

Практична робота. Техніка переведення нагрудної виточки

Мета: освоїти методику переведення нагрудної виточки, розвивати фахові компетенції здобувача освіти

Приладдя та інструменти: креслярське приладдя, папір для креслення, шаблон основи жіночого плечового виробу із вшивним рукавом – пілочка, (М 1:4)

Порядок виконання роботи

1. Ознайомлення із моделями жіночого плечового одягу із різним розташуванням нагрудної виточки.
2. Ознайомлення із методикою переведення нагрудної виточки у різні ділянки.
3. Виконання переведення нагрудної виточки у ділянки пілочки: зріз горловини, плечовий зріз, середній зріз, зріз пройми, нижній зріз, бічний зріз (рис. 2 - 4).
4. Перевірка, оформлення кресленика переведення нагрудної виточки.

Методичні вказівки до виконання роботи

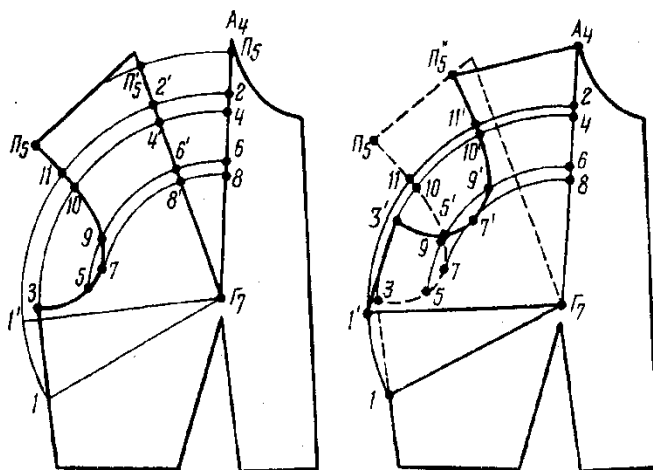
1. Переглянути фахову періодику, колекції моделей одягу українських та світових дизайнерів. Вибрати моделі одягу із різним розміщенням нагрудної виточки.
2. Практикою конструювання одягу виявлено ділянки найдоцільнішого розміщення виточок. Але нагрудна виточка є ще й художньо-декоративним засобом надання різноманітності моделям одягу. Тому, крім типового положення, виточки можуть розміщуватись по різному. Верхня виточка може починатись практично з будь-якої точки пілочки: зріз горловини, плечовий зріз, середній зріз, зріз пройми, нижній зріз, бічний зріз. Обов'язковою умовою перенесення верхньої виточки є збереження величини розхилу виточки.

Найчастіше для перенесення виточок у задане положення використовують макетний спосіб (спосіб шаблонів), який є найбільш простим і достатньо точним. Також використовують графічний спосіб, який є складнішим, але

виточка може бути перенесена без допоміжного шаблону. Макетний спосіб перенесення нагрудної виточки виконують з допомогою шаблону. На шаблоні пілочки намічають нову лінію розміщення виточки. Шаблон розрізають у напрямку до центру грудей по наміченій лінії виточки; повертаючи шаблон навколо центру грудей, закривають початковий розхил виточки, при цьому відкривається новий розхил виточки в її новому положенні. Не вносить суттєвих ускладнень у процес моделювання і заміна прямолінійної виточки на виточку, сторони якої оформляються ламаною або кривою лініями.



а



б

Рис.1 Перенесення нагрудної виточки методом шаблонів (а), графічним (б)

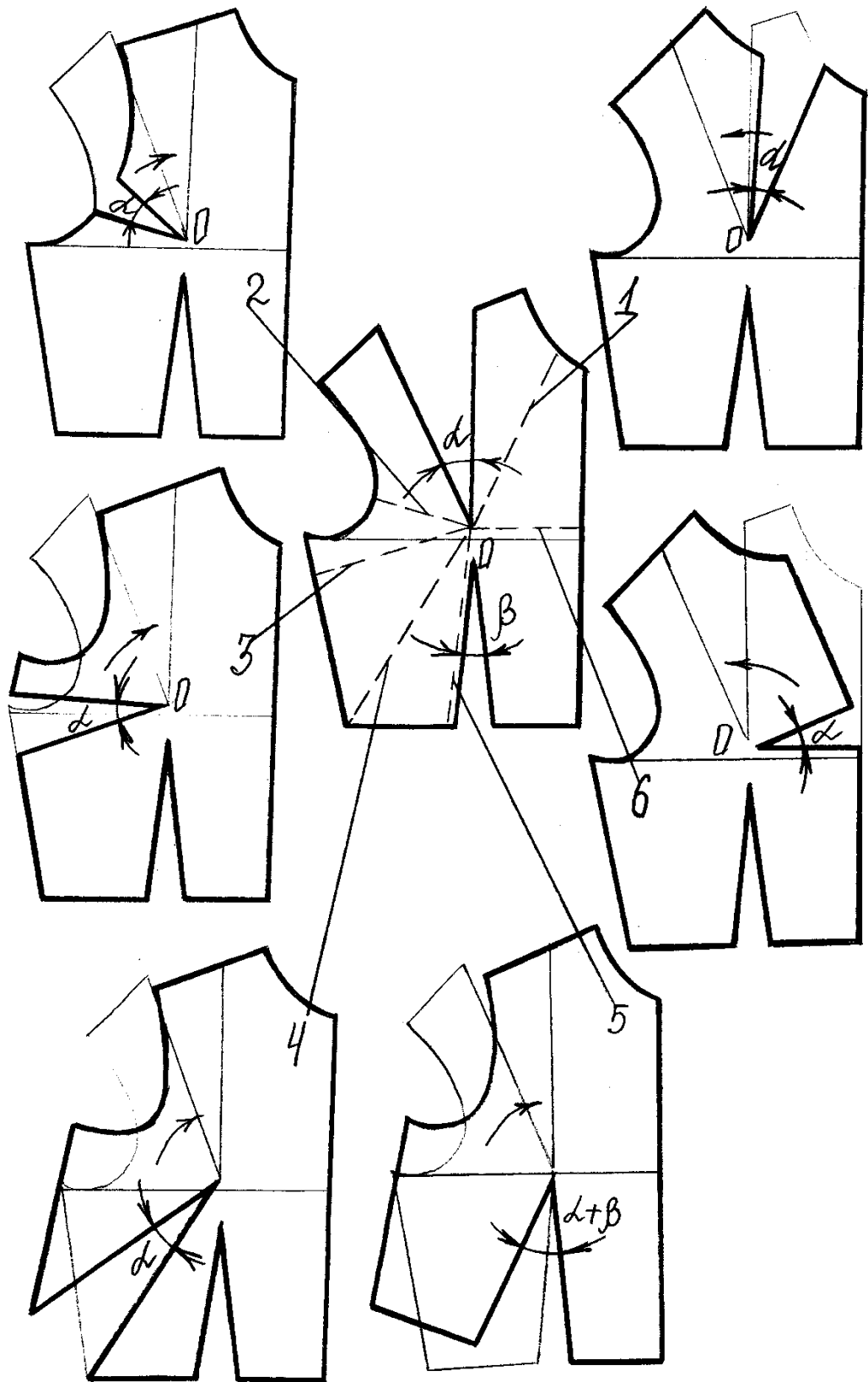


Рис.2 Схема переведення нагрудної виточки у ділянки пілочки:

1 зріз горловини, 6 середній зріз, 2 зріз пройми, 4-5 нижній зріз, 3 бічний зріз.

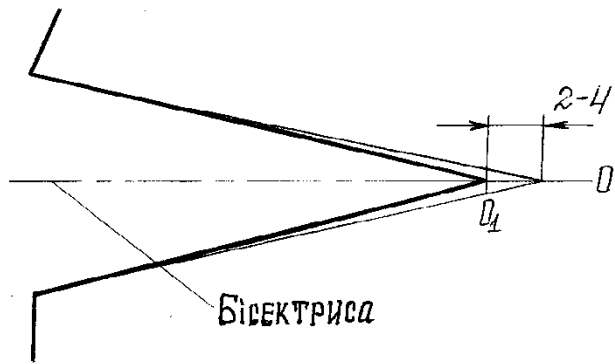


Рис.3 Оформлення внутрішнього кінця нагрудної виточки

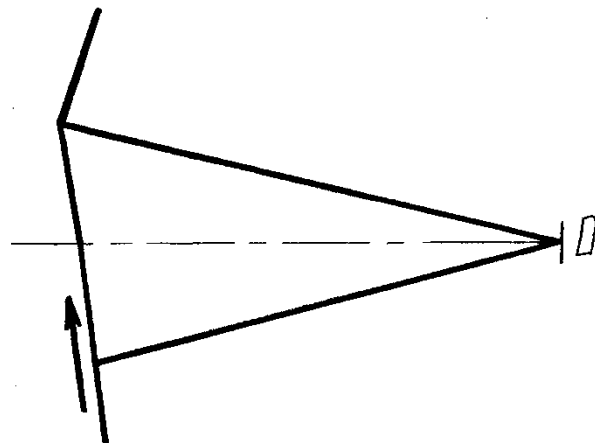
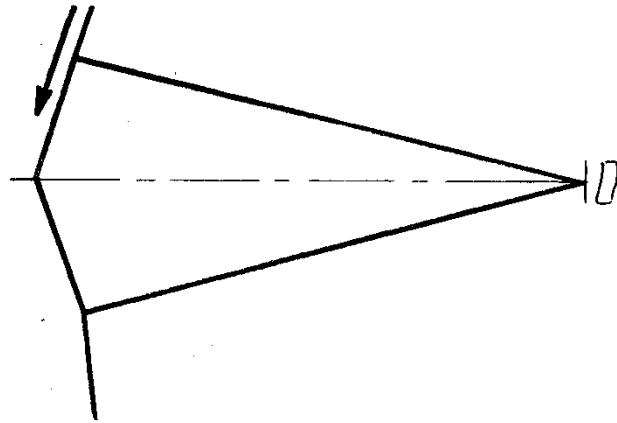
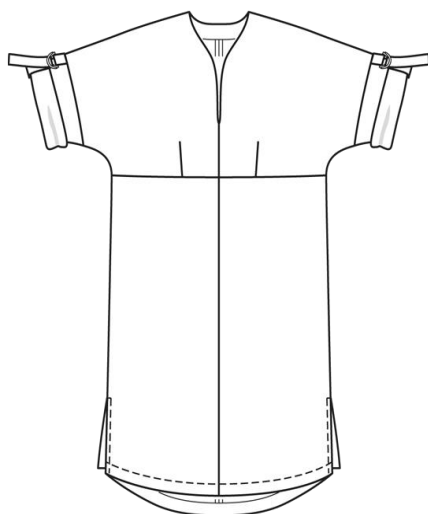
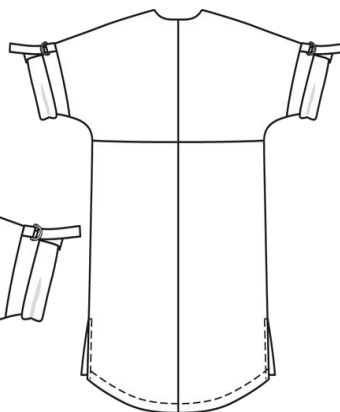
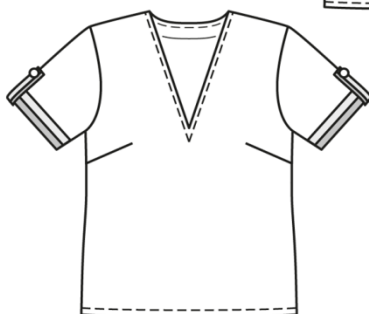
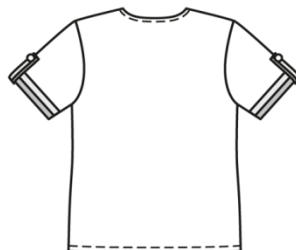


Рис.4 Оформлення зовнішніх кінців нагрудної виточки при різних варіантах
запрасування виточки

