сторони планки, за два прийому: спочатку припуски швів пришивання планок, а потім нижній кінець	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
16	Приprasувати застібку вшивними планками	У готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

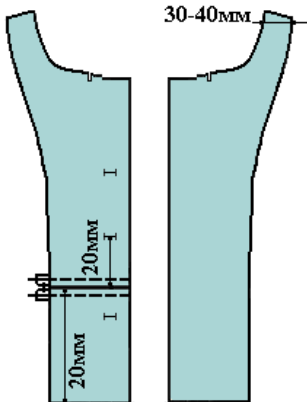
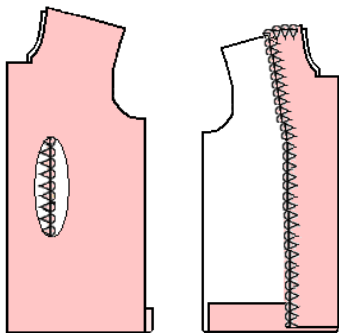
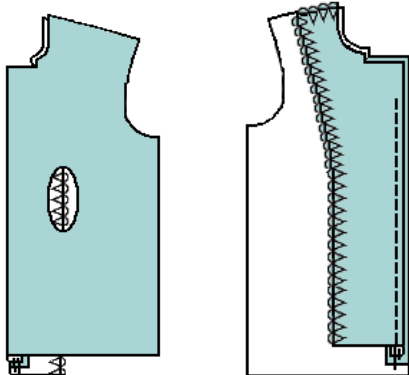
Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

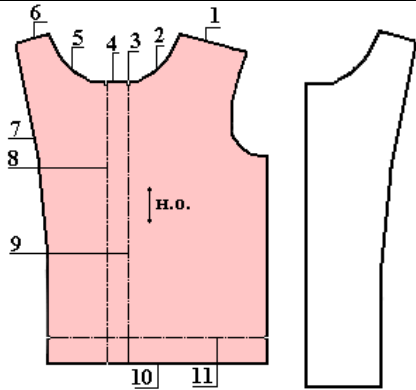
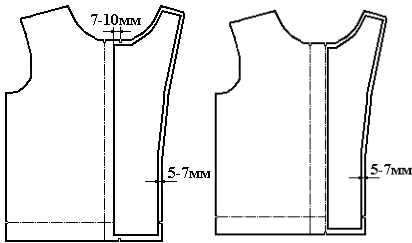
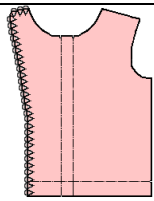
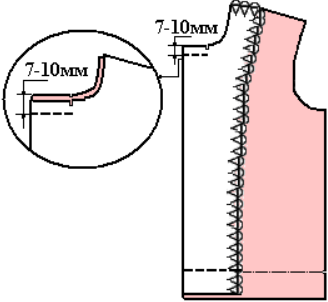
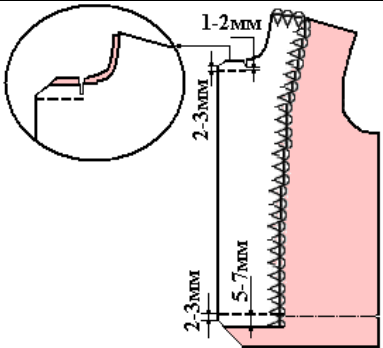
1. Надайте визначення технологічному терміну «планка».
2. Які деталі крою необхідні для обробки застібки вшивними планками?
3. Розкажіть послідовність обробки планок.
4. Для чого необхідний поздовжник у кінці застібки вшивними планками?
5. Якими основними лініями позначають місце розташування застібки вшивними планками?
6. Розкажіть послідовність пришивання планок до переду.
7. Розкажіть послідовність розрізання отвору застібки.
8. Розкажіть прийоми настрочування кута застібки на планки.
9. На ваш погляд, які можуть виникнути дефекти при обробці застібки вшивними планками?
10. Виконайте обробку застібки вшивними планками.

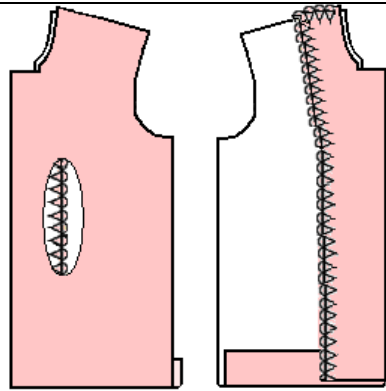
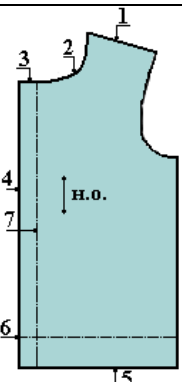
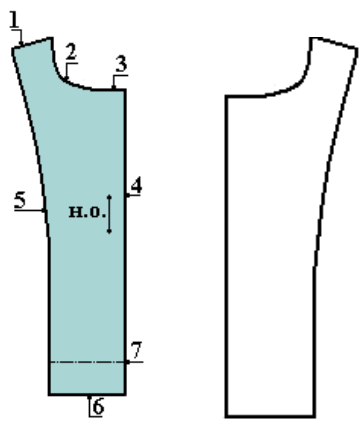
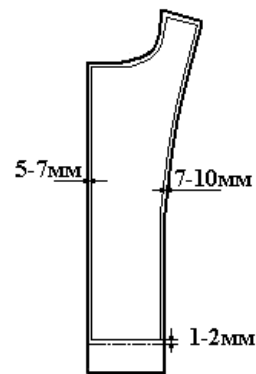
Вимоги охорони праці при обробці застібки вшивними планками

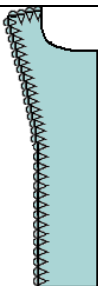
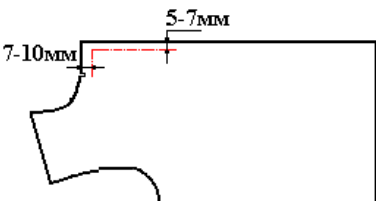
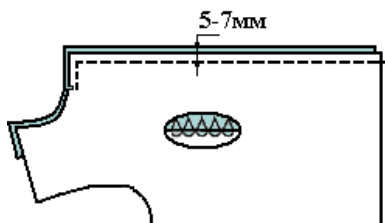
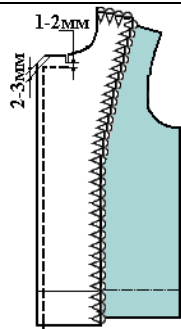
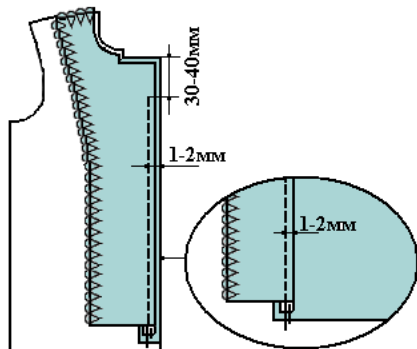
При обробці застібки вшивними планками необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною краєобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

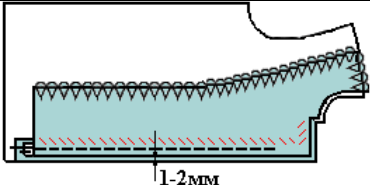
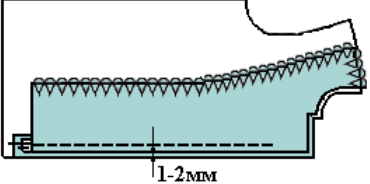
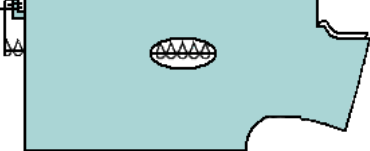
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА				
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка бортів підбортами у виробх з застібною до верху				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку бортів підбортами з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Підборт – деталь швейного виробу для обробки країв розрізу переду або пілочки. Примітка. Підборт може бути пришивний або суцільновикроєний [ДСТ України 2023-91]. Борти можуть бути оброблені відрізними та суцільновикроєними підбортами, пришивними та настрочними планками. Для обробки бортів відрізними підбортами викроюється підборт за формою зрізу горловини, борту, низу виробу. Внутрішній зріз підборта оформлюється плавною лінією. Довжина верхнього (горішнього) зрізу має становити 30-40мм. Ширина внизу та лінія внутрішнього зрізу залежить від асортименту, моделі та тканини, з якої виготовляється виріб. У випадку, якщо тканини для суцільного підборта не вистачає, чи з метою економії, можна викроїти його з дотачками. Кількість дотачок залежить від асортименту виробу. У сукнях із застібною до лінії талії чи стегон, в блузах можна використовувати одну дотачку. В сукнях-пальто, халатах, пальто – дві дотачки. Величина дотачки не повинна становити менше як 20мм. У прозорих тканинах підборт рекомендується викроювати суцільним. Шов пришивання дотачки має розміщуватись на ділянці застібки (нижче верхньої петлі), не доходячи до петлі ближче ніж на 20мм. Для формостійкості підборта дублюють клейовою прокладкою по всій його площині.				
Зовнішній вигляд відрізного підборта 				
Зовнішній вигляд борта суцільновикроєного з підбортом 				
Зовнішній вигляд борта відрізного з підбортом у виробх з застібною до верху 				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА БОРТА СУЦІЛЬНОВИКРОЄНИМ ПІДБОРТОМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення

1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою та ознайомитись зі зрізами	- Пілочка суцільновикросна з підбортом, нитка основи проходить паралельно лінії середини (напівзаходу). Пілочка має наступні зрізи та лінії: 1 - плечовий зріз, 2 - зріз горловини, 3 - точка уступу, 4 - зріз уступу, 5 - зріз горловини, 6 - горішній зріз, 7 - внутрішній зріз, 8 - лінія перегину краю борта, 9 - лінія напівзаходу, 10 - нижній зріз, 11 - лінія перегину низу; - прокладка в підборт з клейовим покриттям	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
1.2	Продублювати підборт клейовою прокладкою	Укласти на виворітну сторону підборта клейову прокладку так, щоб вона не доходила до зрізу горловини і внутрішнього зрізу підборта на 5-7мм, а зріз борту заходив за лінію краю борта пілочки на 7-10мм. Або зріз прокладки має чітко співпадати з лінією краю борта	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.3	Обметати горішній і внутрішній зрізи підборта	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крас обметувальна машина, ножиці	
1.4	Обшити уступ і нижній кут низу пілочки	Перегнути підборт по лінії краю борта лицьовою стороною до середини. Обшити уступ швом завширшки 7-10мм від згину борта до надсічки, що визначає середину пілочки. Обшити підборт по лінії підгину низу, злегка припосаджуючи пілочку	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.5	Підрізати припуски шва в кутах уступу	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
1.6	Розсікти припуски шва обшивання в точці уступу	Не доходячи до строчки обшивання 1-2мм	Ножиці	
1.7	Підрізати припуски шва	Підрізати припуск підборта на ділянці низу виробу,	Ножиці	

	на ділянці низу пілочки	залишаючи 5-7мм шва, а також підрізати припуск шва обшивання кута підгину низу, залишаючи 2-3мм шва		
1.8	Вивернути підборт пілочки	На лицьову сторону, виправити кут уступу і низу борта та розправити шви	Ручна операція, кілочок	
1.9	Приprasувати борт пілочки	Зі сторони підборта, лінію перегину краю борта розташувати чітко на згині деталі. Шви обшивання уступу та низу приprasувати в «розкол». Відпарити оброблений борт з метою усунення лас	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, проprasувач	
2. ОБРОБКА БОРТА ВІДРІЗНИМ ПІДБОРТОМ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою та ознайомитись з зрізами	- Пілочка, нитка основи проходить паралельно лінії середини (напівзаходу). Пілочка має наступні зрізи та лінії: 1 - плечовий зріз, 2 - зріз горловини, 3 - зріз уступу, 4 - зріз борту, 5 - зріз низу, 6 - лінія перегину низу, 7 - лінія на півзаходу; - підборт, нитка основи проходить паралельно зовнішньому (бортовому) зрізу. Підборт має наступні зрізи: 1 - горішній зріз, 2 - зріз горловини, 3 - зріз уступу, 4 - зріз борту, 5 - внутрішній зріз, 6 - нижній зріз, 7 - лінія перегину низу; - клейова прокладка в підборт, дольова нитка проходить паралельно зовнішньому зрізу	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	 
2.2	Продублювати підборт клейовою прокладкою	Укласти на виворітну сторону підборта клейову прокладку так, щоб вона не доходила до внутрішнього зрізу підборта на 7-10мм, до зрізу борту, горловини та плечового зрізу – на 5-7мм, до лінії перегину низу – на 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, проprasувач	

2.3	Обметати горішній і внутрішній зрізи підборта	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна крас обметувальна машина, ножиці	
2.4	Намітити на пілочці контурну лінію обшивання уступу та краю борта	Накласти допоміжне лекало на виворітну сторону пілочки та намітити кут обшивання уступу та краю борта. Ширина припуску шва обшивання краю борта 5-7мм, а ширина – уступу 7-10мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда або спеціальний олівець, ножиці	
2.5	Обшити борт підбортом	Укласти підборт на лицьову сторону пілочки лицьовою стороною вниз. Скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити борт підбортом з боку пілочки в контурну лінію. Ширина шва обшивання краю борта 5-7мм, а ширина – уступу 7-10мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, кравецькі булавки, ножиці	
2.6	Підрізати припуски шва в кутах уступу	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
2.7	Розсікти припуски шва обшивання в точці уступу	Не доходячи до строчки обшивання 1-2мм	Ножиці	
2.8	Вивернути підборт	На лицьову сторону, виправити кут і розправити шов	Ручна операція, кілочок	
2.9	Настрочити припуск шва обшивання борта підбортом	Спрямувати припуск шва в бік підборта. Настрочити швом шириною 1-2мм від шва обшивання, не доходячи до кута уступу 30-40мм	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка бортиком, ножиці, 3	
2.10	Вифастригувати край борта	Зі сторони підборта, утворюючи кант зі сторони пілочки величиною 1-2мм	Ручна голка з ниткою, наперсток, ножиці	

2.11	Припрасувати борт	Зі сторони підборта	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.12	Видалити нитки вифастрігування	Розрізати ножицями нитки вифастрігування через кожні 30-40мм і видалити	Ножиці, кілочок	
2.13	Припрасувати оброблений борт	З виворітної та лицьової сторін відпарюючи сліди від проколів голки та відтисків нитки	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

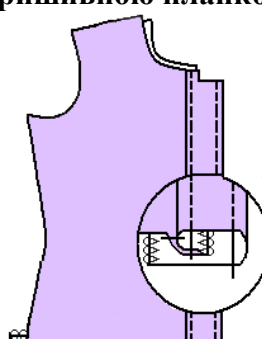
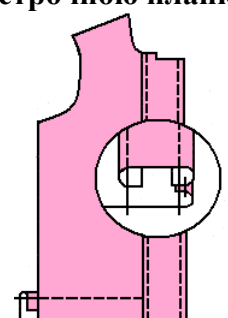
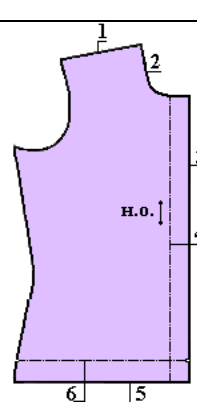
1. Надайте визначення технологічному терміну «підборт».
2. Назвіть способи обробки бортів.
3. Намалюйте пілочку з суцільновикроєним підбортом, позначте контрольні лінії та назвіть її зрізи.
4. Розкажіть послідовність обробки борта суцільновикроєним підбортом?
5. Назвіть зрізи відрізного підборта?
6. Розкажіть послідовність обробки відрізного підборта?
7. Розкажіть послідовність обробки борта відрізним підбортом?
8. Які, на Ваш погляд, можуть виникнути дефекти при обробці борта відрізним підбортом?

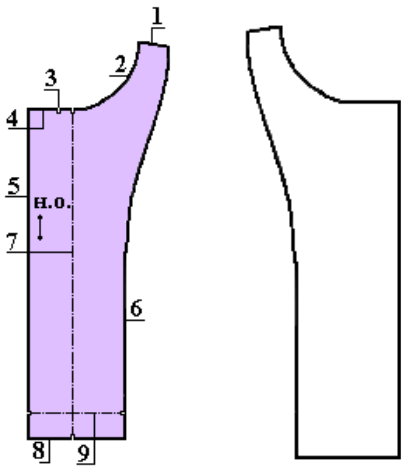
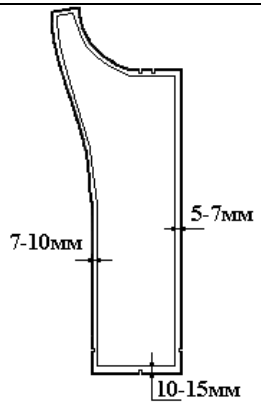
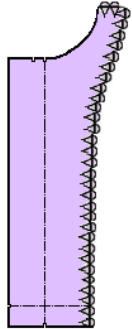
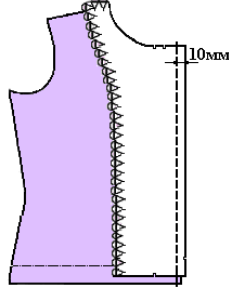
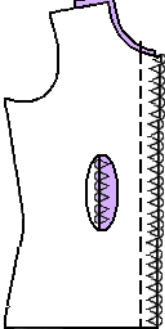
Вимоги охорони праці при обробці бортів підбортами у виробі з застібкою до верху

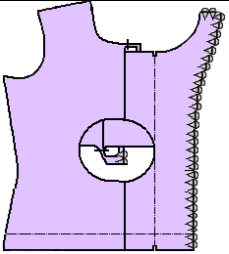
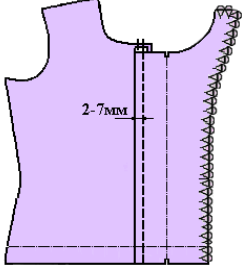
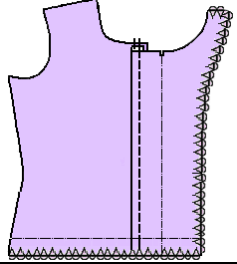
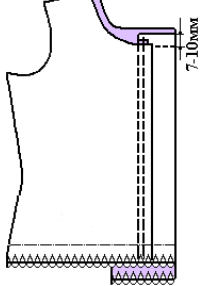
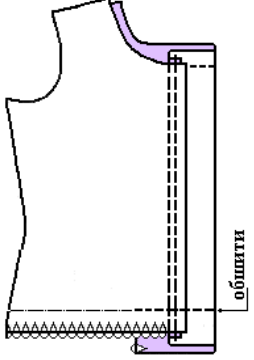
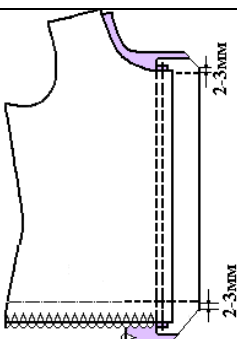
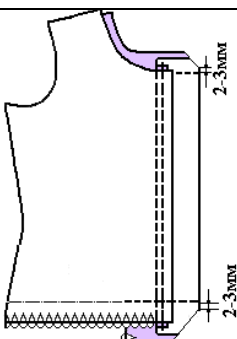
При обробці бортів підбортами у виробі з застібкою до верху необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красометувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

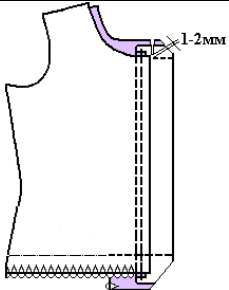
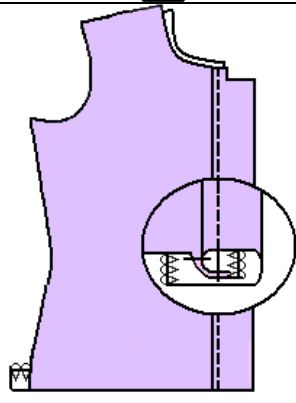
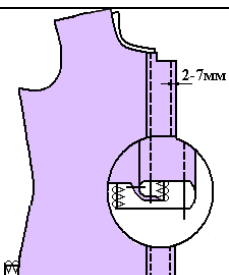
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

Примітка: Якщо за моделлю передбачена по борту оздоблювальна строчка, то прострочувати борт необхідно одночасно з обробкою горловини чи вшиванням коміра та обробкою низу виробу.

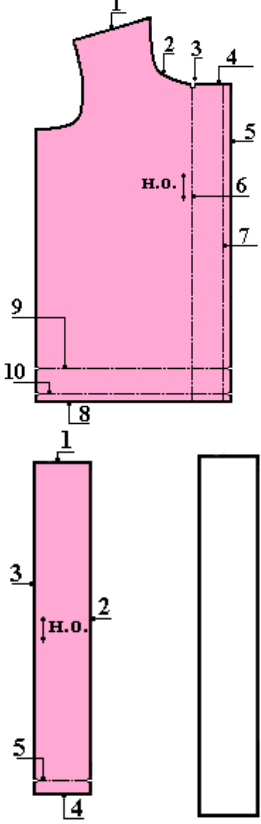
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА			Зовнішній вигляд борта оброблений пришивною планкою	
Професія: ШВАЧКА				
Кваліфікація: 3 розряд				
Учнівська норма часу: 225 хвилин				
Тема уроку: Обробка борта планкою				
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку бортів планками з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.			Зовнішній вигляд борта оброблений настрочною планкою	
Теоретичні відомості			 	
Планка – деталь швейного виробу у вигляді вшивної, пришивної або настрочної смужки матеріалу для обробки й оздоблення країв застібки [ДСТ України 2023 – 91]. Борти можуть бути оброблені пришивними та настрочними планками. Обробку бортів настрочними планками виконують після завершального уточнення довжини виробу. Пришивати планку до низу пілочки слід лише у виробках, у яких застібка проходить згори донизу (сорочка, блузка, халат, тощо). Уступ обшивається у випадку використання коміра, кінці якого розміщуються упритул один до одного. В тканинах, які погано піддаються волого-тепловій обробці слід після вивертання вифастригувати борт, випускаючи кант із планки.				
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА БОРТА ПРИШИВНОЮ ПЛАНКОЮ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись зі зрізами та лініями деталей	- Пілочка, нитка основи проходить паралельно лінії напівзаходу (середини) пілочки. Пілочка має наступні зрізи та лінії: 1 - плечовий зріз, 2 - зріз горловини, 3 - зріз борту, 4 - лінія напівзаходу, 5 - нижній зріз, 6 - лінія підгину низу; - планка суцільновикроєна з підбортом, нитка основи	Візуально, технічні умови, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

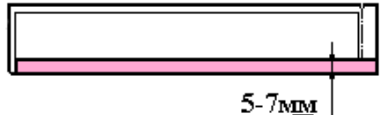
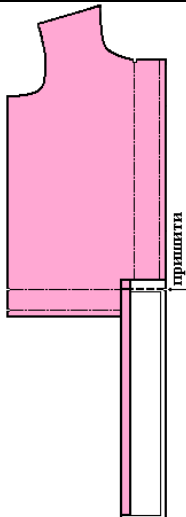
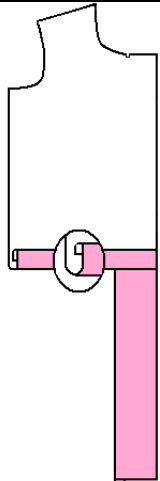
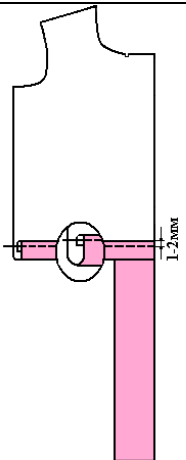
		проходить паралельно краю борта; планка суцільновикроєна з підбортом має наступні зрізи та лінії: 1 - горішній зріз, 2 - зріз горловини, 3 - точка уступу, 4 - зріз уступу, 5 - зовнішній зріз планки, 6 - внутрішній зріз підборта, 7 - лінія краю борта, 8 - нижній зріз, 9 - лінія підгину низу; - клейова прокладка в планку суцільновикроєну з підбортом		
1.2	Продублювати планку суцільновикроєну з підбортом	Укласти на виворітну сторону планки суцільновикроєної з підбортом клейову прокладку так, щоб вона не доходила до зрізу горловини, уступу, зовнішнього зрізу планки на 5-7мм, до внутрішнього зрізу підборта – на 7-10мм, до нижнього зрізу – 10-15мм	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	
1.3	Обметати горішній та внутрішній зріз підборта	Розташувати деталь лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
1.4	Пришити планку до пілочки	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи і контрольні мітки. Пришити планку до пілочки з боку пілочки швом шириною 10мм	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючою лінійкою, ножиці	
1.5	Обметати припуски шва пришивання планки до пілочки	Зі сторони пілочки	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	

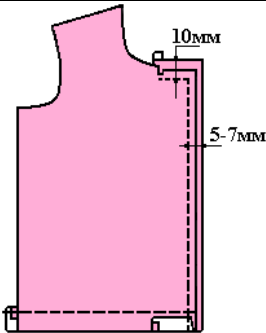
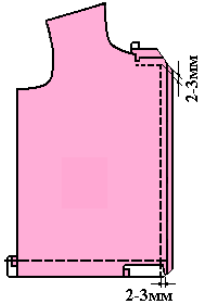
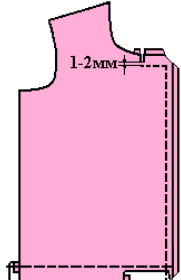
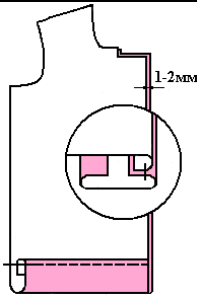
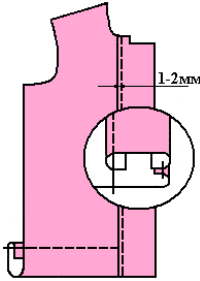
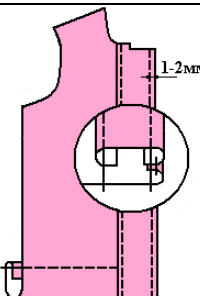
1.6	Запрасувати припуски шва пришивання планки до пілочки	Припуски шва спрямувати в бік планки і закріпити їх в такому положенні до повного прилягання. <i>Зверніть увагу, щоб шов був рівний без напуску</i>	Прасувальний стіл з праскою, пропрасувач, пульверизатор	
1.7	Настрочити припуски шва пришивання планки до пілочки	На відстані 2-7мм	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
1.8	Обметати нижній зріз пілочки	Розташувати деталь лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
1.9	Обшити уступ планки	Перегнути підборт по лінії краю борта лицьовою стороною до середини, обшити уступ швом завширшки 7-10мм від згину борта до намітки, що визначає довжину уступу	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.10	Обшити нижній кут планки підбортом	Перегнути підборт по лінії краю борта лицьовою стороною до середини, обшити нижній кут планки підбортом по лінії підгину низу. <i>Зверніть увагу строчка обшивання нижнього кута планки повинна чітко співпадати з лінією підгину низу пілочки</i>	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.11	Підрізати припуски шва в кутах уступу	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
1.12	Підрізати припуски шва нижнього кута планки	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	

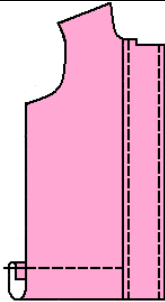
1.13	Розсікти припуски шва обшивання в точці уступу	Не доходячи до строчки обшивання 1-2мм	Ножиці	
1.14	Вивернути підборт пілочки	На лицьову сторону, виправити кут уступу і низу планки та розправити шви	Ручна операція, кілочок	
1.15	Припрасувати борт пілочки	Зі сторони підборта, лінію перегину краю борта розташувати чітко на згині деталі. Шви обшивання уступу та низу припрасувати в «розкол».	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
1.16	Прострочити оздоблювальну строчку по краю борта	На відстані 2-7мм	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	

2. ОБРОБКА БОРТА НАСТРОЧНОЮ ПЛАНКОЮ

2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись зі зрізами та лініями деталей	- Пілочка, нитка основи проходить паралельно лінії напівзаходу (середини) пілочки. Пілочка має наступні зрізи та лінії: 1 - плечовий зріз, 2 - зріз горловини, 3 - точка уступу, 4 - зріз уступу, 5 - зріз борту, 6 - лінія напівзаходу, 7 - лінія краю борта, 8 - нижній зріз, 9 - лінія підгину низу, 10 - лінія внутрішнього підгину низу; - планка, нитка основи проходить паралельно зовнішньому зрізу планки. Планка має наступні зрізи та лінії: 1- горішній зріз, 2- зовнішній зріз, 3- внутрішній зріз, 4- нижній зріз, 5- лінія підгину низу планки; - клейова прокладка в планку	Візуально, технічні умови, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
-----	--	---	---	---

2.2	Продублювати планку	Укласти на виворітну сторону планки клейову прокладку так, щоб вона не доходила до горішнього, зовнішнього, внутрішнього зрізів на 5-7мм, а до лінії підгину низу 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.3	Запрасувати внутрішній зріз планки	Спрямувати припуск шва на виворітну сторону. Величина припуску 5-7мм (при ширині настрочування краю планки на пілочку 1-2мм)	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.4	Пришити планку до пілочки	Накласти підготовлену планку нижнім зрізом на лицьову сторону пілочки лицьовою стороною вниз, суміщаючи лінію підгину низу пілочки з лінією підгину низу планки. Пришити чітко в лінію підгину	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.5	Запрасувати припуск низу пілочки	Перегнути припуск підгину низу пілочки на виворітну сторону по наміченій лінії підгину низу і запрасувати. Потім вдруге підігнути внутрішній припуск низу по наміченій лінії і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.6	Застрочити низ пілочки	На відстані 1-2мм від підігнутого краю	Універсальна швейна машина, ножиці	

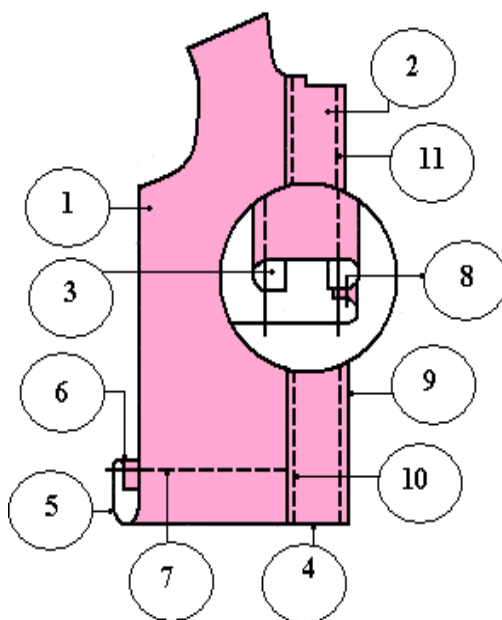
2.7	Обшити борт і уступ	Відігнути планку на виворітну сторону пілочки лицьовою стороною вниз, вирівняти зрізи, шов пришивання планки розташувати на згині низу пілочки. Обшити край борту з боку пілочки швом шириною 5-7мм, уступ – шириною шва 10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.8	Підрізати припуски шва в кутах уступу та низу планки	Залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	
2.9	Розсікти припуски шва обшивання в точці уступу	Не доходячи до строчки обшивання 1-2мм	Ножиці	
2.10	Вивернути планку	На лицьову сторону, виправити кути і розправити шов	Ручна операція, кілочок	
2.11	Припрасувати край борту	З виворітної сторони пілочки, утворюючи кант шириною 1-2мм з боку планки	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
2.12	Настрочити внутрішній край планки на пілочку	На відстані 1-2мм від краю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
2.13	Прострочити оздоблювальну строчку по краю борта	На відстані 1-2мм	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	

2.14	Припрасувати настрочну планку	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, пульверизатор, пропрасувач	
------	-------------------------------	---	---	--

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «планка».
2. Назвіть способи обробки бортів планками.
3. Назвіть особливості обробки борта настрочною планкою.
4. Які дефекти можуть виникнути при обробці борта настрочною планкою?
5. За графічним зображенням визначте вид обробки борта, назвіть деталі крою та технологічні операції за номерами.



