

ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

Факультет технологій і дизайну

Кафедра технологій і конструювання швейних виробів

КВАЛІФІКАЦІЙНА РОБОТА

Удосконалення процесів проєктування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» під девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.» м. Чернівці

Рівень вищої освіти другий (магістерський)

Галузь знань 18 Виробництво та технології

Шифр і найменування

Спеціальність 182 Технології легкої промисловості

Код і найменування

Освітня програма Конструювання та технології швейних виробів

Найменування

Шифр: КвР ТЛП. 024123.01.07. ПЗ

Виконав здобувач 2 курсу

ШВМ-24-1

Шифр


Підпис

Катерина ЯСКЕВИЧ

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Керівник д-р. техн. наук,

професор


Підпис

Світлана КУЛЕШОВА

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Нормоконтролер канд. техн.

наук, доцент


Підпис

Лариса КРАСНЮК

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

До захисту допускаю:

Завідувач кафедри технології і конструювання швейних виробів

22.12.2025

Дата


Підпис

Світлана КУЛЕШОВА

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Хмельницький 2025

ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

Факультет Технологій і дизайну

Кафедра Технологій і конструювання швейних виробів

Рівень вищої освіти Другий (магістерський)

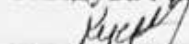
Галузь знань 18 Виробництво та технології

Спеціальність 182 Технології легкої промисловості

Освітня програма освітньо-професійна Конструювання та технології швейних виробів

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Завідувач кафедри ТКШВ

 Світлана КУЛЕШОВА

22 12 2025 р.

ЗАВДАННЯ НА КВАЛІФІКАЦІЙНУ РОБОТУ

Яскевич Катерина Віталіївна

Прізвище, ім'я, по батькові здобувач(ки)

1 Тема роботи «Удосконалення процесів проєктування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» під девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.» м. Хмельницький»

Керівник роботи Кулешова Світлана Геннадіївна д-р. техн. наук. професор

Прізвище, ім'я, по батькові, науковий ступінь, учене звання

Затверджено наказом ректора університету від 25.08.2025 р. № 65

2 Термін подання здобувачем роботи на кафедру 16.12.2025 р.

3 Вихідні дані до роботи матеріали, обладнання ФОП «Ремарчук Ю.П.»

4 Зміст пояснювальної записки (перелік питань, які потрібно розробити)

Вступ. 1. Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей. 2. Проєктно-конструкторська проробка художньої системи. 3. Технологічна проробка моделей художньої системи. Загальні висновки. Перелік джерел посилання. Додатки

5 Перелік графічного матеріалу (із зазначенням обов'язкових креслень)

1. Мета, завдання, об'єкт, предмет дослідження, наукова новизна, практичне значення. 2. Український бренд KSENIASCHNAIDER. 3. Ключові аспекти концепції APPALE STUDIO. 4. Створення власного логотипу APPALE STUDIO. 5. Ескізи моделей-пропозицій виробів художньої системи «Ансамбль». 6. Кресленик модельної конструкції K1-2025. 7. Кресленики основних лекал корсету жіночого. 8. Кресленики градації основних лекал корсету жіночого. 9. Складальні кресленики функціональних вузлів базового виробу. 10. Фото моделей-пропозицій виробів художньої системи «Ансамбль».

6 Консультанти розділів кваліфікаційної роботи

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв
3	канд. техн. наук, доцент Кошевка Ю. В.	24.11.25	05.12.25

7 Дата видачі завдання 25.08.2025

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

Назва розділу кваліфікаційної роботи	Термін виконання	Примітка
Вступ.		
1 Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей	13.10 – 26.10.2025 р.	
2 Проектно-конструкторська проробка художньої системи	27.10 – 23.11.2025 р.	
3 Технологічна проробка моделей художньої системи	24.11 – 05.12.2025 р.	
Оформлення кваліфікаційної роботи та графічного матеріалу	05.12 – 12.12.2025 р.	
Попередній захист кваліфікаційної роботи	12.12.2025 р.	
Підпис керівника роботи	12.12 – 15.12.2025 р.	
Перевірка кваліфікаційної роботи на плагіат, нормоконтроль,	15.12 – 16.12.2025 р.	
Рецензування кваліфікаційної роботи	16.12 – 17.12.2025 р.	
Затвердження кваліфікаційної роботи: підпис зав. кафедри	19.12.2025 р.	
Захист кваліфікаційної роботи	23.12.2025 р.	

Здобувач

Керівник кваліфікаційної роботи


Підпис

Підпис

Катерина ЯСКЕВИЧ
Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Світлана КУЛЕШОВА
Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Анотація

Кваліфікаційна робота на тему: Удосконалення процесів проектування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» під девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.» м. Чернівці на здобуття магістерського ступеня вищої освіти

Автор кваліфікаційної роботи: ст. гр. ШВМ-24-1 К.В. Яскевич
Ініціали, прізвище

Керівник кваліфікаційної роботи: С.Г. Кулешова
Ініціали, прізвище

Пояснювальна записка кваліфікаційної роботи виконана на 89 сторінках.

Кількість листів креслень 10

Ключові слова: ансамбль, апсайклінг, Shattered Horizon, джинсова тканина, екологічний дизайн, САПР «Julivi»

Метою кваліфікаційної роботи є удосконалення процесів проектування жіночого одягу в художній системі ансамблю під девізом «Shattered Horizon», створеного з повторно використаних матеріалів. Для реалізації поставленої мети у роботі проаналізовано сучасні тенденції сталого дизайну та методи апсайклінгу, досліджено особливості конструктивного й технологічного проектування апсайклінгових виробів. У процесі виконання проєкту розроблено художньо-конструкторське рішення ансамблю, що включає корсет, спідницю та гетри, обґрунтовано вибір матеріалів, технологічних процесів і декоративних прийомів. Завершальним етапом стало проведення оцінки якості й естетичної виразності створених виробів, що дозволило визначити ефективність запропонованих рішень у контексті сучасного екологічного дизайну.

Об'єктом дослідження є процес художнього та технологічного проектування жіночого одягу.

Предметом дослідження - методи вдосконалення процесів створення апсайклінгових швейних виробів із використанням екологічних підходів.

Практична частина роботи виконувалася на базі ательє ФОП «Ремарчук Ю.П.» м. Чернівці, що спеціалізується на пошитті, ремонті та оновленні одягу.

Робота в умовах реального виробництва дозволила випробувати ефективність запропонованих технологічних і дизайнерських рішень, перевірити їхню практичну доцільність і визначити перспективи розвитку апсайклінгових технологій у малих швейних підприємствах.

22.12.25
Дата


Підпис

Катерина ЯСКЕВИЧ
Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

ЗМІСТ

Вступ	7
1 Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей	9
1.1 Вихідні дані для проєктування художніх систем моделей одягу з урахування кон'юнктури ринку.....	9
1.1.1 Обґрунтування вибору художньої системи моделей одягу.....	10
1.1.2 Психоморфологічна характеристика цільової аудиторії споживачів.....	12
1.1.3 Прогнозування та інтерпретація перспективних напрямків моди..	16
1.1.4 Аналіз та вибір стильового вирішення (джерела творчості) моделей художньої системи.....	19
1.2 Розробка технічної пропозиції.....	22
1.2.1 Генерування композиційних рішень моделей-ідей художньої системи.....	22
1.2.2 Формування моделей-пропозицій художньої системи.....	25
1.3 Структурування та оптимізація вимог до виробів художньої системи.	31
1.4 Розробка технічного завдання на проєктування базового виробу художньої системи.....	34
Висновки.....	36
2 Проєктно-конструкторська проробка художньої системи	38
2.1 Типове проєктування виробів художньої системи.....	38
2.1.1 Деталювання виробів з урахуванням інноваційних технологій....	38
2.2 Розробка прогресивного конструктивного вирішення виробів художньої системи.....	40
2.2.1 Розробка і побудова кресленника конструкції базової моделі.....	40
2.2.2 Адаптивне конструктивне моделювання виробів художньої системи.....	44
2.3 Розробка оптимізованої конструкторської документації.....	45
2.3.1 Розробка специфікації деталей, що формують складальну одиницю.....	45
2.3.2 Розробка рекомендацій для побудови і оформлення лекал-оригіналів.....	48
2.3.3 Розробка схем градації основних лекал.....	55
2.3.4 Розробка технічного опису на базову модель (розробка заявки на промисловий зразок).....	57

Висновки.....	62
3 Технологічна проробка моделей художньої системи.....	64
3.1 Конфекційна характеристика матеріалів.....	64
3.2 Вибір обладнання та оптимальних режимів технологічної обробки.....	67
3.3 Обґрунтування раціональної технології обробки основних вузлів виробу.....	75
3.4 Забезпечення безпечних умов праці та екологічної сталості виробництва.....	82
Висновки.....	84
Загальні висновки.....	85
Перелік джерел посилання.....	87
Додатки.....	90
Графічна частина	

ВСТУП

Легка промисловість є однією з базових галузей економіки, яка поєднує творчість, технології та соціальну значущість. Саме швейна індустрія забезпечує суспільство необхідними виробами, формує тенденції моди й відображає культурні зміни. В умовах глобальної конкуренції та швидкого розвитку технологій ця галузь дедалі більше орієнтується на впровадження інновацій, підвищення якості продукції й адаптацію до нових екологічних стандартів виробництва [1]. В Україні, попри економічні виклики, швейна промисловість зберігає динаміку розвитку завдяки малій підприємницькій ініціативі, гнучкості виробництва та орієнтації на креативні дизайнерські рішення.

Сьогодні важливим вектором розвитку галузі стає екологізація виробництва та перехід до принципів сталого дизайну [2]. Особливу роль у цьому процесі відіграє апсайклінг - метод творчого повторного використання матеріалів і готових речей із метою надання їм нової естетичної та функціональної цінності [3]. У 2025 році цей напрям активно розвивається в різних країнах світу, охоплюючи як великі бренди, так і локальні дизайн-студії, що прагнуть поєднати інноваційність, художність і екологічну відповідальність.

В Україні апсайклінг набуває особливого значення в діяльності молодих дизайнерів і невеликих ательє, які впроваджують принципи усвідомленого споживання та унікальності. Поєднання традицій ручної праці з сучасними технологіями дозволяє створювати вироби з індивідуальним характером, водночас зменшуючи вплив на навколишнє середовище.

Серед українських дизайнерів, які активно просувають ідеї апсайклінгу, варто відзначити KSENIASCHNAIDER - бренд, що спеціалізується на переробці деніму та вирізняється підходом до сталого виробництва із використанням вінтажних джинсів і залишків тканин [4]. Також RCR KHOMENKO - бренд Yasia Khomenko, який ще з 2010-х років виготовляє одяг із відновлених матеріалів, долучаючи технології компресії

тканин та створюючи колекції з глибокою концепцією. І ще бренд CHERESHNIVSKA, що використовує старий одяг, залишки виробництва та перероблені тканини, активно практикуючи up-cycling як основу своєї дизайнерської філософії.

Метою кваліфікаційної роботи є удосконалення процесів проектування жіночого одягу в художній системі ансамблю під девізом «Shattered Horizon», створеного з повторно використаних матеріалів. Для реалізації поставленої мети у роботі проаналізовано сучасні тенденції сталого дизайну та методи апсайклінгу, досліджено особливості конструктивного й технологічного проектування апсайклінгових виробів. У процесі виконання проєкту розроблено художньо-конструкторське рішення ансамблю, що включає корсет, спідницю та гетри, обґрунтовано вибір матеріалів, технологічних процесів і декоративних прийомів. Завершальним етапом стало проведення оцінки якості й естетичної виразності створених виробів, що дозволило визначити ефективність запропонованих рішень у контексті сучасного екологічного дизайну.

Об'єктом дослідження є процес художнього та технологічного проектування жіночого одягу. Предметом дослідження - методи вдосконалення процесів створення апсайклінгових швейних виробів із використанням екологічних підходів.

Практична частина роботи виконувалася на базі ательє ФОП «Ремачук Ю.П.» м. Чернівці, що спеціалізується на пошитті, ремонті та оновленні одягу. Робота в умовах реального виробництва дозволила випробувати ефективність запропонованих технологічних і дизайнерських рішень, перевірити їхню практичну доцільність і визначити перспективи розвитку апсайклінгових технологій у малих швейних підприємствах.

Практичне значення дослідження полягає у створенні комплексу рекомендацій і розробок, які можуть бути використані у виробничій діяльності невеликих ательє, у навчальному процесі, а також у подальшому розвитку напрямів екологічного дизайну одягу.

1 АНАЛІТИЧНЕ ДОСЛІДЖЕННЯ ТА КОНЦЕПТУАЛІЗАЦІЯ ХУДОЖНЬОЇ СИСТЕМИ МОДЕЛЕЙ

1.1 Вихідні дані для проєктування художніх систем моделей одягу з урахування кон'юнктури ринку

Сучасна індустрія моди перебуває в стані глибокої трансформації. Глобальна проблема надвиробництва одягу та швидкого споживання призвела до стрімкого зростання кількості текстильних відходів, що щороку заповнюють полігони або спалюються, створюючи серйозне навантаження на екосистему (рис.1.1). Тенденція fast fashion - швидкої, масової та дешевої моди - спричинила не лише перевиробництво речей, але й втрату індивідуальності у стилі, а також девальвацію ручної праці. У відповідь на ці виклики все більше дизайнерів і брендів обирають шлях сталого виробництва та апсайклінгу, спрямованого на повторне використання матеріалів, продовження життєвого циклу одягу та усвідомлене споживання [5].



Рисунок 1.1 - Масштаби наслідків надвиробництва

В Україні останніми роками також спостерігається активна популяризація апсайклінгу як напряму екологічного дизайну. Молоді дизайнери, локальні бренди та навчальні заклади впроваджують практики переробки старого одягу, відновлення тканин і створення нових виробів із залишків матеріалів [6]. Проводяться тематичні виставки, маркети, освітні

воркшопи з апсайклінгу, а соціальні мережі стали платформою для поширення ідей усвідомленого споживання. Така тенденція свідчить про формування нової культури відповідального ставлення до речей і бажання споживачів підтримувати локальне, етичне виробництво [7].

1.1.1 Обґрунтування вибору художньої системи моделей одягу

Художня система «Ансамбль» у моді - це комплекс взаємопов'язаних елементів одягу, які створюють гармонійний образ, об'єднаний спільною ідеєю, кольором, формою та матеріалом [8]. Основне призначення ансамблю полягає у формуванні цілісного художнього вигляду, що відображає індивідуальність і стиль особистості. Подібні комплекси можуть бути різного характеру - від офіційних до повсякденних, поєднуючи верхній і легкий одяг, взуття, аксесуари та інші складові зовнішнього вигляду.