**Моделі одягу із розташуванням нагрудної виточки –
від бічного шва, від нижнього зрізу ліфа**



Практична робота. Розробка модельних конструкцій легкого жіночого одягу

Мета: сформувати практичні навички із розробки модельних конструкцій легкого жіночого одягу на основі ескізу, розвивати фахові компетенції здобувача освіти

Приладдя та інструменти: креслярське приладдя, шаблони базових конструкцій легкого жіночого одягу (М 1:4), персональний комп'ютер

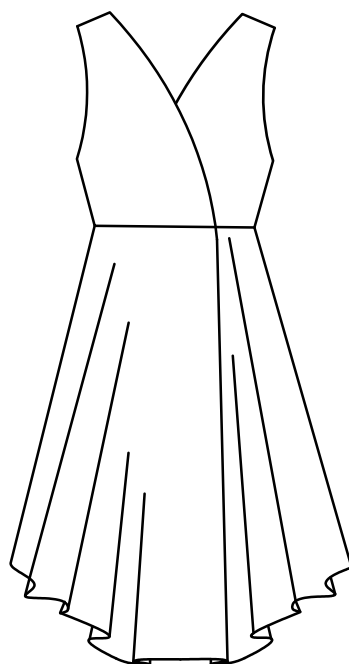
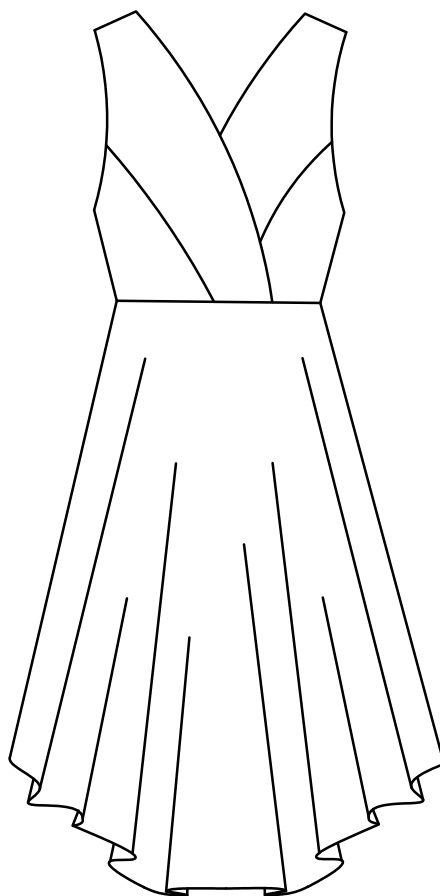
Порядок виконання роботи

1. Ознайомлення із асортиментом сучасного жіночого легкого одягу, кроєм, модними тенденціями.
2. Виконання технічного ескізу моделі, опис моделі (моделі одягу на вибір здобувача освіти, не менше 3-ьох).
3. Вибір базової конструкції. Нанесення модельних особливостей на БК (М 1:4).
4. Характеристика прийомів технічного моделювання, що використовувались при розробці МК (таблиця 1).

Методичні вказівки до виконання роботи

2. Послідовність виконання опису зовнішнього виду моделей одягу
 1. Вид, призначення виробу, статево - вікова група, вид матеріалу.
 2. Силует, крій, вид застібки, форма лацканів.
 3. Характеристика конструкції пілочки.
 4. Характеристика конструкції спинки.
 5. Характеристика конструкції рукавів.
 6. Характеристика конструкції коміра.
 7. Характеристика підкладки.
 8. Вид оздоблення бортів, лацканів, низу, довжина виробу.
 9. Рекомендовані розміри.

Рис.1 Технічний ескіз моделі коктейльної сукні



Опис моделі коктейльної сукні

Сукня жіноча, коктейльна для молодшої та середньої вікових груп, із гладко фарбованої тканини.

Сукня відрізна по лінії грудей, складної силуетної форми - напівприлегла до лінії відрізання, розширена до низу. На спинці сукні оформлена двобортна застібка на вісім кнопок.

Перед з двома фігурними рельєфами, на запах. Переднє полотнище спідниці конічної форми.

Спинка відрізна по лінії грудей. Заднє полотнище спідниці конічної форми.

Виріб без рукавів, пройми оброблено підкрійними обшивками.

Виріз горловини V- подібний, розширений та поглиблений, на запах спереду сукні, оброблений підкрійними обшивками.

Сукня без підкладки.

Довжина виробу нижче лінії коліна. Низ виробу фігурний.

Рекомендовані розміри: 44-48, зрости IV-VI, 1-2 повнотні групи.

3. При розробці будь-якої модельної конструкції виробу використовують прийоми моделювання першого, другого, третього видів:

- прийоми моделювання першого виду передбачають розробку моделі без зміни силуету основи – оформлення вирізу горловини, конфігурацію комірів, форми лацканів, низу виробу, кокетки, перенесення нагрудної виточки;

- прийоми моделювання другого виду передбачають зміну силуету основи за пропорціями і ступенем прилягання на ділянках грудей, талії та стегон, дозволять розширити або звужити виріб. Основними прийомами моделювання другого виду є – паралельне, конічне розширення та завуження деталей, розробка драпірувань, побудова складних виточок, горизонтальні членування деталей з метою створення складної силуетної форми;

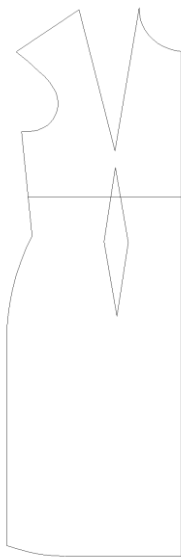
- прийоми моделювання третього виду полягають в перетворенні базової конструкції одягу у конструкцію іншого виду та крою.

Заключним етапом технічного моделювання є перевірка та уточнення проведеної конструкторської роботи.

4.Характеристику видів та прийомів технічного моделювання, що використовувались для розробки моделі жіночої коктейльної сукні, подано у таблиці 1.

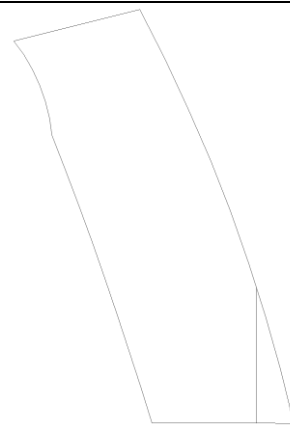
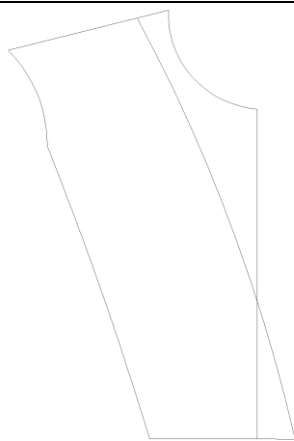
Характеристика прийомів конструктивного моделювання

Таблиця 1

Вид та прийом моделювання	Вихідна конструктивна деталь	Отримана конструктивна ділянка, деталь
1	2	3
Поперечне членування переду по лінії грудей - прийом моделювання другого виду		

<p>Поперечне членування спинки по лінії грудей - прийом моделювання другого виду</p>		
<p>Перенесення плечової виточки у зріз пройми - прийом моделювання першого виду</p>		
<p>Оформлення вирізу горловини на деталі спинки - прийом моделювання першого виду</p>		
<p>Моделювання фігурних рельєфів на деталі переду - прийом моделювання першого виду</p>		

Оформлення вирізу
горловини та запаху на
центральної деталі -
прийом моделювання
першому виду



Практична робота. Розробка модельних конструкцій верхнього жіночого одягу

Мета: сформувати практичні навички із розробки модельних конструкцій верхнього жіночого одягу на основі ескізу, розвивати фахові компетенції здобувача освіти

Приладдя та інструменти: креслярське приладдя, шаблони базових конструкцій верхнього жіночого одягу (М 1:4), персональний комп'ютер

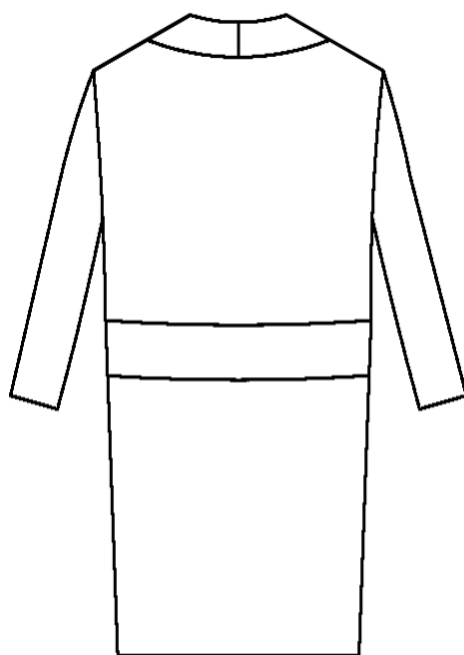
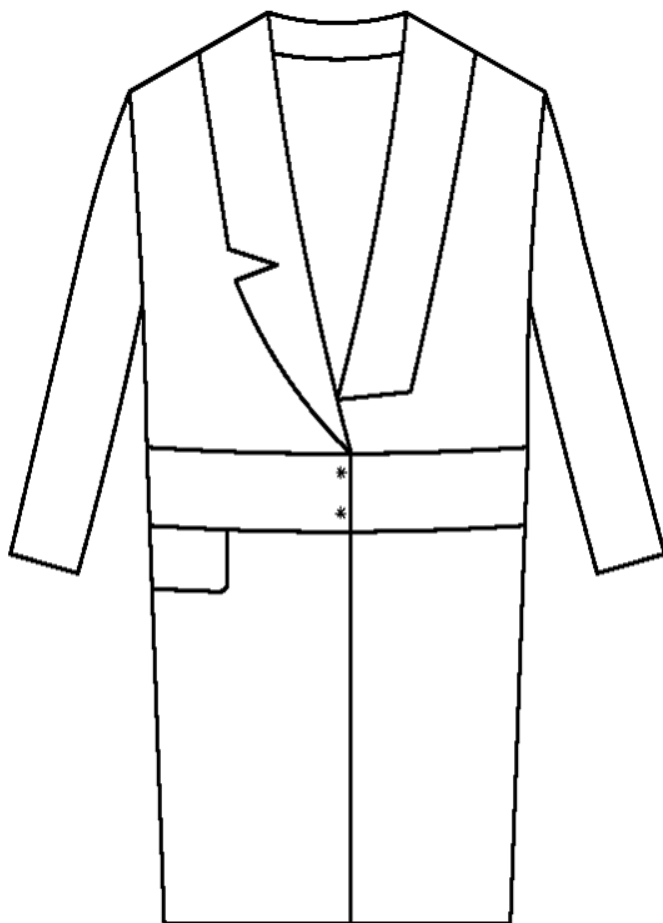
Порядок виконання роботи

1. Ознайомлення із асортиментом сучасного жіночого верхнього одягу, кроєм, модними тенденціями.
2. Виконання технічного ескізу моделі, опис моделі (моделі одягу на вибір здобувача освіти, не менше 3-ьох).
3. Вибір базової конструкції. Нанесення модельних особливостей на БК (М 1:4).
4. Характеристика прийомів технічного моделювання, що використовувались при розробці МК (таблиця 1).

Методичні вказівки до виконання роботи

2. Послідовність виконання опису зовнішнього виду моделей одягу
 1. Вид, призначення виробу, статево - вікова група, вид матеріалу.
 2. Силует, крій, вид застібки, форма лацканів.
 3. Характеристика конструкції пілочок.
 4. Характеристика конструкції спинки.
 5. Характеристика конструкції рукавів.
 6. Характеристика конструкції коміра.
 7. Характеристика підкладки.
 8. Вид оздоблення бортів, лацканів, низу, довжина виробу.
 9. Рекомендовані розміри.

Рис.1 Технічний ескіз моделі жіночого демісезонного пальто



Опис моделі жіночого демісезонного пальто

Пальто жіноче повсякденне для усіх вікових груп із гладко фарбованої формостійкої тканини.

Пальто прямого силуету, злегка завужене до низу. Застібка центральна, на дві кнопки.