Вимоги охорони праці при обробці бортів планками

При обробці бортів планками необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною краєобметувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **3 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка борта відрізним підбортом у виробах з костюмних тканин****Мета уроку:**

сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку бортів відрізними підбортами у виробах з костюмних тканин з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості

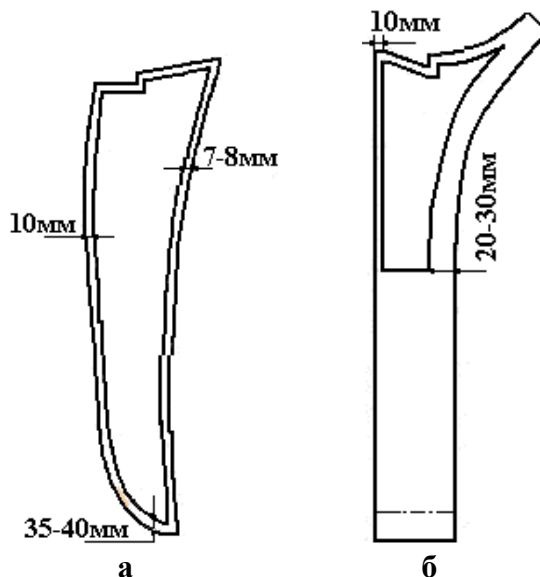
Підборт – деталь швейного виробу для обробки країв розрізу переду або пілочки.

Примітка. Підборт може бути пришивний або суцільновикроєний [ДСТ України 2023-91].

Борти можуть бути оброблені відрізними та суцільновикроєними підбортами, пришивними та настрочними планками.

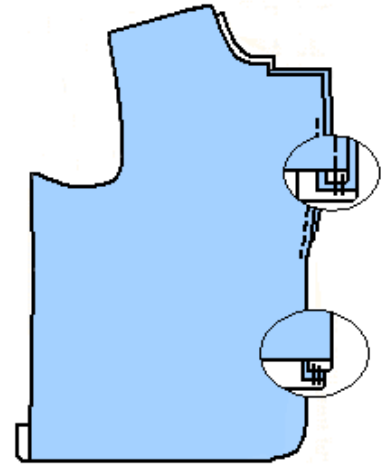
Для обробки бортів відрізними підбортами викроється підборт за формою зрізу горловини, борту, низу виробу. Внутрішній зріз підборта оформлюється плавною лінією.

Довжина верхнього (горішнього) зрізу має становити 30-40мм. Ширина внизу та лінія внутрішнього зрізу залежить від асортименту, моделі та тканини, з якої виготовляється виріб.

**Рис. 1**

Для формостійкості підборта дублюють клейовою прокладкою по всій його площині (рис.1а), не доходячи до

Зовнішній вигляд обробки борта відрізним підбортом у виробах з костюмних тканин з застібною до лацкана



внутрішнього зрізу 7-8мм, до – бортового зрізу 10мм, до – нижнього зрізу

35-40мм; підборт (рис. 1б) дублюють на ділянці лацкана не доходячи до внутрішнього зрізу 20-30мм, а до уступу лацкана – 10мм; підборт (рис. 2а) дублюють на ділянці лацкана не доходячи до верхньої петлі 10-15мм.

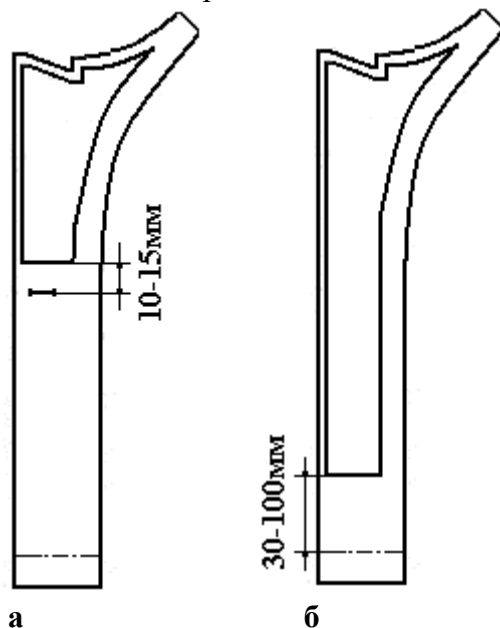


Рис. 2

Також підборт дублюють (рис.2 б) не доходячи до лінії перегину низу 30-100мм; підборт (рис. 3а) дублюють на ділянках лацкана та низу не доходячи до лінії перегину низу 2мм; у виробках з суцільновикроєним підбортом (рис. 3б), підборт дублюють по всій площині не доходячи до лінії перегину борта та лінії перегину низу на 2мм.

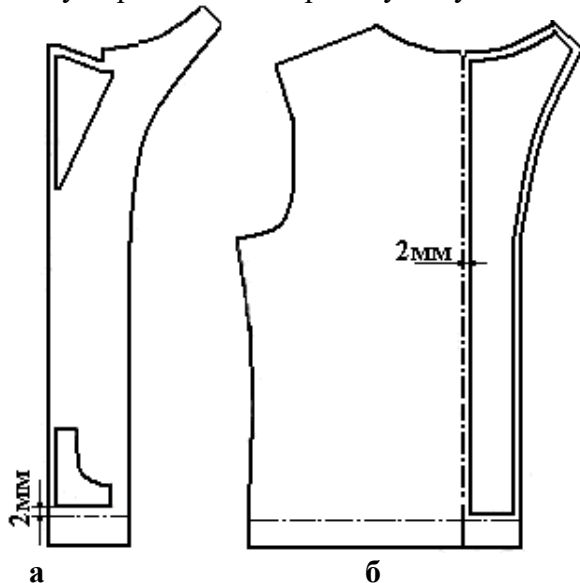
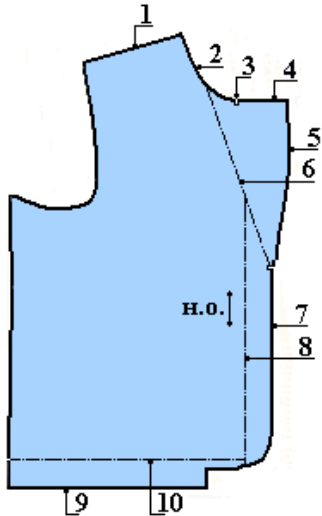
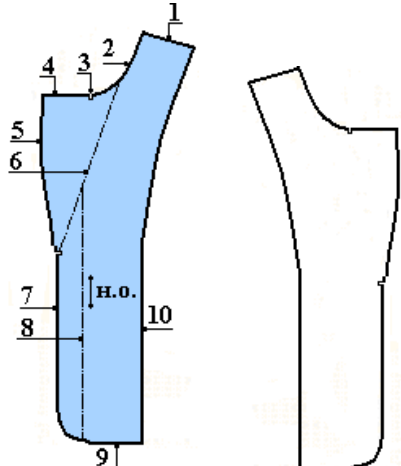
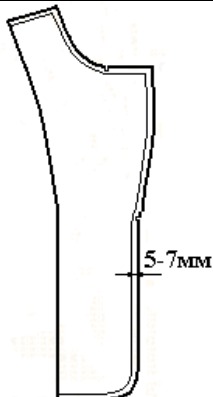


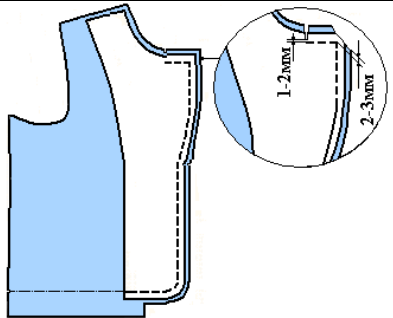
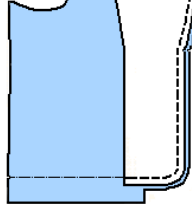
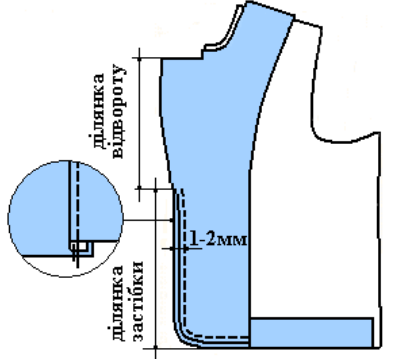
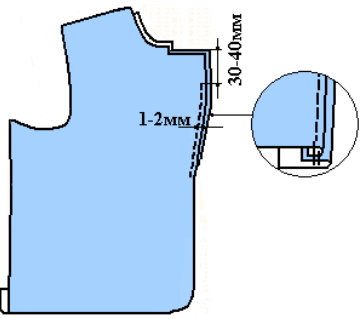
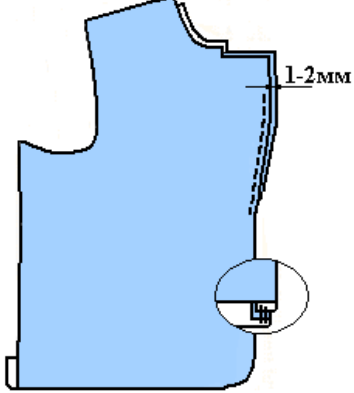
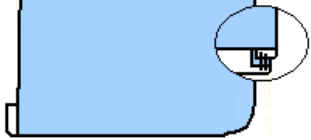
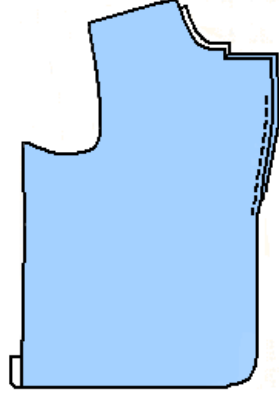
Рис. 3

Методи дублювання підборта залежать від асортименту виробу його призначення, тканини.



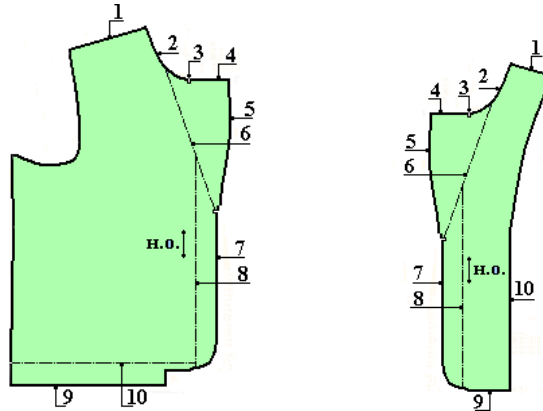
ОСНОВНА ЧАСТИНА				
І. ОБРОБКА БОРТА ВІДРІЗНИМ ПІДБОРТОМ				
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись зі зрізами та лініями деталей	- Пілочка, нитка основи проходить паралельно лінії напівзаходу (середини) пілочки. Пілочка має наступні зрізи та лінії: 1- плечовий зріз, 2- зріз горловини, 3- точка уступу, 4- зріз уступу, 5- зріз лацкана, 6- лінія перегину лацкана, 7- зріз борту, 8- лінія напівзаходу, 9- зріз низу, 10- лінія підгину низу; - підборт, нитка основи проходить паралельно лінії напівзаходу. Підборт має наступні зрізи та лінії: 1- горішній зріз, 2- зріз горловини, 3- точка уступу, 4- зріз уступу, 5- зріз лацкана, 6- лінія перегину лацкана, 7- зріз борту, 8- лінія напівзаходу, 9- зріз низу, 10- внутрішній зріз; - клейова прокладка в підборт. Прокладка повинна мати розміри обробленого підборта.	Візуально, технічні умови, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	 
2	Продублюват и підборт	Укласти на виворотну сторону підборта клейову прокладку так, щоб вона не доходила до зрізів горловини, лацкана, борту та нижнього зрізу на 5-7мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, ножиці	

3	Намітити на пілочці лінію обшивання	Накласти допоміжне лекало на виворітну сторону пілочки та намітити лінію обшивання уступу лацкана, борта, нижнього кута. Припуск шва уступу – 10мм, припуск шва лацкана, борта – 5-7мм	Допоміжне лекало, кравецька крейда або спеціальний олівець, ножиці	
4	Скріпити пілочку підбортом	Накласти підборт на лицьову сторону пілочки лицьовою стороною вниз. При скріпленні деталей на ділянці уступу, лацкана утворити невелику посадку підборта	Кравецькі булавки	
5	Обшити борт підбортом	З боку пілочки в намічену контурну лінію від точки уступу до низу, при цьому рівномірно припосадити ділянку уступу, лацкана підборта та припосадити на ділянці застібки і низу пілочку. Ширина шва обшивання уступу – 10мм, а ширина шва обшивання лацкана, борта – 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
6	Підрізати припуски шва обшивання борта	По всій довжині строчки так, щоб було поступове зменшення товщини. На ділянці лацкана підрізати зі сторони пілочки, а на ділянці борта – зі сторони підборта, залишаючи 2-3мм припуску шва	Ножиці	

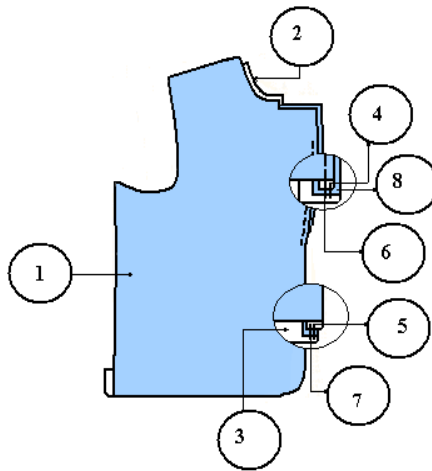
7	Підрізати припуски шва в куті уступу	Не доходячи до строчки 2-3мм	Ножиці	
8	Розсікти припуски шва в точці уступу	Не доходячи до строчки обшивання на 1-2мм	Ножиці	
9	Настрочити припуски шва обшивання борта підбортом	Спрямувати припуски шва на ділянці застібки – на підборт, настрочити на відстані 1-2мм від строчки обшивання. А на ділянці лацкана припуски шва спрямувати на пілочку, виконати строчку на відстані 1-2мм від строчки обшивання борта, не доходячи до кута уступу лацкана на 30-40мм	Універсальна швейна машина, спеціальна лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	 
10	Вивернути підборт	На лицьову сторону, виправити кути уступу лацкана, низу борта. Розправити шов борту	Ручна операція	
11	Приprasувати край борта	На ділянці застібки зі сторони підборта, утворюючи кант зі сторони пілочки 1-2мм, а на ділянці лацкана зі сторони пілочки, утворюючи кант зі сторони лацкана величиною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
12	Приprasувати борт	В готовому вигляді через вологий проprasувач на ділянці застібки зі сторони підборта, а на ділянці лацкана – зі сторони пілочки. Відпарити оброблений борт з метою усунення полиску. <i>Примітка: Прострочування оздоблювальної строчки по борту виконується після з'єднання коміра з горловиною виробу</i>	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «підборт».
2. Назвіть способи обробки бортів.
3. Який за формою повинен бути відрізний підборт?
4. Розкажіть способи дублювання підбортов.
5. Назвіть деталі крою які необхідні для обробки борта відрізним підбортом.
6. Розкажіть послідовність з'єднання підборта з клейовою прокладкою.
7. За номерами графічного зображення пілочки та підборта, назвіть їх зрізи, лінії та розташування нитки основи відносно деталей.



8. За графічним зображенням визначте вид обробки борта, назвіть деталі крою та технологічні операції за номерами.



9. Які на Ваш погляд, можуть виникнути дефекти при обробці борта відрізним підбортом з застібною до лацкана?

Вимоги охорони праці при обробці бортів відрізними підбортами у виробках з костюмних тканин

При обробці бортів відрізними підбортами у виробках з костюмних тканин необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, універсальною швейною машиною, спеціальною красометувальною машиною, пароелектричною праскою, електричною праскою.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **3 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка відкладних комірів****Мета уроку:**

сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів відкладних комірів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості

Комір – деталь або вузол швейного виробу для обробки та оформлення вирізу горловини [ДСТУ 2023-91].

Відліт коміра – частина коміра, яка відгинається, розміщена вище горішньої лінії стояка коміра [ДСТУ 2023-91].

Стояк коміра – вертикально розміщена частина коміра, яка оформляє відліт коміра [ДСТУ 2023-91].

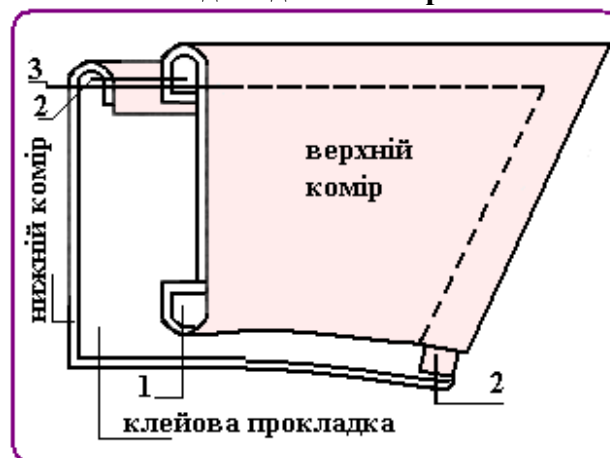
Розрізняють коміри вшивні, знімні (пристібні), суцільновикроєні з пілочками та спинками, комбіновані та фантазійні. Їх викроюють з основного або оздоблювального матеріалу.

Коміри бувають **одинарними** або складаються з **двох деталей** (верхнього і нижнього комірів). Комір викроюють як одну деталь або він може складатися з декількох частин. Верхній комір буває суцільновикроєним з нижнім коміром. Вшивні і знімні коміри можуть мати відрізний стояк. Суцільновикроєні коміри викроюють разом з пілочкою і спинкою, з пілочкою і підбортом або ж тільки з підбортом. Залежно від виду тканини коміри виготовляють з прокладкою і без неї. Прокладками виступають ткани, неткані прикладкові матеріали з клейовим покриттям або без нього. Їх розміщують між верхнім і нижнім комірами.

Вишеними називають **коміри**, з'єднані з виробом по лінії горловини. Вшивні коміри бувають одинарними, але частіше – складаються з верхнього і нижнього комірів. Виготовлення вшивних комірів, як правило, складається з операцій:

- дублювання деталей коміра, з'єднання його з прокладками;
- з'єднання частин коміра;
- оброблення відльоту і кінців коміра.

Одинарні коміри не дублюють і не укріплюють не клейовими прокладками. Для оброблення одинарних комірів по кінцям і відльоту залежно від моделі **використовують крайові шви**:

Зовнішній вигляд відкладного коміра**Складальна схема обробки відкладного коміра****Зовнішній вигляд відкладного коміра з пришивною стійкою**

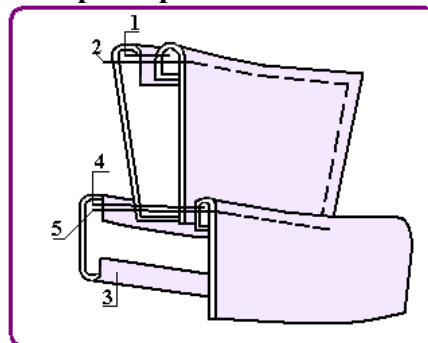
упідгин з відкритим обметаним або закритим зрізом; обкантовувальний з тасьмою або косою бейкою, що має закриті зрізи; обшивний у просту рамку із застосуванням косої бейки або підкроєної обшивки.

Кінці і відьот одинарного коміра обробляють мереживом, воланом, кантом. Оброблення кінців і відьоту одинарного коміра здійснюють на спеціальних або універсальних машинах із спеціальним пристосуванням.

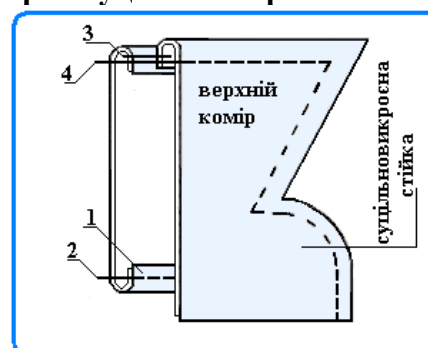
У комірів, які складаються з верхнього і нижнього, **дублюють** верхній або нижній комір, при необхідності і той, і інший.

З'єднання частин коміра виконують **зшивним швом** залежно від модельних особливостей коміра і властивостей використовуваних матеріалів. Ширина шва з'єднання частин коміра 5-7мм. **Обробка комірів по кінцях і відьоту** полягає в обшиванні верхнього коміра нижнім швом шириною 5-7мм. Комір, суцільновикроєний з нижнім по лінії відьоту, **обшивають тільки по кінцях**.

Складальна схема обробки відкладного коміра з пришивною стійкою



Складальна схема обробки відкладного коміра з суцільновикроєною стійкою

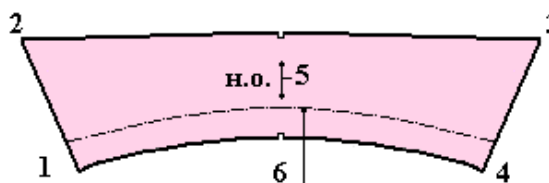


ОСНОВНА ЧАСТИНА

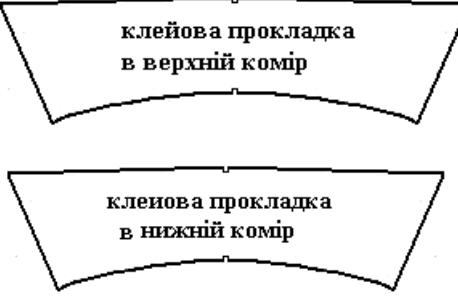
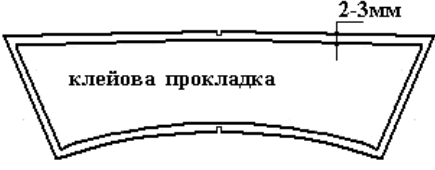
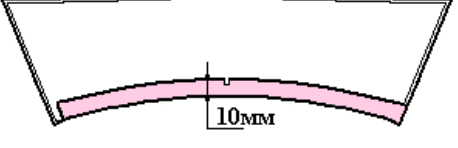
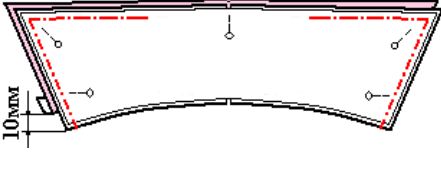
І. ОБРОБКА ВІДКЛАДНОГО КОМІРА

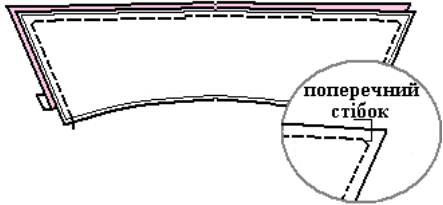
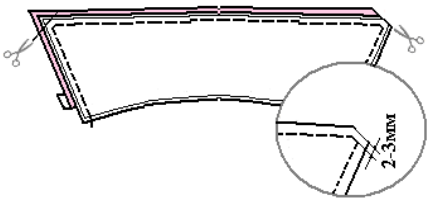
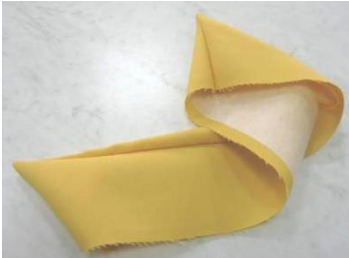
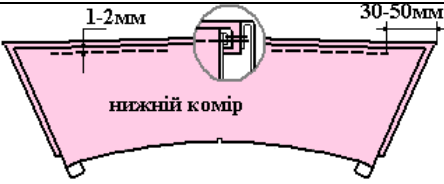
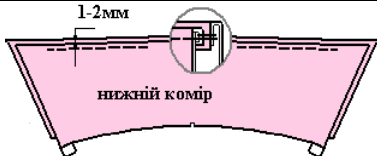
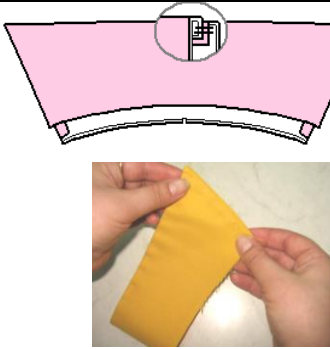
Відкладний комір має такі зрізи та лінії:

- 1 - 2; 3 - 4 - кінці коміра;
- 2 - 3 - зріз відьоту;
- 4 - 1 - зріз стійки;
- 5 - нитка основи проходить паралельно лінії середини коміра;
- 6 - лінія перегину стійки



№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Верхній комір (нитка основи проходить паралельно лінії середини коміра). Верхній комір повинен бути більшим за нижній по відьоту та кінцях на величину, необхідну для утворення канта, обгинання	Візуально, допоміжні лекала, ножиці	верхній комір нижній комір

		краю та правильного розташування деталей відповідно до форми коміра. Припуск залежить від товщини та структури тканини, моделі та визначається окремо для кожного виробу; - нижній комір (нитка основи проходить паралельно лінії середини коміра); - клейова прокладка в верхній комір (дольова нитка проходить паралельно лінії середини деталі); - клейова прокладка в нижній комір (дольова нитка проходить паралельно лінії середини деталі)		
1.2	Продублювати верхній і нижній комір	Укласти на виворітну сторону деталей клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб вона не доходила до зрізів на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, ножиці	
1.3	Намітити кути обшивання коміра	На виворітну сторону нижнього коміра накласти допоміжне лекало і намітити кути обшивання	Допоміжне лекало, спеціальний олівець або кравецька крейда, змилок	
1.4	Запрасувати зріз стійки верхнього коміра	Спрямувати зріз стійки на виворітну сторону коміра шириною 10мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Скріпити деталі коміра	Скласти верхній комір з нижнім лицьовими сторонами всередину, сумістити зрізи і середину коміра; згин стійки верхнього коміра повинен не доходити до зрізу стійки нижнього коміра на 10мм (тобто, це припуск на шов вшивання коміра)	Кравецькі булавки	
1.6	Обшити комір	Зі сторони нижнього коміра в контурну лінію, виконуючи незначну посадку в кутах верхнього коміра і зберігаючи рівність	Універсальна швейна машина, ножиці	