Головними характеристиками ансамблю є гармонійність, сезонність, стилістична єдність і функціональність. Усі елементи повинні доповнювати один одного, утворюючи завершену композицію, відповідну певній тематиці чи сезону. Важливо, щоб кожна деталь мала як естетичне, так і практичне призначення - підкреслювала задум дизайнера та забезпечувала комфорт під час носіння.

Процес створення ансамблю включає кілька ключових етапів. На початку здійснюється аналіз сучасних тенденцій, вивчаються потреби споживачів і пропозиції конкурентів [9]. Далі формується концепція - визначається ідея, стилістичний напрям, кольорова гама та матеріали. Наступним кроком є розроблення ескізів і підбір тканин, після чого виконується виготовлення пробних зразків для перевірки практичності та естетики. Завершується процес корекцією конструктивних рішень і підготовкою виробу до серійного або одиничного пошиття.

Асортимент ансамблів охоплює широкий спектр елементів - від верхнього одягу до легких виробів й аксесуарів. Вони можуть бути призначені для повсякденного призначення, офіційних подій, ділових

зустрічей або дозвілля. Залежно від сезону ансамблі поділяють на легкі, утеплені або універсальні. При цьому враховуються соціально-вікові особливості споживачів, їхній стиль життя, професійна діяльність і психологічні уподобання - адже одяг є не лише потребою, а й засобом самовираження.

Важливу роль у формуванні ансамблю відіграє єдність стилю та композиційна збалансованість. Гармонія досягається через співвідношення силуетів, фактур, пропорцій і кольорів: об'ємний верх вимагає стриманішого низу, а складна фактура поєднується з гладкою або матовою поверхнею. Художня цілісність ансамблю полягає єдності усіх елементів - жодна деталь не повинна вибиватися з загального стилістичного рішення. Не менш важливим аспектом є кольорова гармонія, яка визначає емоційне враження від ансамблю. Поєднання відтінків базується на контрасті або нюансі, відповідно до вибраної концепції. Тому при розробленні ансамблів дизайнер враховує не лише модні тенденції кольорової гами сезону, а й психологічний вплив відтінків.

Сучасний ансамбль - це не лише композиція елементів одягу, а й засіб візуального самовираження. Він відображає культурні, соціальні та естетичні орієнтири суспільства. Через ансамбль людина передає власні цінності, настрої, належність до певного стилю чи епохи. Тому створення ансамблю є складним процесом, який поєднує художнє бачення, знання модних тенденцій, розуміння психології споживача та технологічну майстерність.

Вимоги до художнього оформлення ансамблю охоплюють естетичну довершеність, якість матеріалів і практичність. Якісні тканини, ретельно дібрана фурнітура й продумане конструктивне рішення є запорукою створення ансамблю, який поєднує красу, зручність і актуальність.

На підставі аналізу принципів формування художньої системи ансамблю та сучасних модних тенденцій було обрано напрям апсайклінгу як основний підхід до проєктування. Він поєднує художню цілісність, індивідуальність і екологічну відповідальність, що відповідає запитам моди 2025–2026 років. Використання апсайклінгу відкриває можливості для

творчого переосмислення матеріалів, експерименту з формою та збереження функціональності виробів.

1.1.2 Психоморфологічна характеристика цільової аудиторії споживачів

На етапі формування дизайнерської ідеї важливо чітко окреслити цільову аудиторію, для якої потенційно буде розроблятися виріб. Вивчення морфологічних параметрів фігури, психологічних особливостей, стилістичних уподобань та ціннісних орієнтирів споживача дає змогу створити концепцію виробу, що максимально відповідатиме його очікуванням. У цьому підрозділі зібрано результати комплексного аналізу потенційного споживача - як з позиції його зовнішніх характеристик, так і внутрішніх мотивацій. Такий підхід дозволяє не лише краще зрозуміти потреби цільової аудиторії, а й сформувані обґрунтовані припущення щодо майбутнього образу виробу, який буде поєднувати комфорт, індивідуальність, актуальність і екологічність.

Морфологічні ознаки споживача:

1. Розмір: 46-48.
2. Зріст: середній (приблизно 172-180 см).
3. Повнотна група: друга повнотна група.

Жінки, для яких розробляється ансамбль, мають збалансовані пропорції тіла, де зберігається гармонія між плечовим поясом, талією та лінією стегон. Постава пряма, упевнена, що свідчить про добрий фізичний стан і природну граційність. Такий тип фігури дозволяє створювати моделі, які м'яко підкреслюють силует, не обмежуючи рухів.

Даний ансамбль орієнтований на споживачів із вираженим почуттям відповідальності, гармонії та естетичного сприйняття світу. Такий підхід до дизайну особливо імпонує людям із врівноваженим, чуйним і водночас активним характером, які прагнуть втілювати соціально значущі ідеї через свій зовнішній вигляд.

За даними психодіагностики, споживачка має флегматико-сангвінічний темперамент, так званий «теплий дипломат» [10]. Цей тип темпераменту поєднує в собі життєрадісність і відкритість сангвініка з врівноваженістю і спокоєм флегматика. Люди з таким темпераментом, як правило, дружелюбні, терплячі та емоційно стабільні. Основними рисами характеру виявлено: дружелюбність і відкритість, спокій і терплячість, глибока емпатія, а також ідеалізм та миролюбність. Для неї характерні також оптимістичний погляд на життя і достатня організованість. У житті це проявляється так: у стосунках вона тепла і дбайлива, не любить конфліктів і готова прощати; на роботі - природжений організатор і натхненник, часто обирає сфери, пов'язані з людьми (психологія, освіта, дипломатія, мистецтво); у дружбі - надійна й підтримуюча, хоча може не любити, коли хтось експлуатує її доброту.

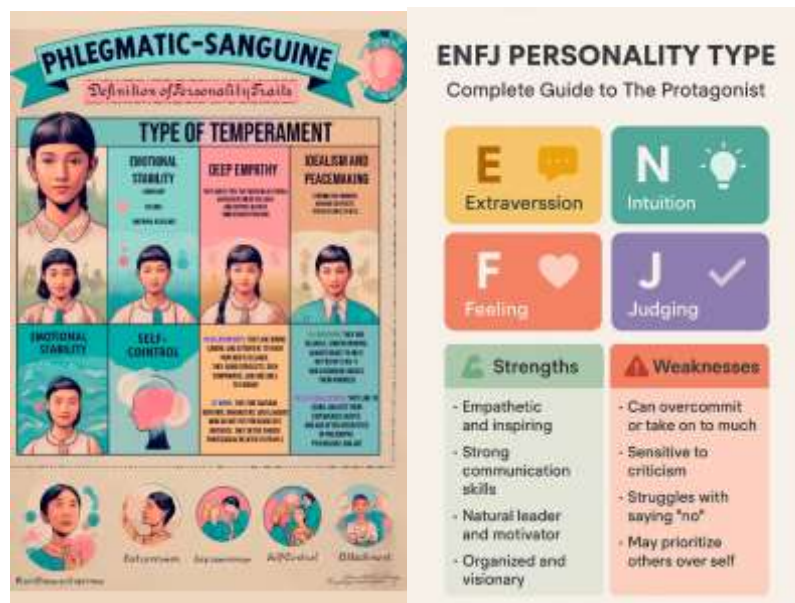


Рисунок 1.2 – Візуальне зображення психоморфологічного типу споживача

За даними тесту Майєрс-Брігґс, тип особистості споживачки - ENFJ «Протагоніст». Особистість ENFJ характеризується екстравертністю, емпатією та лідерством: це відповідальна, організована натура, яка зазвичай має широке коло знайомих і стійко підтримує соціальні зв'язки [1]. Сильні сторони її особистості - інтуїція та вміння вирішувати завдання творчо і рішуче. Водночас

слабкою стороною може бути нестача уваги до деталей та схильність іноді проявляти нетерплячість. Загалом ENFJ цінують організованість, саморозвиток і гармонійні взаємини, а також володіють високим рівнем креативності: для них характерне нестандартне творче мислення. У сукупності результати тестів показують: ця споживачка - комунікабельна, тепла, відповідальна і водночас творча особистість, яка уважна до зовнішності (особливо до кольору і стилю) і любить утверджувати свою індивідуальність через одяг.

Використовуючи мобільний застосунок Dressika, було встановлено, що колірний тип зовнішності цільового споживача належить до сезону «Холодне літо» (рис. 3), який має характерні візуальні особливості:

- Колір волосся: попелясто-русявий, світло-каштановий або темно-русявий; без вираженого теплого відблиску.
- Колір очей: сіро-блакитний, світло-зелений, сіро-карий.
- Колір шкіри: світлий або бежево-оливковий із холодним підтоном, що гармонійно поєднується з відтінками середньої насиченості.



Рисунок 1.3 – Встановлення кольоротипу зовнішності цільового споживача за допомогою мобільного застосунку Dressika із прикладом рекомендованої палітри кольорів

Представниці кольоротипу «холодне літо» відзначаються м'яким, природним контрастом між шкірою, очима та волоссям. Найкраще вони виглядають у приглушених, “припилених” тонах із прохолодною основою. Надмірно яскраві або теплі кольори з жовтуватими нотками роблять образ важчим і порушують природну гармонію. Оптимальними є відтінки сіро-блакитного, лавандового, графітового, бузкового, а також світло-денімові й попелясто-рожеві тони. Такі кольори підкреслюють витонченість рис обличчя та створюють відчуття спокою, чистоти й внутрішнього балансу.

Для ансамблю доцільно використовувати кольори холодного спектра - вибілений денім, глибокий індиго, різні кольори синього, попелясто-сірий і відтінки з ефектом вицвітання. У поєднанні з акцентами кольору іржі або міді вони створюють складну, багат шарову палітру, яка передає ідею «розбитого горизонту» - контрасту між хаосом і гармонією. Такі поєднання не лише підкреслюють природний тип зовнішності, але й відображають філософію апсайклінгу - перетворення недосконалого на естетично цінне.

Для зручності аналізу та врахування усіх необхідних характеристик споживача була створена узагальнена таблиця. У ній відображено тип особистості, характерологічні риси, відношення до одягу, а також вплив кольору на емоційне сприйняття. Таблиця дозволяє системно враховувати психологічні та морфологічні особливості, що забезпечує точні рекомендації щодо стилістичних рішень і допомагає адаптувати образ під індивідуальні потреби користувача.

Таблиця 1.1 - Характеристики споживача

Група споживачів (відношення до моди)	Тип особистості та сегмент	Характер		Відношення до одягу	Колір			Рекомендації
		тип акцентуації	основні риси		внутрішній	зовнішній		
						теплі	холодні	
Modern Classic Soft Elegance Feminine Chic Natural Chic Eclectic Chic	Аналитично-сенситивний тип ENFJ 941	Сенситивний тип	Харизматичний, збалансований, добрий, спокійний, амбіційний	Естетичний, комфортний, одержувачий	білий	Посилюють замкнутість	Сприймають контактності	позитивна кольорів залежно на темних відтінках/ контраст відтінків

1.1.3 Прогнозування та інтерпретація перспективних напрямків моди

Сучасна мода останніх сезонів поєднує суперечливі елементи: з одного боку - спортивні мотиви та «вуличний» стиль, а з іншого - романтичні чи ретро-естетики. Багато дизайнерів експериментують із міксом грубих гранжових акцентів і витончених деталей. Нижче наведено найпомітніші напрямки, які сьогодні вважаються [12].

За даними провідних модних оглядів сезону осінь-зима 2025/2026, ключовою характеристикою сучасної моди стає поєднання контрастних естетик і багат шарових стилістичних рішень. Одним із провідних напрямів залишається dark romance - неоромантична готика, що поєднує темні насичені відтінки, шкіру, щільні тканини з мереживом і декоративними елементами, як це представлено у колекціях Alexander McQueen, Rick Owens та Ann Demeulemeester, продовжуючи готичну лінію, актуальну ще з початку 2010-х років. Паралельно з цим зберігається інтерес до скульптурних силуетів із чітко акцентованою талією - переосмислення форми «пісочного годинника», яку активно використовують Dior, Givenchy та Alaïa, розвиваючи ідеї жіночності, характерні для моди 1950-х і 1980-х років. Важливу роль відіграють драпірування, плісе та складні конструктивні рішення, що формують монументальні образи та були широко представлені у вечірніх колекціях Giambattista Valli та Valentino [13].

У сезоні 2025/26 продовжують розвиватися романтичні мотиви - мереживо, напівпрозорі матеріали, декоративні оздоблення, які повертають естетику romantic revival та перегукуються з популярністю вікторіанських образів минулих сезонів [14]. Колірна палітра формується навколо стриманих базових тонів - чорного, темно-синього, графітового та молочного, які традиційно використовуються у зимових колекціях, однак доповнюються яскравими акцентами: насиченим синім, електричними та неоновими відтінками, як у показах Balenciaga та Mugler. Значного поширення набувають геометрія крою, асиметрія та нашарування фактур, що продовжує експериментальну лінію авангардної моди, актуальну ще з 1990-х років.

Окремо варто відзначити зростання ролі етичної моди: апсайклінг і переосмислення вже існуючих речей стають не лише екологічним жестом, а й повноцінною естетичною мовою, що активно використовується як у колекціях закордонних дизайнерів, так і в сучасній європейській та українській моді. Загалом, мода 2026 року демонструє прагнення до самовираження, поєднання романтики, готики, гранжу та глем-року, формуючи візуально сильні, концептуально насичені образи, що відповідають духу часу [15].



Рисунок 1.4 - головних модних тенденцій сезону осінь-зима 2025/2026
(Schiaparelli, Tom Ford, Alaïa, Saint Laurent, Alberta Ferretti)

Серед світових «нових» імен, що просувають апсайклінг, відзначимо Façon Jasmin (Бельгія): дизайнери відомі створенням «архітектурного» деніму з винтажних Levi's, виводячи апсайклінг на новий рівень. Rosie Evans (Великобританія) спеціалізується на корсетах у дусі «регентства» та «грувську», шиє їх із старих скатертин і навіть пластикової упаковки - повністю апсайклінгова концепція. Yaku (Нідерланди) розробляє високотехнологічні жакети й пуховики із переробленої нейлонової тканини

та старих ковдр (SS25 для нього був присвячений афрофутуризму). Gina Corrieri (Великобританія) відома своїми «Т-пліс» - сукнями з переплетених старих футболок, створеними для фанатів клубної моди, і цим вона демонструє, як апсайклінг може бути молодіжним та авангардним [12]. Також стиль, представлений на показі LARME (@larmemagazine) з нагоди 10-річчя видання, демонструє сучасну інтерпретацію Y2K та glam-rock естетики крізь призму декоративної надмірності [16]. В образах активно використовуються корсети з деніму, мініспідниці, гетри, багатошаровість і поєднання різних фактур, що підкреслює ідею переосмислення масових форм одягу. Такий підхід поєднує романтизовану жіночність із гранжевою зухвалістю та підтверджує актуальність цього стилю в контексті моди 2025–2026 років.