Пілочки із верхніми та нижніми частинами та вшивним поясом.

Спинка з верхньою та нижньою частинами та вшивним поясом.

Рукав вшивний двошовний, злегка завужений до низу, довгий.

Горловину оброблено асиметричним коміром типу «апаш».

Виріб на підкладці.

Довжина пальта до середини литки. На правій нижній деталі пілочки оброблено бічну кишеню із фігурним входом.

Рекомендовані розміри: 44-48, зрости IV-VI, 1-2 повнотні групи.

3. При розробці будь-якої модельної конструкції виробу використовують прийоми моделювання першого, другого, третього видів:

- прийоми моделювання першого виду передбачають розробку моделі без зміни силуету основи – оформлення вирізу горловини, конфігурацію комірів, форми лацканів, низу виробу, кокетки, перенесення нагрудної виточки;

- прийоми моделювання другого виду передбачають зміну силуету основи за пропорціями і ступенем прилягання на ділянках грудей, талії та стегон, дозволять розширити або звужити виріб. Основними прийомами моделювання другого виду є – паралельне, кінчне розширення та завуження деталей, розробка драпірувань, побудова складних виточок, горизонтальні членування деталей з метою створення складної силуетної форми;

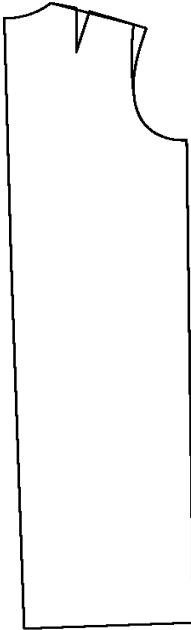
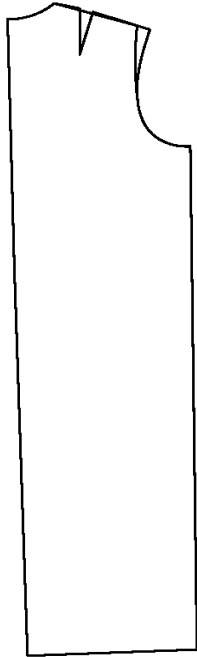
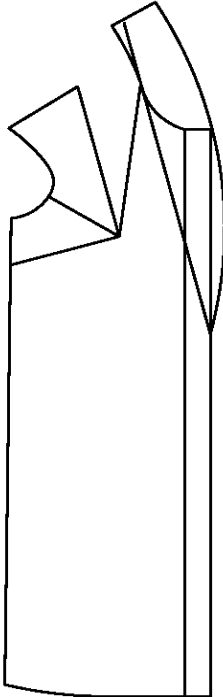
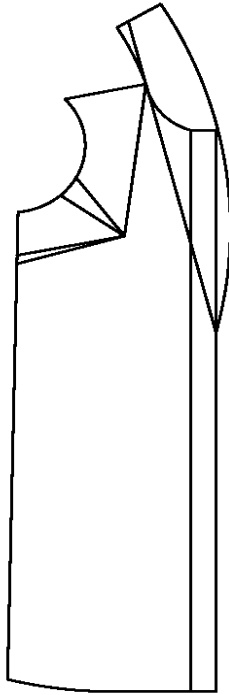
- прийоми моделювання третього виду полягають в перетворенні базової конструкції одягу у конструкцію іншого виду та крою.

Заключним етапом технічного моделювання є перевірка та уточнення проведеної конструкторської роботи.

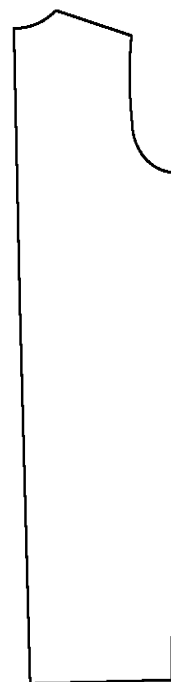
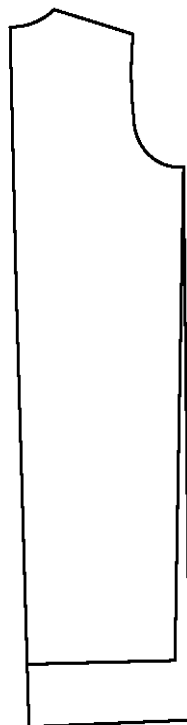
4.Характеристику видів та прийомів конструктивного моделювання основних деталей БК виробу подано у табличній формі (таблиця 1).

Характеристика прийомів конструктивного моделювання

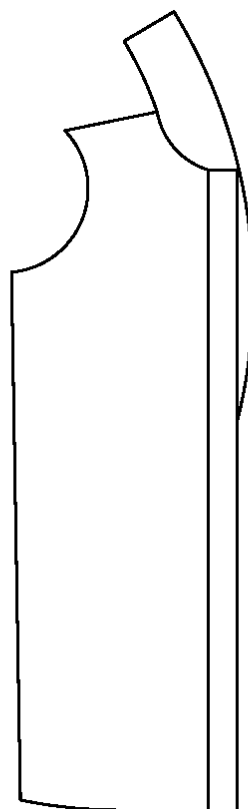
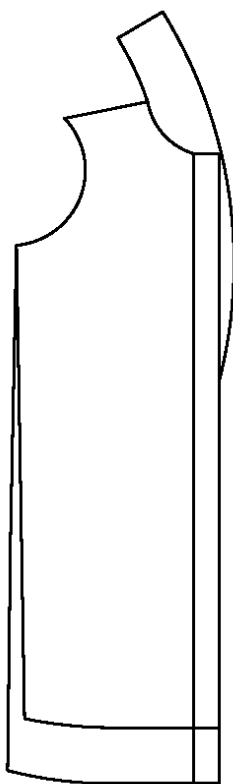
Таблиця 1

Вид та прийом моделювання	Вихідна конструктивна ділянка	Отримана конструктивна ділянка, деталь
1	2	3
<p>Перенесення плечової виточки в зріз пройми спинки – прийом моделювання першого виду</p>		
<p>Переведення розхилу нагрудної виточки ділянки пройми бічного зрізу – прийом моделювання першого виду</p>		

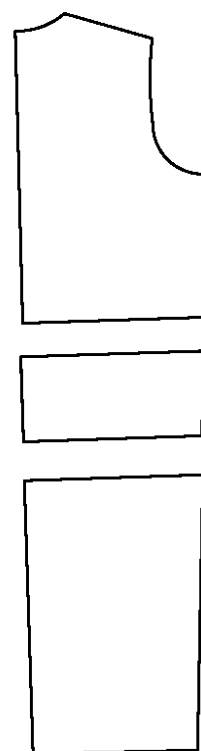
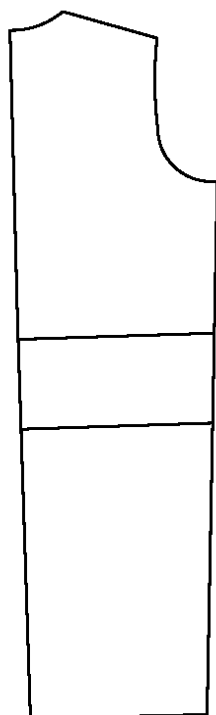
Завуження
деталей спи
по лінії низу
прийом
модельованн:
першого вид



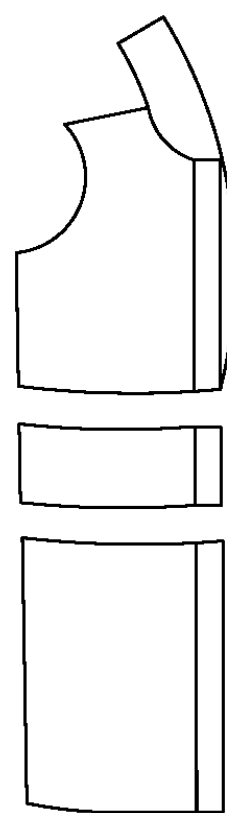
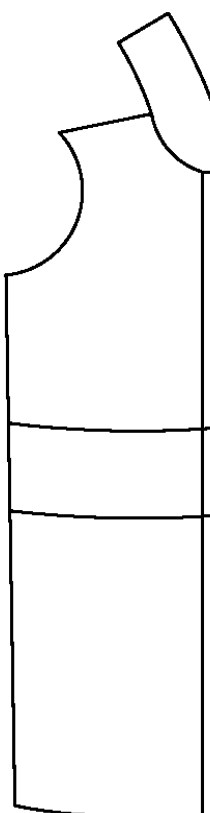
Завуження
деталей
пілочки по
лінії низу –
прийом
модельовання
першого виду



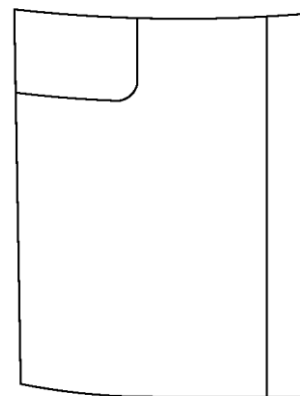
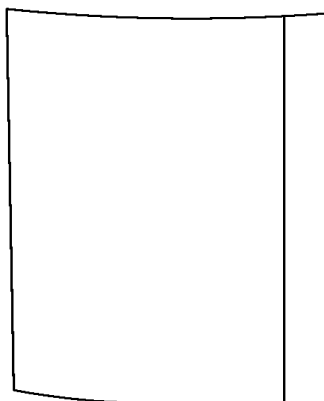
Моделювання
ліній
горизонтальне
членування
спинки –
прийом
моделювання
першого виду



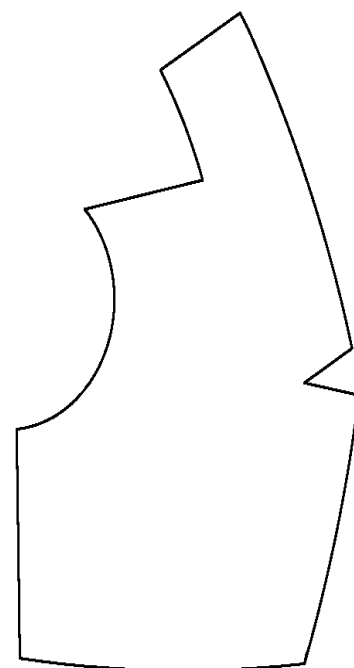
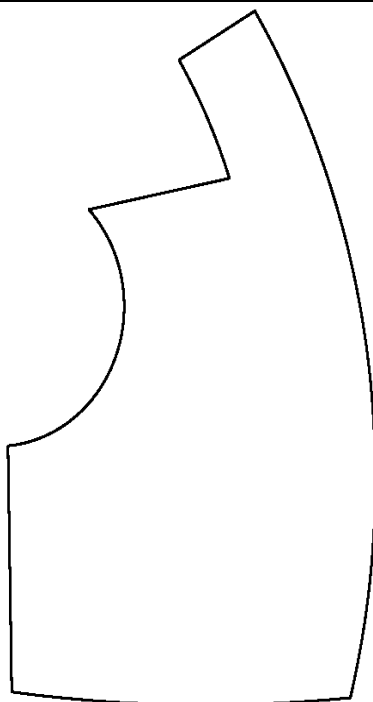
Моделювання
ліній
горизонтально-
го членування
пілочки –
прийом
моделювання
першого виду