		припуску на шов по зрізу відльоту. В кінцях відльоту виконати поперечний стібок. Видалити кравецькі булавки		
1.7	Підрізати у кутах припуск шва обшивання коміра	Залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
1.8	Вивернути комір	На лицьову сторону, виправити кінці і шов відльоту	Кілочок	
1.9	Настрочити припуск шва обшивання коміра по відльоту	Спрямувати припуск шва на нижній комір, відступити від кутів 30-50мм і настрочити на відстані 1-2мм від шва обшивання	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.10	Припрасувати відліт та кінці коміра	Зі сторони нижнього коміра, утворюючи кант зі сторони верхнього коміра шириною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.11	Перевірити якість обробки відкладного коміра	Симетричність кутів та кінців коміра, рівність відльоту, ширину канта, припуск зрізу стійки на ділянці кінців коміра (повинен бути 10мм)	Візуально, лінійка, технічні умови	

2. ОБРОБКА ВІДКЛАДНОГО КОМІРА З ПРИШИВНОЮ СТІЙКОЮ

Відкладний комір з пришивною стійкою має наступні зрізи

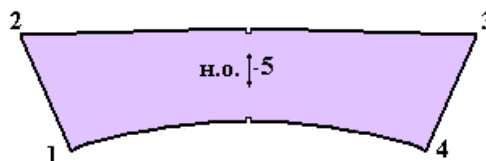
Відкладний комір має такі зрізи:

1 - 2; 3 - 4 - кінці коміра;

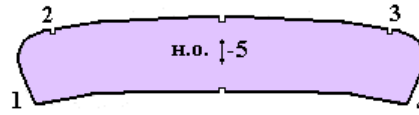
2 - 3 - зріз відльоту;

4 - 1 - зріз стійки;

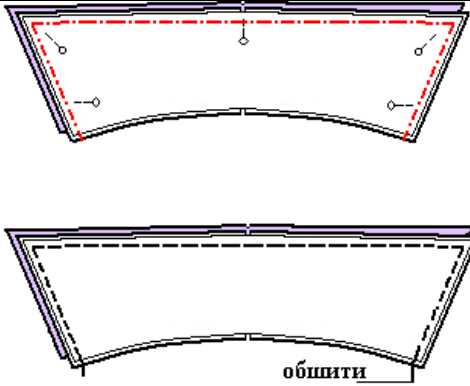
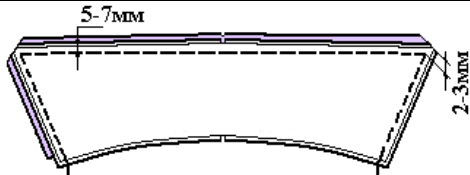
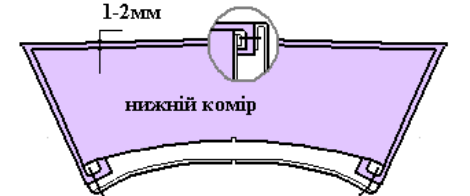
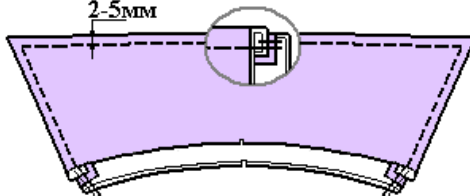
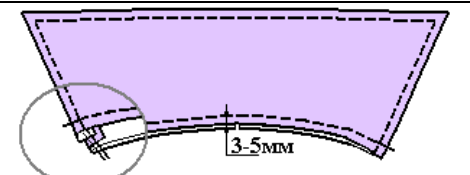
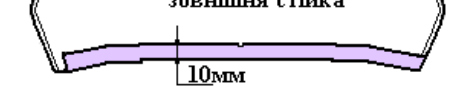
5 - нитка основи проходить паралельно лінії середини коміра

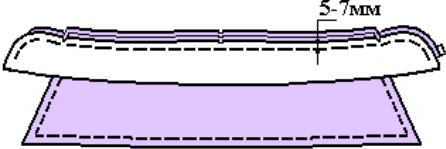
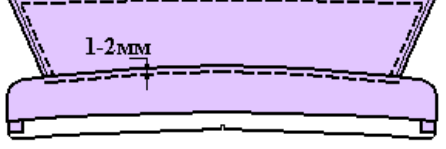
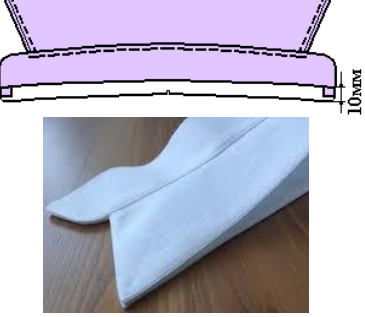


Зовнішня і внутрішня стійки мають такі зрізи:
 1 - 2; 3 - 4 - кінці стійки;
 2 - 3 - верхній зріз;
 4 - 1 - нижній зріз;
 5 - нитка основи проходить паралельно лінії середини стійки

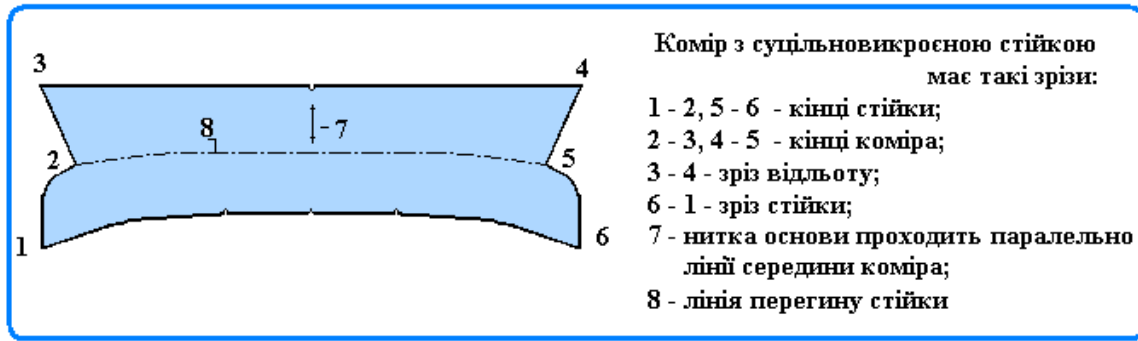


2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Верхній комір, нитка основи проходить паралельно лінії середини; - нижній комір, нитка основи проходить паралельно лінії середини; - зовнішня стійка, нитка основи проходить паралельно лінії середини; - внутрішня стійка, нитка основи проходить паралельно лінії середини; - клейова прокладка в верхній комір, дольова нитка проходить паралельно лінії середини; - клейова прокладка в нижній комір, дольова нитка проходить паралельно лінії середини; - клейова прокладка в зовнішню стійку, дольова нитка проходить паралельно лінії середини; - клейова прокладка в внутрішню стійку, дольова нитка проходить паралельно лінії середини	Візуально, за допомогою допоміжних лекал	
2.2	Продублювати верхній і нижній комір	На виворітну сторону деталей укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Продублювати зовнішню і внутрішню стійки	На виворітну сторону деталей укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.4	Намітити контурну лінію обшивання коміра	На виворітну сторону нижнього коміра накласти допоміжне лекало, намітити лінію обшивання кутів та відльоту коміра	Допоміжне лекало, спеціальний олівець або кравецька крейда, змилок	

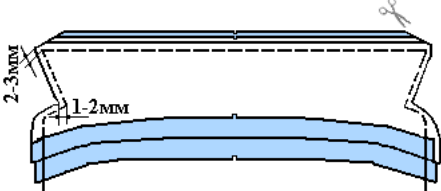
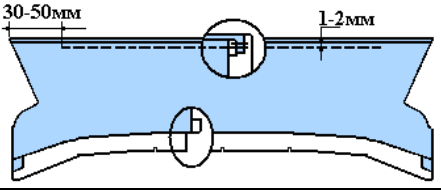
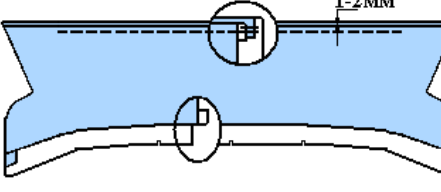
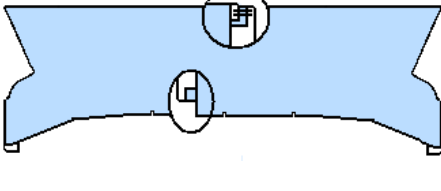
2.5	Обшити комір	Скласти верхній комір з нижнім коміром лицьовими сторонами всередину, суміщаючи зрізи та середину коміра, скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити комір зі сторони нижнього коміра по контурній лінії, виконуючи незначну посадку в кутах верхнього коміра. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	
2.6	Підрізати припуски шва обшивання коміра по кінцях та відльоту	Залишаючи 5-7мм шва, а у кутах, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
2.7	Вивернути комір	На лицьову сторону, виправивши кути і шов обшивання	Кілочок	
2.8	Припрасувати відліт та кінці коміра	Зі сторони нижнього коміра, утворюючи кант зі сторони верхнього коміра шириною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.9	Прострочити оздоблювальну строчку по кінцях і відльоту відкладного коміра	Зі сторони верхнього коміра на відстані 2-5мм від краю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
2.10	Зшити верхній і нижній комір	Вирівняти зрізи стійки, сумістити середину верхнього і нижнього коміра і зшити шириною шва 3-5мм від зрізу стійки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.11	Запрасувати нижній зріз зовнішньої стійки	Спрямувати нижній зріз стійки на виворітну сторону шириною 10мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.12	Намітити кути обшивання внутрішньої стійки	Накласти допоміжне лекало на виворітну сторону деталі. Намітити кути обшивання, одночасно намітити надсічки по нижньому зрізу стійки (з'єднання з плечовими швами)	Допоміжне лекало, спеціальний олівець або кравецька крейда, ножиці	
2.13	Прифастригувати зовнішню стійку до	Скласти нижній комір з зовнішньою стійкою лицьовими сторонами	Кравецькі булавки, ножиці,	

	коміра	всередину, вирівняти зрізи та сумістити контрольні намітки: середину стійки і коміра, кінці коміра та уступ кінців стійки. Скріпити деталі кравецькими булавками. Прифастригувати на відстані 5мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	наперсток, ручна голка, нитки білого кольору	
2.14	Прифастригувати внутрішню стійку до коміра	Скласти внутрішню стійку з верхнім коміром лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи та сумістити контрольні намітки. Скріпити деталі кравецькими булавками. Прифастригувати на відстані 5мм від зрізів, одночасно сфастригувати кінці стійки. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, ножиці, наперсток, ручна голка, нитки білого кольору	
2.15	Обшити кінці стійки	Зі сторони внутрішньої стійки в контурну лінію, одночасно вшити комір між зовнішньою та внутрішньою стійками, відступаючи 5-7мм від зрізів. Видалити нитки тимчасового призначення	Універсальна швейна машина, ножиці, Кілочок	
2.16	Підрізати припуски на шви у кінцях стійки	Залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
2.17	Вивернути кінці стійки	На лицьову сторону, розправляючи кути і шов	Кілочок	
2.18	Настрочити припуск шва зовнішньої стійки	Відігнути внутрішню стійку, спрямовуючи припуск шва в сторону зовнішньої стійки, настрочити на відстані 1-2мм від шва на ділянці вшивання коміра	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка з обмежуючим бортиком	
2.19	Перевірити якість обробки відкладного коміра з пришивною стійкою	Симетричність кутів та кінців коміра; симетричність кутів та кінців пришивної стійки; рівність відльоту, ширину канта, рівність оздоблювальних та закріплюючих строчок; припуск зрізу стійки на ділянці кінців стійки (повинен бути 10мм)	Візуально, лінійка, технічні умови	

3. ОБРОБКА КОМІРА З СУЦІЛЬНОВИКРОЄНОЮ СТІЙКОЮ



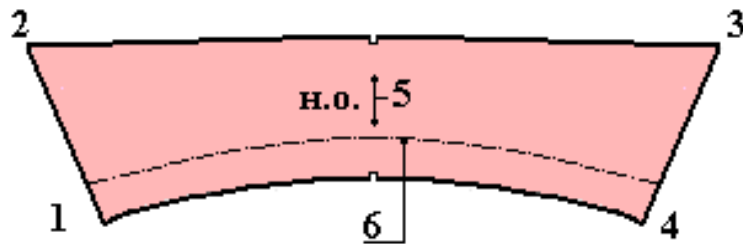
3.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Верхній комір з суцільновикроєною стійкою; - нижній комір з суцільновикроєною стійкою; - клейова прокладка в нижній і верхній комір	Візуально, допоміжні лекала, ножиці	
3.2	Продублювати верхній і нижній комір	На виворітну сторону деталей укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів деталей на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.3	Намітити лінію обшивання коміра	На виворітну сторону нижнього коміра накласти допоміжне лекало, намітити лінію обшивання кутів стійки, коміра та відльоту	Допоміжне лекало, спеціальний олівець	
3.4	Запрасувати зріз стійки нижнього коміра	Спрямувати припуск шва шириною 10мм на виворітну сторону деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.5	Обшити комір	Скласти верхній комір з нижнім лицьовими сторонами всередину, сумістити контрольні намітки, зрівняти зрізи і скріпити деталі кравецькими булавками. Обшити комір зі сторони нижнього коміра в контурну лінію, посаджуючи верхній	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	

		комір в кутах, а на заокругленнях стійки посаджуючи нижній комір. В кінцях коміра виконати поперечний стібок. Видалити кравецькі булавки		
3.6	Підрізати припуски шва обшивання коміра	В кутах, залишаючи 2-3мм шва. Висікти припуски шва в кінцях стійки. Виконати надсічку припуску шва обшивання не доходячи 1-2мм до строчки у кінці лінії перегину стійки коміра. Зрізати плавно припуски на заокруглених ділянках стійки не доходячи до строчки 2мм	Ножиці	
3.7	Вивернути комір і стійку	На лицьову сторону, виправляючи кути і шов	Кілочок	
3.8	Настрочити припуск шва обшивання коміра по відльоту	Спрямувати припуск шва на нижній комір, відступивши від кутів 30-50мм і настрочити на відстані 1-2мм від шва обшивання	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.9	Припрасувати комір	Зі сторони нижнього коміра, утворюючи кант 1-2мм з верхнього коміра, а на заокругленнях стійки, шов розташувати «на ребро» або утворюючи кант з нижньої деталі, якщо передбачено моделлю	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.10	Перевірити якість обробки коміра з суцільновикроємною стійкою	Симетричність кутів та кінців коміра; симетричність кутів та кінців стійки; рівність відльоту, ширину канта, рівність строчок; припуск зрізу стійки на ділянці кінців стійки (повинен бути 10мм)	Візуально, лінійка, технічні умови	

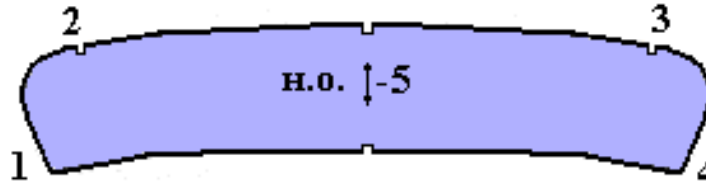
ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Надайте визначення технологічному терміну «комір»?
2. Які бувають коміри за способом з'єднання з горловиною виробу?
3. Які можуть бути коміри за формою?
4. Які бувають коміри за способом обробки?
5. Якими швами можуть бути оброблені краї комірів?
6. Назвіть деталі з яких складаються обшивні коміри?
7. Назвіть зрізи та лінії відкладного коміра за номерами графічного зображення?



8. Назвіть зрізи пришивної стійки за номерами графічного зображення?



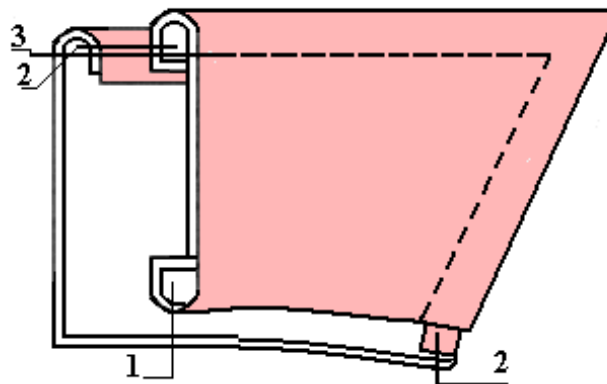
9. З якої сторони деталі обшивають верхній комір нижнім по кінцях і відльоту?

10. Розкажіть прийом виконання операції «припрасовування коміра по кінцях і відльоту»?

11. Назвіть деталі з відкладного коміра з пришивною стійкою?

12. Для чого підрізають припуск шва обшивання в кінцях коміра?

13. За даним графічним зображенням, визначте вид коміра, назву деталей та операції відповідно номерам?



Вимоги охорони праці при обробці відкладних комірів

При обробці різних видів відкладних комірів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **3 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка коміра-стійки (стояка)****Мета уроку:**

сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку різних видів комірів з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості**Види комірів.**

Коміри в сукнях і блузах **по зовнішньому вигляду** діляться на вертикально розташовані (стійки), та які співпадають з поверхнею виробу (плосколежачі), відкладні, які складаються зі стійки і відльоту, та різноманітні види від них – коміри «фантазі».

За способом з'єднання з горловиною коміри бувають **вишивні і суцільновикроєні**. Вони можуть бути призначені для виробів з застібкою доверху або до лацканів. Найбільш поширеними є **відкладні коміри без стійки** (рис. 1) і з суцільновикроєною та пришивною стійкою (рис. 2), комір-стійка (рис. 3), а також плосколежачі коміри (рис. 4).

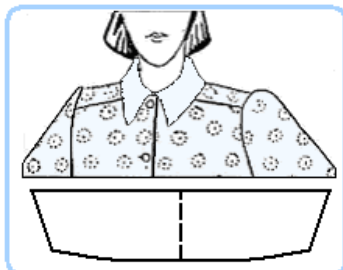


Рис.1

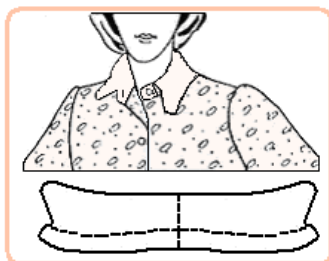
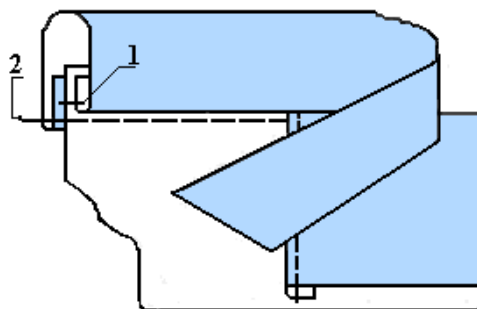


Рис. 2

Коміри «шалеві» можуть бути у виробі з застібкою доверху або з відворотами і з фігурними вирізами, імітуючими коміри піджачного типу.

Обробка комірів.

Коміри в сукнях і блузках можуть складатися з **однієї деталі**, тобто суцільновикроєні (без шва по відльоту), з **двох деталей** (обшивні по відльоту) і бути **одинарними** (тільки верхній комір).

Зовнішній вигляд коміра-стійки**Зовнішній вигляд коміра-стійки що зав'язується****Графічне зображення з'єднання коміра-стійки що зав'язується з горловиною виробу**

Краї комірів можуть бути **оброблені** обшивним швом, обкантовувальним швом, швом упідгин або оздоблені шляркою, мереживом, кантом, бейкою і т.д.

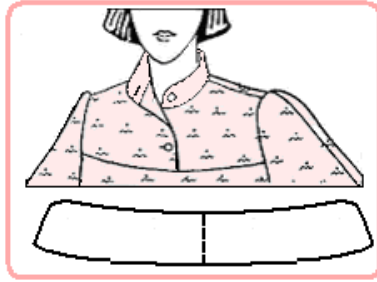


Рис. 3

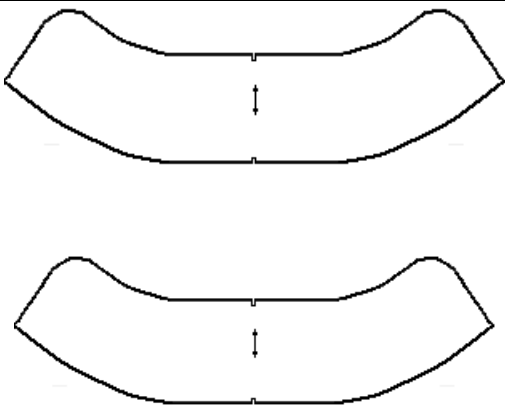
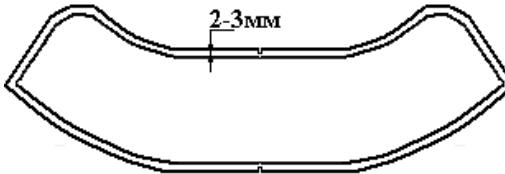
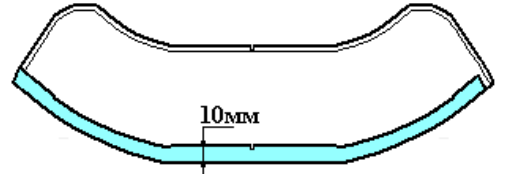
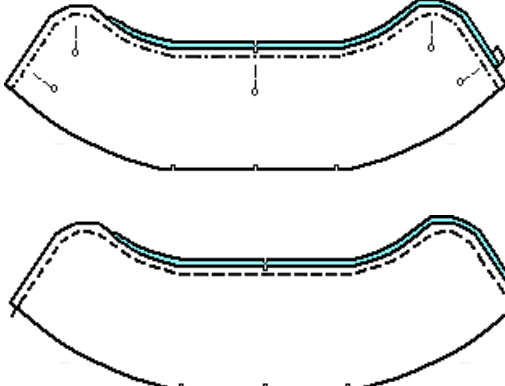


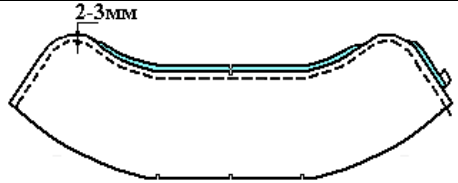
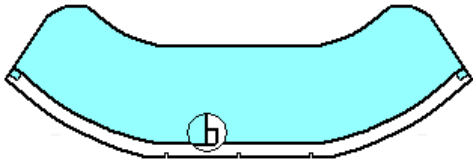
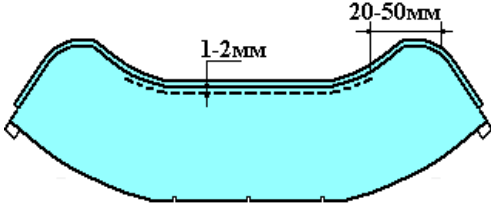
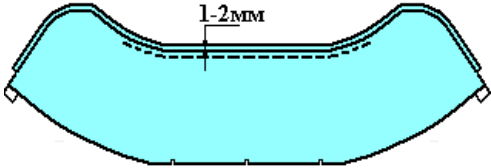
Рис. 4

Комір, який складається з **однієї деталі** перегинають вздовж посередині, складають лицьовою стороною всередину, зрівнюють зрізи, обшивають кінці, шириною шва 5-7мм. Підрізають припуски швів у кутах, залишаючи 2-3мм. Вивертають комір на лицьову сторону, виправляючи кути. Приprasовують комір, лінію згину розташовують посередині деталі, шов обшивання кінців «на ребро». Прокладають оздоблювальну строчку по кінцям і відльоту коміра, шириною 5-7мм, або відповідно до моделі.

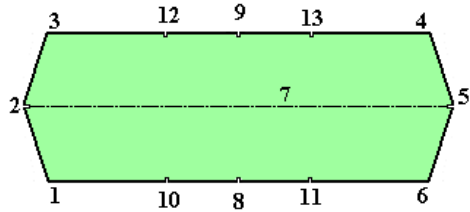
1. ОБРОБКА КОМІРА-СТІЙКИ

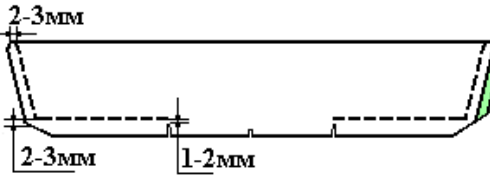
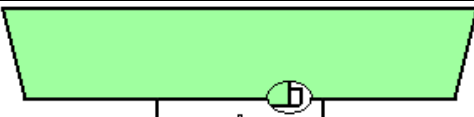
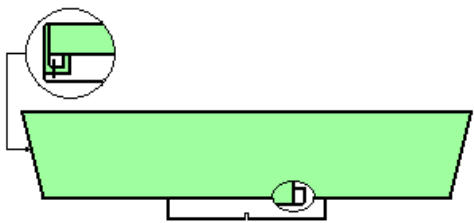
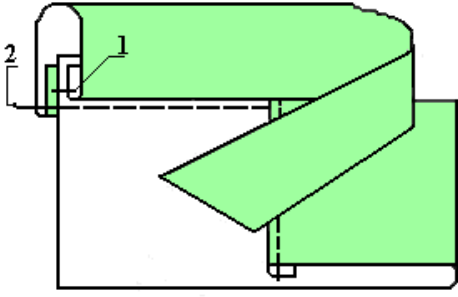
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись зі зрізами деталей	- Зовнішня частина коміра-стійки має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – кінці коміра; 2-3 – верхній зріз стійки; 1-4 – нижній зріз стійки; 5- нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі; - внутрішня частина коміра-стійки, нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі; деталь має такі ж зрізи як і	Візуально, технічні умови, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

		зовнішня частина коміра; - клейова прокладка в зовнішню частину коміра-стійки, дольова нитка проходить паралельно лінії середини деталі; - клейова прокладка у внутрішню частину коміра-стійки, дольова нитка проходить паралельно лінії середини деталі;		
1.2	Продублювати зовнішню і внутрішню частини коміра-стійки	Укласти клейову прокладку на виворітну сторону деталей клейовим покриттям до низу так, щоб не доходила до зрізів на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.3	Намітити лінію обшивання коміра-стійки	Накласти допоміжне лекало на виворітну сторону внутрішньої частини коміра-стійки і намітити лінію обшивання та місце з'єднання із плечовими швами по зрізу стійки	Допоміжне лекало, спеціальний олівець, ножиці	
1.4	Запрасувати нижній зріз зовнішньої частини стійки	Спрямувати припуск на шов шириною 10мм на виворітну сторону деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Обшити комір-стійку	Скласти зовнішню і внутрішню частини коміра-стійки лицьовими сторонами всередину, суміщаючи зрізи і середину стійки. Скріпити деталі. Обшити комір-стійку зі сторони внутрішньої частини в контурну лінію. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, кравецькі булавки, ножиці	
1.6	Підрізати припуски шва обшивання коміра	В кутах зберігаючи його форму (плавна лінія підрізання відповідно до форми	Ножиці	

		кінців стійки), залишаючи 2-3мм припуску шва		
1.7	Вивернути комір-стійку	На лицьову сторону, виправити кути і шов обшивання таким чином, щоб шов розмістився між зовнішньою і внутрішньою стійкою не утворюючи складок	Ручна операція	
1.8	Настрочити припуск шва обшивання коміра-стійки	Спрямувати припуск шва на внутрішню частину стійки, відступивши від кінців 20-50мм і настрочити на відстані 1-2мм від шва обшивання	Універсальна швейна машина, ножиці	
1.9	Приprasувати комір-стійку	З внутрішньої частини, утворюючи кант шириною 1-2мм із зовнішньої частини деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

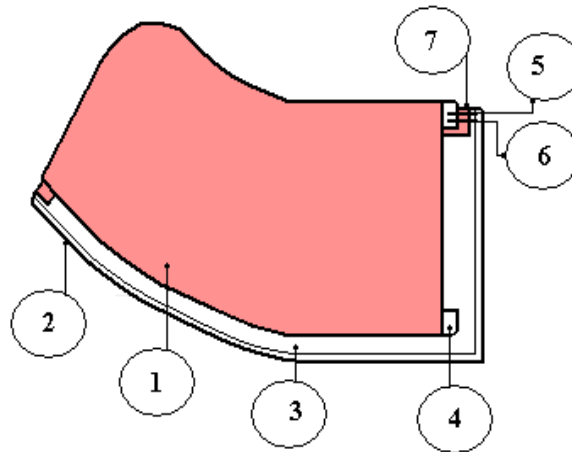
2. ОБРОБКА КОМІРА-СТІЙКИ ЩО ЗАВ'ЯЗУЄТЬСЯ ТА З'ЄДНУВАННЯ ЙОГО З ГОРЛОВИНОЮ ВИРОБУ

2.1	Перевірити якість деталі крою, ознайомитись з її зрізами	- Комір-стійка (без шва по відльоту), з довжиною частини що зав'язується, має наступні зрізи та лінії: 1-2, 2-3, 4-5, 5-6 – зрізи кінців що зав'язуються, 1-10, 3-12, 4-13, 6-11 – зрізи довжини частини що зав'язується, 10-11 – зріз зовнішньої стійки, 12-13 – зріз внутрішньої стійки, 8-9 – середина стійки, 7- лінія відльоту	Візуально, технічні умови, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	
2.2	Скріпити комір-стійку	Перегнути деталь коміра-стійки вздовж посередині відльоту лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи і сумістити надсічки	Кравецькі булавки	

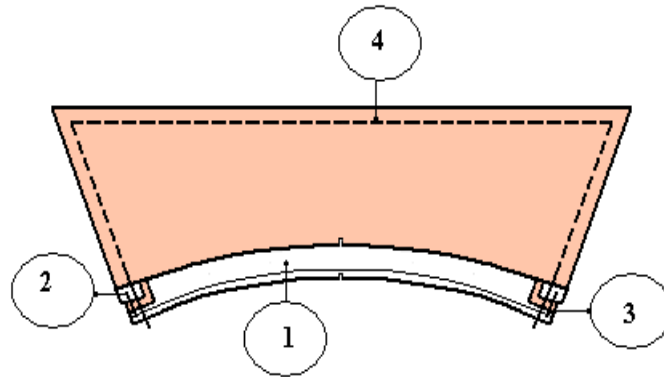
2.3	Обшити кінці комір-стійки	Швом шириною 5-7мм і обшити вздовж довжини частини, що зав'язується до надсічок, які визначають довжину зрізу стійки швом шириною 10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Підрізати припуски швів комір-стійки	У кутах, залишаючи 2-3мм припуску шва. Розсікти припуск шва внутрішньої частини стійки не доходячи до строчки 1-2мм	Ножиці	
2.5	Вивернути комір-стійку	На лицьову сторону, виправити кути і шви обшивання	Ручна операція, кілочок	
2.6	Приprasувати комір-стійку	З внутрішньої сторони деталі, шов обшивання розташувати «в розкол». Заprasувати припуск зовнішньої стійки на виворотну сторону шириною 10мм. <i>Зверніть увагу, шов обшивання кінців що зав'язуються є продовженням краю зовнішньої стійки</i>	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.7	З'єднування комір-стійки з горловиною виробу	Вшити внутрішню частину стійки від уступу до уступу (строчка 1) швом завширшки 10мм, суміщаючи контрольні намітки. Припуск шва спрямовують в бік коміра і заprasувати. Настрочити підігнутий зріз зовнішньої частини стійки, закриваючи строчку вшивання внутрішньої частини коміра, на відстані 1-2мм від підігнутого краю (строчка 2)	Універсальна швейна машина, ножиці	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть види комірів.
2. З скількох деталей можуть складатися коміри?
3. Якими швами можна обробити краї комірів?
4. Які оздоблювальні елементи використовують при обробці комірів?
5. Якою повинна бути ширина припуску обшивного шва?
6. Назвіть деталі, які необхідні для обробки коміра-стійки.
7. Назвіть зрізи і лінії які має комір-стійка.
8. За даним графічним зображенням, визначте вид коміра, назву деталей та операції відповідно номерам.