Серед українських брендів особливо виділяються KSENIASCHNAIDER (Ксенія і Антон Шнайдер), що вже багато років працює у дусі zero-waste: їхні колекції 2025-2026 демонструють корсети, жакети та сукні з повторно використаних шматків джинсу та інших матеріалів [3]. Наприклад, Pre-Fall 2025 «Army of Me» утилітарна колекція Schnaider включає спідниці та жакети, виткані з деніму-відходів, і налічує близько 600 перероблених джинсів щомісяця. STARSHAK (Львів) - бренд Марії Старчак, що базується на апсайклінгу і принтах: практично всі речі шиються із перероблених тканин, вирізняються архітектурним кроєм, мінімалістичними формами з яскравими деталями і бахромою [17]. SAPO (Ужгород), бренд Валерії Ворожинник, використовує локальні «вівчарські» шерстяні покривала, робить вовняні жакети та навіть «неординарний корсет» з елементами хюгге, що нагадує домашнє тепло [18]. Окрім того, серед українських дизайнерів апсайклінг розвивають Frolov, PLATFORMA, Poshtova Street, але наведені приклади показують, що ця тенденція охоплює широкий спектр стилів - від деніму до вовни та льону.

Загалом, апсайклінг у жіночій моді 2025-2026 постає як відповідь на попит суспільства на унікальність та екологічність. Переробка матеріалів дозволяє створювати кожен виріб «з душею» і неповторністю, підкреслюючи

індивідуальний стиль власниці. Крім того, він кардинально знижує кількість відходів у виробництві - про що свідчить приклад Ksenia Schnaider, яка уже переробила десятки тонн джинсу. Мода дедалі більше цінує історію речей: бренди й дизайнери використовують залишки минулих колекцій і вінтажні тканини, що відповідає світовому тренду на свідоме споживання.



Рисунок 1.5 – Моделі жіночих комплектів (корсет, спідниця, гетри) сезон 2025-2026р.

Таким чином, апсайклінг-одяг поєднує запити сучасних споживачів - екологічність, індивідуальність і актуальний стиль - і саме тому цей напрям є вкрай перспективним у жіночій моді майбутнього.

1.1.4 Аналіз та вибір стильового вирішення моделей художньої системи

На етапі формування художньої концепції було проаналізовано сучасні модні тенденції та напрями розвитку апсайклінгу в одязі. Результати дослідження засвідчили, що поряд із мінімалістичними еко-капсулами дедалі активніше розвиваються напрями, орієнтовані на вуличне самовираження, деконструкцію та навмисну недосконалість форм. До таких естетик належать

upcycled grunge, deconstructed streetwear, Y2K-rework, distressed denim та street-romantic upcycling, у межах яких вторинні матеріали стають засобом візуального протесту та індивідуальної ідентифікації. З огляду на це для подальшої роботи було обрано напрям street grunge, який поєднує естетику вулиці, багат шаровість, «зношені» фактури та екологічно відповідальний підхід до використання деніму.

Обраний стиль базується на поєднанні гранж-естетики 1990-х років із сучасним стрітвир-контекстом. Йому притаманні грубі конструктивні лінії, асиметрія, відкриті або акцентовані шви, ефекти потертості, нашарування елементів і візуальна «незавершеність», яка є свідомим дизайнерським прийомом. У межах апсайклінгу street grunge не сприймається як недбалість, а навпаки - як спосіб переосмислення вже зношених речей, підкреслення їхньої історії та трансформації у нову форму, це не про агресивність, а про внутрішню силу та сміливість бути собою, навіть якщо одяг створений із «чужих» або вже відпрацьованих речей. Девіз художньої системи сформульовано як «Shattered horizon» («Розбитий обрій»). Він відображає ідею: те, що зламалося, можна не просто відремонтувати, а переосмислити, зібравши з фрагментів щось сильніше, цікавіше й особистісно значуще.



Рисунок 1.6 - Мудборт з джерелом натхнення

Джерелом натхнення для формування стильового рішення стало поєднання кількох візуальних образів: нічного міста з його холодним сяйвом вітрин, відблисків неону на металевих поверхнях, глибини океану та темного неба за ілюмінатором літака. Саме ці мотиви лягли в основу авторського мудборду (рис.6), де поєднані фрагменти архітектури мегаполісів, абстрактні фігуративні ілюстрації, текстури хвиль, зображення нічних пейзажів та підбірка відтінків Pantone у синій, темно-синій та молочній гамі. Усі ці елементи формують асоціативний ряд: глибина - спокій - інтелект - сила - чистота - новий початок.

Вибір кольорової гами для ансамблю «Shattered Horizon» безпосередньо пов'язаний із цією системою асоціацій.

- Синій виступає базовим кольором, пов'язаним із ідеями стабільності, довіри та креативності. У контексті апсайклінгу він символізує «оновлену класику» - звичні джинси, які отримують іншу форму та зміст.
- Темно-синій (індиго, нічний морський) поглиблює образ, додає йому драматичності та сценоїдності, перегукуючись із рок-естетикою: це колір нічної сцени, глибокої тіні, з якої виходить персонаж.
- Молочний, майже вибілений відтінок деніму підтримує тему «стертості» та часу, водночас створює відчуття чистоти й повітря. Він пом'якшує контраст синіх тонів, забезпечуючи баланс між жорсткістю ліній і жіночністю форми.

Таким чином, колірна система працює як візуальна мова: синій «говорить» про розумну, продуману моду, темно-синій - про внутрішню силу й сценічність, молочний - про новий початок, світлі обрії після «розбитого горизонту».

Важливим етапом стала побудова мудборду, який виконує роль не лише естетичної добірки, а й інструмента фіксації стильових орієнтирів. На ньому відображено не окремі речі, а атмосферу майбутнього ансамблю: графічність силуетів, змішання деніму різних відтінків, поєднання жорстких конструктивних ліній корсету з м'якішим драпірованим низом, акцент на гетрах як на знаковому елементі сучасних молодіжних луків. Саме через

мудборд було сформовано вирішальні критерії стилю: багат шаровість, деформація звичних форм, виражена лінія талії, акценти на ногах, комбінування «стертих» і насичених відтінків деніму.

Обраний напрям street grunge upcycling дозволяє поєднати кілька ключових аспектів, важливих для цільового споживача. По-перше, це самовираження та унікальність - кожен виріб має індивідуальний характер і не виглядає серійним. По-друге, комфорт і функціональність, адже street grunge орієнтований на повсякденне носіння та свободу руху. По-третє, екологічність - використання перешитого деніму й залишків матеріалів відповідає запиту молодшої аудиторії на відповідальне споживання без втрати актуальності та стилістичної виразності.

Отже, аналіз сучасних тенденцій, практик апсайклінгу та особистих асоціацій автора проєкту зумовив вибір стилю street grunge як провідного художнього рішення. Саме цей напрям дозволяє поєднати ідею трансформації старих матеріалів, урбаністичну естетику та актуальні силуетні рішення, формуючи образ, що відповідає вимогам моди 2025-2026 років і запитам сучасного споживача.

1.2 Розробка технічної пропозиції

1.2.1 Генерування композиційних рішень моделей-ідей художньої системи

Композиція є системоутворювальним чинником у процесі формотворення ансамблю «Shattered Horizon», оскільки забезпечує єдність художнього задуму, конструктивної побудови та візуального сприйняття. Вона передбачає упорядкування форми, кольору, пропорцій, ритму та фактури з метою досягнення естетичної цілісності виробів. У процесі проєктування застосовано основні принципи композиції - гармонійність,

пропорційність, цілісність та контраст, адаптовані до концепції апсайклінгового дизайну.

Силует. Силует визначає контур виробу та слугує базовим засобом вираження художнього образу. В ансамблі переважають видовжені, м'яко структуровані лінії, що формують елегантну вертикальність і створюють враження руху. Корсет відзначається помірним приляганням до фігури, спідниця має розширення донизу, а гетри завершують силует, забезпечуючи візуальну цілісність композиції.

Форма. Форма є об'ємно-просторовим проявом конструкції виробу, що відображає його взаємодію з тілом людини. В ансамблі використано комбінацію жорстких і м'яких об'ємів, що дозволяє досягти балансу між статичністю та динамічністю. Такий підхід забезпечує гармонійне поєднання конструктивної чіткості й пластичності форми.

Поверхня та фактура. Поверхня відображає характер матеріалу та впливає на тактильне й оптичне сприйняття виробу. У ансамблі поєднано фактури грубого деніму з м'яким трикотажем і сітчастими вставками, що створює контрастну взаємодію поверхонь. Фактурні ефекти посилюють художню виразність, формуючи складну багат шарову композицію.

Колір. Колір є одним із ключових засобів формотворення і несе важливе емоційно-семантичне навантаження. Основна палітра ансамблю базується на холодних відтінках синього, графітового, сталевого та світло-сірого, які символізують глибину, спокій і внутрішню рівновагу. Додаткові акценти у вигляді фіолетових і сріблястих тонів створюють контраст і надають композиції виразності.

Оздоблення та деталі. Оздоблення виступає засобом підсилення стилістичної ідентичності виробу. Використані елементи - декоративні строчки, металеві блискавки, ручні аплікації та вставки з перероблених тканин - забезпечують гармонійне поєднання функціональності й естетики. Вони підкреслюють ідею апсайклінгу як поєднання технологічного переосмислення та творчої інтерпретації матеріалів.

Пропорції. Пропорції визначають співвідношення частин виробу та їхню узгодженість у межах загальної форми. У моделях ансамблю дотримано логічного балансу: вузький верх поєднується з об'ємним низом, а вертикальні лінії створюють ілюзію витягнутості силуету. Застосування правил “золотого перетину” сприяє гармонійності композиції.

Симетрія та нюанс. Симетрія забезпечує візуальну стабільність, тоді як нюанс створює плавні переходи між формами та кольорами. В ансамблі реалізовано поєднання симетричних елементів конструкції з асиметричними вставками, що надає образу сучасності та індивідуальності.

Ритм і гармонія. Ритм проявляється через повторюваність конструктивних та декоративних елементів, що формують узгоджений візуальний темп композиції. У ансамблі це досягається повторенням швів, кольорових переходів та фактурних вставок. Гармонія досягається збалансованістю всіх компонентів, завдяки чому ансамбль сприймається як єдина художньо-конструктивна система.

Під час розроблення ескізів моделей ансамблю було враховано ключові принципи гармонійності, пропорційної рівноваги та контрастного поєднання форм і матеріалів.

Для візуалізації образу та пошуку оптимальних стилістичних рішень було використано Leonardo AI, у якому за допомогою детально сформульованого промту було задано бажану стилістику, силуетні характеристики, матеріали й настрій образу, а негативний промт дозволив виключити небажані риси, випадкові стилістичні домішки та невідповідні форми [19]. Композиційна побудова ансамблю базується на доцільному поєднанні конструктивних і декоративних елементів, що забезпечує цілісність і виразність образу, а також відповідність заданій художній концепції. Особливу увагу приділено узгодженню естетичних рішень із технологічними вимогами, завдяки чому досягнуто балансу між художньою формою та практичною функціональністю. Розроблений ансамбль повною мірою відображає концепцію художньої системи, у якій поєднуються можливості цифрового проектування, елементи апсайклінгу, сучасна модна естетика та екологічно свідомий підхід до створення одягу (додаток А)

1.2.2 Формування моделей-пропозицій художньої системи

На основі проведеного композиційного аналізу згенеровано три моделі ансамблів, які найповніше відображають концепцію екологічного дизайну та відповідають художньо-конструктивним принципам колекції. Відібрані варіанти вирізняються цілісністю композиції, гармонійним поєднанням форм і фактур, що забезпечує подальшу практичну реалізацію проєкту в межах обраного стильового напрямку.



Рисунок 1.7 - Зображення моделі пропозиції №1

Модель №1

Корсет жіночий, прилеглого силуету, повсякденного призначення, виготовлений з джинсової тканини, дожиною вище лінії стегон, на підкладці. Застібка центральна, однобортна, оброблена застібкою-блискавкою. Пілочка складається з шести відрізнних конструктивно-декоративних вертикальних

членувань, і двох відрізних горизонтальних членувань верху та низу. Між боковими та середніми членуваннями спроектовані розрізи. Також на верхньому горизонтальному членуванні розміщуються два декоративних клапана. Спинка складається з п'яти відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань, і двох відрізних горизонтальних членувань верху та низу. Верхній зріз корсету оброблений обшивкою. Корсет виготовлений на підкладці, яка відповідає кольору основної тканини. Підкладка пришивна до нижнього членування виробу. Низ виробу оброблений одним великим та двома маленькими горизонтальними членуваннями. Оздобленням виробу слугують декоративні строчки на: бічних та центральних частинах пілочки, бічних частинах спинці, на верхніх та нижніх членуваннях пілочки та спинки, а також на накладних клапанах розміщені на пілочки.

Жіноча спідниця, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлена з бавовняної тканини, довжиною до колін, Переднє полотнище складається з центральної та бічної частини. Зшиті припуски центральної та бічної частини полотнища розрасовані та прошиті по краю, через які протягнуто шнур з вдягнутим металевим фіксатором для шнура. Верхній зріз полотнища призібраний в збірку. В бічній частині спроектована кишенька в шві. Заднє полотнище складається з центральної та бічної частини. Зшиті припуски центральної та бічної частини полотнища розрасовані та прошиті по краю, через які протягнуто шнур з вдягнутим металевим фіксатором для шнура. Верхній зріз полотнища призібраний в збірку. Виріб застібається на потайну тасьму-блискавку в бічному шві. Верхній зріз оброблений кокеткою з рельєфами. Кокетка має підкладку з основної тканини. Низ виробу оброблений швом у підгин з обметаним зрізом. Оздобленням виробу є строчки розташовані біля кишень, потайної тасьми-блискавки, середні шви полотнищ та низ виробу, а також металеві фіксатори для шнурів.

Гетри жіночі, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлені з бавовняної тканини, довжиною вище рівня коліна і до низу. На передніх половинах в бічних зрізах розміщуються

декоративні деталі з влаштованими люверсами, в яких протягнуті шнури. Бічні зрізи не прошиті до кінця утворюючи розрізи, які оброблені швом у підгин з обметаним зрізом. На задніх половинках гетрів бічні зрізи не прошиті до кінця утворюючи розрізи, які оброблені швом у підгин з обметаним зрізом. Верхній зріз гетрів оброблений обшивкою. Верхній зріз обшивки оброблений односторонніми складками з різними напрямками, де зі сторони задніх половинок утворюють зустрічну складку. В бічних зрізах обшивки влаштовані люверси, через які протягнуті шнури. Нижні зрізи гетрів оброблені швом у підгин з обметаним зрізом з вдома строчками. Оздобленням виробу слугують декоративні вставки з люверсами, оздоблювальні строчки в нижніх зрухах та шнури.