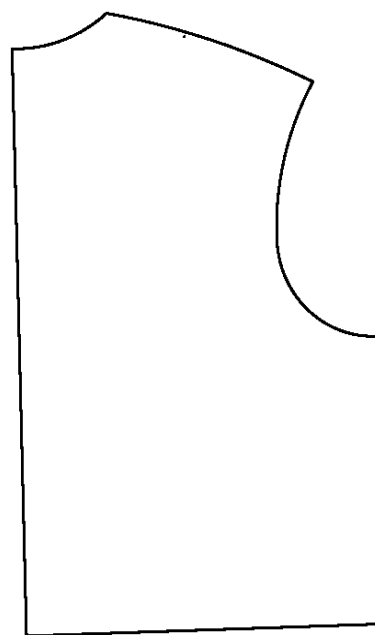
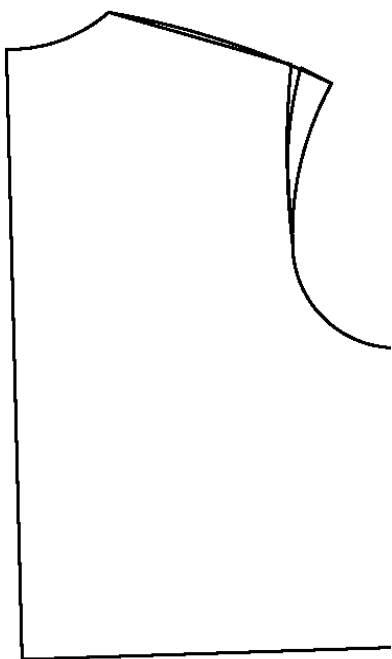
Моделювання лінії входу в бічну кишеню на правій нижній деталі пілочки – прийом моделювання першого виду



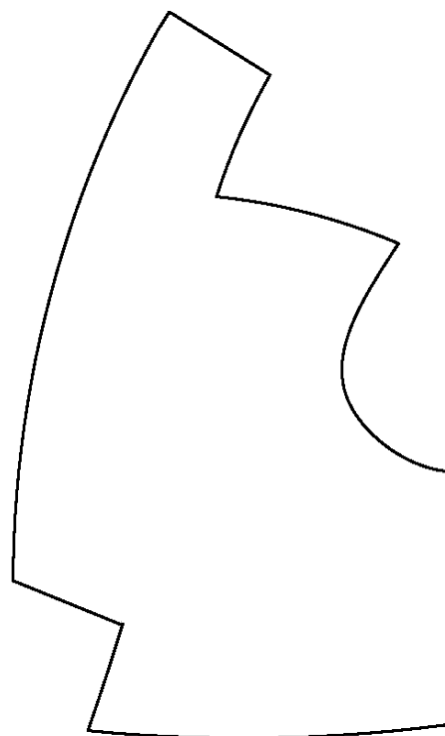
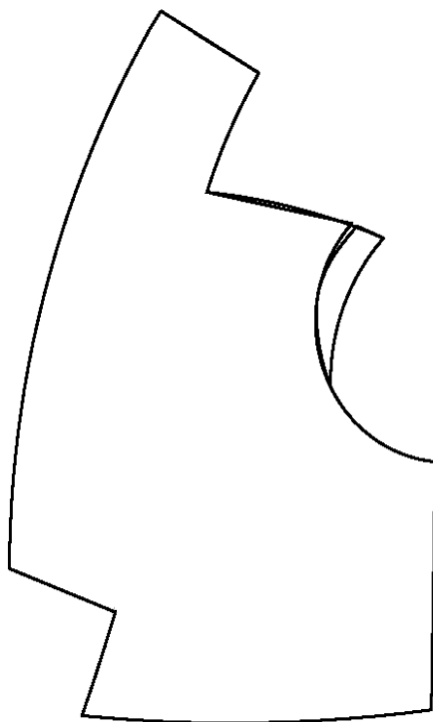
Оформлення асиметричного зрізу відльоту коміру типу «апаш» на правій та лівій верхніх деталях пілочок – прийом моделювання першого виду

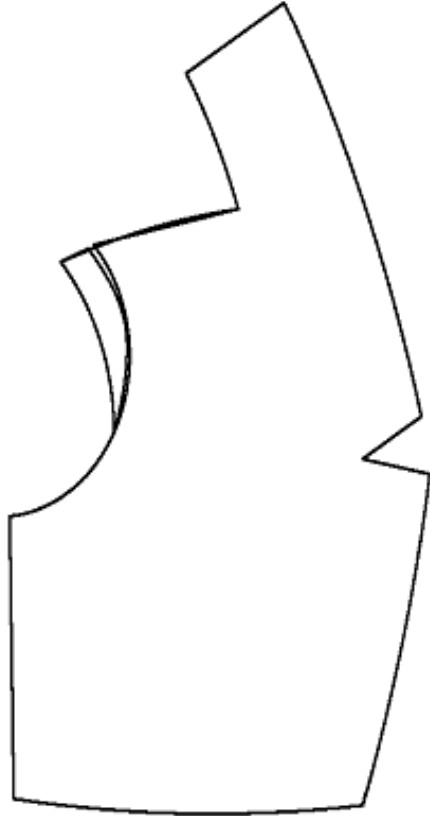
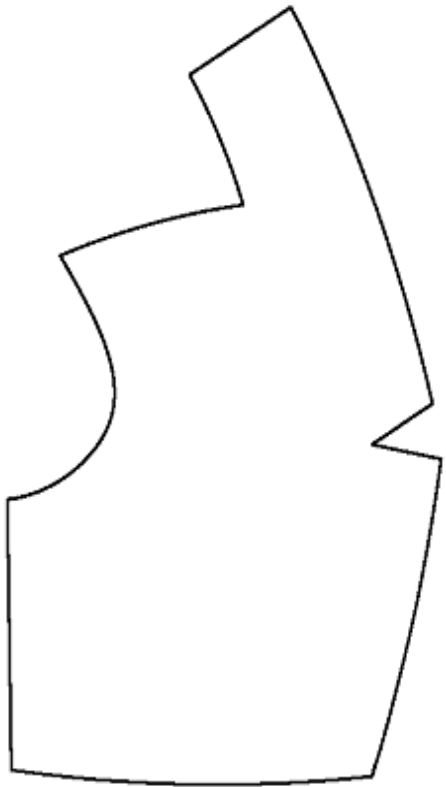
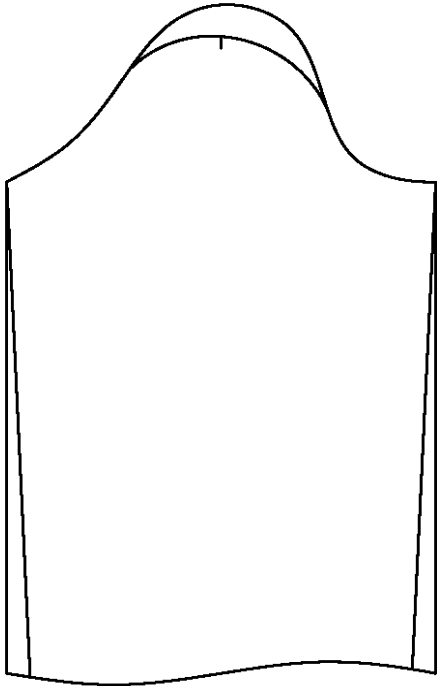
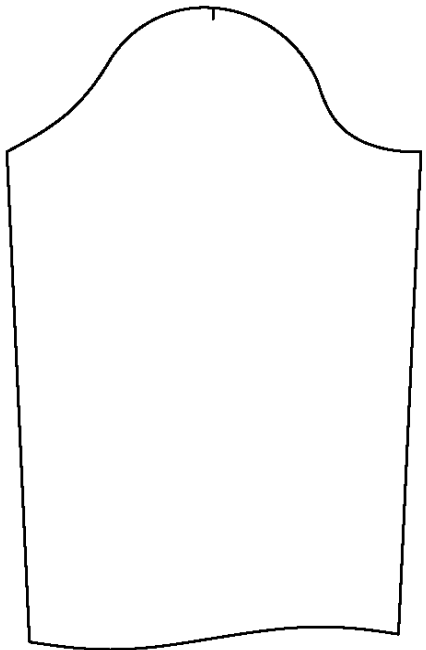


Моделювання
спущеної
пройми спини
– прийом
моделювання
першого виду

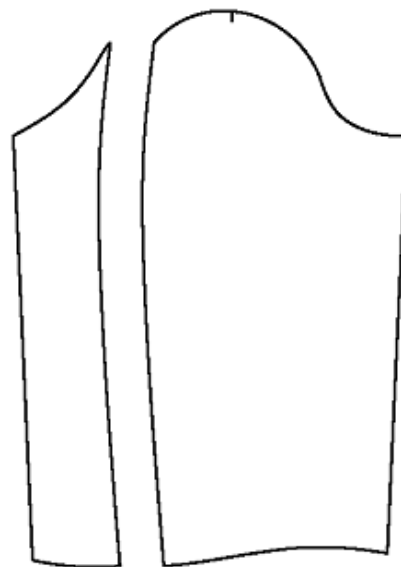
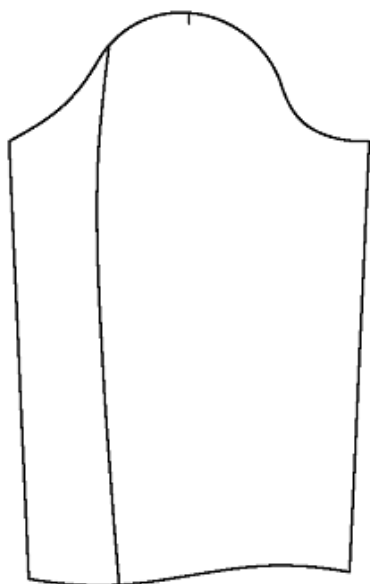


Моделювання
спущеної
пройми
пілочки –
прийом
моделювання
першого виду



		
<p>Моделювання рукава по типу «сорочковий прийом моделюванн: першого вид</p>		

Моделювання
вшивного
двошовного
рукава на
основі
вшивного
одношовного —
прийом
моделювання
першого виду



Практична робота. Побудова лекал-оригіналів проєктованого швейного виробу

Мета: сформувати практичні навички із побудови лекал-оригіналів проєктованого швейного виробу, розвивати фахові компетенції здобувача освіти

Приладдя та інструменти: креслярське приладдя, шаблони модельних конструкцій жіночого плечового одягу (М 1:2), персональний комп'ютер

Порядок виконання роботи

1. Ознайомитись із особливостями побудови основних лекал.
2. Складання специфікації деталей крою (вид швейного виробу – на вибір здобувача освіти, на прикладі таблиці 1.1)
3. Розрахунок сумарного технологічного припуску до контурів деталей проєктованого виробу (на прикладі таблиці 2.1)
4. Побудова лекал-оригіналів проєктованого швейного виробу (М 1:2, на прикладі Додатку 1).

1. Для розкроювання будь-якого швейного виробу необхідні лекала. Кінцевою метою конструювання є отримання лекал деталей виробу. Лекала розробляють на основі креслення модельної конструкції виробу.

Розрізняють такі види лекал: основні, похідні, допоміжні.

До основних лекал відносять лекала основних деталей виробу із матеріалу верху :

- пілочка, спинка, рукав, нижній комір;
- передня, задня частини штанів;
- переднє, заднє полотнища спідниці.

Похідні лекала - це лекала, які розробляють по основних лекалах. До них відносять лекала деталей із матеріалу верху: підборт, верхній комір, деталі

кишень, гульфік та відкосок, пояс. Також до похідних лекал відносять усі деталі виробу, виготовлені із підкладкових та прокладковим матеріалів.

Допоміжні лекала або шаблони - такі лекала, які використовують на різних етапах виготовлення одягу з метою нанесення допоміжних ліній зшивання, застрочування, розміщення кишень, ліній обрізування, петель.

Основні лекала в свою чергу поділяють: на лекала – оригінали, лекала – еталони, робочі - лекала.

Лекала - оригінали повністю відповідають розробленому зразку моделі, їх отримують шляхом копіювання деталей конструкції з кресленика і додаючи до кожного зрізу необхідний технологічний припуск (технічний припуск).

Лекала - еталони отримують в результаті градації лекал - оригіналів на рекомендовані розмірності для кожної окремої моделі. Використовують в якості контрольних для перевірки робочих лекал. Їх зберігають у експериментальному цеху виробництва.

Робочі лекала виготовляють по лекалах - еталонах і використовують на виробництві: по них виконують розкладку лекал, розкрій, перевірку якості крою. Такі лекала виготовляють із щільного картону і звіряють з лекалами - еталонами 1 раз в місяць.

Побудова лекал

Лекала розробляють на основі кресленика модельної конструкції майбутнього виробу.