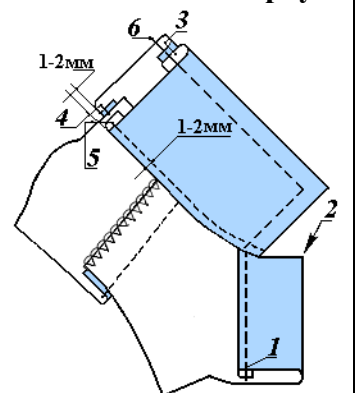
9. Запропонуйте свій метод обробки коміра-стійки, обґрунтуйте його, накресліть схематичне зображення.
10. За графічним зображенням складіть алгоритм обробки коміра, який складається з однієї деталі (без шва по відльоту).



Вимоги охорони праці при обробці комірів

При обробці різних видів комірів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пилверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	Зовнішній вигляд відкладного коміра з'єданого з горловиною виробу з застібкою доверху 
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: З'єднування комірів з горловиною виробу	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати з'єднування комірів з горловиною виробу в легкому одязі з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	
Теоретичні відомості Способи з'єднування вшивних комірів з виробом різноманітні. Їхній вибір залежить від моделі і властивостей матеріалів, використовуваних для пошиття виробу. Існує три способи з'єднування комірів з горловиною виробу: 1) верхній і нижній коміри вшивають одночасно між виробом і підбортом; 2) горловину виробу вшивають між верхнім і нижнім комірами; 3) верхній комір пришивають до підбортів, нижній комір вшивають у горловину виробу, а потім припуски швів пришивання верхнього коміра і вшивання нижнього коміра з'єднують між собою. В виробках із тонких тканин з застібкою доверху при з'єднуванні коміра з горловиною виробу підборта або припуски на обробку бортів, викроюють вузькими з таким розрахунком, щоб внутрішній край підборта або припуску борта пілочки перекривав точку уступу не менше ніж на 15-30мм. Перед з'єднуванням коміра з горловиною виробу, борта повинні бути оброблені. Комір складають з виробом, суміщаючи лицьову сторону нижнього коміра з лицьовою стороною виробу, зрівнюють зрізи і вшивають зі сторони нижнього коміра, суміщаючи надсічки. Ширина шва 7-10мм. При виготовленні за індивідуальним замовленням нижній комір попередньо уфастригують без посадки або виконують посадку нижнього коміра на ділянці плечових швів (на відстані 15-20мм в сторону горловини спинки і 30-40мм в сторону горловини пілочки). Величина посадки залежить від конструкції коміра. Після вшивання нижнього коміра нитки тимчасового призначення видаляють. Припуск шва відгинають в сторону нижнього коміра. Зріз стійки верхнього коміра підгинають на 10мм всередину і настрочують на відстані 1-2мм від підігнутого краю, закриваючи строчку вшивання нижнього коміра. З'єднування відкладного коміра з горловиною у виробках з лацканами з бавовняних і шовкових тканин , які не обсипаються верхній кут борта (уступ) обшивають одночасно зі з'єднуванням коміра з горловиною. Для цього підборт складають з пілочною лицьовими сторонами всередину, зрівнюють зрізи, і обшивають уступи з боку підбортів до надсічки. Ширина шва 10мм. При виготовленні за індивідуальним замовленням перед	
Складальна схема відкладного коміра з'єданого з горловиною виробу з застібкою доверху 	
Зовнішній вигляд відкладного коміра з'єданого з горловиною виробу з застібкою до лацкана 	
Складальна схема	

уфастригуванням коміра в горловину його попередньо скріплюють з виробом кравецькими булавками, суміщаючи контрольні намітки.

При уфастригуванні коміра кравецькі булавки почергово видаляють з тканини. Між пілочкою і підбортом біля надсічки, яка визначає уступ, укладають комір, розташовуючи його верхнім коміром вверху, і вшивають комір разом з підбортом до припуску плечового шва або внутрішнього краю підборта, виконуючи посадку коміра над плечовими швами.

Біля плечового шва припуск на шов зі сторони верхнього коміра надсікають, верхній комір відгинають і далі по спинці в горловину вшивають нижній комір. Другий кінець коміра на ділянці від плечового шва вшивають так само, не відриваючи ниток (за один прийом).

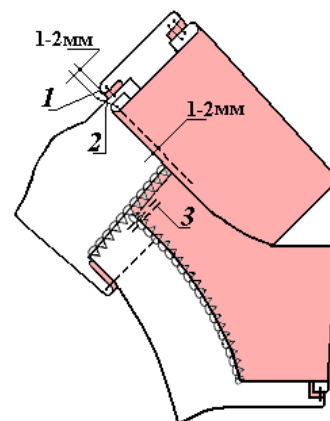
Після вшивання коміра борта вивертають на лицьову сторону, кути бортів виправляють, комір відгинають. На ділянці від уступів до плечових швів, припуск шва вшивання коміра розташовують між пілочкою і підбортом, а на ділянці між плечовими швами, припуск шва вшивання нижнього коміра відгинають в сторону коміра.

Зріз стійки верхнього коміра на ділянці між плечовими швами підгинають, так щоб підігнутий край закривав строчку вшивання нижнього коміра, і настрочують його на відстані 1-2мм від підігнутого краю. Плечовий зріз підборта прикріплюють до припуску плечового шва. Комір в готовому вигляді припрасовують.

В **відкладному комірі з пришивною стійкою** спочатку з'єднують комір зі стійкою. В цьому випадку стійку викроюють з двох частин – зовнішньої і внутрішньої.

В залежності від моделі може бути викроєна прокладка в стійку. Частини стійки складають лицьовими сторонами всередину, між ними вкладають оброблений комір, зрівнюють зрізи з зовнішніми зрізами стійки, обшивають кінці стійки і одночасно пришивають комір. При з'єднуванні коміра з пришивною стійкою з горловиною, внутрішню частину стійки складають лицьовою стороною з виворітною стороною виробу і вшивають зі сторони коміра, суміщаючи надсічки. Ширина шва 10мм. Припуск шва відгинають в сторону коміра. Зріз зовнішньої частини стійки підгинають на 10мм всередину і настрочують на відстані 1-2мм від підігнутого краю, закриваючи строчку вшивання внутрішньої частини стійки. Комір припрасовують в готовому вигляді.

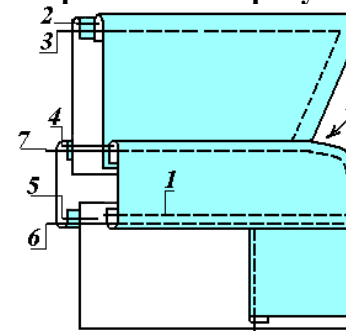
відкладного коміра з'єданого з горловиною виробу з застібкою до лацкана



Зовнішній вигляд відкладного коміра з пришивною стійкою з'єданого з горловиною виробу

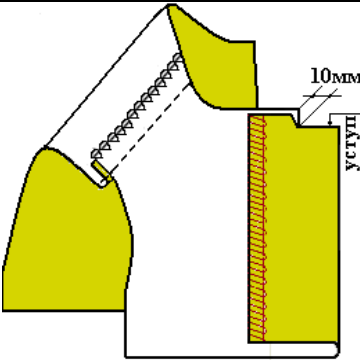
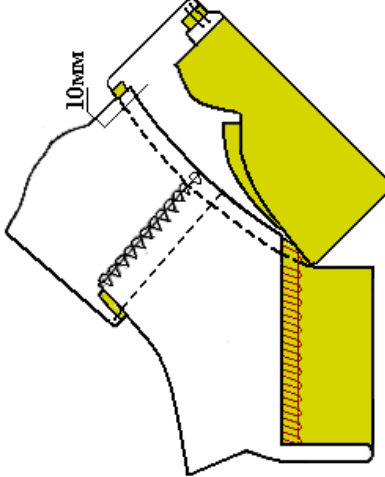
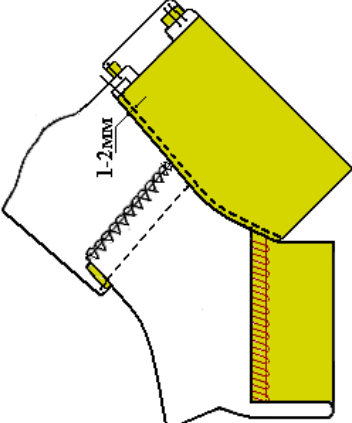


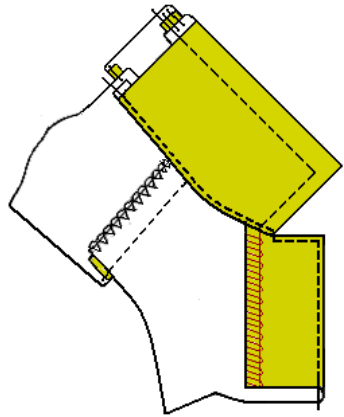
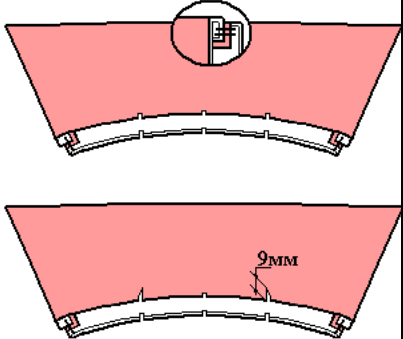
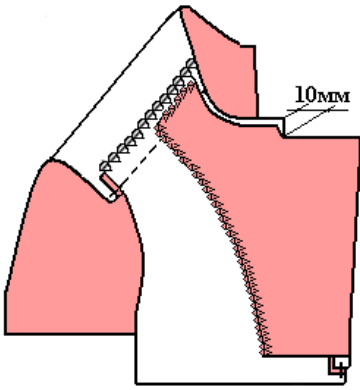
Складальна схема відкладного коміра з пришивною стійкою з'єданого з горловиною виробу



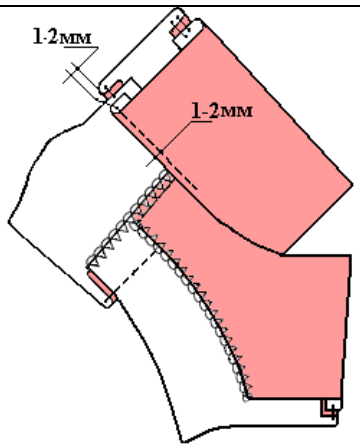
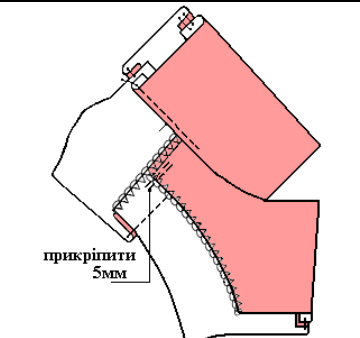
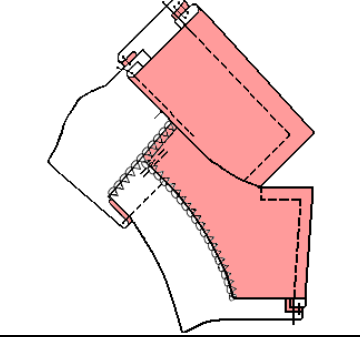
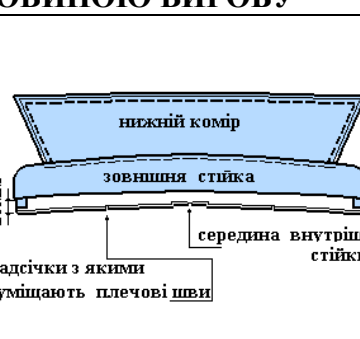
1. З'ЄДНУВАННЯ КОМІРА З ГОРЛОВИНОЮ У ВИРОБАХ З ЗАСТІБКОЮ ДОВЕРХУ

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
-------	---------------------------------------	---	-------------------------	---------------------

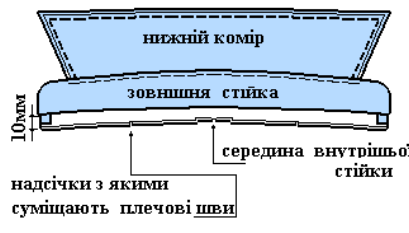
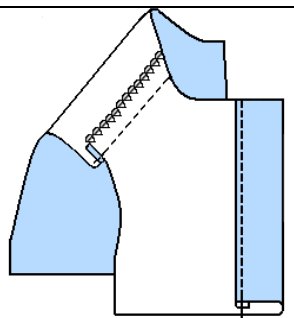
	виробу (операції)			
1.1	Перевірити якість обробки відкладного коміра	Наявність контрольних надсічок на зрізі стійки нижнього коміра, симетричність кінців і кутів коміра, припуск вшивання коміра в горловину (повинен бути 10мм)	Візуально, технічні умови, ножиці	
1.2	Перевірити якість обробки горловини виробу	Скласти виріб лицьовою стороною всередину, перевірити симетричність лівої і правої сторін виробу по горловині: середину горловини спинки, плечових швів, довжину уступу, та припуск шва вшивання на ділянці уступу (повинен бути 10мм)	Візуально, технічні умови, ножиці	
1.2	Уфастригувати нижній комір в горловину виробу	Скласти нижній комір з горловиною виробу лицьовими сторонами всередину, суміщаючи зрізи і контрольні надсічки: середину нижнього коміра – з серединою спинки, плечові шви – з надсічками по зрізу стійки, кінці коміра зрівняти з виступом уступу. Скріпити деталі. Уфастригувати нижній комір в горловину виробу на відстані 9мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, ручна голка з білою ниткою, наперсток, ножиці	
1.3	Вшити нижній комір в горловину виробу	Зі сторони нижнього коміра, швом завширшки 10мм. Видалити нитки тимчасового призначення	Універ., швейна машина, ножиці	
1.4	Запрасувати припуск шва вшивання нижнього коміра в горловину виробу	Спрямувати припуск шва вшивання в сторону нижнього коміра	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Настрочити підігнутий край верхнього коміра на горловину виробу	Накласти на горловину виробу верхній комір з підігнутим зрізом стійки, перекриваючи строчку вшивання нижнього коміра на 1-2мм. Скріпити деталі кравецькими булавками на контрольних ділянках: середини виробу, плечових	Універсальна швейна машина, кравецькі булавки, ножиці	

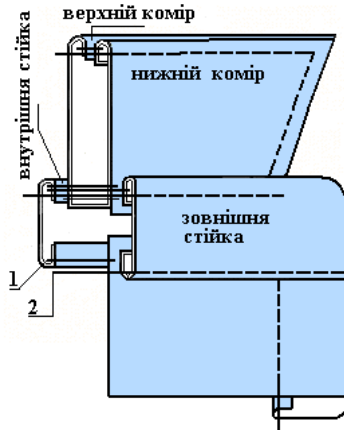
		швах. Настрочити верхній комір на горловину виробу на відстані 1-2мм від підігнутого краю, закриваючи строчку вшивання нижнього коміра. Видалити кравецькі булавки		
1.6	Приprasувати вшитий відкладний комір горловину виробу в	Зі сторони нижнього коміра	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, проprasувач, пульверизатор	
1.7	Перевірити якість з'єднання відкладного коміра горловиною виробу застібкою доверху з з	Кінці коміра і уступи виробу симетричні, перекис по горловині коміра відсутній, строчки якісні, рівні, край уступу борта є чітким продовженням краю верхнього коміра. <i>Примітка: по краю коміра і борта прострочується оздоблювальна строчка (відповідно моделі)</i>	Візуально, лінійка	
2. З'ЄДНУВАННЯ КОМІРА З ГОРЛОВИНОЮ У ВИРОБАХ З ЗАСТІБКОЮ ДО ЛАЦКАНА				
2.1	Перевірити якість обробки відкладного коміра	Наявність контрольних надсічок на зрізі стійки коміра, симетричність кінців і кутів коміра, рівність відльоту. Виконати надсічку по зрізу стійки верхнього коміра довжиною 9мм на ділянці з'єднання його з плечовими швами по горловині	Візуально, технічні умови, ножиці	
2.2	Перевірити якість обробки горловини виробу	Скласти виріб лицьовою стороною всередину, перевірити симетричність лівої і правої сторін виробу по горловині: середину горловини спинки, плечових швів, довжину уступу лацкана та припуск шва вшивання на ділянці уступу (повинен бути 10мм)	Візуально, технічні умови, ножиці	

2.3	Уфастригувати комір в горловину виробу	Готовий комір вкласти між підбортом і горловиною виробу лицьовими сторонами всередину, суміщаючи зрізи і контрольні надсічки: середину нижнього коміра – з серединою спинки, плечові шви – з надсічками по зрізу стійки коміра та горішнім зрізом підборта, кінці коміра зрівняти з виступом уступу. Скріпити деталі. Уфастригувати комір в горловину виробу за один прийом, відступивши від зрізів 9мм. Уфастригувати необхідно починати від правого уступу до плечового шва, виконуючи посадку коміра над плечовим швом, потім відігнути верхній комір і продовжити уфастригувати нижній комір у горловину спинки по лівого плечового шва. Другий кінець коміра з горловиною підборта на ділянці від плечового шва до уступу уфастригувати так само, не відриваючи нитки. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, ручна голка з білою ниткою, наперсток, ножиці	
2.3	Вшити комір в горловину виробу	Вшити по коміру наступним чином: від лівого уступу до вершини лівого підборта (однією строчкою з'єднати горловину пілочки, обидва коміра і підборт); біля вершини підборта розсікти припуски на шов вшивання коміра; відігнути верхній комір і вшити в горловину спинки тільки нижній комір до вершини правого підборта, розсікаючи припуски біля нього; потім вшити комір разом з правим підбортом до уступу однією строчкою; строчку вшивання коміра не переривати. Видалити нитки уфастригування	Універсальна, швейна машина, ножиці	

2.4	Запрасувати припуск шва вшивання нижнього коміра в горловину виробу	Спрямувати припуски шва вшивання в сторону нижнього коміра. На ділянці між плечовими швами зріз стійки верхнього коміра підігнути на 10мм і запрасувати	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка, пропрасувач, пульверизатор	
2.5	Настрочити підігнутий край стійки верхнього коміра	На горловину виробу на ділянці між плечовими швами на відстані 1-2мм від підігнутого краю, перекриваючи строчку вшивання нижнього коміра	Універсальна, швейна машина, ножиці	
2.6	Прикріпити горішній зріз підборта	До плечового шва, відступивши 5мм від плечового зрізу	Універсальна, швейна машина, ножиці	
2.7	Прострочити оздоблювальну строчку по коміру, лацканам і бортам	За два прийоми: спочатку по лацканам і коміру, починаючи від лівого лацкана не перериваючи строчки, а потім по бортам	Універсальна, швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	

3. З'ЄДНУВАННЯ КОМІРА З ПРИШИВНОЮ СТІЙКОЮ З ГОРЛОВИНОЮ ВИРОБУ

3.1	Перевірити якість обробки відкладного коміра з пришивною стійкою	Наявність контрольних надсічок на зрізі пришивної внутрішньої стійки коміра, симетричність кінців і кутів коміра і стійки, припуск вшивання внутрішньої стійки в горловину (повинен бути 10мм)	Візуально, технічні умови, ножиці	
3.2	Перевірити якість обробки горловини виробу	Скласти виріб лицьовою стороною всередину, перевірити симетричність лівої і правої сторін виробу по горловині: середину горловини спинки, плечових швів, ширину підбортів (уступи залишаються не обробленими)	Візуально, технічні умови, ножиці	

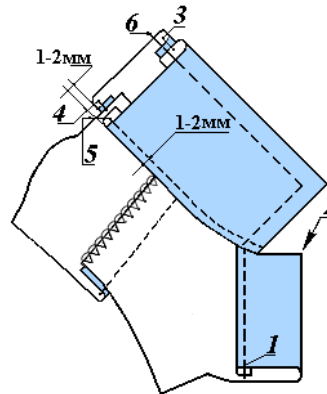
3.3	Уфастригувати внутрішню стійку в горловину виробу	Скласти комір лицьовою стороною внутрішньої стійки з виворітною стороною виробу, вирівняти зрізи по горловині. Сумістити контрольні намітки: середину стійки – з серединою спинки виробу, плечові шви – з намітками по нижньому зрізу внутрішньої стійки, кінець стійки з краєм борта. Скріпити деталі. Уфастригувати внутрішню стійку у горловину виробу на відстані 9мм від зрізів. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, ручна голка з білою ниткою, наперсток, ножиці	
3.4	Вшити внутрішню стійку в горловину виробу	Зі сторони внутрішньої стійки швом завширшки 10мм (строчка 1). Видалити нитки тимчасового призначення	Універсальна, швейна машина, ножиці	
3.5	Запрасувати припуск шва вшивання внутрішньої стійки в горловину виробу	Спрямувати припуск шва в сторону внутрішньої стійки	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка	
3.6	Настрочити підігнутий край зовнішньої стійки на горловину виробу	Накласти зовнішню стійку з підігнутим нижнім зрізом на горловину виробу так, щоб перекрити на 1-2мм строчку вшивання внутрішньої стійки у горловину. Скріпити деталі на контрольних ділянках: середині виробу, плечових швах. Настрочити підігнутий край зовнішньої стійки на горловину виробу, відступаючи від підігнутого краю 1-2мм (строчка 2). Видалити кравецькі булавки	Універсальна, швейна машина, ножиці	
3.7	Припрасувати вшитий відкладний комір з пришивною стійкою в горловину виробу	Зі сторони нижнього коміра	Прасувальний стіл, праска, спеціальна колодка	
3.8	Перевірити якість	Кінці коміра і кінці стійки симетричні, перекіс по	Технічні умови,	

з'єднання відкладного коміра пришивною стійкою горловиною виробу	3 3	горловині вшивання коміра відсутній, строчки якісні, рівні, ширина зовнішньої і внутрішньої стійок однакова по всій довжині, кінець стійки чітко продовжує край борта, волого-теплова обробка виконана відповідно температурного режиму до властивостей тканини	сантиметрова стрічка, лінійка, візуально	
--	--------	---	--	--

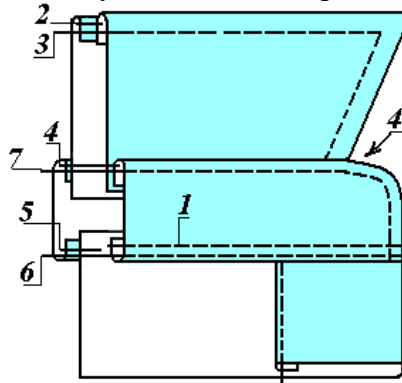
ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть способи з'єднання комірів з горловиною виробу.
2. За графічним зображенням, визначте вид з'єднання коміра з горловиною виробу та технологічні операції за номерами.



3. За складальною схемою, відповідно до номерів, опишіть послідовність обробки відкладного коміра з пришивною стійкою та з'єднання його з горловиною виробу.



4. Які дефекти можуть виникнути при з'єднанні відкладного коміра з пришивною стійкою з горловиною виробу?

Вимоги охорони праці при з'єднанні комірів з горловиною виробу

При з'єднанні комірів з горловиною виробу необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА

Професія: **ШВАЧКА**Кваліфікація: **3 розряд**Учнівська норма часу: **225 хвилин**Тема уроку: **Обробка горловини виробу без коміра (обшивками)****Мета уроку:**

сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку горловини обшивками у виробах легкого одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.

Теоретичні відомості

Горловину обробляють після з'єднання **плечових зрізів** у виробах з **вишивними** і **суцільновикроєними рукавами**. У виробах з рукавами реглан і комбінованими горловину обробляють після з'єднання рукавів з виробом. Залежно від модельних особливостей виробу горловину обробляють **крайовими швами, комірами або капюшонами**.

У **моделях без коміра** горловина виробу обробляється **обшивкою** (рис.1а), **обкантовувальним швом** (рис. 1б), **обшивкою з кантом** (рис.1в), **бейкою** та іншими деталями із застосуванням різних пристосувань.

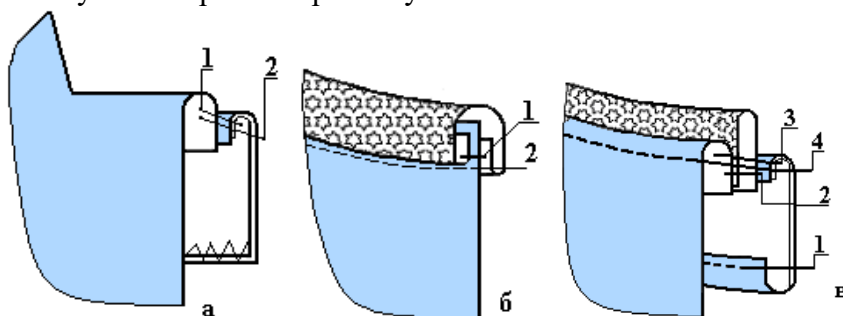
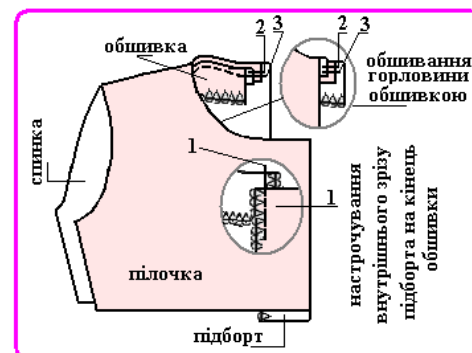


Рис.1

Перед **обшиванням** горловини **обшивками**, обшивки дублюють, а потім зшивають по плечовим зрізам зшивним швом, припуски швів розпрасовують. Ширина шва 7-10мм. **Внутрішній зріз** обшивки обметують або застрочують швом шириною 1-2мм. Косу бейку перед **обшиванням формують**, спрацювуючи одну із сторін і розтягуючи іншу, тим самим надаючи їй форму вирізу горловини. Якщо косою бейкою обшивають горловину без застібки, то косу бейку **зшивають** у кільце зшивним швом з розпрасуванням шириною шва 7-10мм. Строчку зшивання розташовують у напрямку нитки основи. **Внутрішній зріз** косої бейки запрацювують за шаблоном на виворітну сторону на 5-10мм. **Обшивку** накладають лицьовою стороною на лицьову сторону виробу, суміщають зрізи і плечові шви обшивки та виробу, а потім зріз горловини **обшивають** швом 5-7мм. Припуски шва розсікають або висікають, не доходячи 1-2мм до строчки.

Графічне зображення обробки горловини виробу обшивкою за формою горловини



Зовнішній вигляд обробки горловини виробу подвійною косою обшивкою



Припуски шва обшивання **настрочують** на обшивку. Строчку прокладають з лицьової сторони обшивки на відстані 1-2мм від шва обшивання.

Потім обшивку спрямовують на виворітну сторону виробу і припрасовують, утворюючи кант шириною 1-2мм з виробу.