Рисунок 1.8 - Зображення моделі пропозиції №2

Модель №2

Корсет жіночий, прилеглого силуету, повсякденного призначення, виготовлений з джинсової тканини, дожиною вище лінії стегон, на підкладці. Застібка центральна, однобортна, оброблена застібкою-блискавкою. Пілочка

складається з шести відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань. У верхньому зрізі пілочки розміщуються два декоративних клапана, які захищаються на 2 кнопки. Спинка складається з чотирьох відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань. Верхній зріз корсету оброблений обтачним швом в розкол. Від краю зрізу прокладено декоративну строчку. Корсет виготовлений на підкладці, яка відповідає кольору основної тканини. Низ виробу оброблений накладним швом з двома закритими зрізами. Від краю зрізу прокладено декоративну строчку. Оздобленням виробу слугують декоративні строчки на: бічних та центральних частинах пілочки, бічних частинах спинці, на верхніх та нижніх зрізах пілочки та спинки, а також на накладних клапанах розміщених на пілочки.

Жіноча спідниця, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлена з тонкої джинсової тканини, довжиною до колін. Переднє полотнище складається з центральної та бічних частин. На зшитих припусках центральної та бічної частини полотнища спроектовано збірку від низу до середини спідниці. Верхній зріз полотнища призібраний в маленьку збірку. Заднє полотнище складається з центральної та бічних частин. На зшитих припусках центральної та бічної частини полотнища спроектовано збірку від верхньої лінії стегон до нижньої лінії стегон. Виріб застібається на потайну тасьму-блискавку в бічному шві. Верхній зріз оброблений фігурною кокеткою. Низ виробу оброблений швом у підгин з обметаним зрізом. Оздобленням виробу є строчки розташовані біля кокетки, середні шви переднього полотнища, середній зріз заднього полотнища, потайної тасьми-блискавки та низ виробу, та збірка по середнім зрізам переднього полотнища.

Гетри жіночі, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлені з бавовняної тканини, довжиною нижче рівня коліна і до рівня щиколоток. На передніх половинах в бічних зрізах розміщуються декоративні деталі з влаштованими люверсами, в яких протягнуті шнури. На задніх половинках гетрів не спроектовано певних

особливостей. Верхній зріз гетрів оброблений цільнокроєною обшивкою швом у підгин з обметаним зрізом з вдома строчками. До нижнього зрізу обшивки пришта еластична тасьма. Нижні зрізи гетрів оброблені швом у підгин з обметаним зрізом. Оздобленням виробу слугують декоративні вставки з люверсами, оздоблювальні строчки по краям декоративних вставок, шнурівка та бантики зі шнуру, які пришиті до середини нижнього зрізу обшивки.



Рисунок 1.9 - Зображення моделі пропозиції №3

Модель №3

Корсет жіночий, прилеглого силуету, повсякденного призначення, виготовлений з джинсової тканини, дожиною вище лінії стегон, на підкладці. Застібка центральна, однобортна, оброблена застібкою-блискавкою. Пілочка складається з шести відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань. Спинка складається з п'яти відрізних конструктивно-

декоративних вертикальних членувань. Верхній зріз корсету оброблений обтачним швом в розкол. Від краю зрізу прокладено декоративну строчку. Корсет виготовлений на підкладці, яка відповідає кольору основної тканини. Низ виробу оброблений накладним швом з двома закритими зрізами. Від краю зрізу прокладено декоративну строчку. Оздобленням виробу слугують декоративні строчки на: бічних та центральних частинах пілочки, бічних частинах спинці, на верхніх та нижніх зрізах пілочки та спинки.

Жіноча спідниця, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлена з бавовняної тканини, довжиною вище колін. Переднє полотнище складається з однієї цільної деталі та має формоутворюючі глибокі закладені складки, рівномірно розташовані по всій ширині переду. Заднє полотнище також складається з однієї цільної деталі та має формоутворюючі глибокі закладені складки, рівномірно розташовані по всій ширині переду. Виріб застібається на потайну тасьму-блискавку в бічному шві. Верхній зріз оброблений фігурною кокеткою з рельєфами. Низ виробу оброблений швом у підгин з обметаним зрізом. Оздобленням виробу є формотворчі складки, розташовані на передньому та задньому полотнищах, а також оздоблювальні машинні строчки по лінії нижнього краю виробу та у місці вшивання потайної тасьми-блискавки.

Гетри жіночі, повсякденного призначення, приталеного силуету та розширеного до низу, виготовлені з джинсої тканини, довжиною нижче рівня коліна і до рівня щиколоток. Передні половина розділена на дві частини з влаштованими люверсами на передніх зрізах, в яких протягнуті шнури. На задніх половинках гетрів не спроектовано певних особливостей. Верхній зріз гетрів оброблений цільнокроєною обшивкою швом у підгин з обметаним зрізом з двома строчками. До нижнього зрізу обшивки пришта еластична тасьма. Нижні зрізи гетрів оброблені швом у підгин з обметаним зрізом. Оздобленням виробу слугують декоративні вставки з люверсами, оздоблювальні строчки по краям декоративних вставок, шнурівка та бантики зі шнуру

1.3 Структурування та оптимізація вимог до виробів художньої системи

На сучасному етапі розвитку модної індустрії жіночий корсет активно повертає свої позиції як актуальний елемент гардероба. Його популярність обумовлена не лише естетичною привабливістю, а й універсальністю у поєднанні з різними стилістичними образами. Корсет сьогодні - це не лише функціональний виріб, а й символ жіночності та стилю. Саме тому в межах цього проєкту було вирішено створити модель жіночого джинсового корсету, яка б відповідала сучасним тенденціям та потребам споживачів.

Щоб обґрунтувати доцільність створення такого виробу, було проведено низку досліджень, спрямованих на оцінку його актуальності, споживчих очікувань і конкурентоспроможності на ринку. Зокрема, було організовано онлайн-опитування за допомогою Google Forms, у якому брали участь респонденти з цільової аудиторії - дівчата та жінки віком від 18 до 35 років. Учасники анкетування висловлювали свої уподобання щодо стилю, функціональності та доцільності включення корсету до повсякденного або святкового гардероба.

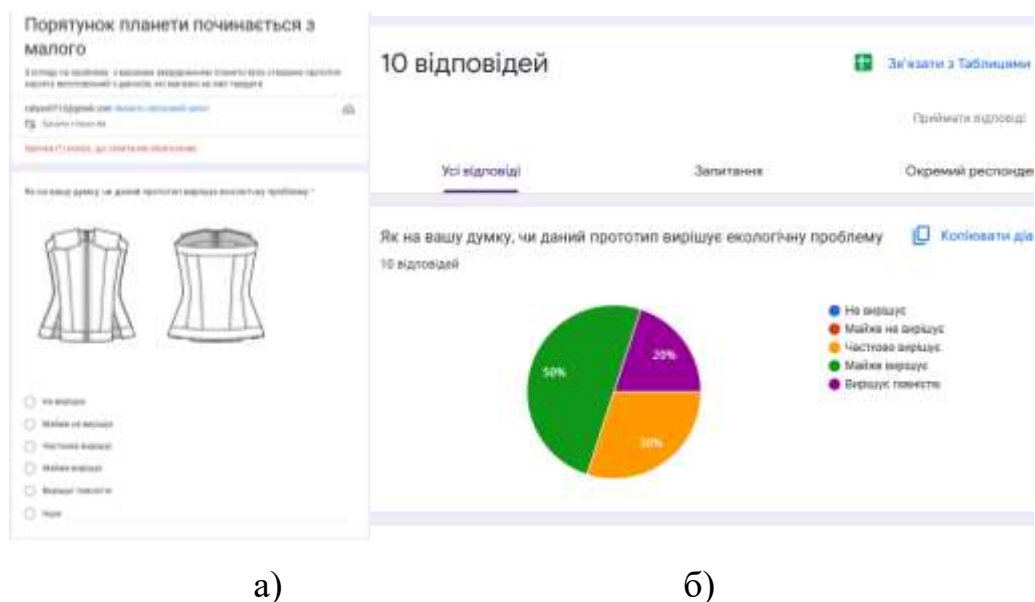


Рисунок 10 - Результати оцінювання ідеї ансамблю: а) тестова форма опитування за допомогою Google Forms, б) результати аналізу опитування представлені у вигляді діаграми

Результати опитування підтвердили високий рівень зацікавленості - більшість опитаних вважають, що корсет є доречним у сучасному образі, як окрема частина вбрання або як декоративно-конструктивний елемент. Результати оцінювання та форма предсталені на рисунку 1.10.

Наступним етапом дослідження стало визначення вагомості основних споживчих властивостей тканини для виготовлення корсету. З цією метою було проведено рангове опитування серед 10 експертів галузі. Їм запропонували розподілити 12 характеристик матеріалу відповідно до ступеня їх важливості.

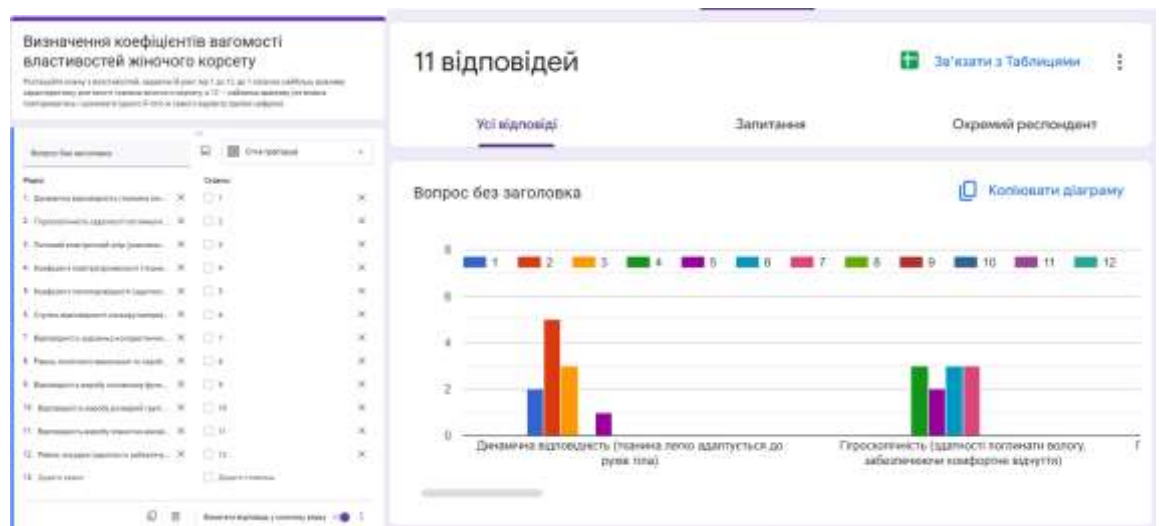


Рисунок 1.11 - Результати опитування вагомостей основних споживчих властивостей тканини

Для перевірки узгодженості експертних оцінок проведено статистичний аналіз за коефіцієнтом конкордації W , який становить 0,61, що свідчить про високий рівень погодженості думок респондентів. Це підтверджує об'єктивність отриманих результатів і коректність методики, а також забезпечує достовірну основу для подальшого вибору конструктивних, технологічних та стильових рішень у межах художньої системи.

$$W = \frac{12 \cdot 8773}{10^2(12^3 - 12) - 10 \cdot 0} = 0,61 \quad (1.1)$$

Узгодженість думок експертів підтверджено: коефіцієнт конкордації $W = 0,61 \geq 0,6$, а значущість перевірено за критерієм Пірсона ($\chi^2 = 67,1 > \chi^2_{\text{табл}}$)

= 24,7 при ймовірності 0,99). Це дозволяє здійснити подальший розрахунок коефіцієнтів вагомості кожного показника, результати яких подано в таблиці 1.2.

Таблиця 1.2 – Результати експертної оцінки вагомості одиничних показників

Експерт	Рангова оцінка одиничних показників												\bar{S}
	X ₁	X ₂	X ₃	X ₄	X ₅	X ₆	X ₇	X ₈	X ₉	X ₁₀	X ₁₁	X ₁₂	
1	3	6	5	7	9	11	12	10	8	2	4	1	78
2	1	5	9	3	7	8	6	4	2	10	12	11	78
3	2	7	6	8	10	9	12	11	3	1	4	5	78
4	2	4	10	3	8	7	6	5	1	9	12	11	78
5	3	6	12	2	9	7	4	5	1	10	11	8	78
6	5	7	6	8	10	9	11	12	1	2	4	3	78
7	2	7	11	4	6	8	5	3	1	9	12	10	78
8	2	4	10	3	7	8	6	5	1	9	12	11	78
9	1	4	12	3	9	6	5	10	8	7	11	2	78
10	1	4	10	2	8	7	6	5	3	9	12	11	78
S_i	22	54	91	43	83	80	73	70	29	68	94	73	780
\bar{S}	65												-
Δ_i	43	54	26	22	18	15	8	5	36	3	29	8	267
$(\Delta_i)^2$	1849	2916	676	484	324	225	64	25	1296	9	841	64	8773
m·n - S _i	98	66	29	77	37	40	47	50	91	52	26	47	660
γ_i	0,15	0,10	0,04	0,12	0,06	0,06	0,07	0,08	0,14	0,08	0,04	0,07	1,0
1/n	0,0833												
γ_i^*	0,15	0,10	-	0,12	-	-	-	-	0,14	-	-	-	0,51
γ_{i0}	0,29	0,20	-	0,24	-	-	-	-	0,27	-	-	-	1,0

Найвищі коефіцієнти вагомості отримали такі властивості: динамічна відповідність ($\gamma_1 = 0,29$), функціональна відповідність ($\gamma_9 = 0,27$), повітропроникність ($\gamma_4 = 0,24$) та гігроскопічність ($\gamma_2 = 0,20$). Такий підхід дав змогу виділити пріоритетні параметри при виборі текстильного матеріалу, які найбільше впливають на зручність, практичність і експлуатаційні характеристики виробу.

Крім того, в межах підрозділу було здійснено аналіз конкурентоспроможності проєктованого виробу. Для цього на основі визначених властивостей матеріалів був розрахований комплексний показник конкурентоспроможності жіночого джинсового корсету. Розрахунок

здійснювався за чотирма різними методиками: середнім арифметичним, геометричним, квадратичним та гармонічним способами.

Найвищі результати були отримані при розрахунку середнім арифметичним способом (0,811) та квадратичним способом (0,854), що свідчить про високу відповідність виробу очікуванням споживачів за основними експлуатаційними параметрами. Водночас деякі властивості, зокрема повітропроникність, виявилися менш вираженими та потребують додаткової уваги при виборі сировинного складу або технологічних рішень у процесі виготовлення.

Отже, проведене дослідження у межах підрозділу дозволило комплексно оцінити як попит на виріб, так і основні вимоги до його конструктивних та експлуатаційних характеристик. Обґрунтування актуальності корсету як сучасного елементу жіночого одягу, разом з аналізом конкурентних переваг, підтверджує доцільність подальшого розроблення моделі з урахуванням обраної концепції, матеріалів і технологій виготовлення. Такий підхід забезпечить не лише відповідність моделі сучасним трендам, а й її практичність, зручність та високі експлуатаційні якості.