Перед побудовою лекал на кресленику модельної конструкції виробу перевіряють спряженість деталей: довжини ліній з'єднання деталей - з допомогою лінійки, конфігурацію зрізів - шляхом накладання однієї деталі на іншу. Перевіряють спряженість ліній пройми, лінії горловини, сумістивши пілочку та спинку по лінії плеча; перевіряють спряженість ліній низу, сумістивши спинку, пілочку, бочок по лініях їх з'єднання на відстані 4.. .6 см. від лінії низу; сумістивши спинку, пілочку, бочок по лініях їх з'єднання на відстані 2.. .4 см. від лінії пройми, перевіряють спряженість пройми.

Відповідність деталей по лінії з'єднання (бічні зрізи пілочки та спинки, спинки і бочка, пілочки і бочка, передні та ліктвові зрізи двошовного рукава, бічні та крокові зрізи штанів і т.д.) перевіряють шляхом накладання однієї деталі на іншу. Аналогічно перевіряють спряженість усіх частин пілочки, спинки, рукава, якщо вони розсічені на декілька частин. При необхідності конструктивні лінії коректують.

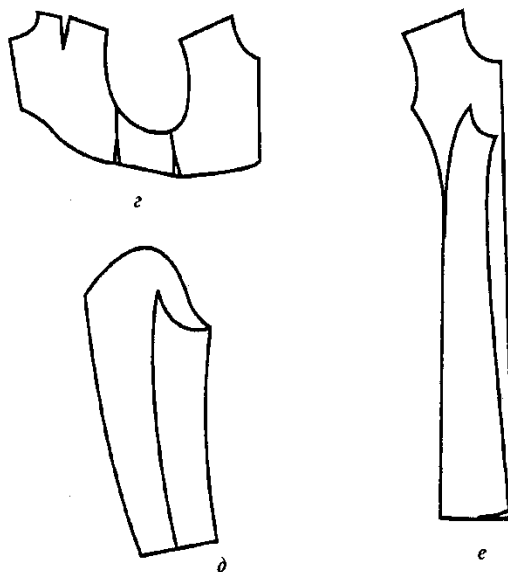


Рис.1 Перевірка спряженості конструктивних ліній

Після перевірки спряженості деталей та їх уточнення контури деталей переносять копіювальним різцем на папір або картон. Скопійовані лінії наводять олівцем, до кожної лінії деталі додають необхідний технологічний припуск. Розміри технологічних припусків залежать від властивостей матеріалів, способу з'єднання деталей одягу та від виду технологічного обладнання.

До технологічного припуску входить:

- припуск на шов, який залежить від конструкції шва;
- припуск на огинання, якщо деталь огинає пакет матеріалів певної товщини;
- припуск на обсипання (для штучних тканин);

- припуск на спрасовування при ВТО (якщо його не включено в конструкцію);
- припуск на підгин (величина залежить від виду деталі і виду матеріалу);
- припуск на підрізку (уточнення краю).

Величина технологічних (технічних) припусків на зовнішніх контурах деталей залежить від конструкції шва, обсіпальності матеріалу в процесі виготовлення. Величини технологічних припусків вказуються в нормативних документах у вигляді рекомендованих значень. Наприклад: з'єднання деталей пілочки, спинки та рукава із основою - 10,0 - 15,0 мм. Величина припуску має бути раціональною. Величина припуску на шов залежить також від характеру кривизни зрізів деталей. На зрізах з малим радіусом кривизни (горловина, пройма) величина припуску на шов не повинна перевищувати 10,0 мм, інакше збільшується різниця між довжиною зрізу та довжиною шва.

По зовнішніх контурах лекал можуть бути передбачені припуски на уточнення зрізів у випадках, якщо виконується ВТО, деталь складається із кількох частин (нижній комір), вимагається підвищена точність з'єднання. Проте наявність припусків на уточнення збільшує витрати тканини та підвищує трудомісткість виготовлення виробу. Для підвищення технологічності конструкції надається перевага конструктивним методам отримання необхідної форми за допомогою виточок та швів.

Лекала вирізають точно по зовнішніх контурах деталей. В робочих лекалах основних деталей не розрізні виточки не вирізають. Розрізні виточки вирізають, додавши припуск на шов зшивання. Розрізають виточку, не доходячи до кінця виточки на 1,0-1,5 см. Лекала виготовляють із тонкого картону товщиною 0,2-1,6 мм. Для продовження терміну експлуатації робочих лекал їх зрізи окантовують тонкою металевою смужкою, або просочують спеціальними розчинами (рідким склом, клеєм).

На лекалах намічають контрольні ділянки за допомогою контрольних знаків, надсічок. Ширина надсічки 0,2 - 0,3 см., довжина 0,5 - 0,7 см..

Ще на лекала наносять графічні позначення:

- напрям нитки основи;
 - лінії допустимих відхилень від н.о;
- (для ділянок з підвищеною точністю - зріз горловини, плечові зрізи, зрізи пройми – допустимі відхилення 0,1 см., для основних зрізів (бічні, нижні) допустимі відхилення $\pm 0,25$ см. Для неосновних деталей (прокладок) допустимі відхилення $\pm 0,4$ см.).
- лінії надставок на нижньому комірі, підбортах, поясах;
 - контрольні надсічки для суміщення зрізів деталей при їх з'єднанні;
 - лінії середини пілочки та спинки;
 - лінії розташування склад, кишень, защипів, вишивок, емблем , фурнітури та інше;
 - по зрізах деталей вказують величину припуску на обробку (технологічного);

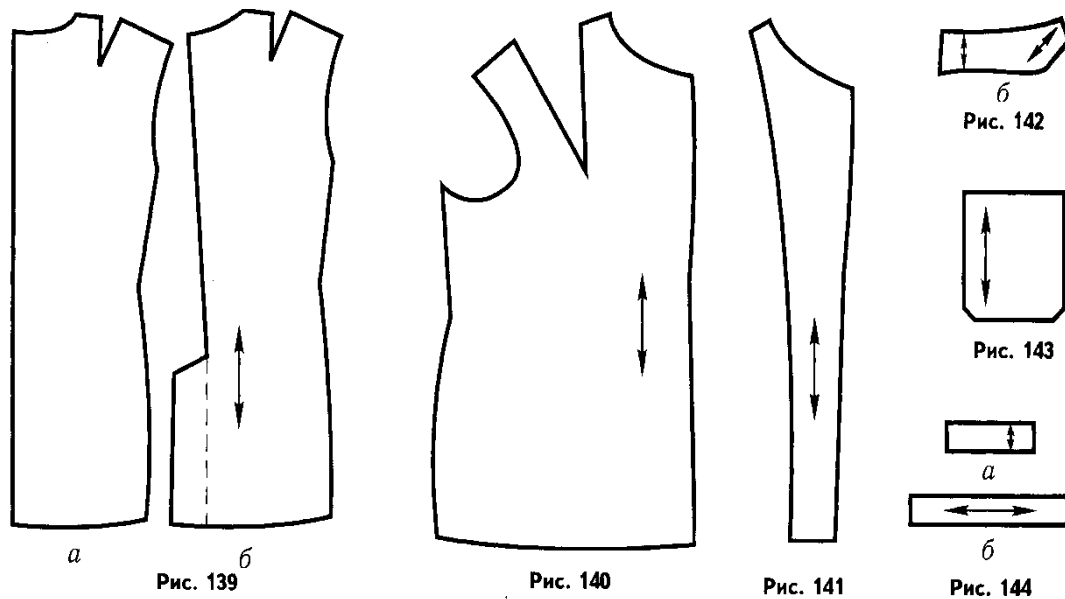
Маркування лекал - еталонів, робочих лекал:

На лекало кожної деталі наносять маркувальні дані:

- назва виробу;
- номер моделі;
- типорозміроріст (повнота група, маркування відповідно до статі);
- назва деталі, її призначення (деталь верху, підкладки і т.д);
- площа деталі, см²;
- кількість деталей крою;
- прізвище конструктора, дата розробки.

На одній із основних деталей виробу (центральна частина спинки) складають специфікацію усіх деталей крою (із основних, підкладкових, прокладкових матеріалів).

Напрямок нитки основи в деталях швейних виробів



Спинка (рис. 139, а і б)

Нитка основи на суцільній спинці (рис. 139, а) паралельна згину тканини; якщо спинка із середнім швом (рис. 139, б), - паралельна середньому шву від лінії талії до лінії низу. Відхилення: $\pm 0,5\%$ для тканин у смужку, $\pm 2\%$ — для гладкофарбованих тканин.

Пілочка (рис. 140)

Нитка основи паралельна лінії напівзаносу. Відхилення $\pm 1\%$.

Підборг (рис. 141)

Нитка основи паралельна зовнішньому зрізу на рівні петель. Відхилення $\pm 0...5\%$.

Верхній комір (рис. 142, а)

Нитка основи паралельна його середині по ширині. Напрямок ворсу на комірі збігається з напрямком ворсу на спинці.

Нижній комір (рис. 142, б)

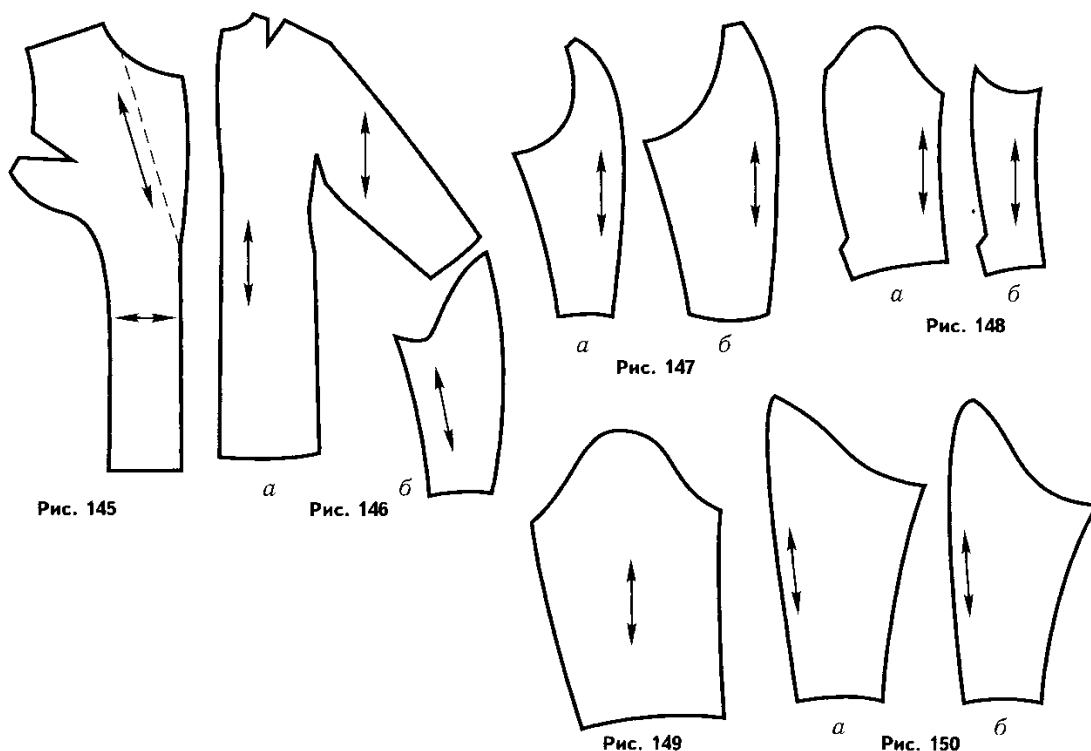
Нитка основи паралельна його середині по ширині або лінії розкепу.

Накладна кишеня, клапан (рис. 143)

На накладних кишенях, клапанах нитка основи збігається з ниткою основи пілочки, а також залежить від моделі.

Манжети (рис. 144), хлястики, пояси, погони

На відкладних манжетах (рис. 144, а) нитка основи збігається з ниткою основи рукавів, на пришивних манжетах (рис. 144, б) - з напрямком петлі, на хлястиках, поясах, погонах — з довжиною деталей.