Внутрішні краї обшивки прикріплюють до плечових швів паралельними машинними строчками, а до спинки і пілочки – ручними потайними стібками. Внутрішні краї обшивок можна прикріплювати до основних деталей виробу на машині потайного стібка по всій довжині обшивки або настрочувати на основну деталь, прокладаючи строчку уздовж внутрішнього краю обшивки.

У виробках з оздоблювальною строчкою, розташованою по краю горловини, припуски шва обшивання **не настрочують** на обшивку. Після обшивання горловини обшивку спрямовують на виворітну сторону виробу, шов обшивання виправляють та припрасовують, утворюючи кант. Потім уздовж лінії горловини з лицьової сторони виробу прокладають оздоблювальну строчку, ширина якої визначається моделлю.

У виробках із застібкою з підбортами обшивання горловини підкроєною обшивкою виконують після пришивання бічних сторін обшивки до внутрішніх зрізів підбортів. **Строчку обшивання** виконують від краю одного борту до іншого.

Обшивки горловини і пройм обробляються в два етапи: перший етап – обробка обшивки, а другий – з'єднання обшивки з виробом.

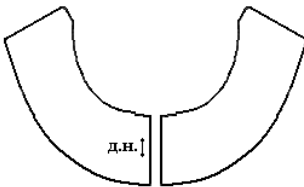
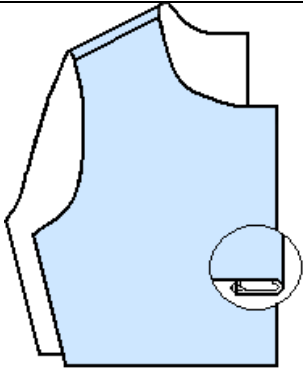
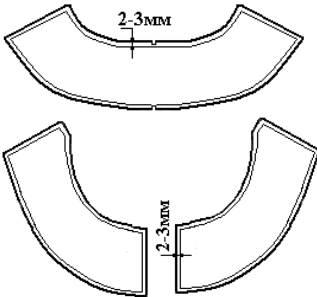
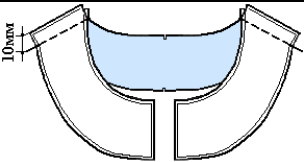
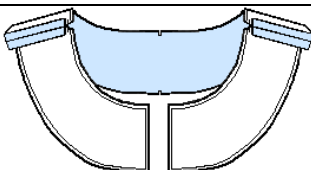
Зовнішній вигляд обробки горловини виробу обкантовувальним швом з закритими зрізами

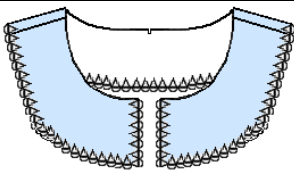
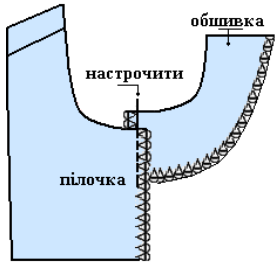
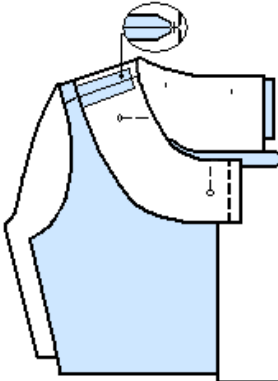
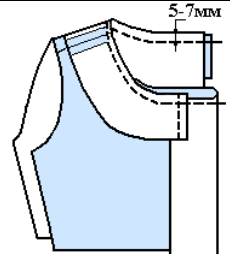
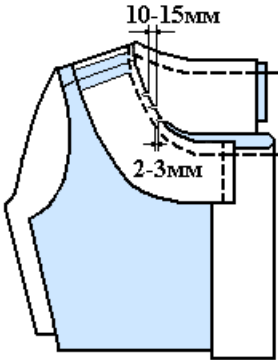


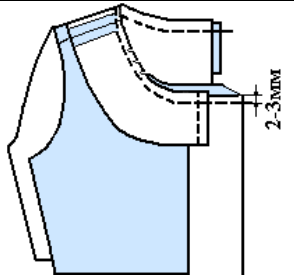
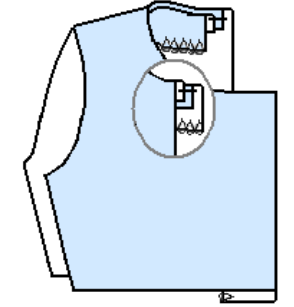
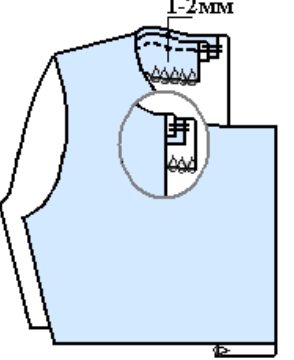
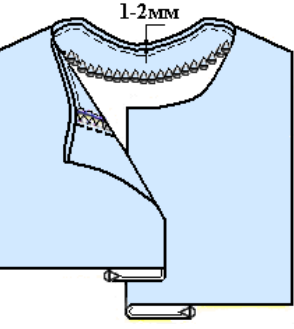
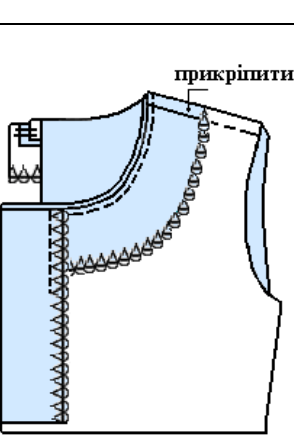
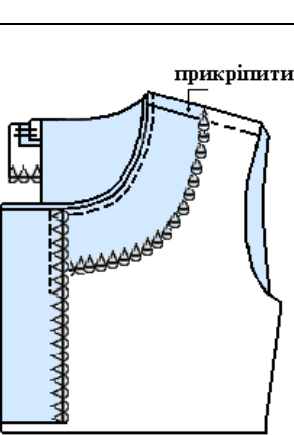
ОСНОВНА ЧАСТИНА

ОБРОБКА ГОРЛОВИНИ ВИРОБУ ОБШИВКОЮ ВИКРОЄНОЮ ЗА ФОРМОЮ ГОРЛОВИНИ У ВИРОБАХ ІЗ ЗАСТІБКОЮ З ПІДБОРТАМИ

№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою, ознайомитись зі зрізами деталей	- обшивка горловини спинки – 1 деталь; викроєна за формою горловини, нитка основи проходить паралельно лінії середини обшивки; ширина обшивки – 30-40мм. Обшивка горловини спинки має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – плечовий зріз; 2-3 – зріз горловини спинки; 4-1 – внутрішній зріз обшивки; 5-нитка основи; - обшивка горловини пілочки – 2 деталі; нитка основи проходить паралельно лінії зрізу борту; ширина	Візуально, технічні умови, ножиці	

		обшивки – 30-40мм. Обшивка горловини пілочки має наступні зрізи: 1-2 – плечовий зріз; 2-3 – зріз горловини пілочки; 3-4 – зріз підборта (кінець); 4-1 – внутрішній зріз обшивки; 5- нитка основи; - <i>клейова прокладка в обшивку спинки</i> – дольова нитка проходить паралельно лінії середини обшивки; - <i>клейова прокладка в обшивку горловини пілочки</i> (2 деталі) – дольова нитка проходить паралельно зрізу борту		
2	Перевірити якість обробки горловини виробу	Скласти виріб лицьовою стороною всередину, перевірити симетричність лівої і правої сторін виробу по горловині: середину горловини спинки, суміщення плечових швів, ширину підбортів. Підборта повинні бути продубльовані, внутрішній зріз оброблений, край борту заprasований	Візуально, технічні умови, ножиці	
Обробка обшивки горловини виробу				
3	Продублювати обшивку горловини спинки і пілочки	Укласти на виворотну сторону деталей клейову прокладку, клейовим покриттям до низу так, щоб не доходила до зрізів деталей на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
4	Зшити плечові зрізи обшивки горловини	Скласти обшивку спинки та пілочок лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи. Зшити швом шириною 10мм зі сторони обшивок пілочок	Універсальна швейна машина, ножиці	
5	Розprasувати припуски плечових швів обшивки горловини	Розкласти припуски швів в різні сторони і розprasувати їх до щільного прилягання до основної деталі	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	

6	Обметати внутрішній зріз і кінці обшивки	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна краєобметувальна машина, ножиці	
З'єднання обшивки з горловиною виробу				
7	Настрочити внутрішній зріз підборта на кінець обшивки (накладний шов з відкритими зрізами)	На лицьову сторону кінця обшивки укласти виворітною стороною внутрішній зріз підборта так, щоб зрізи були на однаковій відстані від строчки (тобто 5-7мм), настрочити з двох сторін виробу	Універсальна швейна машина, ножиці	
8	Скріпити обшивку з горловиною виробу	Скласти обшивку з горловиною виробу лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи і сумістити плечові шви виробу і обшивки, середину виробу з серединою обшивки. Надсічка, що визначає край борту, має розташуватися на згині борту. Підрізати припуски плечових швів на ділянці горловини обшивки та виробу, залишаючи 2-3мм шва (для того, щоб зменшити потовщення шва обшивання)	Краєцькі булавки, ножиці	
9	Обшити горловину виробу обшивкою	На відстані 5-7мм від зрізів, зі сторони обшивки. Видалити краєцькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
10	Розсікти припуск шва обшивання горловини виробу обшивкою	Не доходячи до строчки 2-3мм по ввігнутій лінії. Відтань між надсічками має бути 10-15мм. <i>Примітка: припуск шва обшивання горловини виробу обшивкою розсікають по ввігнутій лінії для того, щоб горловина була не затягнутою і мала правильну конструктивну форму</i>	Ножиці	

11	Підрізати припуски шва обшивання горловини у кутах	На ділянці уступу, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
12	Вивернути уступ і підборт	На лицьову сторону, виправляючи кути уступу	Ручна операція, кілочок	
13	Настрочити припуск шва обшивання горловини виробу	Спрямувати припуск шва обшивання горловини в сторону обшивки і настрочити зі сторони обшивки на відстані 1-2мм від шва обшивання, строчку починати від початку з'єднання обшивки з внутрішнім зрізом підборта	Універсальна швейна машина, ножиці	
14	Припрасувати горловину виробу	Зі сторони обшивки, утворюючи кант зі сторони горловини, шириною 1-2мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	
15	Прикріпити внутрішній край обшивки до виробу	На ділянці плечового шва, паралельно плечовому шву, відступаючи від зрізів 5мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
16	Перевірити якість обробки горловини виробу обшивкою	Симетричність правої і лівої частин виробу: середину спинки, суміщення плечових швів, довжину уступів, рівність строчок, ширину канту, конструктивну форму горловини	Візуально, допоміжне лекало, лінійка, технічні умови	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть види обробки горловини у виробах без коміра.
2. Після виконання якої операції, виконують обробку горловини обшивкою?
3. Назвіть зрізи обшивки горловини спинки і пілочки.
4. Назвіть деталі, які необхідні для обробки горловини виробу за формою горловини.
5. Для чого дублюють обшивки горловини виробу?
6. Назвіть способи обробки внутрішнього зрізу обшивок.
7. Розкажіть, обробку обшивки горловини у виробах із застібкою з підбортами.
8. Розкажіть, послідовність з'єднування обшивки з горловиною у виробах із застібкою з підбортами.
9. Які дефекти можуть виникнути при обробці горловини обшивкою?
10. Запропонуйте технологічну послідовність обробки горловини відповідно до зображення. Складіть інструкційно-технологічну карту даного виду обробки.



Вимоги охорони праці при обробці горловини без коміра

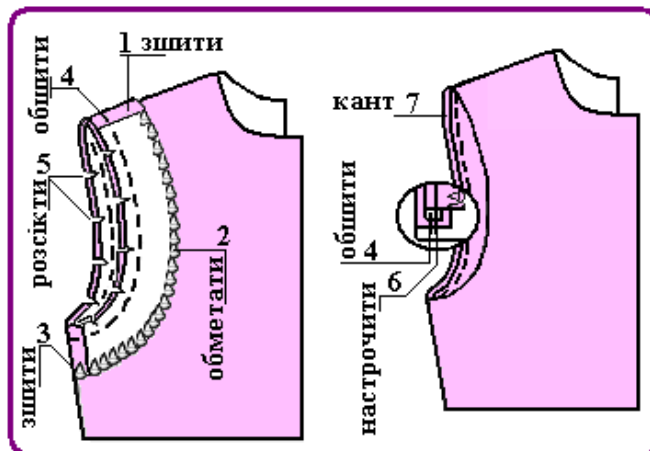
При обробці різного виду горловини без коміра необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

Примітка: Якщо горловина може деформуватися тоді необхідно прострочити строчку по горловині виробу на відстані від зрізу горловини 3-5мм. Стягнути горловину машинною строчкою з послабленою нижньою ниткою. Спрасувати горловину на ділянках, що розтягнулись і потребують відновлення зовнішнього вигляду з виворітної сторони виробу. Етап підготовки горловини до обробки спрощується у випадку нескладного контуру горловини чи виріб виготовляється з матеріалу який мало піддається розтягуванню.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА
Професія: ШВАЧКА
Кваліфікація: 3 розряд
Учнівська норма часу: 225 хвилин
Тема уроку: Обробка пройм виробу без рукавів (обшивками)
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку пройм різними способами у виробах легкого одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Пройми виробу без рукавів можна обробляти як <i>відкриті</i> так і <i>закриті</i>. Обробка пройм обшивками <i>виконується в два етапи</i>: перший етап – обробка обшивок, а другий етап – з'єднання обшивок з проймами виробу. В моделях сукні без рукавів пройму обробляють обшивкою, обкантовувальним швом або подвійною настрочною бейкою після з'єднання плечових і бічних зрізів або тільки після з'єднання плечових зрізів. В виробах <i>без коміра і рукавів</i> горловину і пройми обробляють <i>обшивкою-кокеткою</i> із основної або шовкової підкладкової тканини по кольору основного матеріалу, викроєного в відповідності з формою горловини, плечових швів і пройм виробу шириною на лінії середини переду, спинки і під проймою не менше 6см в готовому вигляді. Обробку горловини і пройм виконують після <i>з'єднання плечових зрізів</i>, при цьому бічні зрізи повинні бути не зшиті. Плечові зрізи обшивки-кокетки з'єднують аналогічно з'єднуванню плечових зрізів основних деталей. Внутрішні зрізи обшивки-кокетки обробляють до або після з'єднання плечових швів обшивки. Обшивку-кокетку накладають на лицьову сторону виробу, зрівнюючи зрізи горловини і пройм, прифастригують, утворюючи невелику слабину основних деталей по горловині і проймам. Горловину і пройми обшивають зі сторони обшивки швом шириною 5-7мм. В <i>виробах з застібкою-«блискавкою»</i> одночасно вшивають кінці застібки, виріб вивертають на лицьову сторону через незшитий середній шов,

Графічне зображення пройм виробу обшивками викроєними за формою пройм



Зовнішній вигляд обробки пройм виробу обшивками викроєними за формою пройм

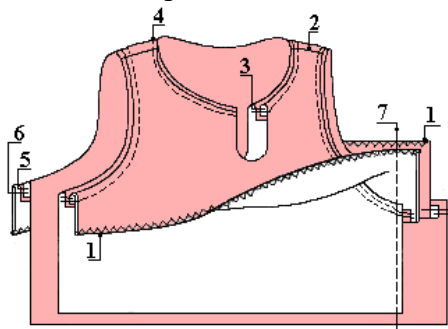


Зовнішній вигляд обробки пройм виробу обкантовувальним швом з закритими зрізами



виправляють краї, утворюють кант із основної деталі шириною 1-2мм і припрасовують. Припрасовувати можна без вифастригування з одночасним утворенням канта. При зшиванні бічних зрізів одночасно зшивають кінці обшивок пройм.

При **відсутності застіжки** в виробі посередині переду і спинки обробляють тільки один плечовий шов виробу і обшивки-кокетки. Після обшивання горловини і пройм вивертають виріб на лицьову сторону через необроблений плечовий шов. Після обробки другого плечового шва виробу зшивають (або підшивають вручну) плечовий шов обшивки-кокетки. Внутрішній край обшивки-кокетки прикріплюють по бічним швам машинною строчкою.



Складається схема обробки горловини та пройми сукні обшивкою-кокеткою: 1 - обметати зрізи обшивки; 2 - зшити плечові зрізи обшивок спинки та пілочок; 3 - обшити горловину виробу; 4 - настрочити припуски шва обшивання горловини на обшивку; 5 - обшити пройму виробу обшивкою; 6 - настрочити припуски шва обшивання пройми на обшивку; 7 - зшити бічні зрізи виробу та обшивок

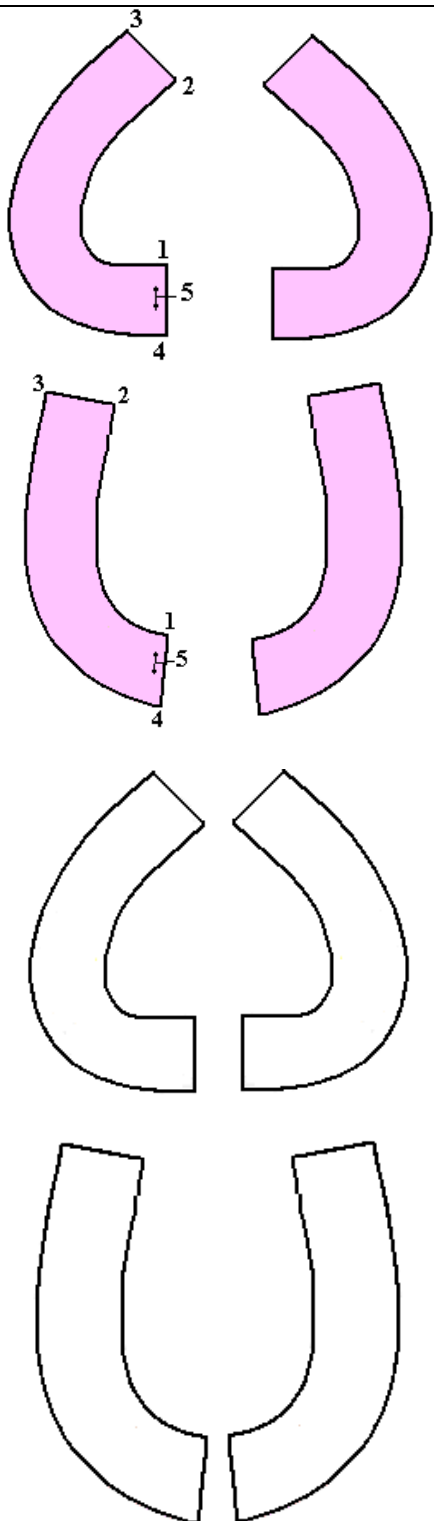
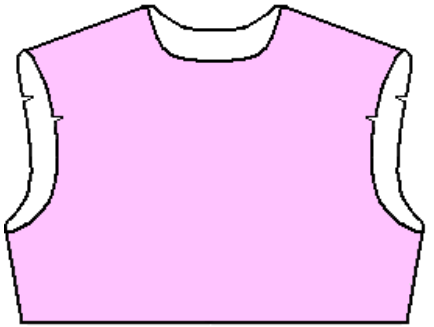
Зовнішній вигляд обробки горловини і пройм виробу обшивкою-кокеткою

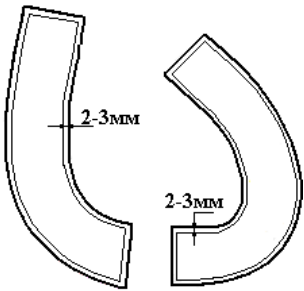
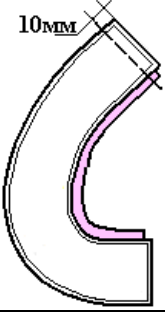
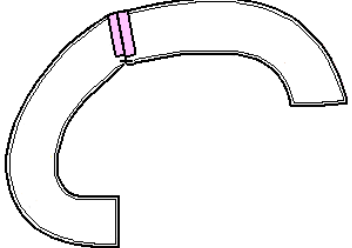
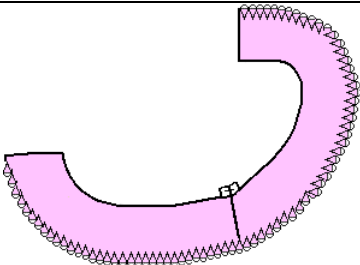
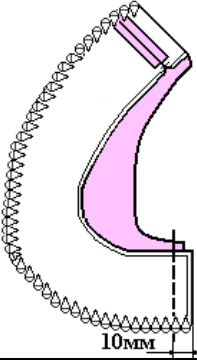


ОСНОВНА ЧАСТИНА

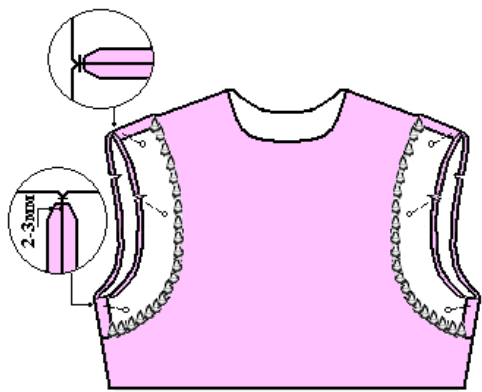
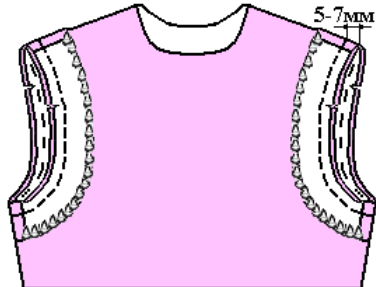
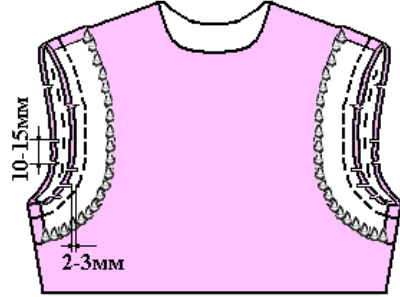
ОБРОБКА ЗАКРИТИХ ПРОЙМ ВИРОБУ ОБШИВКАМИ ВИКРОЄНИМИ ЗА ФОРМОЮ ПРОЙМ

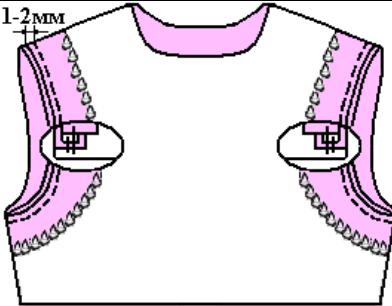
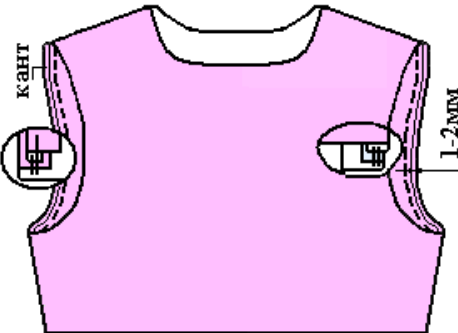
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість і кількість деталей крою обшивок, ознайомитись з їх зрізами	- Обшивка пілочки – 2деталі, викроєні за формою пройми пілочки, нитка основи проходить паралельно лінії бічного зрізу обшивки, ширина обшивки 30-40мм. Обшивка пройми пілочки має наступні	Візуально, допоміжне лекало, ножиці	

		зрізи: 1-2 – зріз пройми, 2-3 – плечовий зріз, 3-4 – внутрішній зріз, 4-1 – бічний зріз, 5- нитка основи; - обшивка спинки – 2деталі, викроєні за формою пройми спинки, нитка основи проходить паралельно лінії бічного зрізу обшивки, ширина обшивки 30-40мм. Обшивка пройми спинки має наступні зрізи: 1-2 – зріз пройми, 2-3 – плечовий зріз, 3-4 – внутрішній зріз, 4-1 – бічний зріз, 5- нитка основи; - клейова прокладка в обшивку пілочки – 2деталі, дольова нитка проходить паралельно лінії бічного зрізу обшивки; - клейова прокладка в обшивку спинки – 2деталі, дольова нитка проходить паралельно лінії бічного зрізу обшивки		
2	Перевірити якість обробки пройм виробу	Скласти виріб виворітною стороною всередину, перевірити симетричність пройм відносно суміщення плечових і бічних швів, контрольних надсічок по зрізу пройми спинки і пілочки	Візуально, сантиметрова стрічка, допоміжне лекало, ножиці	

Обробка обшивок пройм				
3	Продублювати обшивки пройм спинки і пілочок	Укласти на виворотну сторону деталей клейову прокладку, клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів деталей на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, ножиці	
4	Зшити плечові зрізи обшивок	Скласти обшивки спинки і пілочки лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи, зшити зі сторони пілочки шириною шва 10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
5	Розпрасувати припуски плечових швів обшивок пройм	Розкласти припуски швів в різні сторони і закріпити їх в такому положенні до щільного прилягання до основної деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
6	Обметати внутрішній зріз обшивок пройм	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
7	Зшити бічні зрізи обшивок пройм	Скласти обшивки спинки і пілочки лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи, зшити зі сторони пілочки шириною шва 10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
8	Розпрасувати припуски бічних швів обшивок пройм	До щільного прилягання до основної деталі.	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	 

З'єднання обшивок з проймами виробу

9	Скріпити деталі обшивок з проймами виробу	Укласти обшивку на лицьову сторону пройми лицьовою стороною вниз, вирівняти зрізи і контрольні надсічки на проймі і обшивці: плечові шви виробу з плечовими швами обшивки; бічні шви виробу з бічними швами обшивки; надсічки по зрізу пройми з надсічками по зрізу пройми обшивки (спинки і пілочки). Підрізати припуски плечових і бічних швів обшивки і виробу на ділянці пройми, залишаючи 2-3мм шва (для зменшення потовщення шва обшивання)	Кравецькі булавки, ножиці	
10	Обшити пройму виробу обшивкою	Зі сторони обшивки, на відстані 5-7мм від зрізів пройми, починаючи строчку від бічного шва. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці	
11	Розсікти припуск шва обшивання пройми	В нижній (більш ввігнутій) частині пройми виробу, не доходячи до строчки 2-3мм шва. Відстань між надсічками має бути 10-15мм	Ножиці	 

12	Настрочити припуск шва обшивання пройми виробу обшивкою	Спрямувати припуск шва обшивання пройми в сторону обшивки і настрочити зі сторони обшивки на відстані 1-2мм від шва обшивання, починаючи строчку від бічного шва	Універсальна швейна машина, ножиці	
13	Припрасувати пройму виробу	Зі сторони обшивки, утворюючи кант 1-2мм з основної деталі. <i>Зверніть увагу! Якщо властивості тканини затрудняють виконувати волого-теплову обробку пройми, тоді перед виконанням операції «припрасувати пройму», виконати ручну операцію «вифастригувати пройму» зі сторони обшивки, утворюючи кант завширишки 1-2мм зі сторони основної деталі (пройми). Використовувати при виконанні ручних робіт наперсток і нитки білого кольору</i>	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, спеціальна колодка	
14	Прикріпити внутрішні краї обшивки	До плечового і бічного швів подвійною зворотною машинною строчкою паралельно плечовому і бічному швам, відступивши від строчки зшивання 5мм. Довжина закріпки 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
15	Перевірити якість обробки пройм обшивками	Симетричність пройм, якість і рівність строчок, ширину обшивок, ширину канту, прикріплення обшивок до плечового і бічного швів, конструктивну форму пройми	Візуально, допоміжне лекало, лінійка, технічні умови	

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

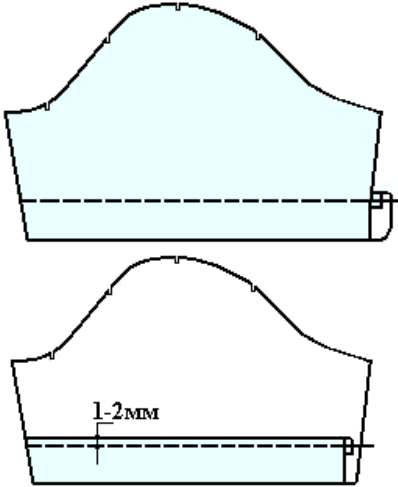
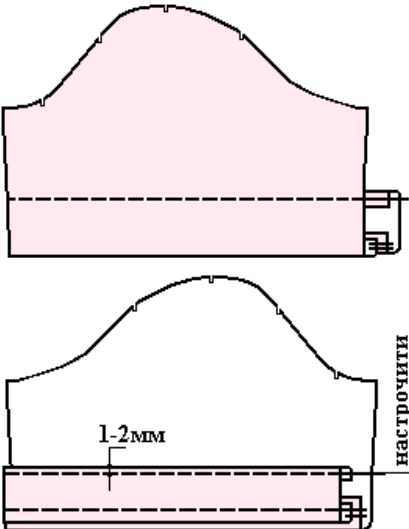
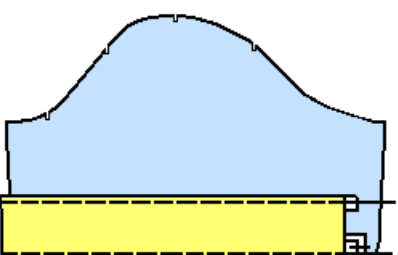
1. Назвіть способи обробки пройм виробу без рукавів.
2. В якому вигляді можна обробляти пройми виробу без рукавів?
3. В скільки етапів виконується обробка пройм виробу обшивками за їх формою?
4. Назвіть етапи обробки пройм виробу обшивками за їх формою.
5. Назвіть зрізи обшивки пройм пілочки і спинки.
6. Розкажіть, обробку обшивок пройм виробу.
7. Які дефекти можуть виникнути при обробці пройм обшивками?
8. Чим на Ваш погляд, відрізняється обробка закритої пройми виробу від відкритої обшивками викроєними за її формою? Який спосіб обробки більш раціональний?
9. Виконайте обробку відкритої пройми виробу обшивками викроєними за її формою.
10. Запропонуйте свій метод обробки пройм виробу за зображенням, обґрунтуйте його, накресліть схематичне його зображення.