1.4 Розробка технічного завдання на проєктування базового виробу художньої системи

Технічне завдання (ТЗ) є основним нормативно-технічним документом, що визначає концептуальні, конструктивні та експлуатаційні параметри майбутнього виробу. Воно встановлює цільове призначення, вимоги до якості, функціональні характеристики, техніко-економічні показники, а також етапи й порядок розроблення конструкторської документації. ТЗ виступає методологічною базою, на якій ґрунтується весь процес проєктування - від художньої ідеї до серійного або індивідуального виготовлення одягу. У ньому фіксуються основні відомості про замовника,

розробника, цільову групу споживачів, параметри типових фігур, перелік матеріалів і фурнітури, а також вимоги до технологічного процесу, надійності, ергономічності та безпеки готового виробу.

Розроблення технічного завдання на проектування базової моделі художньої системи «ансамбль» передбачає всебічне визначення її конструктивно-технологічних та естетичних параметрів. На етапі узгодження ТЗ воно стає спільним орієнтиром для дизайнерів, конструкторів, технологів і виробничих фахівців, забезпечуючи єдине розуміння концепції майбутнього виробу й послідовності етапів його створення. Завдяки цьому технічне завдання є ключовим інструментом, який гарантує цілісність, точність і практичну реалізованість дизайнерського задуму.

Технічне завдання на розробку художньої системи моделей одягу
 Організація розробник ФОП «Ремарчук Ю.П.» м. Чернівці
 Найменування і призначення виробу ансамбль жіночого одягу повсякденного призначення
 Повнотно-вікова група молодша вікова група, 2-га повнотна група
 Група споживачів жінки з помірними параметрами фігури
 Найменування основного матеріалу джинс (денім), бавовна
 Основа для створення системи (джерело творчості, девіз) «Shattered Horizon»
 Вихідний розмір 170-96-104
 Рекомендовані розміри 164-84-96; 164-92-104
 Шифр системи та моделей, які входять до неї К 1-2025
 Вимоги до моделей ергономічні, естетичні, технологічні, екологічні, експлуатаційні
 Короткий опис ТБК Корсет приталеного силуету на підкладці, спідниця приталеного силуету та розширеного до низу з кокеткою, гетри жіночі приталеного силуету та розширеного до низу з декоративними вставками на шнурівки
 Виконавець Яскевич К.В.

Висновки

Розроблення художньої системи ансамблю «Shattered Horizon» охопило всебічне вивчення творчих, конструктивних та екологічних аспектів сучасного дизайну одягу. У межах виконання роботи було сформовано концепцію, що поєднує естетику апсайклінгу з актуальними принципами сталого виробництва. Застосування комплексного підходу дозволило інтегрувати художнє бачення, аналітичні дослідження й технологічні рішення в узгоджену дизайнерську систему. Початковий етап передбачав визначення морфологічних і психологічних характеристик цільової аудиторії, що стало основою для добору конструктивних параметрів та стилістичних акцентів. Обраний напрям дав змогу створити багат шарову естетичну концепцію, у якій поєднано мотиви урбаністичної архітектури, хвильових структур та глибоких холодних кольорів. Обґрунтований вибір матеріалів - переробленого деніму, бавовни та відновлених текстильних основ - забезпечив відповідність екологічним вимогам та передав необхідні фактурні й колористичні характеристики.

Композиційний аналіз охоплював дослідження силуетних, формотворчих, кольорових та декоративних рішень виробів. Особливого значення надано взаємодії текстур, ритму ліній та стилістичним контрастам, що забезпечили цілісність ансамблю та його відповідність заявленій естетиці.

Важливим етапом стало проведення експертного оцінювання, яке дало можливість кількісно визначити найзначущі критерії якості та з'ясувати пріоритети щодо характеристик матеріалів. Побудована апріорна діаграма та розрахунок коефіцієнта конкордації $W = 0,61$ підтвердили достатній рівень узгодженості думок фахівців, що забезпечує об'єктивність обраних рішень і підсилює аргументованість дизайнерських висновків.

На підставі проведених досліджень було відібрано три моделі-пропозиції, які найповніше відображають художню концепцію ансамблю. Сформоване технічне завдання структурує ключові показники якості,

конструктивні вимоги та стилістичні характеристики, що забезпечують логічну спадкоємність усіх етапів подальшого проєктування.

Таким чином, створення ансамблю стало результатом системної, методично виваженої роботи, що поєднала науковий аналіз, дизайнерську інтерпретацію та екологічну ідеологію. Розроблений ансамбль демонструє можливість інтеграції апсайклінгу у високі стандарти сучасного дизайну, відповідаючи очікуванням споживача та тенденціям розвитку легкої промисловості.


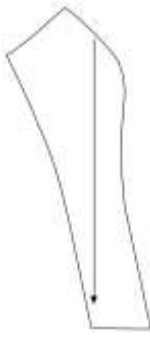
2 ПРОЄКТНО-КОНСТРУКТОРСЬКА ПРОРОБКА ХУДОЖНЬОЇ СИСТЕМИ

2.1 Типове проєктування виробів художньої системи








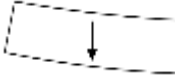



2.1.1 Деталювання виробів з урахуванням інноваційних технологій

Розпочинати деталювання швейного виробу доцільно з аналізу його конструктивно-модельних характеристик [20]. На попередньому етапі кваліфікаційної роботи було представлено три модельні пропозиції жіночих ансамблів, кожен із яких включає три елементи одягу. Для подальшої роботи обрано базовий виріб - корсет, оскільки саме він має найбільшу кількість деталей і найскладнішу конфігурацію формотворчих ліній. Деталізована структура моделей-пропозицій чоловічих пальт подана у таблиці 2.1.

Таблиця 2.1. - Характеристика деталей моделей-пропозицій

Найменування виробу, деталі	Номер моделі-пропозиції		
	МП1	МП2	МП3
1	2	3	4
Передня частина пілочки	 <p>ПЧП1</p>	ПЧП1	ПЧП1
Середня частина пілочки	 <p>СЧП1</p>	ПЧП1	СЧП1

Кінець таблиці 2.1

1	2	3	4
Бічна частина пілочки	 БЧП1	 БЧП2	БЧП2
Бічна частина спинки	 БЧС1	ПЧП1	ПЧП1
Середня частина спинки	 СЧС1	ПЧП1	ПЧП1
Центральна частина спинки	 ЦЧС1	ПЧП1	ПЧП1
Верхня частина пілочки	 ВЧП1	-	-
Центральна нижня частина пілочки	 ЦНЧП1	-	-
Бічна нижня частина пілочки	 БНЧП1	-	-
Верхня частина спинки	 ВЧС1	-	-
Нижня частина спинки	 НЧС1	-	-
Клапан	 К1	К1	-

2.2 Розробка прогресивного конструктивного вирішення виробів художньої системи

2.2.1 Розробка і побудова кресленика конструкції базової моделі

Вироби ансамблю, що створені в межах художньої системи екологічно орієнтованого дизайну, розраховані на виготовлення в умовах індивідуального та дрібносерійного виробництва ФОП «Ремачук Ю.П.». Тому під час проектування конструкцій було застосовано методики, що відповідають чинним стандартам антропометричних характеристик жіночих фігур і забезпечують необхідну точність посадки виробів [21,]. Використання стандартизованих параметрів дає можливість адаптувати моделі для подальшого тиражування у реальних виробничих умовах.

Ключовим етапом стала розробка конструкції базового виробу ансамблю - джинсового корсета, який потребує високої точності побудови через складність силуету, наявність жорстких зон підтримки та використання матеріалу вторинного походження. Конструктивне проектування корсета, а також моделювання спідниці та гетрів виконувалося у середовищі САПР «Julivi», що дало змогу автоматизувати розрахунки, підвищити точність побудови лекал та врахувати специфіку апсайклінгових матеріалів, які можуть відрізнятися за щільністю та пластичністю [22].

Для побудови базової конструкції корсета було обрано методику «Мюллер і син», що є однією з найбільш універсальних і науково обґрунтованих систем конструювання жіночого одягу. Система Мюллера базується на принципах пропорційних розрахунків та аналітико-графічних залежностей, що враховують балансні лінії, силуетну форму та особливості посадки. Особливістю методики є детальний розрахунок прибавок на вільне облягання з урахуванням призначення виробу, жорсткості матеріалу та модельного рішення, що особливо важливо при роботі з денімом, який має обмежену розтяжність.

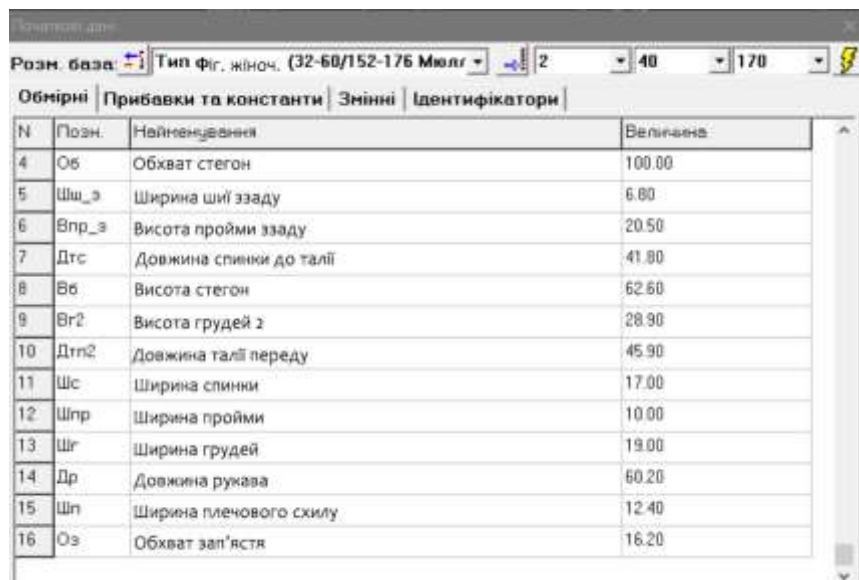
В АРМ «Дизайнер» САПР «Julivi» було використано готову базову основу БО корсаж за методикою Мюллера, яка слугувала фундаментом для подальшого моделювання. На її основі виконано розробку форми джинсового корсета з урахуванням ескізного задуму ансамблю: уточнено положення та довжину виточок, змінено конфігурацію ліній рельєфів, скориговано конструктивні членування відповідно до асиметричних декоративних елементів та особливостей апсайклінгової концепції.

Обрані розмірні параметри - 170-96-104 для осіб із другою повнотою групою - відповідають морфологічним характеристикам цільової аудиторії ансамблю та забезпечують точність побудови. Початкові розмірні дані були отримані з модуля «Початкові дані» АРМ «Дизайнер», що гарантувало узгодженість конструктивних розрахунків на всіх етапах роботи.

Показники розмірних характеристик типової фігури наведено на рисунках 2.1-2.3 у вигляді фрагментів інтерфейсу АРМ «Дизайнер» САПР «Julivi» з вікна «Початкові дані». У ході модифікації було уточнено конфігурації виточок, лінії зрізів і конструктивні членування відповідно до ескізу, силуетної характеристики та модельних особливостей виробу.

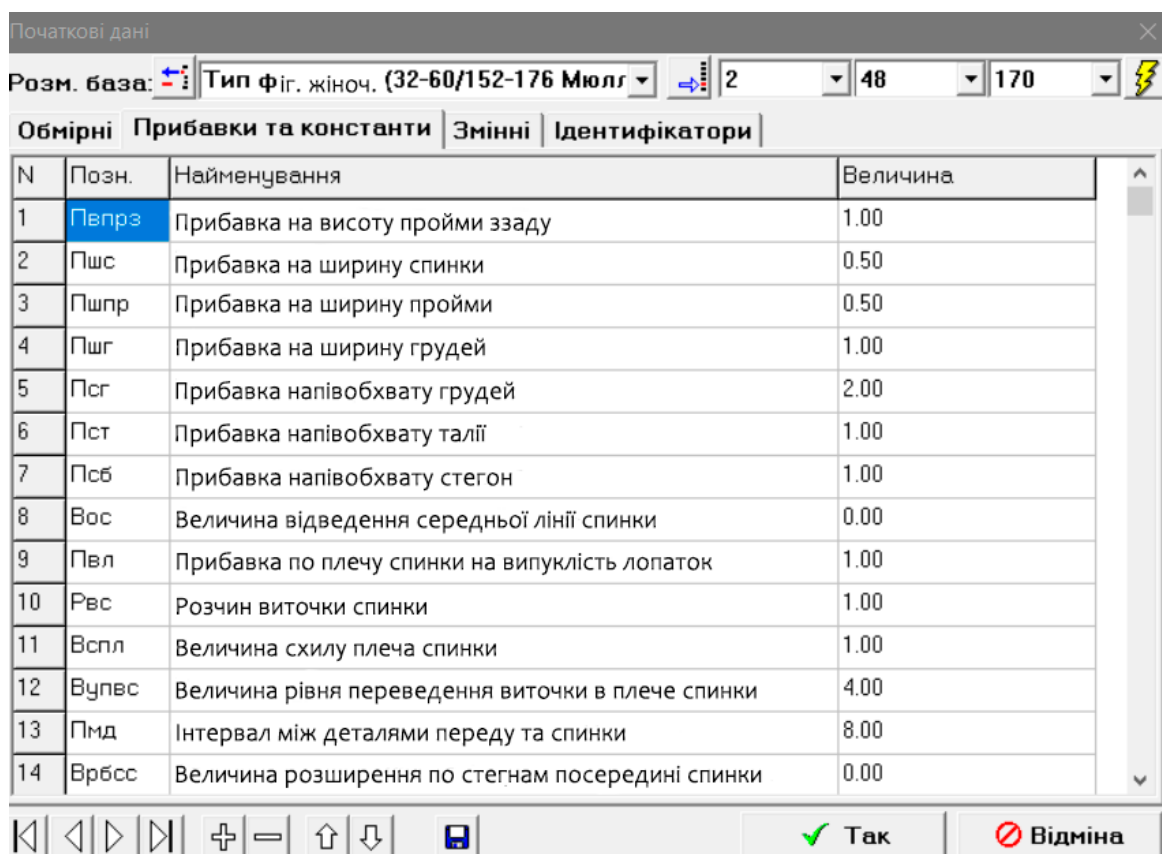
N	Позн	Найменування	Величина
1	Р	Зріс	170.00
2	Ог	Обхват грудей	92.00
3	От	Обхват талії	76.00
4	Об	Обхват стегон	100.00
5	Шш_з	Ширина ший ззаду	6.80
6	Впр_з	Висота пройми ззаду	20.50
7	Дтс	Довжина спинки до талії	41.80
8	Вб	Висота стегон	62.60
9	Вг2	Висота грудей 2	28.90
10	Дтп2	Довжина талії переду	45.90
11	Шс	Ширина спинки	17.00
12	Шпр	Ширина пройми	10.00
13	Шг	Ширина грудей	19.00
14	Др	Довжина рукава	60.20