Бортова прокладка (рис.145)

Нитка основи перпендикулярна до краю борта або паралельна перегину лацкана.

Суцільнокроєні та комбіновані рукави (рис. 146)

Нитка основи збігається з ниткою основи пілочок і спинки (рис. 146, а); якщо рукави комбіновані (пілочка — із вшивними, спинка — із суцільнокроєними), то нитка основи вшивного рукава паралельна лінії з'єднання верхнього і нижнього кутів передніх зрізів частин рукава (рис. 146, б).

Рукав реглан (рис. 147)

Нитка основи паралельна верхнім зрізам рукава на рівні ліктя.

Рукав двошовний (рис. 148)

Нитка основи паралельна лінії з'єднання верхніх і нижніх кутів передніх зрізів половинок рукава. Відхилення верхньої половинки $\pm 1...4\%$, нижньої половинки $\pm 3...6\%$.

Рукав одношовний (рис. 149)

Нитка основи напрямлена вздовж середини рукава. Відхилення $\pm 1...4\%$.

Рукав двошовний з верхнім і нижнім швами (рис. 150,а, б)

Нитка основи паралельна верхнім зрізам на рівні ліктя. Відхилення $\pm 1...4\%$.

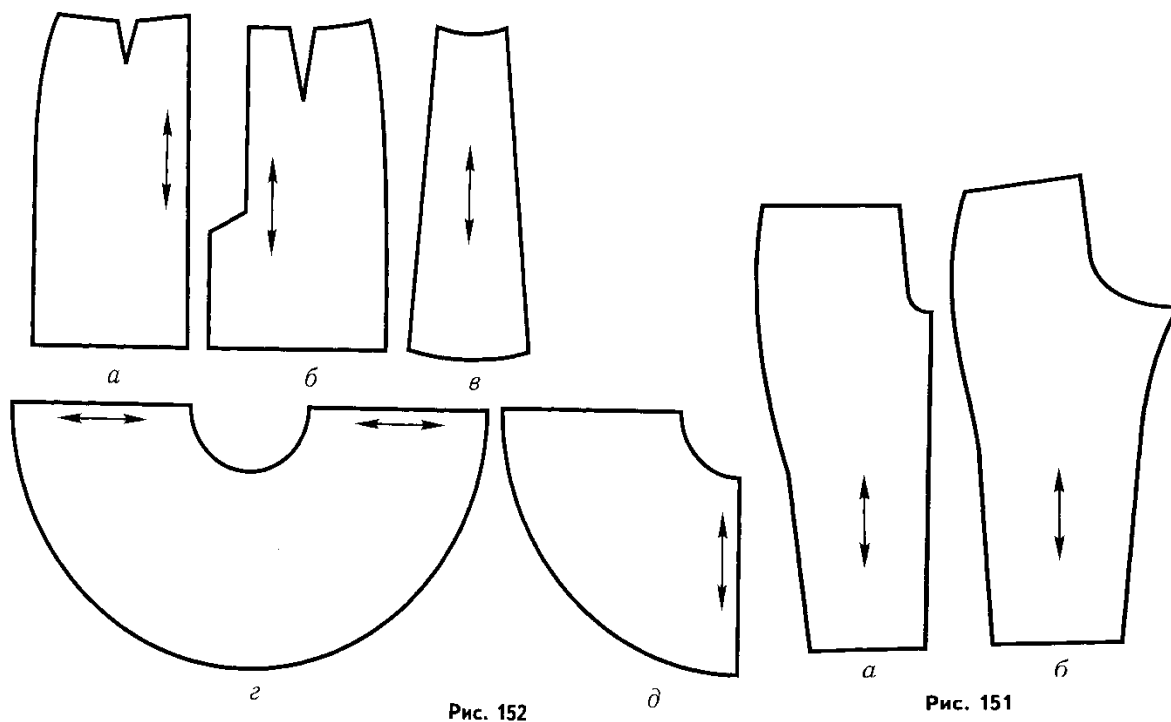


Рис. 152

Рис. 151

Штани (рис. 151)

На передніх частинах штанів (рис. 151, а) нитка основи паралельна середині деталі від лінії коліна до низу. У задніх частинах штанів (рис. 151, б) нитка основи паралельна середині задньої частини від лінії коліну до низу.

Спідниця (рис. 152)

Нитка основи на передньому (рис. 152, о) і задньому (рис. 152, б) полотнищах двошовної спідниці проходить вздовж середини полотнищ; на спідниці в клини (рис. 152, в) — вздовж лінії середини клина; у спідницях

кльош (рис. 152, г), напівкльош (рис. 152, д) — паралельно одному із згинів полотнищ спідниці.

Підкладка

Нитка основи збігається з ниткою основи основних деталей — пілочки, спинки, рукавів. Нитка основи на підкладці переднього і заднього полотнищ двошовної спідниці напрямлена так, як і на основній тканині.

2. Специфікація деталей крою є невід'ємною частиною проектної конструкторської документації, яка складається на основі модельної конструкції проєктованого виробу. Специфікація деталей крою на проєктований виріб розміщена в таблиці 1.1 (рис. 3).

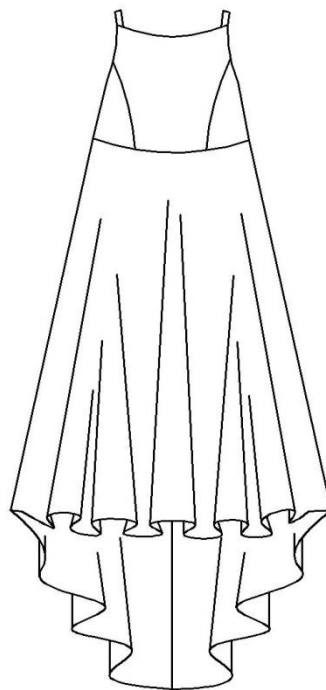


Рис. 3. Технічний ескіз проєктованої моделі жіночої вечірньої сукні

Специфікація деталей крою жіночої сукні

Таблиця 1.1

№ деталі	Найменування деталі	Кількість	
		лекал	деталей крою
1	2	3	4
Деталі крою сукні з основної тканини			
01	Спинка	1	4
02	Заднє полотнище спідниці	1	2
03	Центральна деталь переду	1	2
04	Бічна деталь переду	1	4
05	Переднє полотнище спідниці	1	1
06	Підкладка спинки	1	2
07	Підкладка центральної частини переду	1	1
08	Підкладка бічних частин переду	1	2
09	Бретель	1	2
Деталі крою з прокладкового матеріалу			
10	Прокладка спинки	1	2
11	Прокладка центральної деталі переду	1	1
12	Прокладка бічної деталі переду	1	2

2. Розрахунок сумарного технологічного припуску до контурів деталей швейного виробу

Вихідними даними для розробки лекал деталей швейного виробу є: технічне креслення деталей модельної конструкції та складальне креслення. Технічне креслення копіюють з креслення конструкції виробу: технічне

креслення має нести таку інформацію – конструктивні лінії (грудей, талії, стегон, напівзаносу, виточок, склад), монтажні знаки, лінії контрольних вимірів та контрольні виміри, напрям поздовжньої лінії для розкрою деталей. Контрольні розміри мають складові: розмірна ознака, прибавка, технологічний припуск на упрцювання. Складальне креслення несе інформацію про методи обробки вузлів у вигляді їх перерізів. Крім складального креслення, відповідно до ОСТ 17835-80 «Изделия швейные. Виды швов и строчек» визначають конструкцію усіх швів моделі. Величина технічних припусків по зовнішніх контурах деталей залежить від конструкції шва, властивостей матеріалу, конфігурації зрізу, необхідності підрізання деталі. Величини технологічних припусків на шви повинні бути раціональними, із врахуванням методів обробки та вимог до виготовлення виробів на однотипному обладнанні.

Сумарний технологічний припуск розраховуємо за формулою:

$$ПТ_{\text{сум}} = ПТ_{\text{ш}} + ПТ_{\text{к}} + ПТ_{\text{тм}} + ПТ_{\text{п}} + Пт_{\text{під}}, \text{ де}$$

ПТш – припуск технологічний на шов, см;

ПТк – припуск технологічний на кант, см;

ПТтм – припуск технологічний на товщину матеріалу, см;

ПТп – припуск технологічний на підгин, см;

Птпід – припуск технологічний на підгонку, см.

Розрахунок сумарних технологічних припусків до контурів деталей жіночої сукні подано у таблиці 2.1

Розрахунок сумарних технологічних припусків до контурів технічних
креслеників деталей

Таблиця 2.1

№ з/п	Назва деталі/зрізу	ПТШ	ПТк	ПТтм	ПТП	ПТПід	Загальна величина сумарного технологічного припуску, см
1	2	3	4	5	6	7	8
01	Спинка						
	-середній зріз	1	-	-	-	-	1
	-зріз горловини	0,7	-	-	-	-	0,7
	-верхній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5
02	Заднє полотнище спідниці						
	-середній зріз	1	-	-	-	-	1
	-верхній зріз	1,5	-	-	-	-	1,5
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	2,5	-	2,5
03	Центральна частина переду						
	-зріз горловини	0,7	-	-	-	-	0,7
	-верхній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз рельєфа	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5

04	Бічна частина переду						
	-зріз рельєфа	1	-	-	-	-	1
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5
05	Переднє полотнище спідниці						
	-верхній зріз	1,5	-	-	-	-	1,5
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	2,5	-	2,5
06	Підкладка спинки						
	-середній зріз	1	-	-	-	-	1
	-зріз горловини	0,7	-	-	-	-	0,7
	-верхній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5
07	Підкладка центральної частини переду						
	-зріз горловини	0,7	-	-	-	-	0,7
	-верхній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-зріз рельєфа	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5

08	Підкладка бічної частини переду						
	-зріз рельєфа	1	-	-	-	-	1
	-зріз пройми	0,7	-	-	-	-	0,7
	-бічний зріз	1	-	-	-	-	1
	-нижній зріз	-	-	-	1,5	-	1,5
09	Бретель						
	-верхній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-нижній зріз	0,7	-	-	-	-	0,7
	-бічний зріз	0,7	-	-	-	-	0,7

3.Кресленик лекал-оригіналів на проєктований швейний виріб виконати у масштабі 1:2 (кресленик лекал-оригіналів виконано при допомозі графічного редактора AutoCAD 2020, Додаток 1).

Практична робота. Конструктивні дефекти швейних виробів.

Мета: ознайомитись із видами конструктивних дефектів на візуальних прикладах, причинами виникнення дефектів, способами усунення конструктивних дефектів; розвивати фахові компетенції здобувача освіти

Приладдя та інструменти: креслярське приладдя, креслярський папір

Порядок виконання роботи

1. Поняття якості швейної продукції.
2. Ознайомлення із видами конструктивних дефектів у статиці – динаміці на візуальних прикладах, вивчення причин виникнення конструктивних дефектів, вивчення способів усунення конструктивних дефектів.
3. Висновки.

Методичні вказівки до виконання роботи

1. Поліпшення якості швейної продукції – ключове із завдань, що постає перед швейною промисловістю. Першочергове значення серед них має проблема виготовлення швейних виробів з якісною посадкою на типовій фігурі споживача. Основні труднощі розробки конструкцій одягу з якісною посадкою пояснюються значним різноманіттям типів статур споживачів, відсутністю математично обґрунтованого вирішення завдання виготовлення оптимальних розгорток на складно розгортувальну поверхню фігури, недостатній рівень досліджень у галузі теорії конструювання одягу. На сучасному рівні розвитку конструювання одягу для досягнення якісної посадки одягу використовують способи усунення виникаючих конструктивних дефектів.

Якими б точними не були креслення конструкцій одягу, виконані за діючими методиками конструювання одягу, вони все ж вимагають обов'язкового уточнення конструкції за допомогою примірки виробу або макета. Для серійного і масового типів швейного виробництва примірка

виконується на типовій фігурі або промислового манекені. Виготовлений промисловим способом одиничний виріб повинен відповідати високим естетичним вимогам споживача, бути бездоганним по виконанню, мати чіткі і виразні деталі.