Вимоги охорони праці при обробці пройм виробу без рукавів

При обробці пройм виробу без рукавів необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	Зовнішній вигляд обробки низу рукава швом упідгин з лицьової і виворітної сторін 
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: Обробка низу рукавів	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку низу рукавів різними способами у виробках легкого одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості Рукав – деталь або вузол швейного виробу, що вкриває руку. Примітка. Рукав може складатися з горішньої, нижньої, задньої та /або/ передньої частин [ДСТ України 2023-91]. Рукава в легкому одязі можуть бути <i>одношовними, двошовними</i> (з ліктьовими і передніми швами або з зовнішніми і внутрішніми), з виточками, м'якими складочками, підрізами, буфами. За конструкцією рукава в сукнях, блузах, сорочках можуть бути довгими, короткими, вшивними, суцільновикроєними з пілочкою і спинкою, реглан, напівреглан, комбіновані. Різноманітність рукавів в жіночих сукнях характеризуються також наявністю манжет і різних оздоблювальних елементів. Низ рукавів може бути гладким, з різними застібками, закінчуватися пришивними або відкладними манжетами і т.д. В залежності від моделі і конструкції низ рукавів може бути оброблений швом <i>упідгин з закритим зрізом, швом упідгин з обметаним відкритим зрізом, обкантовувальним швом, обшивками, бейками</i> до з'єднання зрізів рукавів <i>по незамкнутій лінії</i>. Зрізи рукавів, низ яких оброблений по незамкнутій лінії, з'єднують так, щоб оброблені нижні краї в шві співпадали. Припуск на шов внизу рукава прикріплюють до рукава подвійною зворотною строчкою довжиною 7-10мм, розташовуючи її поперек підгину низу, обшивки, бейки (обкантовування) на відстані 3-4мм від зрізів рукавів. Припуск на шов не повинно бути видно з лицьової сторони. При обробці низу рукава <i>швом упідгин з відлітною складкою</i> на виворітній стороні рукава намічають допоміжну лінію на відстані, яка залежить від ширини манжети. Зріз низу рукава перегинають на виворітну сторону і зрівнюють його з наміченою лінією. Потім рукавом обгинають зріз підгину і застрочують його, розташовуючи строчку від згину на відстані в залежності від моделі. Припуск на підгин відгинають по продовженню рукава і припрасовують. Манжета – деталь або вузол швейного виробу для оформлення низу рукавів та /або/ штанив. Примітка. Манжета може бути пришивна або суцільновикроєна	Зовнішній вигляд обробки низу рукава обшивкою з лицьової і виворітної сторін  Зовнішній вигляд обробки низу рукава бейкою 

[ДСТ України 2023-91].

Манжети в рукавах за **способом з'єднання** можуть бути пришивними, відкладними, суцільновикроєними.

За способом обробки манжети бувають: одинарні, обшивні, з обробленими кінцями, замкнуті.

За формою манжети бувають: прямі, фігурні.

Манжети можуть бути викроєні з основної або оздоблювальної тканини, з прокладкою або без неї. Прямі пришивні манжети викроюються суцільними. **Замкнуту манжету** складають вздовж посередині лицьовою стороною всередину, зрівнюють зрізи і зшивають їх. Ширина шва 5-7мм. У виробах із вовняних і шовкових тканин шов припрасовують, а у виробах із бавовни розкладають на дві сторони, манжету вивертають на лицьову сторону, складають вздовж посередині виворітною стороною всередину і припрасовують. В рукавах з **манжетою без розрізу** для вільного проходження руки залишають ділянку, де манжету не пришивають. Цю ділянку обробляють швом упідгин з закритим зрізом.

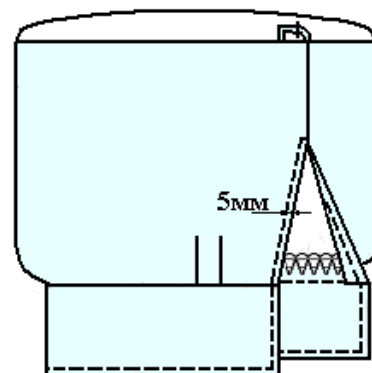
При з'єднуванні **зрізів рукавів**, частини рукава складають лицьовими сторонами всередину, зрівнюють зрізи і **зшивають**. Ширина шва 10-12мм. При виготовленні виробів за індивідуальним замовленням зшивання деталей виконують з попереднім **сфастригуванням**.

В масовому виробництві **зшивання** деталей виконують на **зшивно-обметувальній** машині. Ширина шва 7-8мм. **Передні зрізи** рукавів **зшивають** зі сторони верхньої частини рукава, а **ліктюві** – зі сторони нижньої частини рукава, виконуючи посадку верхньої частини на ділянці лікта між надсічками.

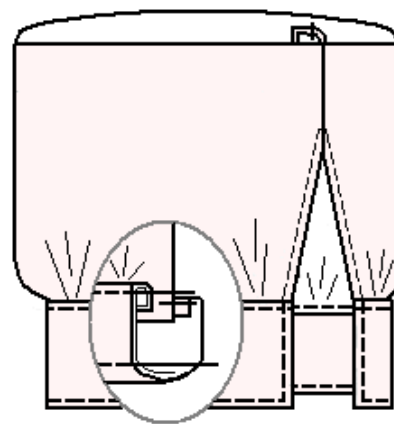
Припуски швів в виробах із вовняних, шовкових тканин і тканин які містять синтетичні волокна **розпрасовують** або **запрасовують** в залежності від моделі, а в виробах із бавовняних тканин відгинають в сторону. **Зрізи швів обметують** на спеціальній красобметувальній машині. При обробці **швів врозпрасовку** зрізи рекомендується обметувати **до зшивання**.

В залежності від моделі шви можуть бути оздоблені строчкою, тобто бути настрочними. Настрочування виконують за допомогою спеціальної лапки на відстані передбаченою моделлю

Зовнішній вигляд обробки низу рукава пришивною манжетою



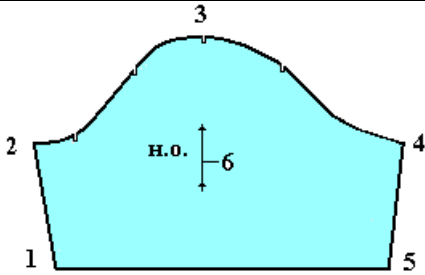
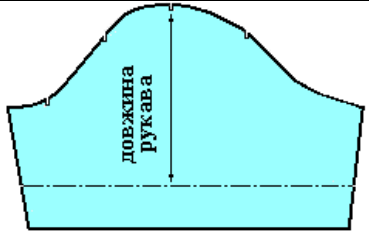
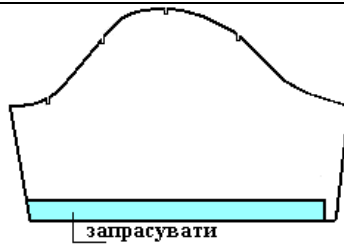
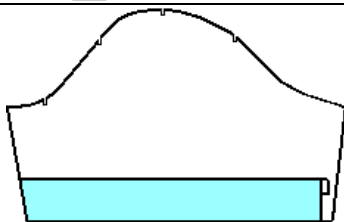
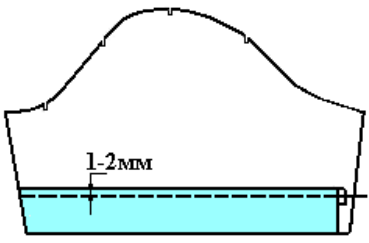
Зовнішній вигляд обробки низу рукава пришивною манжетою (з закритими зрізами)

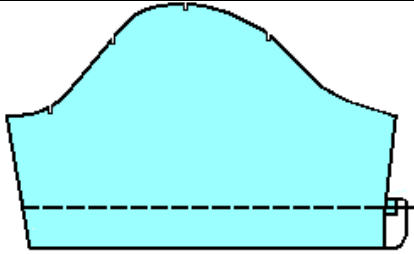
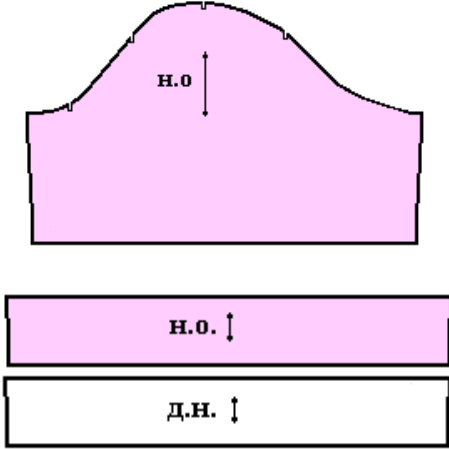
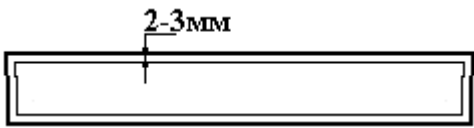
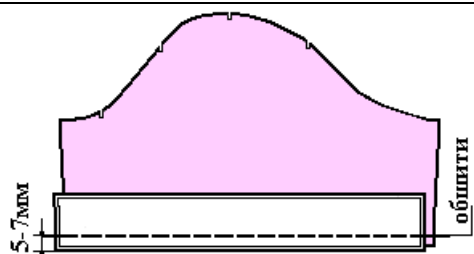
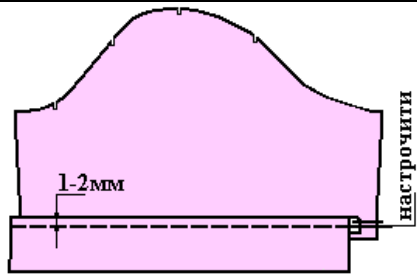
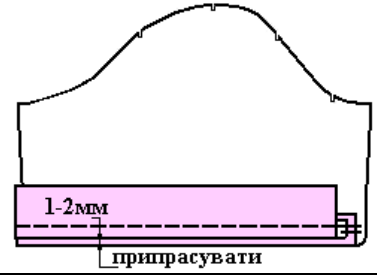


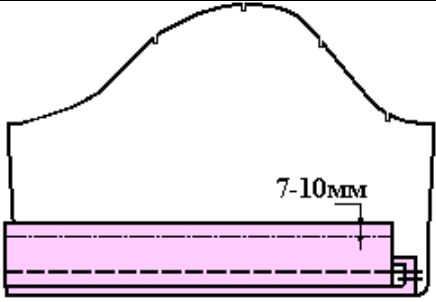
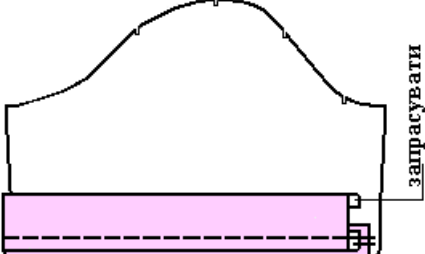
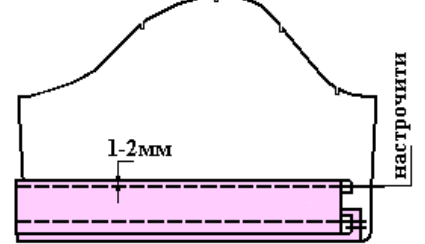
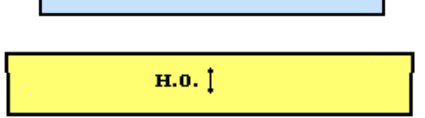
ОСНОВНА ЧАСТИНА

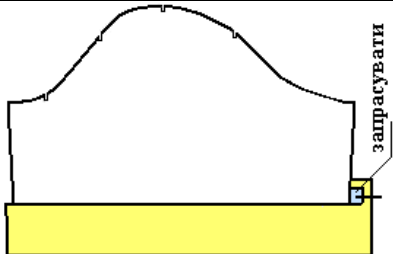
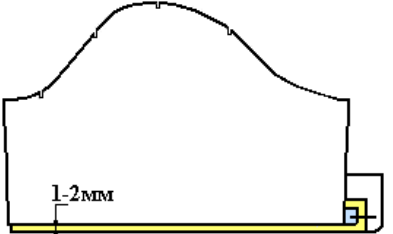
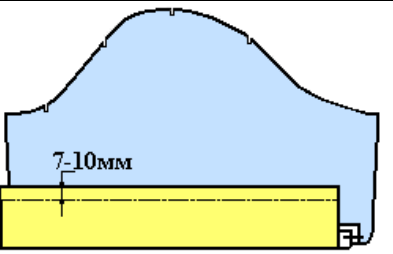
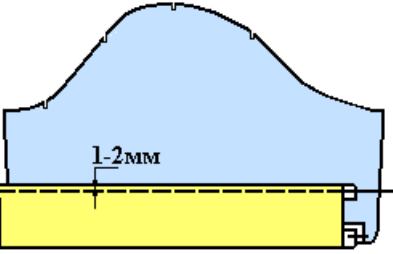
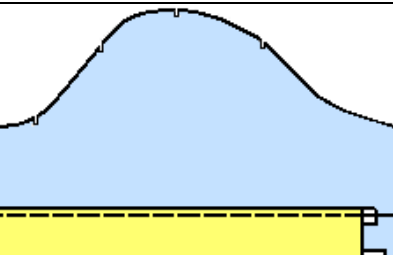
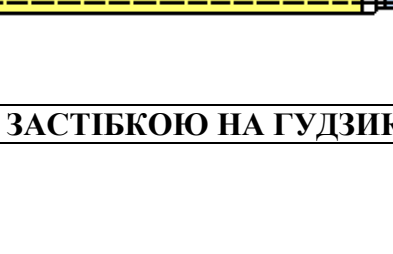
1. ОБРОБКА НИЗУ РУКАВА ПО НЕЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ ШВОМ УПІДГІН З ЗАКРИТИМ ЗРІЗОМ

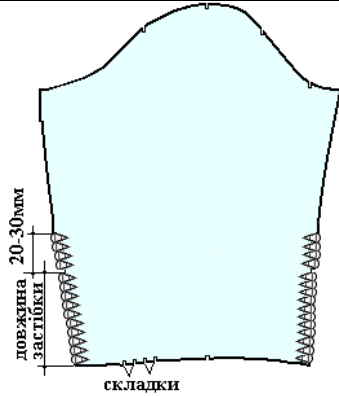
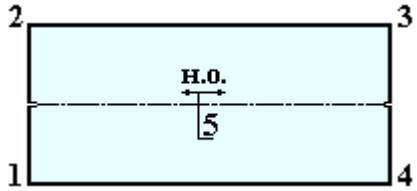
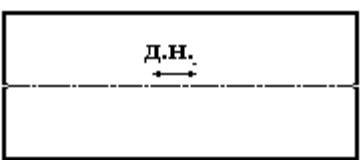
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Перевірити кількість і якість деталей крою, ознайомитись зі зрізами	- Одношовний вшивний рукав, нитка основи проходить паралельно лінії, що з'єднує вершину окату і точку середини лінії низу	Візуально, допоміжне лекало, кравецька крейда, ножиці	

	рукава	рукава. Одношовний вшивний рукав має наступні зрізи: 1-2 – передній зріз; 2-3, 3-4 – зріз окату, 3- вершина окату; 4-5 – ліктювий зріз, 5-1 – нижній зріз, 6 – нитка основи		
1.2	Визначити довжину рукава	Відстань від вершини оката до лінії підгину низу	Технічні умови, сантиметрова стрічка, лінійка, кравецька крейда, ножиці	
1.3	Намітити лінію підгину низу та лінію, що визначає ширину припуску на підгин	З лицьової сторони рукава	Лінійка, кравецька крейда, допоміжне лекало	
1.4	Запрасувати внутрішній припуск підгину низу рукава	На виворітну сторону, лінію, що визначає ширину припуску розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.5	Запрасувати припуск підгину низу рукава	Спрямувати припуск підгину низу на виворітну сторону, лінію, що визначає підгин низу розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.6	Застрочити підігнутий край низу рукава	На відстані 1-2мм від згину	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка з обмежуючим бортиком	

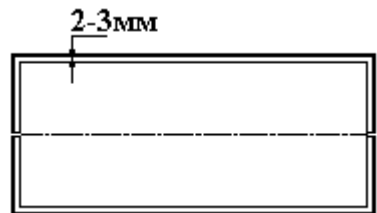
1.7	Перевірити якість обробки низу рукава	Припуск підгину низу рукава рівний по всій його довжині, строчки рівні, якісні	Візуально, сантиметрова стрічка, лінійка	
2. ОБРОБКА НИЗУ РУКАВА ПО НЕЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ ОБШИВКОЮ				
2.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Рукав; - обшивка викроєна за формою низу рукава, нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі; - клейова прокладка в обшивку	Візуально, ножиці, допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
2.2	Продублювати обшивку низу рукава	На виворітну сторону деталі укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів деталей на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Обшити нижній зріз рукава обшивкою	Скласти обшивку з нижнім зрізом рукава лицьовими сторонами всередину, вирівняти зрізи, обшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.4	Настрочити припуск шва обшивання нижнього зрізу рукава обшивкою	Спрямувати припуск в сторону обшивки і настрочити на відстані 1-2мм від строчки	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.5	Припрасувати низ рукава	Зі сторони обшивки, утворивши кант шириною 1-2мм зі сторони рукава	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.6	Намітити	Накласти допоміжне	Допоміжне	

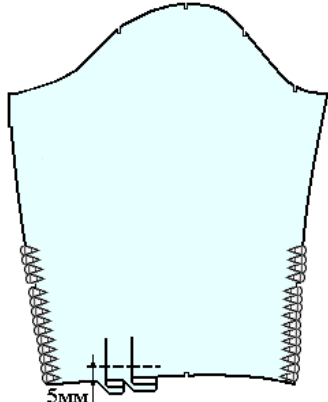
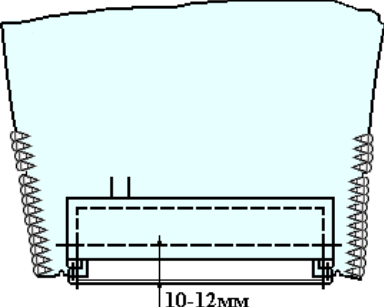
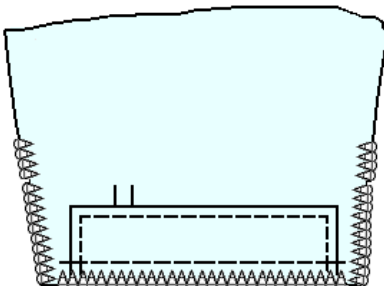
	ширину обшивки рукава	лекало на обшивку, зрівняти край низу рукава з краєм лекала, намітити лінію, що визначає ширину обшивки в готовому вигляді (внутрішній припуск шва обшивки повинен бути не менше 7-10мм)	лекало, лінійка, кравецька крейда	
2.7	Запрасувати внутрішній припуск обшивки	Спрямувати припуск обшивки на виворотну сторону, лінію, що визначає ширину обшивки, розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.8	Настрочити верхній край обшивки на рукав	Зі сторони обшивки на відстані 1-2мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
2.9	Припрасувати оброблений низ рукава обшивкою	З лицьової і виворітної сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.10	Перевірити якість обробки низу рукава	Ширина обшивки по всій довжині однакова, кант рівний, строчки якісні	Візуально, сантиметрова стрічка, лінійка	
3. ОБРОБКА НИЗУ РУКАВА ПО НЕЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ БЕЙКОЮ				
3.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Рукав; - бейка, викроєна за формою низу рукава, нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі	Візуально, ножиці, допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
3.2	Обшити нижній зріз рукава бейкою	Укласти бейку лицьовою стороною на виворотну сторону рукава, вирівняти нижні зрізи деталей, обшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	

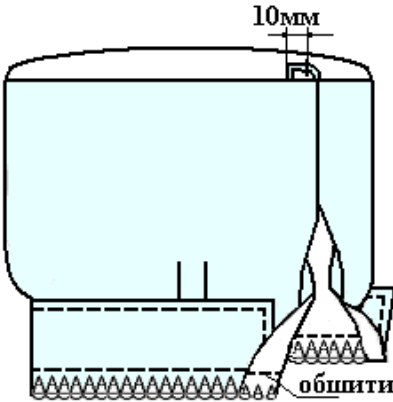
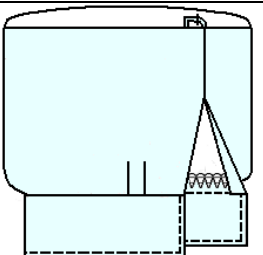
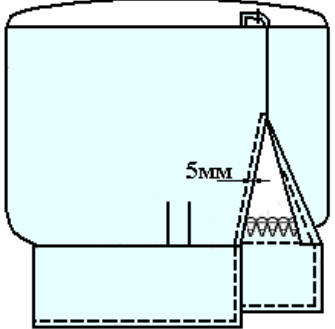
3.3	Запрасувати припуск шва обшивання низу рукава бейкою	Спрямувати припуск шва в сторону рукава	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.4	Припрасувати низ рукава	Зі сторони рукава, утворивши кант шириною 1-2мм зі сторони бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.5	Намітити ширину бейки рукава	Накласти допоміжне лекало на бейку, зрівняти край бейки з краєм лекала, намітити лінію, що визначає ширину бейки в готовому вигляді (внутрішній припуск шва бейки повинен бути не менше 7-10мм)	Допоміжне лекало, лінійка, кравецька крейда	
3.6	Запрасувати внутрішній припуск бейки	Спрямувати припуск бейки на виворотну сторону, лінію, що визначає ширину бейки, розташувати на згині деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.7	Настрочити верхній край бейки на рукав	Зі сторони бейки на відстані 1-2мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
3.8	Прострочити оздоблювальну строчку по низу рукава	На відстані від краю 2-10мм або відповідно моделі	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
3.9	Припрасувати оброблений низ рукава	З лицьової і виворітної сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4. ОБРОБКА НИЗУ РУКАВА ПРИШИВНОЮ МАНЖЕТОЮ ІЗ ЗАСТІБКОЮ НА ГУДЗИК				
4.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	- Рукав, передні і ліктьові зрізи на ділянці застібки обметані на 20-30мм	Візуально, ножиці, допоміжне лекало, лінійка, кравецька	

		вище довжини застібки; - манжета – нитка основи проходить паралельно лінії, проведений посередині вздовж деталі; пришивна манжета має наступні зрізи: 1-2, 3-4 – бічні зрізи (кінці); 2-3 – зовнішній зріз; 4-1-внутрішній зріз; 5 – нитка основи; - клейова прокладка в манжету – дольова нитка проходить паралельно повздовжнім зрізам деталі	крейда	  
--	--	--	--------	--

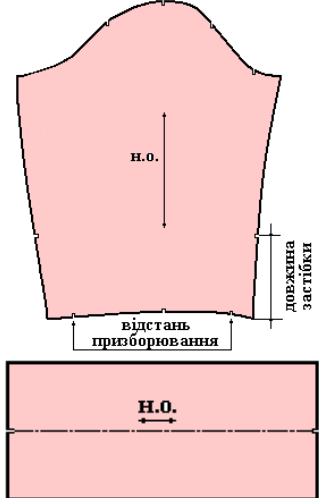
Обробка пришивної манжети

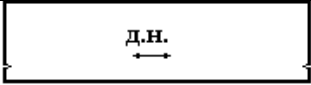
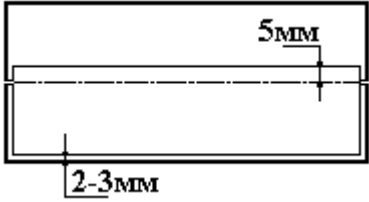
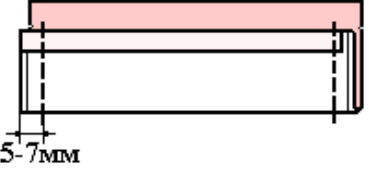
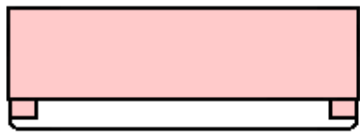
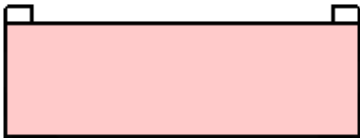
4.2	Продублювати и пришивну манжету	На виворітну сторону деталі укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до зрізів деталей на 2-3мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.3	Обшити бічні зрізи манжети	Скласти манжету вздовж навіпіл лицьовою стороною всередину, вирівняти бічні зрізи, обшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
4.4	Підрізати припуски бічних швів манжети	У кутах, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
4.5	Вивернути манжету	На лицьову сторону, розправивши кути	Кілочок	
4.6	Припрасувати манжету	З внутрішньої сторони деталі, шов обшивання бічних сторін розташувати на згині деталі («на ребро»)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.7	Прострочити оздоблювальн	На відстані 2-5мм від краю деталі або	Універсальна швейна	

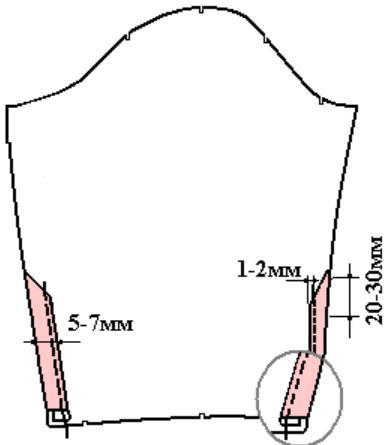
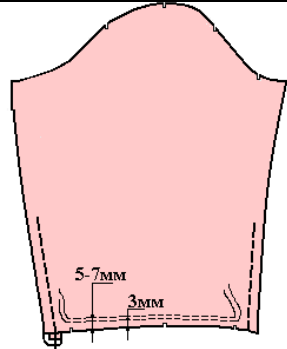
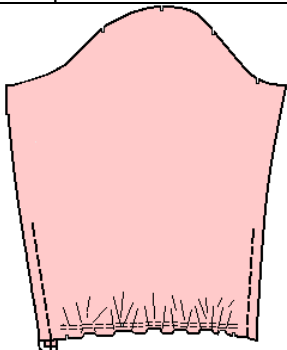
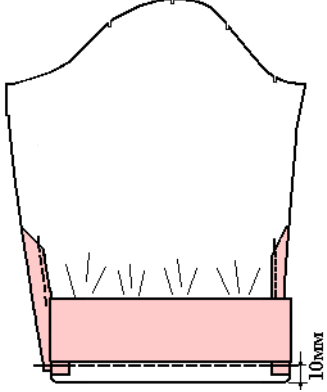
	у строчку по зовнішній стороні манжети	відповідно до моделі	машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
4.8	Перевірити якість обробки манжети	Деталі симетричні відносно одна одної, кути прямі, рівні, оздоблювальна строчка рівна по всій манжеті	Візуально, лінійка	
З'єднання пришивної манжети з нижнім зрізом рукава				
4.9	Застрочити м'які складки по нижньому зрізу рукава	Закласти м'які складки в сторону ліктьового зрізу по надсічках, застрочити на відстані 5мм від зрізу низу рукава	Універсальна швейна машина, ножиці	
4.10	Пришити манжету до нижнього зрізу рукава	Скласти манжету (зовнішньою стороною) з нижнім зрізом рукава лицьовими сторонами всередину. Зрівняти зрізи, суміщаючи середину манжети з серединою низу рукава; бічні сторони манжети з надсічками по нижньому зрізу рукава. Скріпити деталі кравецькими булавками. Пришити манжету швом шириною 10-12мм. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	
4.11	Обметати припуск шва пришивання манжети до нижнього зрізу рукава	Зі сторони манжети	Спеціальна крас обметувальна машина, ножиці	
4.12	Зшити внутрішні зрізи одношовного	Скласти рукав лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи і зшити швом	Універсальна швейна машина, ножиці	