Рисунок 2.1 - Скрін робочого поля АРМ Дизайнер САПР «JULIVI», а саме вибору початкових даних в вкладці « Обмірні »



N	Позн.	Найменування	Величина
4	Об	Обхват стегон	100.00
5	Шш_з	Ширина шії ззаду	6.80
6	Впр_з	Висота пройми ззаду	20.50
7	Дтс	Довжина спинки до талії	41.80
8	Вб	Висота стегон	62.60
9	Вг2	Висота грудей 2	28.90
10	Дтп2	Довжина талії переду	45.90
11	Шс	Ширина спинки	17.00
12	Шпр	Ширина пройми	10.00
13	Шг	Ширина грудей	19.00
14	Др	Довжина рукава	60.20
15	Шп	Ширина плечевого схилю	12.40
16	Оз	Обхват зап'ястя	16.20

Рисунок 2.1 - Скрін робочого поля АРМ Дизайнер САПР «JULIVI», а саме вибору початкових даних в вкладці « Обмірні » (продовження)



N	Позн.	Найменування	Величина
1	Пвпрз	Прибавка на висоту пройми ззаду	1.00
2	Пшс	Прибавка на ширину спинки	0.50
3	Пшпр	Прибавка на ширину пройми	0.50
4	Пшг	Прибавка на ширину грудей	1.00
5	Псг	Прибавка напівобхвату грудей	2.00
6	Пст	Прибавка напівобхвату талії	1.00
7	Псб	Прибавка напівобхвату стегон	1.00
8	Вос	Величина відведення середньої лінії спинки	0.00
9	Пвл	Прибавка по плечу спинки на випуклість лопаток	1.00
10	Рвс	Розчин виточки спинки	1.00
11	Вспл	Величина схилю плеча спинки	1.00
12	Вупвс	Величина рівня переведення виточки в плече спинки	4.00
13	Пмд	Інтервал між деталями переду та спинки	8.00
14	Врбсс	Величина розширення по стегнам посередині спинки	0.00

Рисунок 2.2 - Скрін робочого поля АРМ Дизайнер САПР «JULIVI», а саме вибору початкових даних в вкладці « Прибавки та константи »

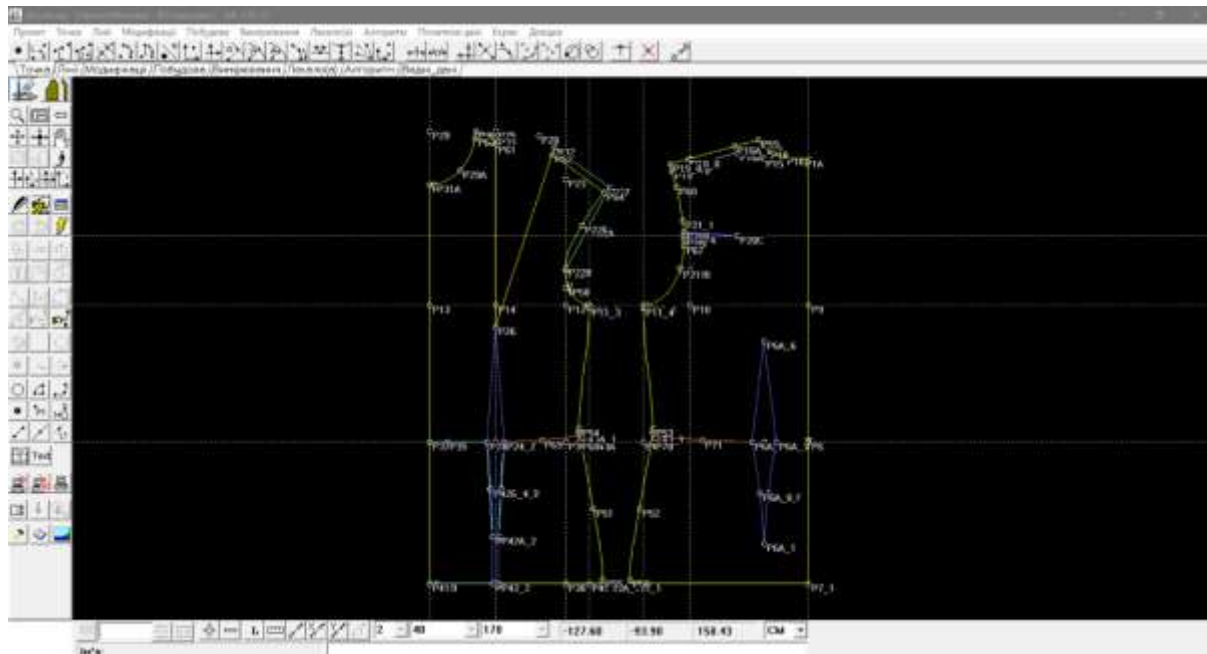


Рисунок 2.3 - Скрін робочого поля АРМ Дизайнер САПР «JULIVI», а саме конструкції БК

Вихідну конструкцію з АРМ «Дизайн» було імпортовано до АРМ «Конструктор» для виконання подальшого моделювання та формування комплекту лекал (рис. 2.4).

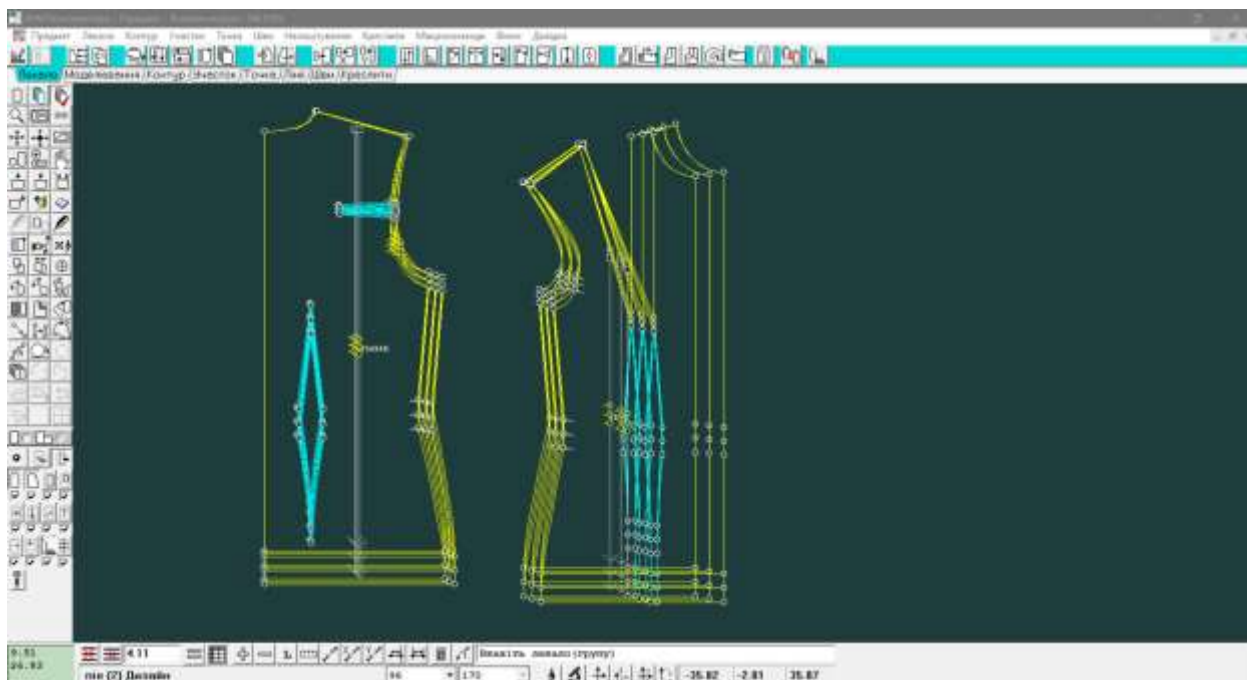


Рисунок 2.4 - Скрін робочого поля АРМ Конструктор САПР «JULIVI» імпортування деталей конструкції деталей у всіх вибраних розмірах

Використання методики Мюллера в комплексі з функціональними можливостями САПР JULIVI дало змогу значно підвищити ефективність побудови конструкції, забезпечивши точність розрахунків і належну посадку виробу відповідно до сучасних вимог до проектування та дизайну жіночих корсетних виробів.

2.2.2 Адаптивне конструктивне моделювання виробів художньої системи

Модельна конструкція - це конструкція, сформована в результаті цілеспрямованих перетворень базової основи відповідно до художнього ескізу та стилістичного задуму виробу. У графічній частині кваліфікаційної роботи представлено ескізи моделей ансамблю, які слугують вихідною інформацією для подальших конструктивно-модельних змін.

Для отримання модельної конструкції жіночого корсету було виконано комплекс послідовних перетворень із застосуванням прийомів моделювання першого виду, що передбачають перенесення виточок, побудову рельєфів та уточнення членувань відповідно до силуету та художньої концепції [23]. Далі було здійснено такі операції:

Пілочка:

- Здійснено перенесення плечової виточки у нагрудну, з метою формування нового напрямку лінії прилягання.
- Побудовано рельєф з пройми, який проходить через область грудей до лінії талії, що забезпечує точне прилягання до форми тіла та характерну для корсету силуетну жорсткість.
- Додано декоративні та конструктивні вставки у верхній та нижній частині пілочки.

Спинка:

- Побудовано рельєфну лінію, яка проходить від пройми до лінії талії та далі вниз — для забезпечення анатомічного прилягання спинки.

- Переміщено виточку та додано додаткову виточку для забезпечення анатомічного прилягання спинки.
- Внесено корекції в ширину та довжину виробу згідно з фасонними особливостями корсету.
- Додано декоративні та конструктивні вставки у верхній та нижній частині спинки (рис. 2.5).

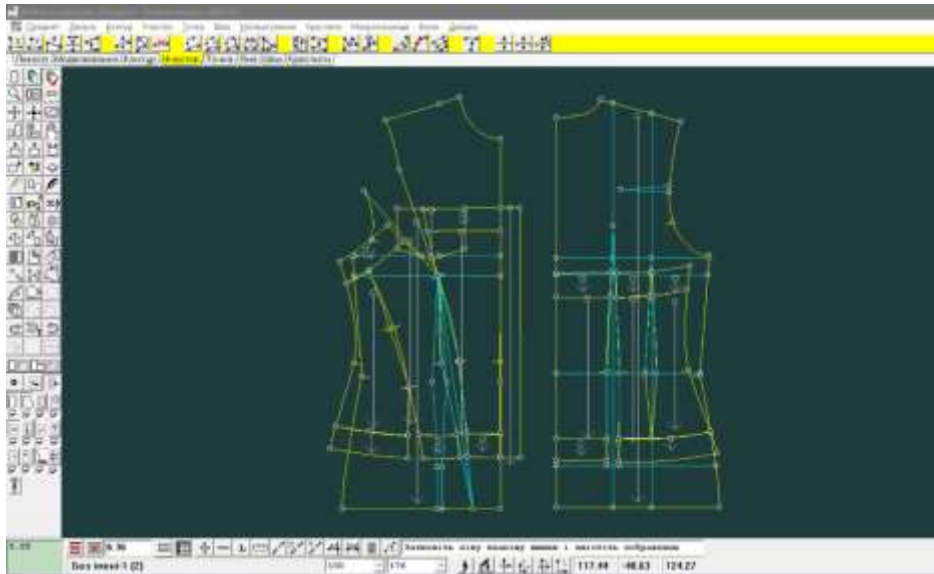


Рисунок 2.5 - Скрін робочого поля АРМ Конструктор САПР «JULIVI»
нанесення ліній та моделювання

Модельні кресленики корсету зі здійсненими конструктивними змінами наведено в графічній частині кваліфікаційної роботи

2.3 Розробка оптимізованої конструкторської документації

2.3.1 Розробка специфікації деталей що формують складальну одиницю

Специфікація є важливим елементом конструкторсько-технологічної документації, що визначає повний склад деталей та матеріалів, необхідних для виготовлення виробу [24]. Для швейних виробів цей документ має особливу роль, оскільки охоплює опис конструктивних елементів, створених

із різних матеріалів, та відображає їх взаємозв'язок у процесі збирання. Усі компоненти виробу об'єднуються у складальні одиниці відповідно до технологічної послідовності, що забезпечує точність та узгодженість подальших виробничих операцій.

Специфікацію деталей, які входять в складальні одиниці виробу, доцільно представити за формою таблиці 2.2.

Таблиця 2.2 – Специфікація деталей жіночого корсету

Формат	Зона	Позначення	Шифр	Найменування	Кількість
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
Документація загальна					
A4		00	CO	Корсет жіночий	69
Документація по складальних одиницях					
		00	CO.1	Деталі з основної тканини	23
		00	CO.2	Деталі з підкладки	25
		00	CO.3	Деталі з прокладки	21
Деталі з основної тканини					
A4		01	CO.1.01	Передня частина пілочки	2
		02	CO.1.02	Середня частина пілочки	2
		03	CO.1.03	Бічна частина пілочки	2
		04	CO.1.04	Центральна частина спинки	1
		05	CO.1.05	Середня частина спинки	2
		06	CO.1.06	Бічна частина спинки	2
		07	CO.1.07	Верхня частина пілочки	2
		08	CO.1.08	Центральна нижня частина пілочки	2
		09	CO.1.09	Бічна нижня частина пілочки	2
		10	CO.1.10	Верхня частина спинки	2
		11	CO.1.11	Нижня частина спинки	2
		12	CO.1.12	Клапан	2
Деталі з підкладки					
A4		13	CO.1.13	Передня частина пілочки	2
		14	CO. 1.14	Середня частина пілочки	2
		15	CO.1.15	Бічна частина пілочки	2

Кінець таблиці 2.2

1	2	3	4	5	6
		16	СО.1.16	Центральна частина спинки	1
		17	СО.1.17	Середня частина спинки	2
		18	СО.2.18	Бічна частина спинки	2
		19	СО.2.19	Верхня частина пілочки	2
		20	СО.2. 20	Центральна нижня частина пілочки	2
		21	СО.2. 21	Бічна нижня частина пілочки	2
		22	СО.2. 22	Верхня частина спинки	2
		23	СО.2. 23	Нижня частина спинки	2
		24	СО.2. 24	Клапан	2
		25	СО.2. 25	Обшивка замка	2
Деталі з прокладки					
A4		26	СО.2. 26	Передня частина пілочки	2
		27	СО.2. 27	Середня частина пілочки	2
		28	СО.2. 28	Бічна частина пілочки	2
		29	СО.2. 29	Центральна частина спинки	1
		30	СО.3. 30	Середня частина спинки	2
		31	СО.3. 31	Бічна частина спинки	2
		32	СО.3. 32	Верхня частина пілочки	2
		33	СО.3. 33	Центральна нижня частина пілочки	2
		34	СО.3. 34	Бічна нижня частина пілочки	2
		35	СО.3. 35	Верхня частина спинки	2
		36	СО.3. 36	Нижня частина спинки	2

На підставі поданої специфікації встановлено, що до складу обраної моделі входить 69 елементи конструкції, необхідні для її виготовлення.