Дефекти у швейному виробі проявляються у вигляді натягувань, зморшок, перекосів, заломів на поверхні виробу, що значно погіршують його зовнішній вигляд. На етапах розробки конструкції виробу виникає необхідність враховувати дуже складну взаємодію між поверхнею фігури людини і рухомою структурою матеріалу одягу. Спроби усунення дефектів без аналізу причин і механізму їх виникнення часто призводять до появи нових недоліків в проєктованому одязі. Внесення необхідних змін в конструкцію одягу вимагає знання причин виникнення дефектів і вміння вибирати ефективні заходи для їх усунення. Дефекти в одязі виникають по різних причинах. Конструктивні дефекти виникають через невідповідність розмірів і форми деталей одягу розмірам і формі оптимальних розгорток поверхні, що покриваються цією деталлю, що призводять до утворення зазорів або надлишків тканини між відповідними частинами оптимальних розгорток. Внаслідок цього в одязі виникають сили натягу, тиску або перекосу, що призводять до порушення рівноважного стану матеріалу одягу. Однією із професійних компетенцій конструктора є вміння прогнозувати наслідки переміщень конструктивних точок деталей одягу, особливо на опорних поверхнях швейних виробів, розпізнавати вид дефекту, давати йому об'єктивну оцінку і обрати найбільш ефективні заходи щодо його усунення. Визначення причин утворення дефекту засноване на встановленні відповідності між напрямком сил, що утворюють конструктивний недолік, і напрямком складок і зморшок деформованої тканини.

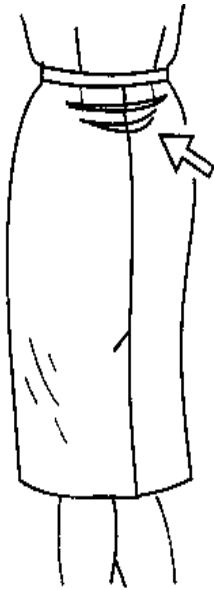
2. Розглянемо найпоширеніші дефекти одягу на фігурі людини у статичі, у динаміці –

Конструктивні дефекти швейних виробів

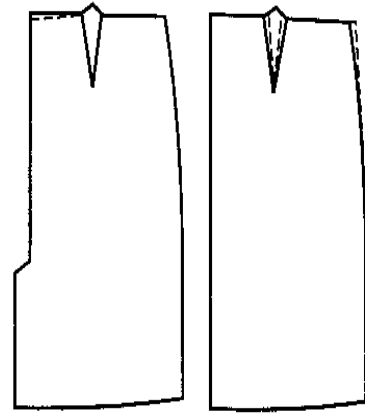
Таблиця 1

Назва та графічне зображення дефекту	Причини виникнення дефекту	Спосіб усунення дефекту
1	2	3
<p>Спідниця спереду прилягає до ніг</p> 	<p>Недостатній прогин верхнього зрізу переднього полотнища</p>	 <p>Поглибити верхній зріз переднього полотнища від лінії середини до бічного шва</p>
<p>Спідниця ззаду прилягає до ніг</p> 	<p>Недостатній прогин верхнього зрізу заднього полотнища</p>	 <p>Поглибити верхній зріз заднього полотнища від лінії середини до бічного шва</p>

Поперечні заломы на задньому полотнищі біля пояса

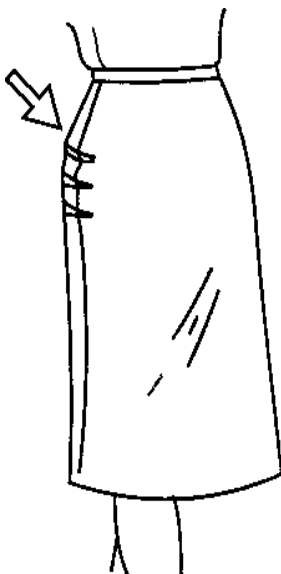


Збільшений розхил тальових та бічних виточок

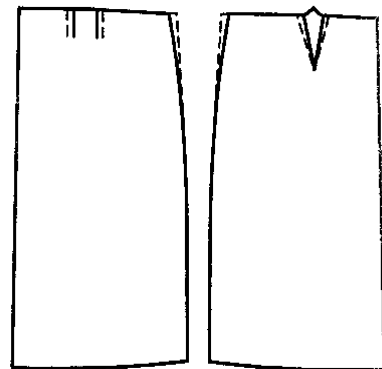


Зменшити розхил бічних і тальових виточок

Слабина по бічному шві на ділянці стегон

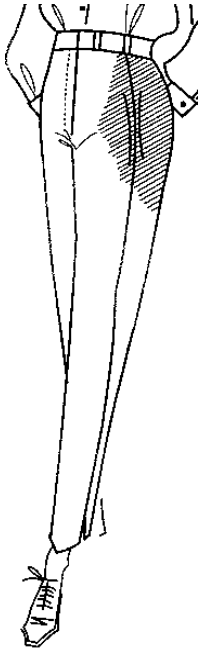


Збільшений розхил бічної виточки

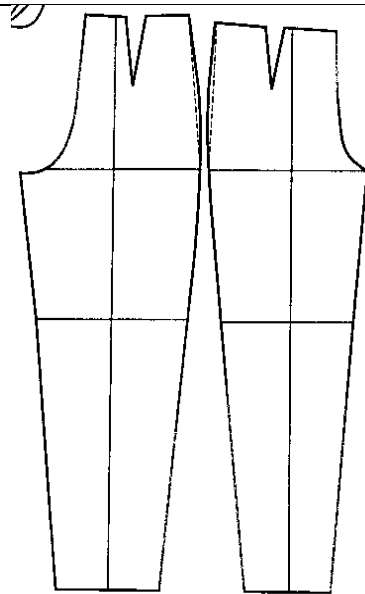


Зменшити розхил бічних виточок і відповідно на таку ж величину збільшити розхил тальових виточок

Вертикальні складки
вздовж бічного шва

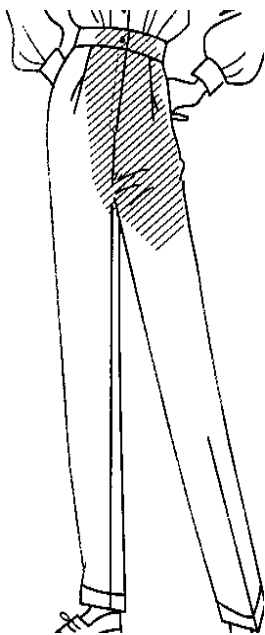


Брюки
заширокі по
стегнах;
бічний шов
на ділянці
стегон
занадто
округлої
форми

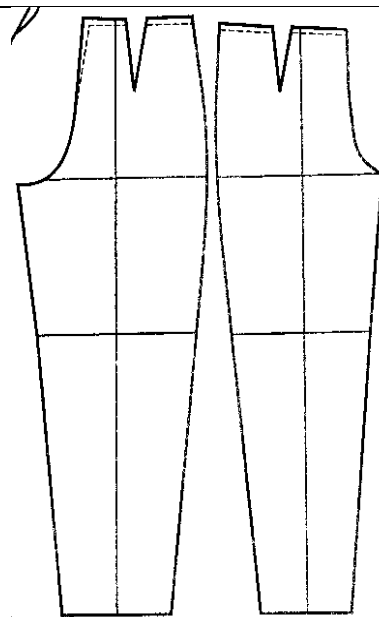


Забрати надлишок тканини по бічному
шву на ділянці стегон половинок брюк

Провисає середній
шов у нижній
частині

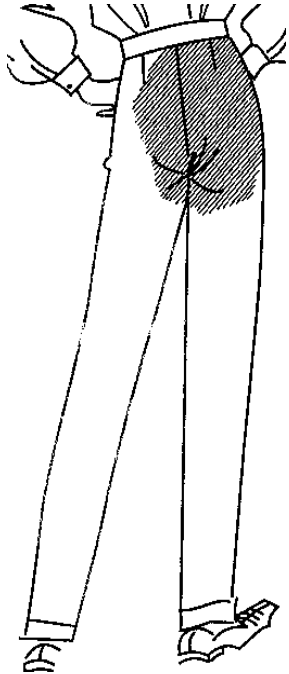


Збільшена
висота
сидіння брюк

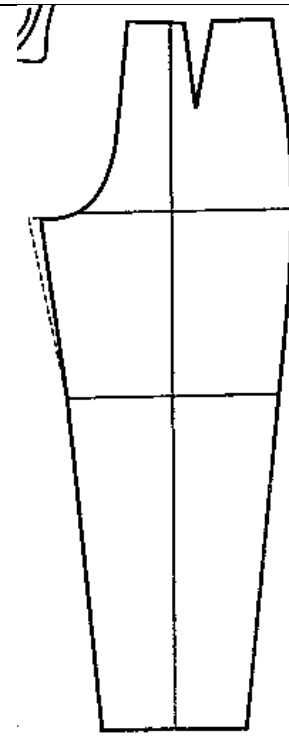


Надлишки тканини зрізають по
верхньому зрізу брюк, частково – по
середньому зрізу

Віялоподібні залами на ділянці підсідничної складки

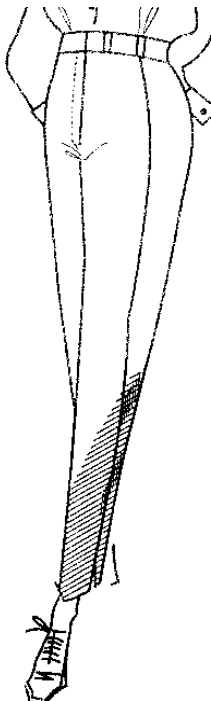


Задні половинки штанів завужені по стегнах біля вершини крокового шва

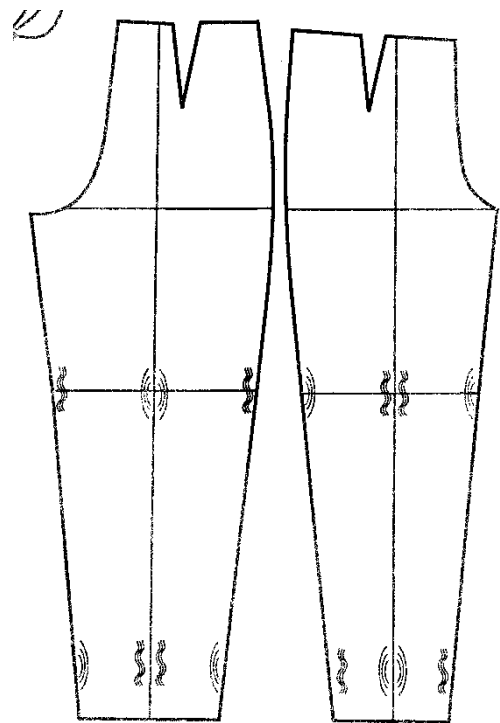


Випускають тканину по кроковому шву задніх половинок. Якщо цього недостатньо, пришивають клин