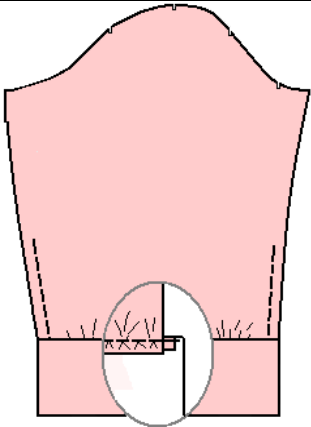
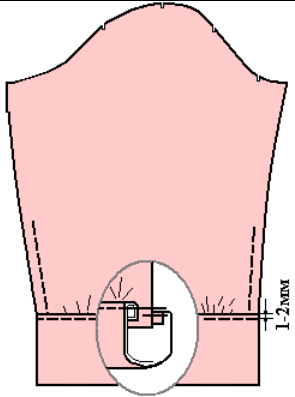
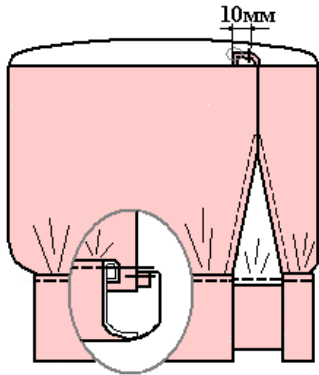
	рукава	10мм (по передній частині рукава до початку розрізу на застібку)		
4.13	Обметати внутрішній припуск шва зшивання одношовного рукава	По передній частині	Спеціальна крас обметувальна машина, ножиці	
4.14	Обшити кінці манжети (з обох сторін) припусками рукава і обшити в строчку пришивання манжети до нижнього зрізу рукава	Обігнути кінці манжети (з обох сторін) припусками рукава і обшити в строчку пришивання манжети до нижнього зрізу рукава	Універсальна швейна машина, ножиці	
4.15	Вивернути обшиті кінці манжети	На лицьову сторону. Перевірити щоб кінці манжети були чітким продовженням згину застібки	Візуально	
4.16	Запрасувати внутрішній припуск зшивання одношовного рукава	На ліктьову частину, одночасно запрасувати припуски розрізу	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.17	Прострочити оздоблювальн у строчку по розрізу рукава	На відстані 5мм від краю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	

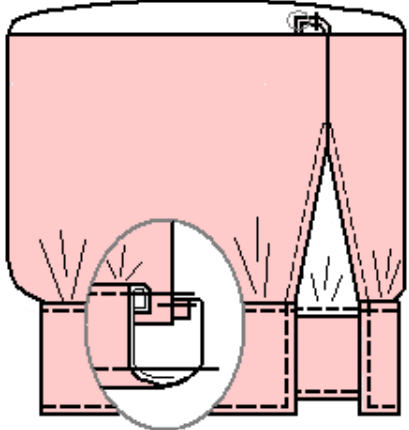
5. ОБРОБКА НИЗУ РУКАВА ПРИШИВНОЮ МАНЖЕТОЮ ІЗ ЗАСТІБКОЮ НА ГУДЗИК (з закритими зрізами)

5.1	Перевірити якість і кількість деталей крою	Рукав; - манжета — нитка основи проходить паралельно лінії, проведений посередині вздовж деталі;	Візуально ножиці, допоміжне лекало, лінійка, кривецька крейда	
-----	--	--	--	---

		- клейова прокладка в манжету – дольова нитка проходить паралельно повздовжнім зрізам деталі		
Обробка пришивної манжети				
5.2	Продублювати пришивну манжету	На виворітну сторону зовнішньої частини манжети укласти клейову прокладку клейовим покриттям вниз так, щоб не доходила до бічних і зовнішнього зрізів деталей на 2-3мм, і перекривала лінію середини манжети на 5мм	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5.3	Запрасувати зріз зовнішньої частини манжети	Спрямувати припуск на шов шириною 10мм на виворітну сторону деталі	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5.4	Обшити бічні зрізи манжети	Скласти манжету вздовж навіпіл лицьовою стороною всередину, вирівняти зрізи, обшити швом шириною 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
5.5	Підрізати припуски на шви обшивання	У кутах манжети, залишаючи 2-3мм шва	Ножиці	
5.6	Вивернути манжету	На лицьову сторону, розправивши кути	Кілочок	
5.7	Припрасувати манжету	З внутрішньої сторони, лінію середини розташувати на згині деталі; шов обшивання бічних сторін розташувати на згині (на «ребро»)	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5.8	Перевірити якість обробки манжети	Симетричність кутів та кінців манжети, припуск внутрішнього зрізу на ділянці кінців манжети повинен бути 10мм	Візуально, лінійка	

Обробка застібки розташованої у шві рукава				
5.9	Обробити по передньому і ліктьовому зрізах застібку швом упідгин з закритим зрізом	Застрочити по передньому і ліктьовому зрізах рукава підігнуті краї застібки швом завширшки 1-2мм від підігнутого краю. Ширина внутрішнього і зовнішнього підгину 5-7мм. Обробку застібки починати на 20-30мм вище позначки довжини застібки	Універсальна швейна машина, ножиці	
5.10	Приprasувати краї застібки	З виворітної і лицьової сторін деталі	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
5.11	Прокласти по нижньому зрізу рукава на ділянці між надсічками дві паралельні строчки	З ослабленими стібками нижньої нитки: перша строчка на відстані 3мм від нижнього зрізу, а друга на відстані 5-7мм від нижнього зрізу рукава	Універсальна швейна машина, ножиці	
5.12	Стягнути нижній зріз рукава	На величину манжети, не враховуючи відстань між надсічками, рівномірно розподіляючи зборки. Стягування виконують за нижню нитку, утримуючи одночасно дві нитки	Візуально, лінійка, сантиметрова стрічка, ножиці	
З'єднання пришивної манжети з нижнім зрізом рукава				
5.13	Пришити манжету до нижнього зрізу рукава	Скласти манжету внутрішньою стороною з виворітною стороною рукава, зрівняти зрізи, суміщаючи середину манжети з серединою рукава, кінці застібки з бічними сторонами (кінцями) манжети. Скріпити деталі кравецькими булавками. Пришити манжету до зрізу рукава	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	

		швом шириною 10мм. Видалити кравецькі булавки		
5.14	Перевірити якість пришивання манжети до нижнього зрізу рукава	Ширина шва повинна бути чітко 10мм, кінці манжети повинні бути продовженням застібки, зборки рівномірно розподілені по всій довжині манжети	Візуально, лінійка	
5.15	Запрасувати припуск шва пришивання манжети до нижнього зрізу рукава	Спрямувати припуск шва пришивання в сторону манжети	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5.16	Настрочити підігнутий край зовнішньої частини манжети на рукав	Накласти підігнутий край зовнішньої частини на припуск шва пришивання внутрішньої частини до низу рукава, закриваючи строчку пришивання на 1-2мм. Скріпити деталі на контрольних ділянках кравецькими булавками. Настрочити зовнішній край манжети на відстані 1-2мм від підігнутого краю. Видалити кравецькі булавки	Кравецькі булавки, універсальна швейна машина, ножиці	
5.17	Зшити внутрішні зрізи одношовного рукава	Скласти рукав лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи і зшити швом шириною 10мм (попередній частині рукава, плавно перейти до початку застібки нанівець)	Універсальна швейна машина, ножиці	
5.18	Обметати внутрішній припуск	По передній частині	Спеціальна крас обметувальна машина,	

	зшивання одношовного рукава		ножиці	
5.19	Запрасувати внутрішній припуск зшивання одношовного рукава	На ліктьову частину	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
5.20	Прострочити оздоблювальн у строчку по манжеті	На відстані 5-7мм від краю або як передбачено моделлю	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, лінійка	
5.21	Перевірити якість з'єднання пришивної манжети з нижнім зрізом рукава	Симетричність кінців манжети, ширину манжети, якість і рівність строчок, край застібки повинен бути чітким продовженням бічної сторони манжети	Візуально, лінійка, технічні умови	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

- Надайте визначення технологічному терміну «рукав».
- Якими способами можна обробити низ рукавів?
- Накресліть складальну схему обробки низу рукава:

- швом упідгин з закритим зрізом;
- обкантовувальним швом;
- бейкою;
- обшивкою;
- пришивною манжетою.

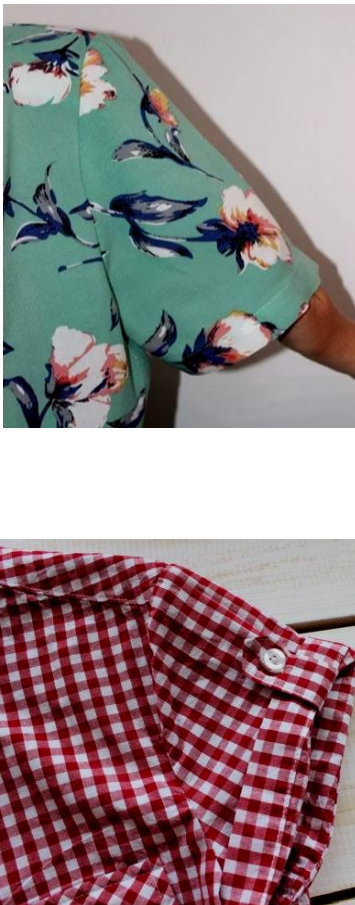
Обґрунтуйте ширину швів при кожному способі обробки.

- Які дефекти можуть виникнути при з'єднуванні манжети з нижнім зрізом рукава?

Вимоги охорони праці при обробці низу рукавів в легкому одязі

При обробці низу рукавів різними способами в легкому одязі необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красюбметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

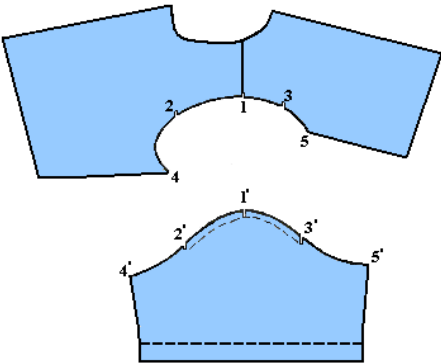
ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА	
Професія: ШВАЧКА	Зовнішній вигляд вшивного рукава з'єднаного з проймою виробу
Кваліфікація: 3 розряд	
Учнівська норма часу: 225 хвилин	
Тема уроку: З'єднання вшивних рукавів з відкритою проймою виробу	
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати з'єднання вшивних рукавів з відкритою проймою у виробках легкого одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти.	
Теоретичні відомості Рукава в легкому одязі можуть бути <i>вшивні, реглан, напівреглан, суцільновикроєні з пілочкою і спинкою, комбіновані</i> . Різноманітність рукавів в жіночих сукнях характеризується також наявністю манжет і різних оздоблювальних елементів. Найбільш поширеними є <i>вшивні рукава</i> . <i>За конструкцією</i> вшивні рукава можуть бути <i>одношовними</i> або <i>двошовними, прямими, розширеними</i> або <i>звуженими до низу, з зборками внизу або зверху, з різними виточками, складками, буфами і рельєфними лініями</i> . В виробках з вшивними рукавами пройма може бути <i>опущеною, поглибленою, квадратною</i> . Гарний зовнішній вигляд виробу, зручність при носінні, свободи руху рук в значній мірі залежить від правильного <i>з'єднання рукава з проймою виробу</i> . Способи з'єднання рукавів мають деякі особливості в залежності від виду виробу, покрою рукава і матеріалів, що використовуються. При масовому виготовленні одягу, рукава вшивають в пройму виробу без попереднього уфастригування, для цього використовують спеціальні машини, які забезпечують посадку рукавів на різних ділянках. Гарний зовнішній вигляд виробу, зручність при носінні, свободи руху рук в значній мірі залежить від правильного. Рекомендується наступний розподіл посадки по різних ділянках вшивного рукава: - на рівні <i>передньої частини пройми</i> (від плечового шва до бічної виточки) – 3-3,5мм; - на рівні <i>задньої частини пройми</i> (від плечового до ліктьового шва) – 3,5-4мм; - на рівні <i>нижніх частин пройми</i> спинки і пілочки – 2-2,5мм. На <i>останніх ділянках пройм</i> рукава вшивають <i>без посадки</i> . Загальна <i>величина посадки</i> може коливатись для різного виду матеріалу в межах від 10 до 75мм. Для правильного з'єднання на рукаві і проймі ставлять <i>надсічки</i> . Перевірку правильності <i>вшивання рукава</i> перевіряють на спеціальних манекенах. Якщо рукав в вільному стані розташовується без заломів і перекосів, майже паралельно краю борту і закриваючи 2/3 входу в кишеню, то він вшитий в пройму правильно. Посадку рукава після вшивання спрацюють за допомогою праски або спеціального преса.	
	

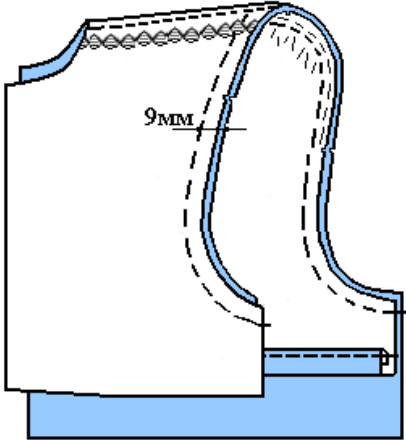
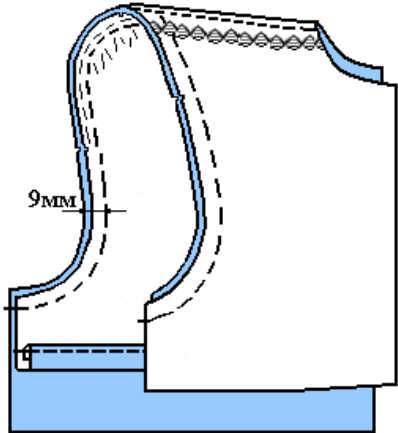
В моделях, в яких нижні шви рукавів співпадають з бічними швами виробу, рукава доцільно вшивати в відкриті пройми, тобто до зшивання бічних зрізів. В цьому випадку спочатку обробляють верхні або ліктьові шви, а частіше за все – рукава одношовні. Зрізи рукавів, низ яких оброблений по незамкнутій лінії, з'єднують так, щоб оброблені нижні краї в шві співпадали. Припуск на шов внизу рукава прикріплюють до рукава подвійною зворотною строчкою довжиною 7-10мм, розташовуючи її поперек обробленого підгину низу рукава на відстані 3-4мм від зрізів рукавів. Припуск на шов не повинно бути видно з лицьової сторони. Після обробки плечових швів і з'єднання коміра з виробом вшивають рукава, а потім зшивають одночасно бічні зрізи виробу і нижні зрізи рукавів, припуски швів обметують і заправовують. Рукава вшивають з попереднім уфастригуванням в відкриту бо закриту пройму. Найбільш поширеним є спосіб вшивання рукава у відкриту пройму виробу, він забезпечує найменшу трудомісткість. В залежності від властивостей тканини, рукава вшивають в пройми виробу на трьохнитковій зшивно-обметувальній машині. Одночасно прокладають тасьму по окату рукава.	
--	--

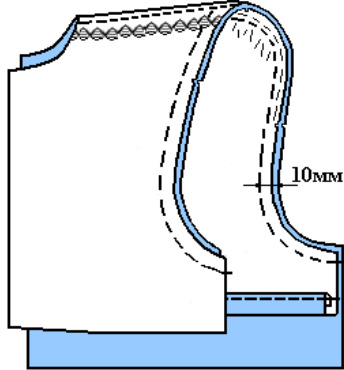
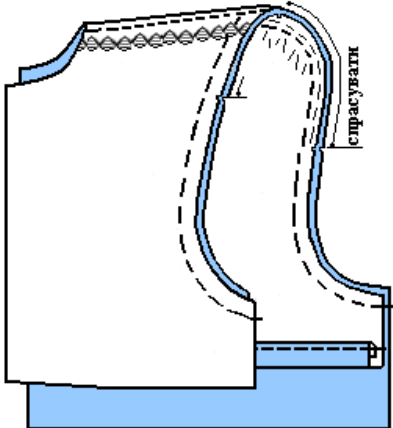
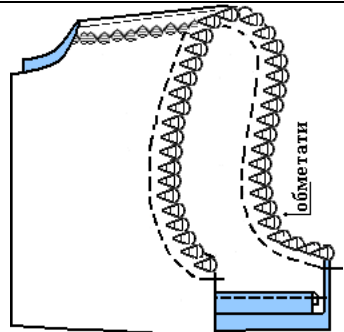
ОСНОВНА ЧАСТИНА

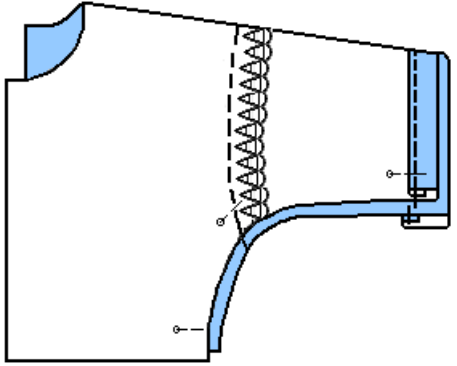
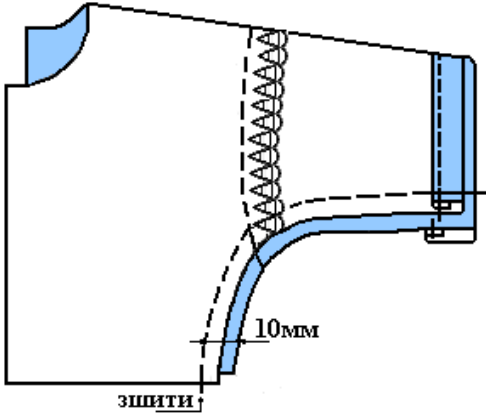
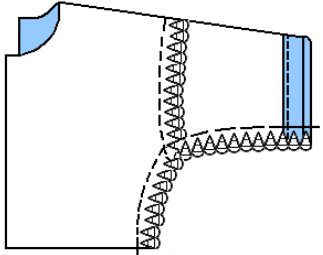
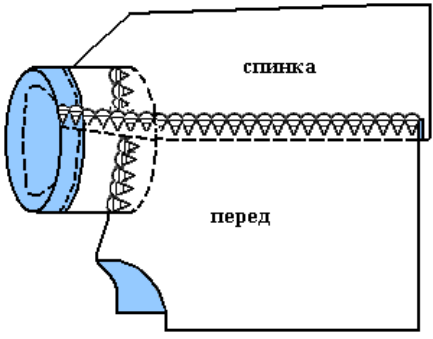
З'ЄДНУВАННЯ ВШИВНИХ РУКАВІВ З ВІДКРИТОЮ ПРОЙМОЮ ВИРОБУ

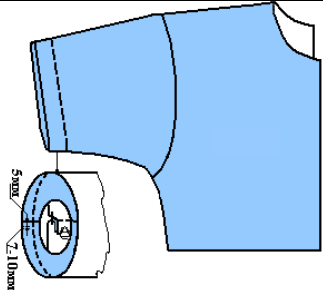
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1	Перевірити якість обробки пройм виробу та рукавів	Для з'єднання рукавів з відкритою проймою виробу повинні бути оброблені плечові шви і нижній зріз рукава. -Перевірити симетричність пройм виробу, наявність на зрізах пройм контрольних надсічок, а також симетричність рукавів, наявність контрольних надсічок по окату рукава	Візуально, допоміжне лекало, технічні умови, кравецька крейда, ножиці	
2	Призборити окат рукава	Прокласти по окату рукава машинну строчку на відстані від зрізу 5мм, для того, щоб захистити окат рукава від розтягування у	Універсальна швейна машина, ножиці, допоміжне лекало	

		подальшій обробці. Перевірити точність призборювання окату рукава по передній і ліктьовій його частині за допомогою допоміжного лекала, суміщаючи вершину рукава з надсічками лекала. Кінці лекала повинні бути на одному рівні з допоміжними надсічками окату рукава. <i>Примітка: залежно від властивостей тканини призборювання окату рукава може виконуватися двома строчками – перша строчка на відстані 5мм від зрізу, друга 7мм від зрізу</i>		
3	Скріпити рукава проймами виробу	З'єднування вшивних рукавів з відкритою проймою виробу необхідно починати з лівого рукава. Укласти лівий рукав в пройму виробу лицьовими сторонами всередину, при цьому сумістити контрольні надсічки по проймі і рукаву: плечовий шов (1) з найвищою точкою окату рукава (1'); контрольні допоміжні надсічки на зрізі пройми пілочки (2) та окаті рукава (2'); на зрізі пройми спинки (3) та окаті рукава (3'); бічний зріз пілочки (4) з переднім зрізом рукава (4'); бічний зріз спинки (5) з ліктьовим зрізом рукава (5'). Скріпити деталі	Кравецькі булавки	

4	Уфастригувати лівий рукав в пройму виробу	Зі сторони рукава швом шириною 9мм, прямими стібками 7-10мм, періодично закріплюючи посадку петлеподібними стібками, щоб під час вшивання рукава посадка не змістилася. Починати уфастригувати лівий рукав від бічного зрізу пілочки, на ділянці верхньої частини окату рукав припосадити, рівномірно розподіляючи посадку. В нижній частині пройми рукав не посаджують, при цьому пройму тримають в руках. Видалити кравецькі булавки	Ручна голка з білою ниткою, наперсток, ножиці	
5	Уфастригувати правий рукав в пройму виробу	Зі сторони рукава швом шириною 9мм, прямими стібками 7-10мм, періодично закріплюючи посадку петлеподібними стібками, щоб під час вшивання рукава посадка не змістилася. Починати уфастригувати правий рукав від бічного зрізу спинки, на ділянці верхньої частини окату рукав припосадити, рівномірно розподіляючи посадку, в нижній частині пройми рукав не посаджують, при цьому пройму тримають в руках. Видалити кравецькі булавки	Ручна голка з білою ниткою, наперсток, ножиці	

6	Вшити лівий рукав у відкриту пройму виробу	Зі сторони рукава, починаючи від бічного зрізу спинки, швом шириною 10мм, рівномірно розподіляючи посадку по окату рукава. Видалити нитки тимчасового призначення	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка, кілочок	
7	Вшити правий рукав у відкриту пройму виробу	Зі сторони рукава, починаючи від бічного зрізу пілочки, швом шириною 10мм, рівномірно розподіляючи посадку по окату рукава. Видалити нитки тимчасового призначення	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежувача лінійка, кілочок	
8	Спрасувати посадку рукава	По припускам на шви вшивання рукава у пройму виробу, заходячи носиком праски за строчку вшивання на 10-15мм. Посадку спрасовують не допускаючи закладення складок до повного її спрасування. Праску переставляють, щоб посадка не змістилася	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
9	Обметати припуски на шви вшивання рукава в відкриту пройму виробу	Зі сторони пройми. Ширина припусків на шви повинна бути 8-10мм	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
З'єднання нижніх (внутрішніх) зрізів виробу				
10	Скріпити нижні зрізи деталей виробу	Скласти спинку та пілочку лицьовими сторонами всередину, вирівняти бічні зрізи. Спрямувати припуски на шви вшивання рукава у відкриту	Кравецькі булавки	

		пройму виробу в сторону припуску низу рукава. Сумістити шви на ділянці вшивання рукава у пройму виробу, вирівняти зрізи рукава та оброблені нижні краї припуску на підгин низу рукава		
11	Зшити нижні зрізи деталей виробу	Зі сторони пілочки виробу, відступаючи від зрізів 10мм. Зшивати внутрішні зрізи виробу необхідно спочатку один від краю підгину низу правого рукава до нижнього зрізу виробу, а другий – від нижнього зрізу виробу до краю підгину низу лівого рукава. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, обмежуюча лінійка, ножиці	
12	Обметати припуски нижніх (внутрішніх) швів виробу	Разом зі сторони пілочки. Ширина припусків на шви повинна бути 8-10мм	Спеціальна крає обметувальна машина, ножиці	
13	Приprasувати припуски нижніх швів виробу	З обох сторін, sprасовуючи посадку припуску шва (цю операцію виконують для подальшого якісного запраcовування припуску шва).	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор, спеціальна колодка	
14	Заprasувати припуски нижніх швів виробу	Спрямувати припуски швів в сторону спинки		
15	Прикріпити нижні припуски на шви	На ділянці підгину низу рукава паралельно підгину низу подвійною зворотною машинною строчкою довжиною 7-10мм, відступивши	Універсальна швейна машина, ножиці	

		5мм від нижнього шва виробу. Припуски на шви не повинно бути видно з лицьової сторони виробу		
16	Перевірити якість вшивання вшивного рукава в відкриту пройму виробу	Рукав в вільному стані розташовується без заломів і перекосів, паралельно краю борту, строчки рівні і якісні; припуск на шов в низу рукава закріплений правильно, його не видно з лицьової сторони виробу	Візуально, технічні умови	

ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть види рукавів.
2. Який вид рукавів є найбільш поширеним?
3. Від чого залежить гарний зовнішній вигляд виробу, зручність при носінні, свобода руху рук?
4. Назвіть способи з'єднання вшивних рукавів з проймами виробу.
5. Поясніть, що означає відкрита і закрита пройми виробу?
6. В яких випадках виконують уфастригування рукавів в пройми виробу?
7. Яким видом і кольором ниток уфастригують рукава в пройми виробу?
8. Уфастригувальні стібки – це стібки якого призначення?
9. Скажіть, чому при з'єднуванні рукава з проймою виробу використовуємо термін уфастригування, а не інший?
10. Як розподіляється посадка вшивного рукава при з'єднуванні його з проймою виробу і від чого вона залежить?
11. З якого рукава необхідно починати уфастригування його у відкриту пройму виробу?
12. Розкажіть послідовність уфастригування рукавів у відкриту пройму виробу.
13. Розкажіть послідовність з'єднання рукавів з відкритою проймою виробів.
14. Розкажіть послідовність з'єднання внутрішніх зрізів виробу.
15. Як перевірити правильність з'єднання рукавів з відкритою проймою виробу?

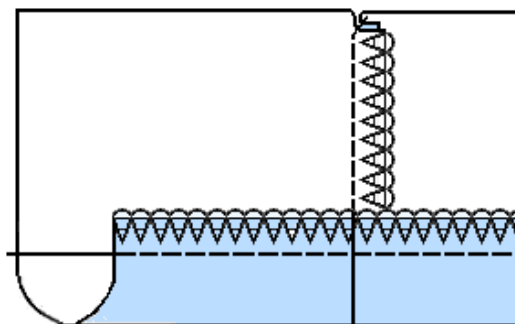
Вимоги охорони праці при з'єднуванні вшивних рукавів з відкритою проймою виробу в легкому одязі

При з'єднуванні вшивних рукавів з відкритою проймою виробу в легкому одязі необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красомететувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

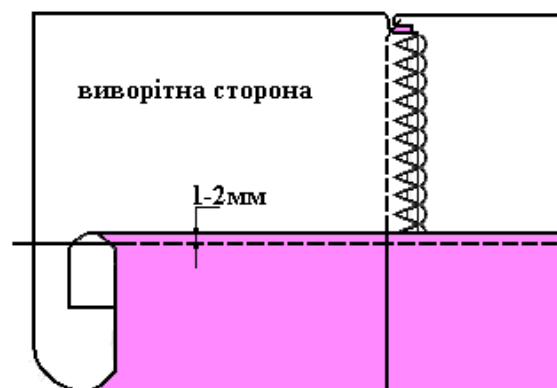
До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції

ЗАГОЛОВНА ЧАСТИНА
Професія: ШВАЧКА
Кваліфікація: 3 розряд
Учнівська норма часу: 225 хвилин
Тема уроку: Обробка низу виробу різними способами
Мета уроку: сформувати в здобувачів освіти уміння та навички технологічно правильно виконувати обробку низу виробу різними способами у виробах легкого одягу з дотриманням технічних умов на їх виконання, виявляти та усувати дефекти. Теоретичні відомості <i>Низ виробів</i> обробляють після з'єднання і обробки <i>бічних зрізів</i>. Залежно від моделі і властивостей використовуваних матеріалів низ виробів обробляють будь-яким <i>крайовим швом</i> або <i>пришивним поясом</i>. <i>Розрізи (шлиці)</i>, розміщені по нижньому краю, обробляють до або під час обробки низу виробу. Обробку низу <i>починають</i> з вимірювання довжини виробу. <i>Виріб</i>, для цього <i>вивертають</i> на лицьову сторону, <i>перегинають</i> посередині переду і спинки, <i>розкладають</i> на столі, <i>суміщають</i> бічні та рельєфні шви, виточки на правій і лівій сторонах виробу. <i>Уточнивши довжину</i>, намічають лінії низу і підгину низу по лекалу. Підрізають надлишки матеріалу по лінії підгину низу. У виробах з товстих матеріалів висікають надлишки припусків бічних і рельєфних швів на ділянці припуску підгину низу. <i>Низ виробу</i> обробляють <i>швом упідгин з закритим зрізом</i>, <i>швом упідгин з відкритим обметаним зрізом</i>, <i>обкантовувальним швом</i> за допомогою спеціального пристрою, <i>обкантовувальним швом</i> двома строчками, а також <i>швом упідгин з тасьмою</i>. Крім того, використовують <i>шов упідгин з двічі застроченим зрізом</i>, у якому зріз низу підгинають на виворітну сторону 3-7мм і застрочують швом шириною 1-3мм від підігнутого краю. Припуски шва зрізують до 1-3мм. Оброблений край низу повторно підгинають на 2-3мм і застрочують повторно швом шириною 1-2мм від підігнутого краю. Також використовують для обробки низу платтяного асортименту <i>шов</i> виконаний на спеціальній машині <i>зигзагоподібної строчки</i>, у якому зріз підгинають на виворітну сторону на 5-7мм, потім підігнутий край застрочують. Довжина стібка 1-3мм, частота стібків 10-15 в 10мм. Залишки тканини біля строчки

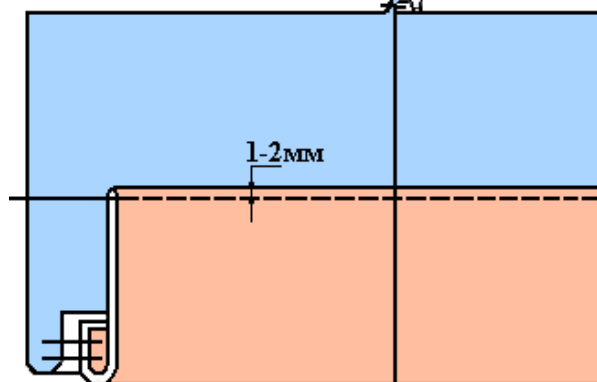
Зовнішній вигляд
обробки низу виробу швом упідгин з
відкритим обметаним зрізом



Зовнішній вигляд обробки низу виробу
швом упідгин з закритим зрізом



Зовнішній вигляд обробки низу виробу
подвійною бейкою



підрізають, не доходячи 1мм до строчки.