2.3.2 Розробка рекомендацій для побудови і оформлення лекал-оригіналів

Креслення лекал - це структурований технічний документ, що регламентує конфігурацію, розміри та взаємне розташування деталей виробу, а також містить вимоги щодо їх подальшого технологічного опрацювання та розкрою.

До конструктивного контуру лекала входить технологічний припуск, який є додатковою частиною розмірних параметрів і забезпечує можливість виконання швейних з'єднань і обробних операцій [].

Згідно з нормативами до конструкції швів, сумарний технологічний припуск визначають за такою залежністю:

$$ПТ_{\text{сум}} = (ПТ_{\text{т.м}} + ПТ_{\text{к}} + ПТ_{\text{ш}}) + ПТ_{\text{п}} + ПТ_{\text{під}}, \quad (2.1)$$

де: $ПТ_{\text{сум}}$ — сумарний технологічний припуск, см;

$ПТ_{\text{т.м}}$ — припуск на товщину матеріалу, см;

$ПТ_{\text{к}}$ — припуск на кант, см;

$ПТ_{\text{ш}}$ — припуск на ширину шва, см;

$ПТ_{\text{п}}$ — припуск на підгин, см;

$ПТ_{\text{під}}$ — припуск на підгонку (підрізування), см.

Кожна складова припуску на шов ($ПТ_{\text{т.м}}$, $ПТ_{\text{к}}$, $ПТ_{\text{ш}}$) визначається з урахуванням типу матеріалу, оскільки його властивості впливають на необхідну ширину обробки. Нормативна ширина підгинів повинна відповідати чинним стандартам або регламентам технічного опису конкретного виробу.

У таблиці 2.3 наведено підсумкові величини технологічних припусків, визначених з урахуванням конструктивних вимог та особливостей матеріалів, застосованих у виробі ансамблю.

Таблиця 2.3 - Розрахунок технологічних припусків до контурів основних деталей

Назва деталі	Зріз	Технологічний припуск, см						Примітки
		ПТШЗМ			ПТП	ПТПід	Загальна величина припуску	
		Пт.м.	Пк	ПТш				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Центральні, середні та бічні частини пілочки	Верхній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Нижній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Бічні зрізи	0,1	–	1,4	–	–	1,5	
	Зріз борту	0,1	–	0,9	–	–	1,0	
Центральна, середні та бічні частини спинки	Верхній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Нижній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Бічні зрізи	0,1	–	1,4	–	–	1,5	
Верхні частини пілочки та спинки	Верхній зріз	0,1	–	0,6	–	–	0,7	
	Нижній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Бічні зрізи	0,1	–	0,9	–	–	1,0	
	Зріз борту	0,1	–	0,9	–	–	1,0	
Нижні частини пілочки (центральна та бічна) та спинки	Верхній зріз	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
	Нижній зріз	0,1	–	0,6	–	–	0,7	
	Бічні зрізи	0,1	–	0,7	–	0,2	1,0	
Клапан	Верхній зріз	0,1	–	0,9	–	–	1,0	
	Нижній зріз	–	–	1,0	–	–	1,0	
	Бічні зрізи	0,1	–	0,9	–	–	1,0	

Отримані значення технологічних припусків були використані під час формування зовнішніх контурів лекал, шляхом їхнього послідовного нанесення на базові контури деталей відповідно до вимог конструкції та технології обробки. Це забезпечило коректне окреслення ліній зрізів та точність майбутнього з'єднання елементів виробу.

Для забезпечення точного з'єднання та суміщення зрізів на лекалах були розміщені контрольні надсічки. Відомості про їх розташування наведено в таблиці 2.4 (рисунок 2.6).

Таблиця 2.4 – Розташування контрольних надсічок на основних лекалах

Назва зрізу деталі	Позначення надсічки	Місце розташування надсічки
Центральна частина пілочки	I	В точці центру грудей
	II	На лінії талії
Середня частина пілочки	I	В точці центру грудей
	II	На лінії талії
	III	На 8 см вище від лінії низу
	IV	На середині виточки
Бічна частина пілочки	I	На лінії талії по бічному зрізу
	II	На початку розрізу
	III	На середині виточки
Центральна частина спинки	I	На лінії талії
Середня частина спинки	I	На лінії талії
Бічна частина спинки	I	На лінії талії

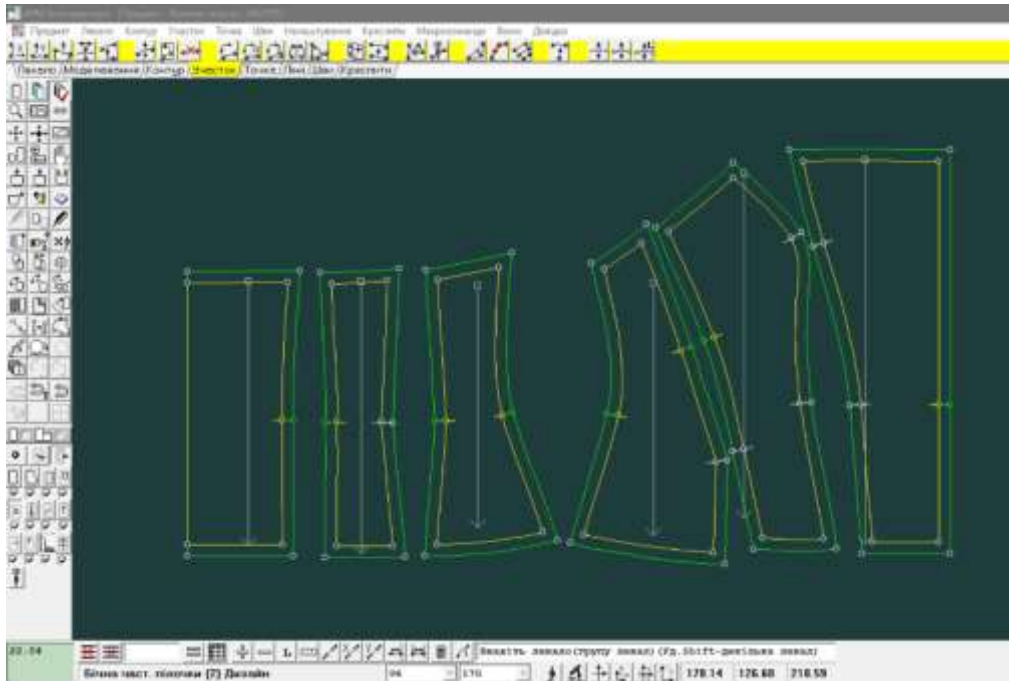


Рисунок 2.6 – Оформлення надсічок

Для контролю точності побудови та коректного поєднання деталей виконується перевірка спряженості лекал, що передбачає накладання суміжних зрізів один на один із перекриттям на величину двох припусків на шов та орієнтацією по монтажних надсічках. Такий прийом дозволяє визначити відповідність довжин стикувальних ліній і виключити можливі розходження під час збирання виробу.

Особливій перевірці підлягають ділянки, що формують посадку та мають складну траєкторію – лінії прилягання корсета по бокових зрізах, верхній та нижній контур, стикування вставних елементів спинки і пілочки, а також лінії з'єднання верхньої частини ансамблю зі спідницею та прилягання гетрів до нижньої частини ноги. Графічні схеми спряження деталей для корсета, спідниці та гетрів представлені на рисунку 2.7.

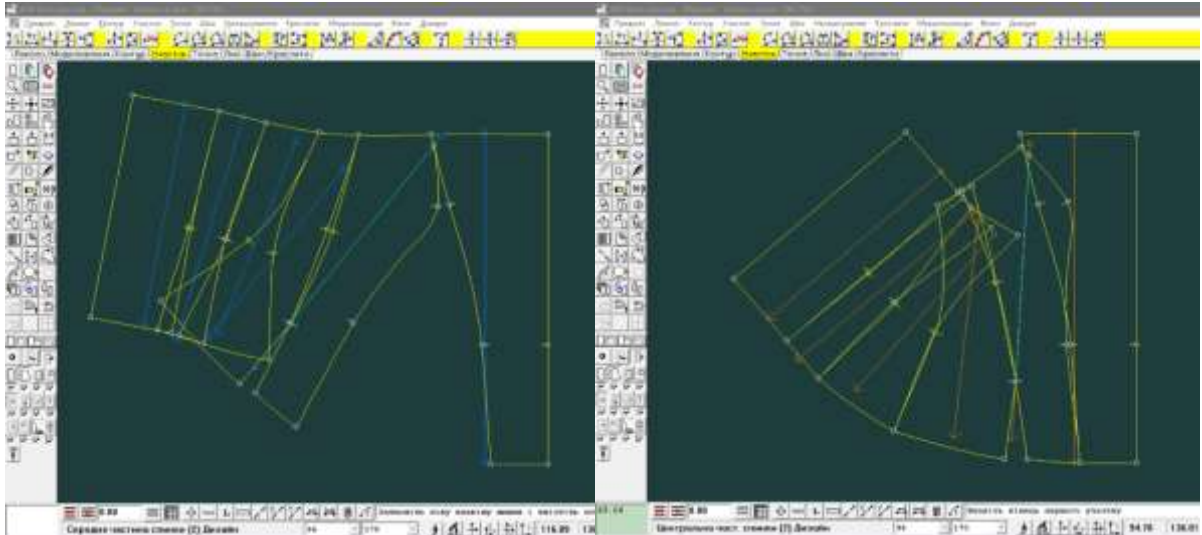


Рисунок 2.7 - Перевірка спряженості верхнього та нижнього зрізу корсету

Розраховані значення припусків застосовуються під час нанесення їх на контури деталей та формування остатніх зовнішніх ліній (зрізів) лекал.

Після побудови лекал на їх зрізах були нанесені монтажні надсічки, що забезпечують правильне поєднання конструктивних елементів виробу під час збирання. Система розміщення цих надсічок представлена у таблиці 2.5

Таблиця 2.5 - Технічні вимоги до положення поздовжньої лінії в деталях крою жіночого корсету

Деталь	Напряв поздовжньої лінії	Допустиме відхилення	
		%	см
1	2	3	4
Верхня частина пілочки	Паралельно верхньому краю	2	1,0
Центральна частина пілочки	Паралельно вертикальній осі деталі	1	0,8
Середня частина пілочки	Паралельно напрямку центральної частини пілочки	1	0,8
Бічна частина пілочки	Паралельно напрямку центральної частини пілочки	1	0,8
Нижня центральна частина пілочки	Паралельно вертикальній осі деталі	1	0,8
Нижня бічна частина пілочки	Паралельно напрямку центральної частини пілочки	1	0,8

Кінець таблиці 2.5

1	2	3	4
Верхня частина спинки	Паралельно верхньому краю	2	1,0
Центральна частина спинки	Паралельно вертикальній осі деталі	1	0,8
Середня частина спинки	Паралельно напрямку центральної частини спинки	1	0,8
Бічна частина спинки	Паралельно напрямку центральної частини спинки	1	0,8
Нижня деталь спинки	Паралельно нижньому краю	2	1,0
Клапан	Паралельно верхньому краю	2	1,0
Обшивка замка	Паралельно довгому краю (лінії розташування замка)	1	0,5

До основних лекал корсету належать деталі пілочки, спинки та верхніх та нижніх обшивок, які виконані у дзеркальній симетрії, що формують характерне конструктивне членування виробу. Сукупність цих деталей забезпечує силуетну побудову корсету, його посадку по лінії грудей та талії, а також створення характерних акцентів моделі. Усі основні лекала сформовані з переробленого деніму, що відповідає концепції апсайклінгу та зумовлює необхідність урахування властивостей ущільнення матеріалу під час побудови деталей.

Похідні лекала - це другорядні шаблони деталей, що створюються на основі основних лекал та використовуються для формування обробних елементів, посилення конструкції й закріплення формостійкості виробу. Їх розроблення передбачає внесення необхідних технологічних припусків, що залежать від товщини матеріалу, способу обробки зрізів, підгинів, кантування та особливостей стикування деталей. Створення таких лекал здійснюється за принципом похідного конструювання, із прив'язкою до основної бази деталей виробу.

Оскільки корсет виконується на підкладці, на основі головних лекал було побудовано комплект лекал підкладкових деталей, адаптований до внутрішньої структури моделі. Контури підкладки скориговано з

урахуванням технологічних припусків, способу з'єднання та необхідного розподілу об'єму. Схему побудови лекал підкладки для передньої та задньої частини корсету розміщено у графічному розділі роботи.

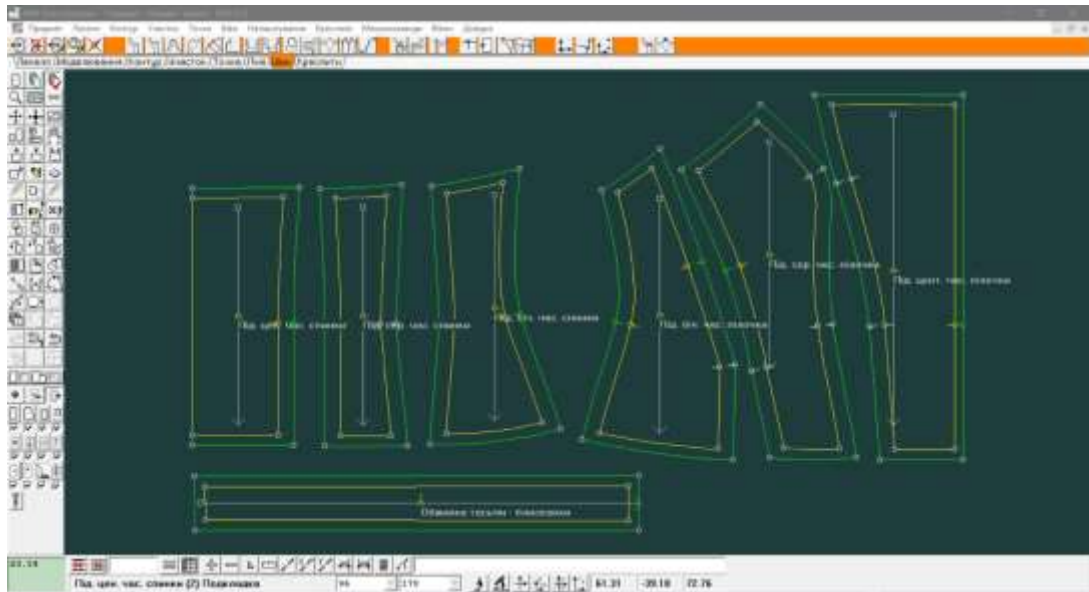


Рисунок 2.8 - Побудовані деталі лекал підкладки

До похідних деталей, сформованих із основної тканини, у структурі виробу були віднесені: бокова планка, клапани для передньої та задньої накладних кишень, самі накладні кишені (передня та задня), відкосок, пришивна пата, а також пояс, сконструйований із трьох окремих елементів (рис. 2.7).