Поперечні та похилі залами вище та нижче литки

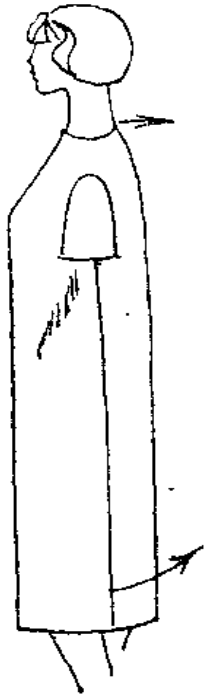


Недостатня ВТО половинок штанів

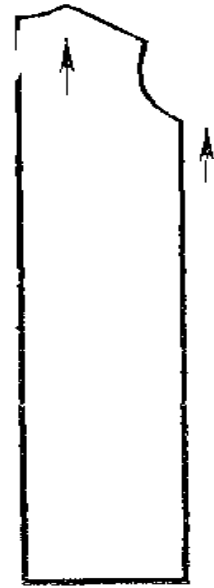


Провести ВТО половинок штанів на ділянці колін і литок

Коротка спинка

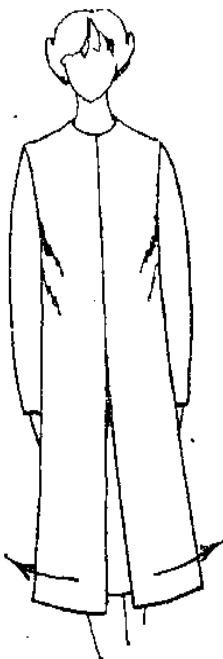


Недостатня довжина спинки виробу



Подовжити верхню частину спинки

Довга пілочка



Деталь пілочки задовга у порівнянні із спинкою

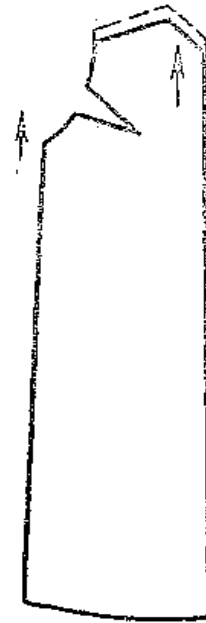


Зменшити довжину пілочки по зрізах горловини та плеча

Коротка пілочка

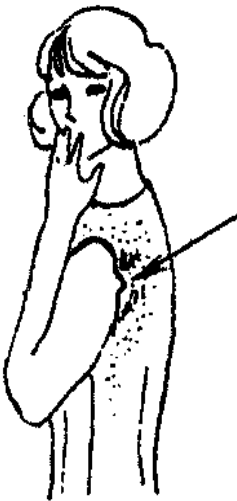


Деталь пілочки закоротка у порівнянні із спинкою, пілочки задерті доверху, заходять одна на одну



Збільшити довжину пілочки по зрізах горловини та плеча

Виріб по проймі спинки не прилягає до фігури



Конструкція виробу була виконана на типову фігуру, а виріб одягли на фігуру з низькими плечами

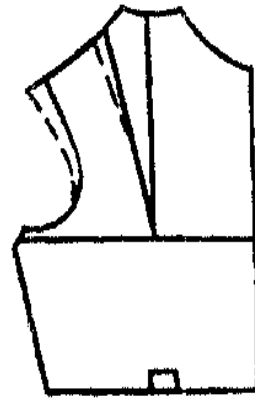


Забрати надлишок тканини біля вершини пройми у плечовий шов, відповідно скорегувати лінію пройми

Виріб по проймі
пілочки не прилягає
до фігури

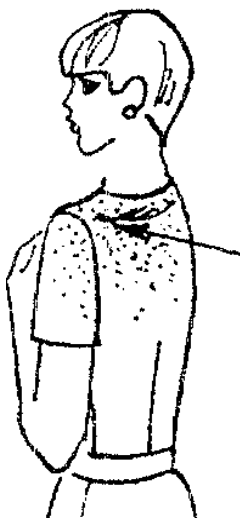


Недостатній
розхил
верхньої
виточки



Збільшити розхил верхньої виточки,
відповідно скорегувати зріз пройми

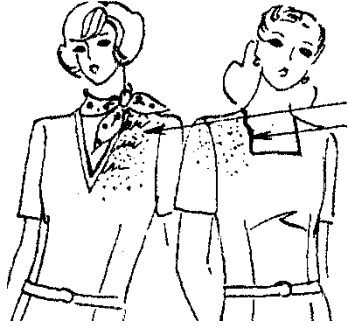
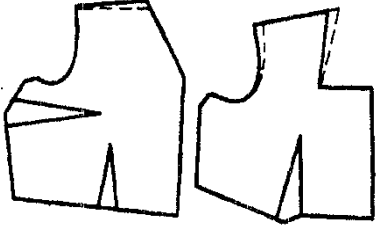
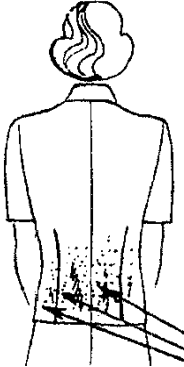


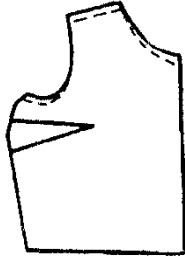
Горизонтальний
залом на спинці від
плечового шва до
горловини



Недостатня
ширина
горловини
спинки



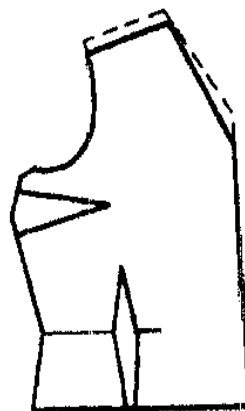
Намітити нову лінію горловини
спинки, залишки тканини по горловині
зрізати; уточнити довжину плечового
зрізу, конфігурацію лінії пройми

<p>Виріб не прилягає до фігури по вирізу горловини</p> 	<p>Завищена вершина горловини</p>	 <p>Залишки тканини на ділянці вершини горловини зрізають</p>
<p>Спинка по талії не прилягає, косі заломи від виточок і бічних швів</p> 	<p>Лінія талії у виробі завищена</p>	 <p>Уточнюють положення лінії талії у виробі відповідно до фігури</p>
<p>Горизонтальний залом на ліфі у вигляді напуску</p> 	<p>Перед задовгий – завищена вершина горловини та збільшена глибина пройми</p>	 <p>Зменшують довжину переду, зрізаючи тканину по плечовому зрізу, горловині, частково проймі</p>

Плечовий шов
зміщений на пілочку

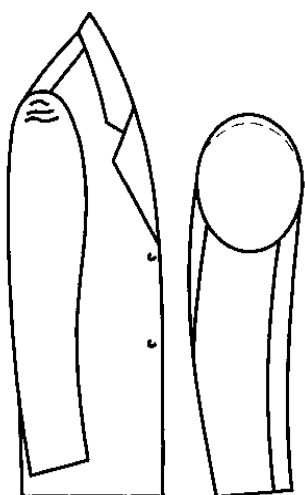


Занижена
вершина
горловини та
недостатня
глибина
пройми



Перед подовжують за рахунок
припусків по плечових швах і
по вирізу горловини

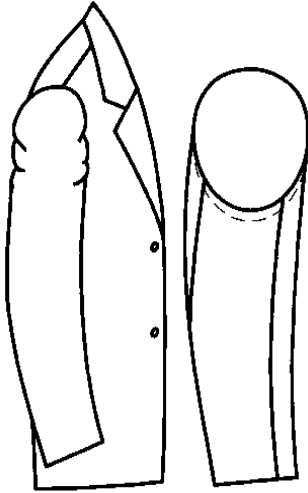
Поперечні заломы у
верхній частині окату
рукава



Зависокий
окат рукава

Зменшують висоту окату ру-
кава

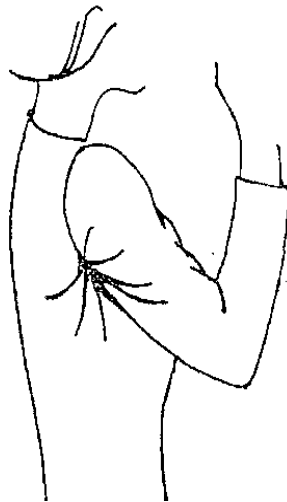
Поперечні залами
спереду і ззаду рукава
і під проймою



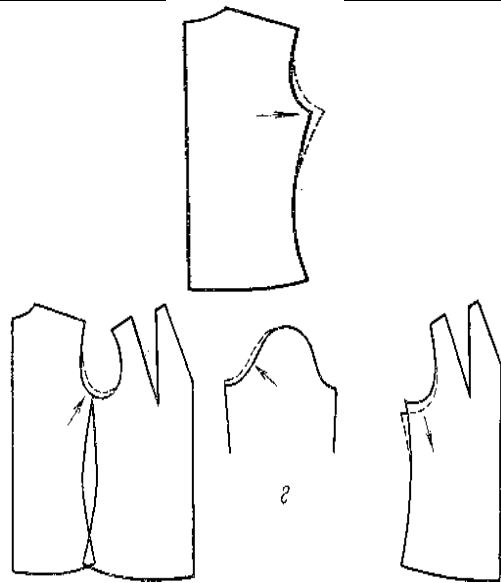
Низький
окат рукава

Збільшують висоту окату ру-
кава

Незручне відведення
руки вперед

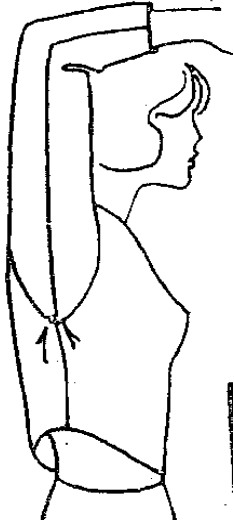


Дефект
виникає при:
- завужені
спинки в
нижній
частині
пройми,
- надмірному
прогині зрізу
пройми
спинки,
- завужені
окату рукава

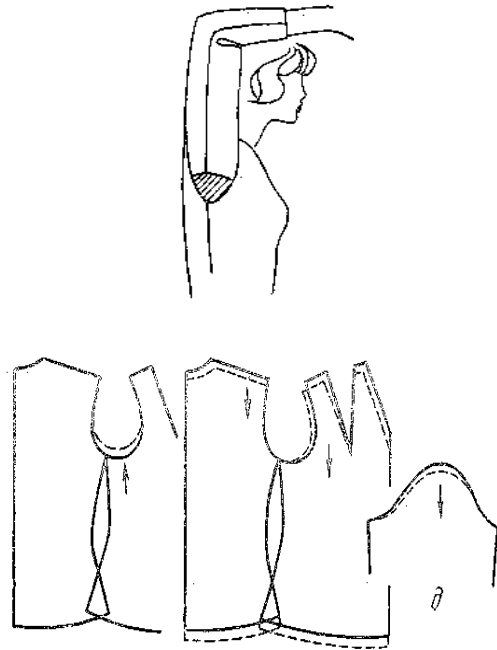


- розширюють спинку в
нижній частині пройми,
- корегують конфігурацію зрізу
пройми спинки,
- збільшують ширину окату
рукава

Затруднений підйом
руки вгору

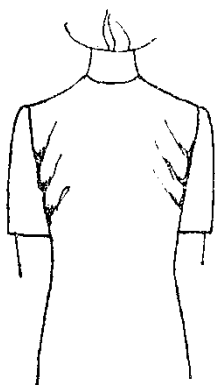


Дефект
виникає
через:
-надмірну
глибину
пройми,
-недостатню
ширину
окату рукава

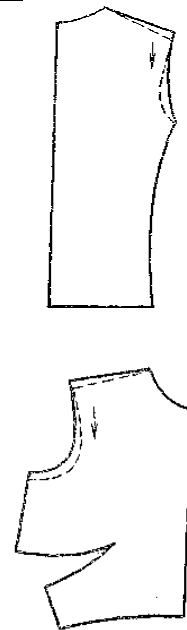


- зменшують глибину пройми
за рахунок припусків в її
нижній частині; якщо запас
тканини відсутній, то
виконують пониження
контурних ліній плечового
поясу,
- збільшують ширину окату
рукава

Недостатній нахил
плечових зрізів

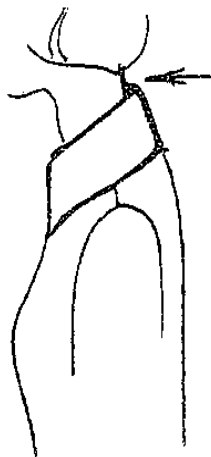


Похилі
заломі на
спинці під
проймою
утворюються
через
недостатній
кут нахилу
плечових
зрізів

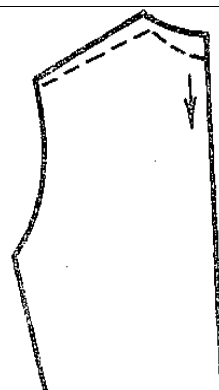


Збільшують кут нахилу
плечових зрізів

Комір тисне на шию
на ділянці спинки



Збільшена
довжина
спинки



Зменшують довжину спинки
шляхом зрізання тканини по
зрізу горловини та плечового
зрізу