Шви упідгин виконують на універсальній машині із спеціальним пристосуванням. Строчку підшивання виконують також потайними стібками.

Крім того, можливий спосіб використання **клейової павутинки** для обробки нижнього зрізу, який суттєво скорочує трудомісткість обробки виробу за рахунок ліквідації операції підшивання нижнього зрізу виробу. При обробці низу швом упідгин з відкритим обметаним зрізом та швом упідгин з закритим зрізом застосовують спеціальне пристосування на різні величини підгину зрізу, що покращує якість виконаної операції і скорочує витрати часу на її виконання.

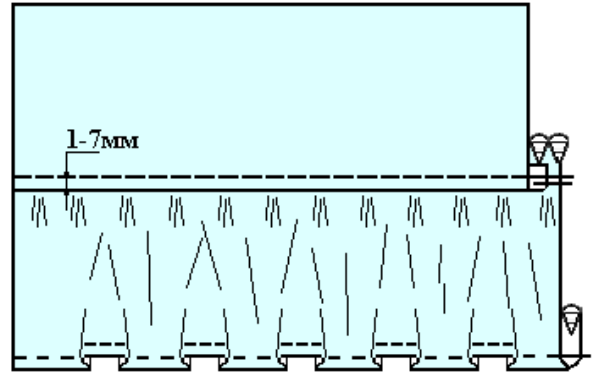
Низ виробу може бути **обшитий** підкроєною **обшивкою** або **бейкою** обшивним швом в просту або складну рамку. Внутрішній край **обшивки** або **бейки настрочують**. Бейку або обшивку можна **настрочувати** на низ виробу на двоголковій машині з касетною подачею бейки і пристосуванням для підгину зрізів всередину на 7мм. Ширина бейки в готовому вигляді з використанням такої машини складає 15мм або 31мм.

Низ виробу може бути обметаний на спеціальній краєобметувальній машині зі зменшеною довжиною та частотою стібка.

Шлярки – поширений вид оздоблення, якими обробляють низ дитячих виробів, жіночих суконь, блузи, спідниці з тонких та м'яких тканин.

Зовнішній зріз шлярки обробляють крайовими швами: швом упідгин з відкритим обметаним зрізом, вузьким швом упідгин з закритим зрізом, обкантовувальним швом з закритими зрізами, а по **внутрішньому зрізу** утворюють зборки чи м'які складки. Смужка тканини для шлярки викроюється **шириною** передбаченою моделлю, додаються два припуски на обробку низу шлярки і на пришивання чи вшивання між деталями. **Довжина** смужки в 1,5....2,0 рази більша від довжини наміченої лінії пришивання. Найкраще викроювати смужку під кутом 45° до нитки основи (рідше упоперек). Шлярки, що виконані складками викроюються в 3 рази довші від лінії пришивання.

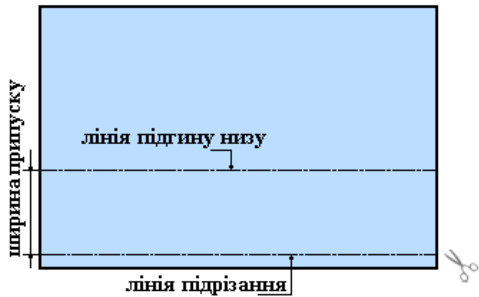
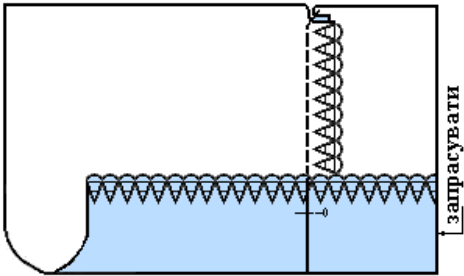
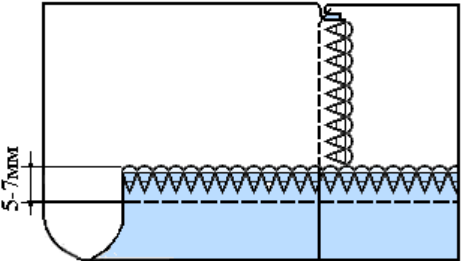
Зовнішній вигляд обробки низу виробу шляркою

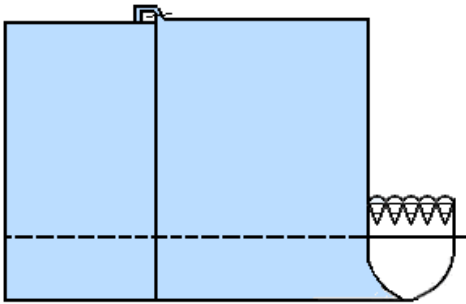


ОСНОВНА ЧАСТИНА

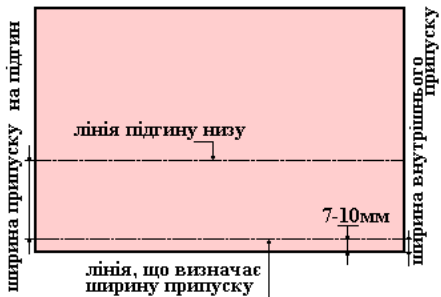
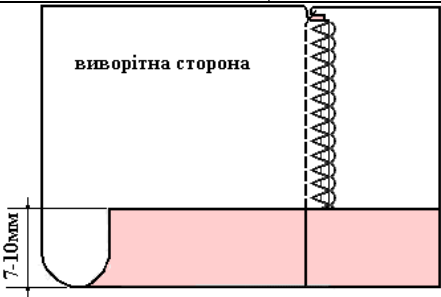
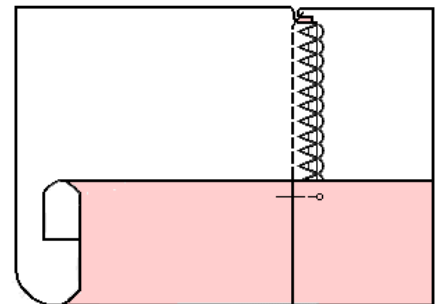
І. ОБРОБКА НИЗУ ВИРОБУ ШВОМ УПІДГІН З ВІДКРИТИМ ОБМЕТАНИМ ЗРІЗОМ ПО ЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ

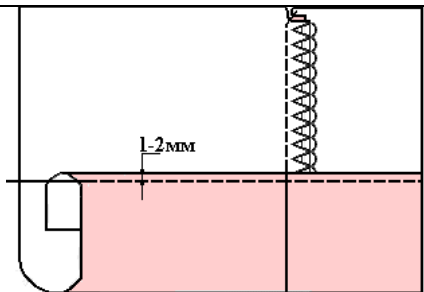
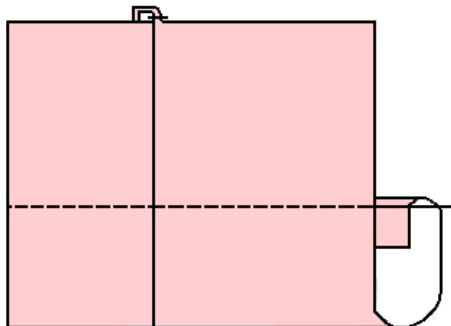
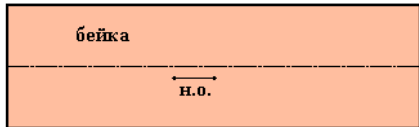
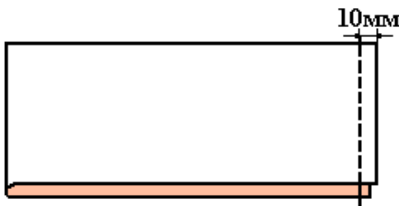
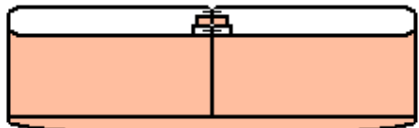
№ з/п	Послідовність виконання обробки вузла виробу (операції)	Технічні умови на виконання операції (ТУ), мм	Обладнання, інструменти	Графічне зображення
1.1	Визначити	Вивернути виріб на	Технічні умови,	

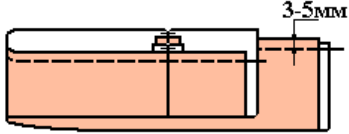
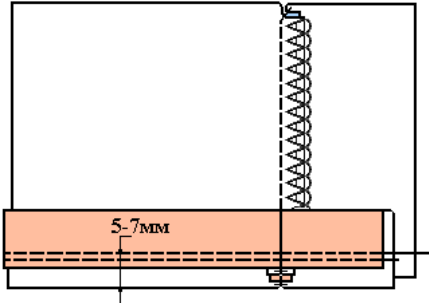
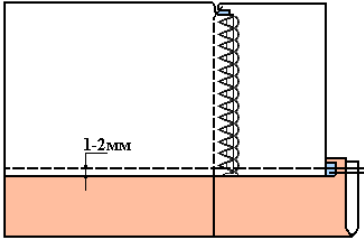
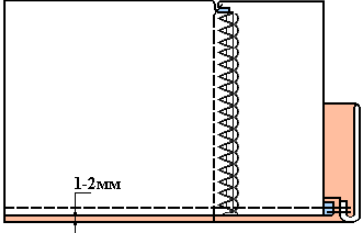
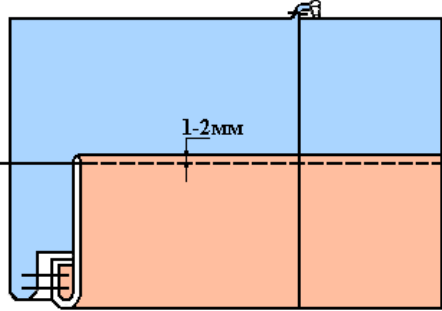
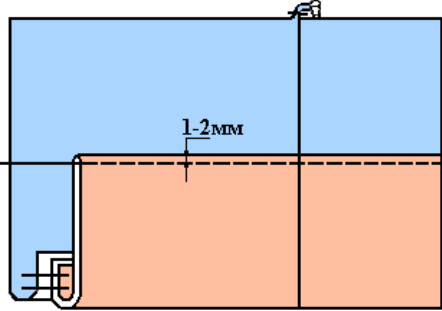
	довжину виробу	лицьову сторону, розкласти на столі, перегинаючи його посередині переду і спинки, суміщаючи бічні шви, виточки, шви з'єднання ліфа зі спідницею на правій і на лівій сторонах виробу. Потім, уточнити довжину виробу: відстань від шва вшивання коміра в горловину виробу (або краю горловини спинки) до лінії підгину низу, плюс ширина підгину. Підрізати низ, попередньо намітивши лінію підрізання	сантиметрова стрічка, кравецька крейда, ножиці	
1.2	Обметати нижній зріз виробу	Виріб розташувати лицьовою стороною вгору, обметування зрізу починати з лівого бічного шва	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
1.3	Запрасувати припуск низу виробу	Спрямувати припуск низу на виворітну сторону виробу, лінію підгину розташувати на згині виробу, сумістити контрольні ділянки: середину переду, середину спинки, бічні шви. Скріпити контрольні ділянки кравецькими булавками	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, кравецькі булавки	
1.4	Застрочити низ виробу	На відстані 5-7мм від зрізу, починаючи строчку з лівого бічного шва. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка з обмежуючим бортиком	
1.5	Припрасувати	В готовому вигляді з	Прасувальний	

	низ виробу	виворітної та лицьової сторін. <i>Зверніть увагу, з лицьової сторони низу виробу не повинно бути відпуску припуску</i>	стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
1.6	Перевірити якість обробки низу виробу швом упідгин з відкритим обметаним зрізом	Ширина припуску на підгин однакова по всій довжині низу виробу, бічні шви співпадають, низ застрочений без перекосу, строчки якісні, рівні	Візуально, технічні умови, лінійка	

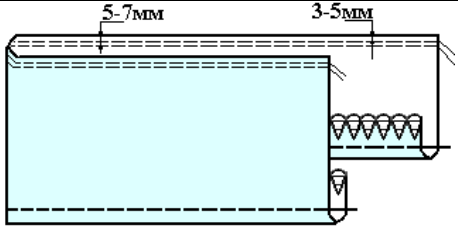
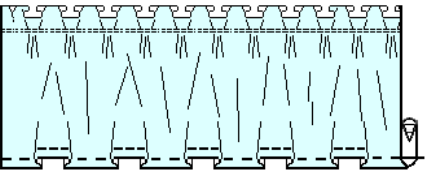
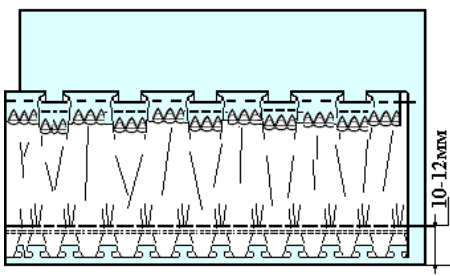
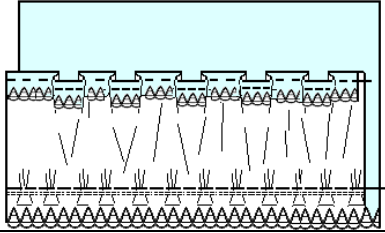
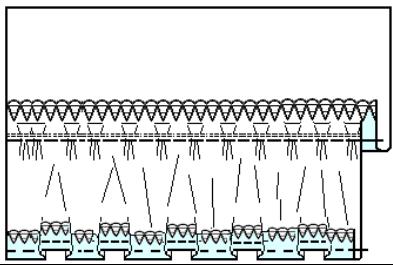
2. ОБРОБКА НИЗУ ВИРОБУ ШВОМ УПІДГІН З ЗАКРИТИМ ЗРІЗОМ ПО ЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ

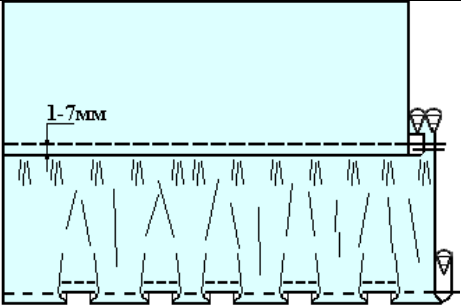
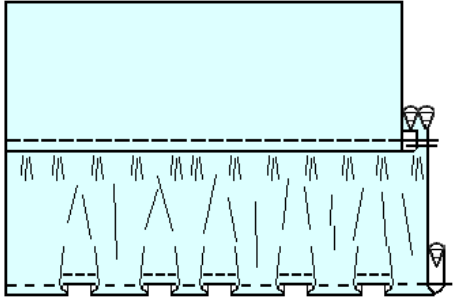
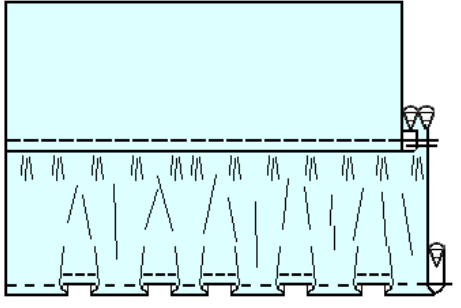
2.1	Намітити лінію підгину низу та лінію, що визначає ширину припуску на підгин	З лицьової сторони виробу за допомогою допоміжного лекала. Ширина внутрішнього припуску 7-10мм	Технічні умови, сантиметрова стрічка, допоміжне лекало, кравецька крейда	
2.2	Запрасувати внутрішній припуск підгину низу виробу	На виворітну сторону, лінію, що визначає ширину припуску розташувати на згині виробу	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
2.3	Запрасувати припуск підгину низу виробу	Спрямувати припуск підгину низу на виворітну сторону, лінію, що визначає підгин низу розташувати на згині виробу, сумістити контрольні ділянки: середину переду, середину спинки, бічні шви. Скріпити контрольні ділянки кравецькими булавками	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор, кравецькі булавки	
2.4	Застрочити підігнутий край низу виробу	На відстані 1-2мм від згину, починаючи строчку з лівого бічного шва. Видалити	Універсальна швейна машина, ножиці, лапка з	

		кравецькі булавки	обмежуючим бортиком	
2.5	Приprasувати низ виробу	В готовому вигляді з виворітної і лицьової сторін	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
2.6	Перевірити якість обробки низу виробу швом упідгин з закритим зрізом	припуск підгину низу виробу рівний по всій його довжині, бічні шви співпадають, строчки рівні, якісні, волого-теплова обробка виконана з дотриманням режимів відповідно до тканини	Візуально, технічні умови, лінійка	
3. ОБРОБКА НИЗУ ВИРОБУ ПОДВІЙНОЮ БЕЙКОЮ ПО ЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ				
3.1	Перевірити якість виробу і деталей	- Виріб, зріз низу попередньо підрізаний; - бейка, викроєна за формою низу виробу і дорівнює його довжині, плюс по 10мм припуски з обох сторін на шов; нитка основи проходить паралельно лінії середини деталі	Візуально, допоміжні лекала, ножиці, кравецька крейда	
3.2	Заprasувати бейку	Скласти бейку вздовж вдвоє виворітною стороною всередину	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	
3.3	Зшити кінці бейки	Скласти бейку лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи, зшити швом шириною 10мм	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежуюча, відкидна лінійка	
3.4	Розprasувати припуски шва зшивання кінців бейки	Одночасно заprasувати згин на ділянці зшивання бейки	Прасувальний стіл, праска, проprasувач, пульверизатор	

3.5	Скріпити зрізи бейки	Машинною строчкою на відстані 3-5мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.6	Обшити нижній зріз виробу подвійною бейкою	Укласти бейку зовнішньою стороною на виворотну сторону виробу, вирівняти нижні зрізи деталей, сумістити шов бейки з лівим бічним швом виробу, надсічки на зрізі бейки з серединою переду, спинки, з бічним правим швом. Скріпити деталі на контрольних ділянках. Обшити швом шириною 5-7мм. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
3.7	Настрочити припуск шва обшивання нижнього зрізу виробу бейкою	Спрямувати припуск шва в сторону виробу і настрочити на відстані 1-2мм від строчки	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.8	Припрасувати низ виробу	Зі сторони виробу, утворивши кант шириною 1-2мм зі сторони бейки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
3.9	Настрочити верхній край бейки на виріб	Зі сторони бейки на відстані 1-2мм від згину деталі	Універсальна швейна машина, ножиці	
3.10	Перевірити якість обробки низу виробу подвійною бейкою	Шов бейки співпадає з бічним швом, немає перекосів бейки, ширина бейки однакова по всій довжині виробу, строчки рівні, якісні	Візуально, технічні умови, лінійка	
4. ОБРОБКА НИЗУ ВИРОБУ ШЛЯРКОЮ ПО ЗАМКНУТІЙ ЛІНІЇ				
4.1	Перевірити якість виробу і деталей	- Виріб, зріз низу попередньо підрізаний; - шлярка, викроєна під кутом 45° до нитки основи та складається з частин	Візуально, допоміжні лекала, ножиці, кравецька крейда	

4.2	Зшити частини шлярки	Скласти деталі лицьовими сторонами всередину, щоб співпадали зрізи по нитці основи чи утоку, зшити швом шириною 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
4.3	Обметати припуски шва зшивання частин шлярки	Разом	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
4.4	Запрасувати припуски шва зшивання частин шлярки	В одному напрямку	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.5	Підрізати залишки припусків швів шлярки	Щоб вони були на одному рівні зі зрізами зовнішнього і внутрішнього зрізів	Ножиці	
4.6	Обметати зовнішній зріз шлярки	Деталь розташувати лицьовою стороною вгору	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
4.7	Зшити бічні зрізи шлярки	Скласти шлярку лицьовою стороною всередину, зрівняти зрізи і зшити швом шириною 7-10мм	Універсальна швейна машина, ножиці, обмежуюча відкидна лінійка	
4.8	Обметати припуски бічного зрізу шлярки	Разом	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
4.9	Запрасувати припуски шва зшивання бічного зрізу шлярки	В одному напрямку з попередніми припусками	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.10	Застрочити зовнішній зріз шлярки	Спрямувати припуск шириною 5-7мм на виворотну сторону і застрочити на відстані 2-3мм від підігнутого краю, строчку починати від бічного шва шлярки	Універсальна швейна машина, ножиці	

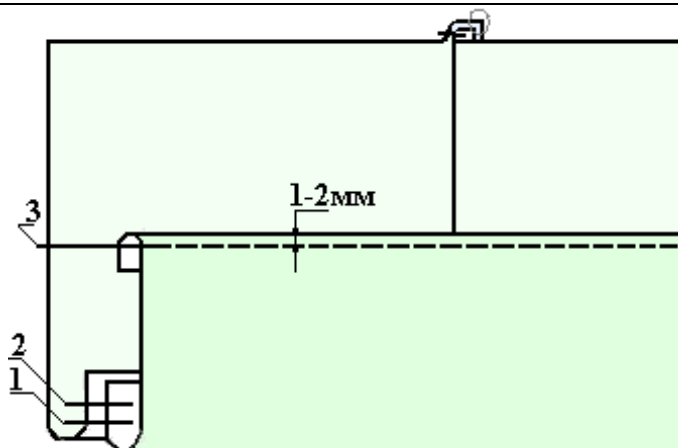
4.11	Прострочити внутрішній зріз шлярки	Двома паралельними строчками з послабленими верхніми стібками. Відстань від зрізу до першої строчки 3-5мм, а відстань від зрізу до другої строчки 5-7мм	Універсальна швейна машина, ножиці	
4.12	Стягнути внутрішній зріз шлярки	На довжину рівну довжині низу виробу за нижні нитки строчки (за дві разом), рівномірно розподіляючи зборки по всій довжині, що утворилися на деталі	Ручна операція	
4.13	Пришити шлярку до нижнього зрізу виробу	Скласти шлярку з нижнім зрізом виробу лицьовими сторонами всередину, зрівняти зрізи і сумістити контрольні знаки: середину переду з серединою шлярки, середину спинки з серединою шлярки та бічні шви. Скріпити деталі кравецькими булавками. Пришити шлярку до нижнього зрізу виробу зі сторони шлярки швом шириною 10-12мм, строчку починати від лівого бічного шва виробу. Видалити кравецькі булавки	Універсальна швейна машина, ножиці, кравецькі булавки	
4.14	Обметати припуск шва пришивання шлярки до нижнього зрізу виробу	Зі сторони шлярки	Спеціальна красобметувальна машина, ножиці	
4.15	Запрасувати припуск шва пришивання шлярки до нижнього зрізу виробу	В сторону виробу так, щоб праска захоплювала лише припуск шлярки	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	

4.16	Настрочити припуск шва пришивання шлярки до нижнього зрізу виробу	Зі сторони виробу швом шириною 1-7мм (або як передбачено моделлю)	Універсальна швейна машина, лапка з обмежуючим бортиком, ножиці	
4.17	Припрасувати низ виробу	З лицьової сторони, слідкуючи, щоб праска не заходила на шлярку	Прасувальний стіл, праска, пропрасувач, пульверизатор	
4.18	Перевірити якість обробки низу виробу шляркою	Ширина шлярки однакова по всій довжині, призборювання рівномірне по всій довжині виробу, строчки якісні, рівні, волого-теплова обробка виконана відповідно до технічних умов та режимів до властивостей тканини	Візуально, технічні умови, лінійка	

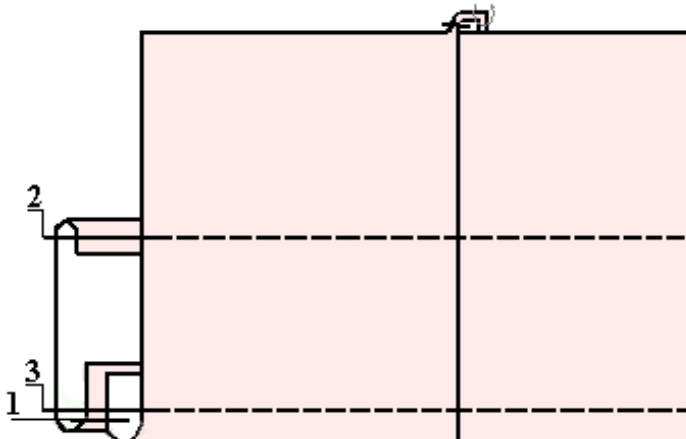
ІНСТРУКТИВНА ЧАСТИНА

Перелік запитань для самоконтролю та завдань для самостійного виконання

1. Назвіть види крайових швів.
2. Якими швами, на вашу думку, обробляють низ виробу в легкому плечовому одязі?
Від чого залежить вибір обробки низу виробу?
3. Після виконання якої операції виконують обробку низу виробу?
4. З чого починають обробку низу виробу?
5. Розкажіть, як необхідно підготувати виріб до вимірювання його довжини?
6. Розкажіть обробку низу виробу швом упідгин з відкритим обметаним зрізом по замкнутій лінії.
7. Які дефекти можуть виникнути при обробці низу виробу швом упідгин з відкритим обметаним зрізом?
8. Розкажіть, якими лініями намічають низ виробу при обробці його швом упідгин з закритим зрізом?
9. Розкажіть обробку подвійної бейки.
10. Розкажіть послідовність з'єднання подвійної бейки з низом виробу по замкнутій лінії.
11. Намалюйте складальну схему обробки низу виробу швом упідгин з закритим зрізом.
12. Що означає технологічний термін «шлярка»?
13. Якими крайовими швами можна обробити зовнішній зріз шлярки?
14. Якою повинна бути довжина шлярки по відношенню до низу виробу?
15. Розкажіть обробку внутрішнього зрізу шлярки.
16. Розкажіть послідовність з'єднання шлярки з нижнім зрізом виробу по замкнутій лінії.
17. Які дефекти можуть виникнути при обробці низу виробу шляркою по замкнутій лінії?
18. Відповідно до графічного зображення, визначте обробку низу виробу, розкажіть її технологічну послідовність та технічні умови на обробку.



19. Розгляньте складальну схему обробки низу виробу. Визначте спосіб обробки, розкажіть технологічну послідовність та технічні умови на обробку.



20. Намалюйте складальну схему обробки низу виробу шляркою по замкнутій лінії, зовнішній зріз якої оброблений обкантовувальним швом.

21. Виконайте обробку низу виробу шляркою по замкнутій лінії, зовнішній зріз якої оброблений обкантовувальним швом.

Вимоги охорони праці при обробці низу виробу різними способами

При обробці низу виробу різними способами необхідно виконувати загальні вимоги безпеки праці при виконанні ручних, машинних, спецмашинних та волого-теплових робіт, які передбачають дотримуватися правил безпеки під час роботи з тканиною, голками, кравецькими булавками, ножицями, кілочком, універсальною швейною машиною, спеціальною красобметувальною машиною, засобами малої механізації, пароелектричною праскою, пульверизатором.

До роботи допускаються здобувачі освіти, які пройшли медичний огляд, відповідне навчання, отримали інструктаж на робочому місці, оволоділи безпечними прийомами і навичками праці та засвоїли вимоги даної інструкції.

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Батраченко Н.В., Головінов В.П., Каменева Н.М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн. навч. закладів. – К.: Вікторія, 2000. – 512 с.
2. Нечіпор С.В. Технологія виготовлення одягу: Посібник для ПТУ-2-е вид., випр. і допов. – Луцьк, 2006.
3. Е-посібник «Професія творити моду».
4. ДСУ Деталі швейних виробів. Терміни та визначення. ДСТ України 2023-91.
5. ДСУ Вироби швейні. Дефекти. Терміни та визначення. ДСТ України 2033-92.
6. ДСУ Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення. ДСТ України 2162-93.
7. ДСУ Вироби швейні й трикотажні. Терміни та визначення. ДСТ України 2027-92.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

[illegible]

ЗБІРНИК ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНИХ КАРТОК З ПРОФЕСІЇ 7436 ШВАЧКА

Головний редактор:
Літературний редактор:
Коректор:
Комп'ютерна верстка:
Дизайн обкладинки:

Тетяна Русланова
Ольга Горєнкова
Ольга Горєнкова
Олена Яковенко
Олена Яковенко



Науково-методичний центр професійно-технічної освіти у Харківській області
61121 м.Харків, вул.Владислава Зубенка, 37, 4 поверх
Тел.: (0572) 64-68-60

E-mail: pr.nmc@ptukh.org.ua



<https://www.facebook.com/groups/162399237723984/>