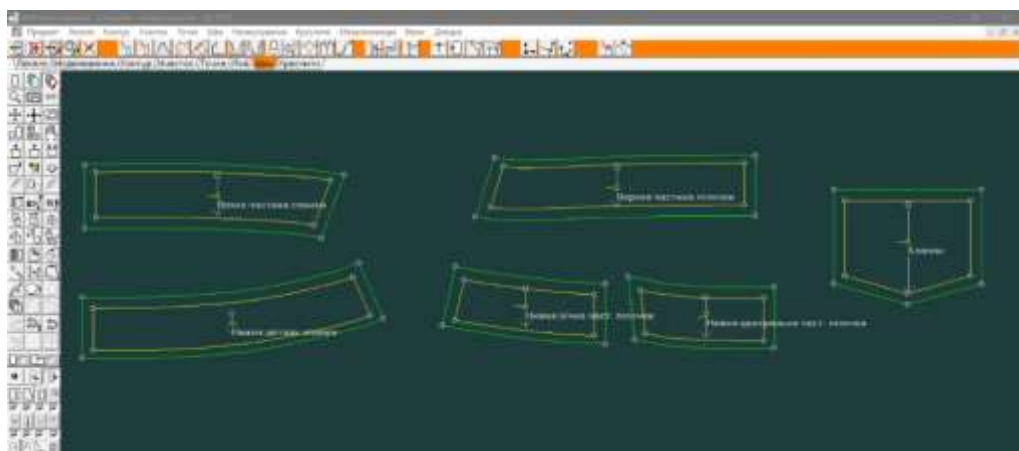


Рисунок 2.9 – Скриншот робочого поля із похідними лекалами корсету в АМР «Конструктор» САПР «Julivi»

2.3.3 Розробка схем градації основних лекал

У системі класифікації лекал градаційні креслення визначають статус лекал-еталонів, що використовуються як базові для подальшої технологічної підготовки виробу до виробництва. Під час їх оформлення дотримуються встановлених технічних норм, аналогічних вимогам, які висуваються до робочих лекал, зокрема щодо позначення контурів, надсічок, припусків та маркування.

Градація лекал є фінальним етапом підготовки конструкторської документації перед запуском моделі у виробництво. Її сутність полягає у масштабуванні базової конструкції з метою отримання повного розмірного ряду виробу. Існує міжрозмірна та зрістова градація, що забезпечує адаптацію конструкції під різні антропометричні параметри. У практиці застосовують три основні методи градації: угруповання точок, променевий та пропорційно-розрахунковий, вибір яких залежить від складності виробу та вимог до точності. Перед масштабуванням формується схема градації, де визначаються прирости у контрольних точках та напрями перенесення обмірних змін.

У середовищі САПР JULIVI (АРМ «Конструктор») передбачено автоматизовану таблицю для введення приростів, що дозволяє виконувати розведення лекал шляхом заповнення параметрів і активації команди розмноження. Така система забезпечує точність масштабування та прискорює отримання розмірного ряду, що є важливим для подальшого формування лекал-еталонів і підготовки моделі до серійного виробництва. Градаційна схема наведені на рисунку 2.8.

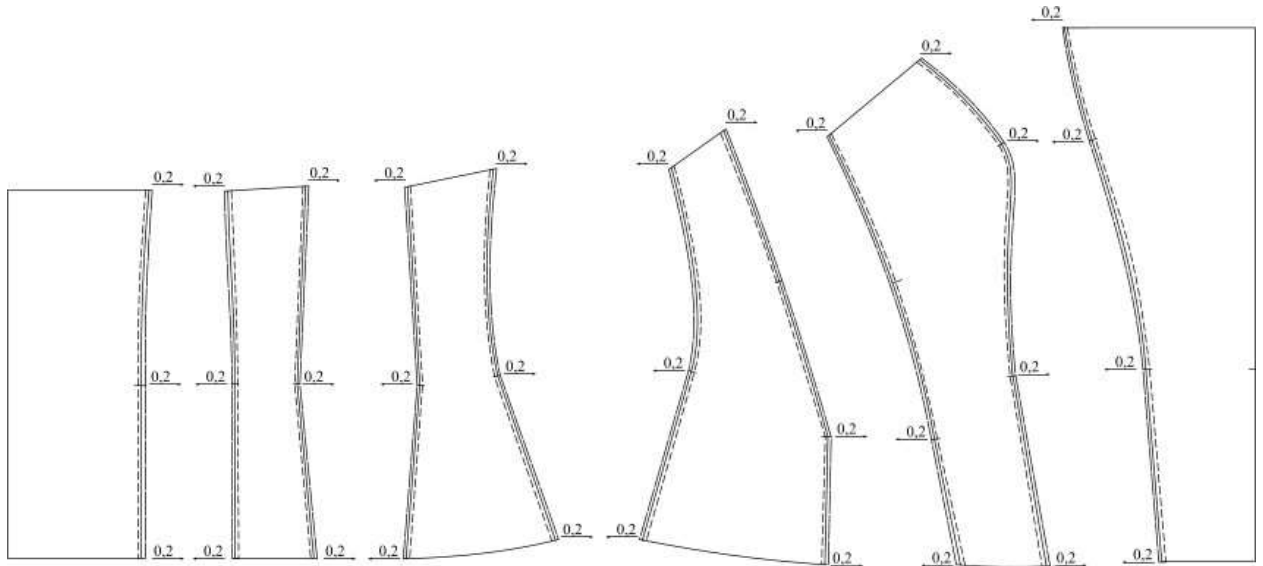


Рисунок 2.10 – Схема градації корсету за розмірами та зростами

Програмне середовище забезпечує можливість роботи як у прямій, так і в оберненій системах координат, а також включає чотири варіанти розмноження лекал — рівномірне та з фіксованими приростами. Передбачена підтримка групового редагування точок та функція автоматичного формування таблиці приростів за осями X і Y, що значно спрощує процес масштабування лекал. Візуалізацію внесення градаційних приростів у контрольні точки подано на рисунку 2.11.

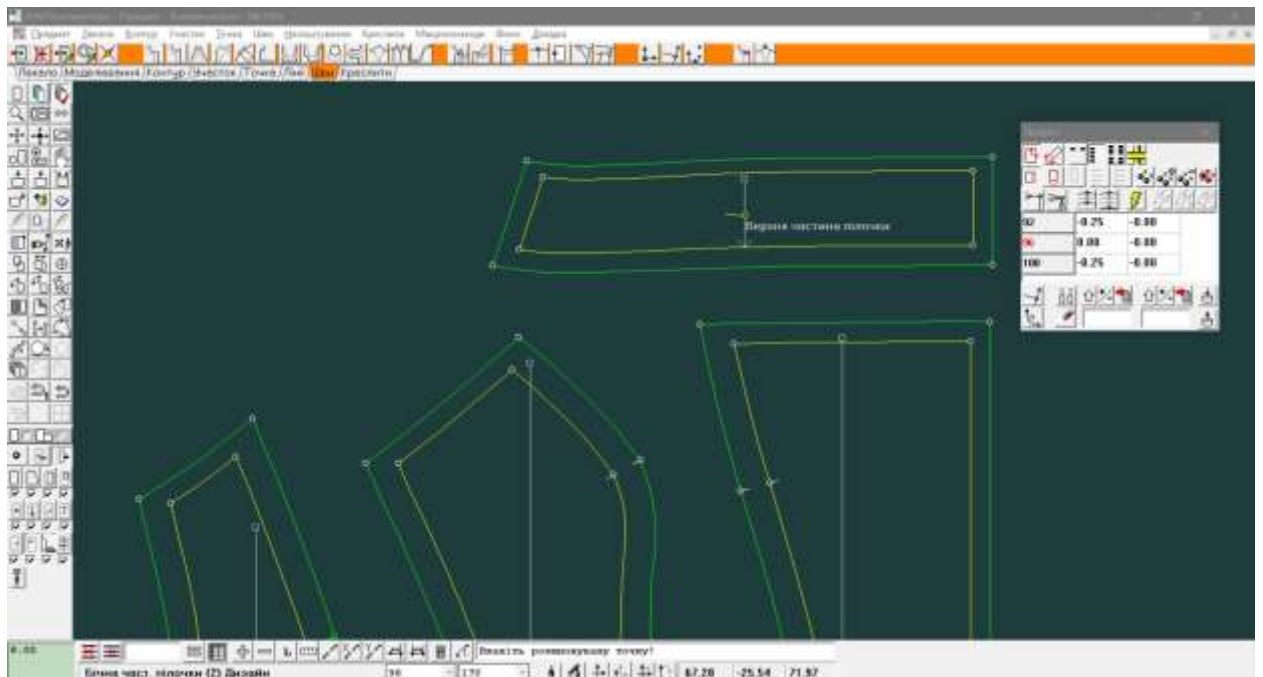


Рисунок 2.11 – Введення приростів градації по контрольних точках

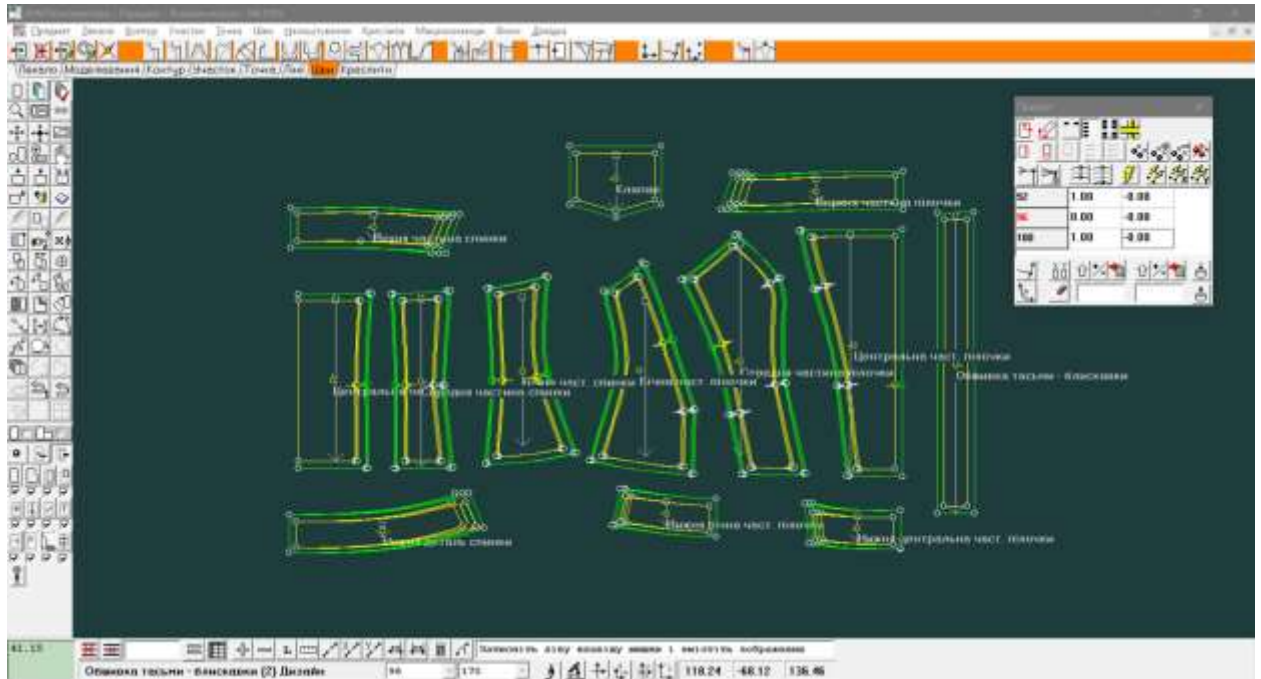


Рисунок 2.12 – Скрини робочого поля АРМ Конструктор САПР «JULIV» визначення значень градації лекал тканини верху

2.3.4 Розробка технічного опису на базову модель

Технічні умови формуються відповідно до положень ДСТУ 25295:2005. Їхнє оформлення здійснюється на уніфікованих бланках, затверджених виробником і погоджених із замовником, що гарантує відповідність встановленим державним та галузевим вимогам щодо виготовлення виробів певного типу.

Технічний опис моделі містить відомості про основні споживчі, технічні та експлуатаційні показники, які визначають рівень якості розробленого виробу. Стандартна структура документа включає:

- титульний аркуш, де фіксується номер діючого стандарту;
- замальовку і опис вигляду моделі;
- таблицю вимірів виробу в готовому вигляді;
- таблицю граничних відхилень від номінальних величин, з вказівкою місць вимірювання виробів плечової та поясної груп;

- перелік матеріалів, що застосовуються для виготовлення одягу (основних, підкладкових, прокладкових, оздоблювальних, утеплюючих, фурнітури та місця їх розташування);
- вказівки щодо особливостей виготовлення одягу;
- перелік додаткових вимог

Комплекс нормативних документів, що регламентують проектування, конструювання та виготовлення жіночого корсету, систематизовано в таблиці 2.6. До переліку входять стандарти, що визначають розмірні параметри фігури, позначення швів, вимоги до обробки та догляду за виробом, критерії оцінювання якості готової продукції. Усі нормативи чинні та застосовуються з урахуванням асортименту, конструктивних особливостей і технології виготовлення виробу []

Затверджую
Директор _____

(підпис)
“ 20 ” листопада 2025 р.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС ЗРАЗКА

Виріб: жіночий корсет прилеглого силуету на підкладці
(найменування виробу, вид матеріалу, належність статі, віку, сезонність)

НТД ДСТУ 25295:2005. Одяг верхній пальтово-костюмного асортименту

Зразок моделі розроблений _____

ФОП «Ремарчук Ю.П.»
(назва підприємства-розробника)

Зразок моделі затверджений Художньо-технічною радою _____

ФОП «Ремарчук Ю.П.»
(назва промислового об'єднання мінлегпрому України)

Протокол від 20. 11. 2025р.

За основу при розробці прийняті розмірні ознаки базової типової фігури
170-96-104 II-ї повнотної групи

Модель рекомендована для випуску виробу в масовому та індивідуальному виробництві:

на зрости (164 - 176); на розміри (92 - 100)

(розмірні ознаки)

Назва підприємства-виробника ФОП «Ремарчук Ю.П.»

Автори моделі:

Художник Яскевич К.В.

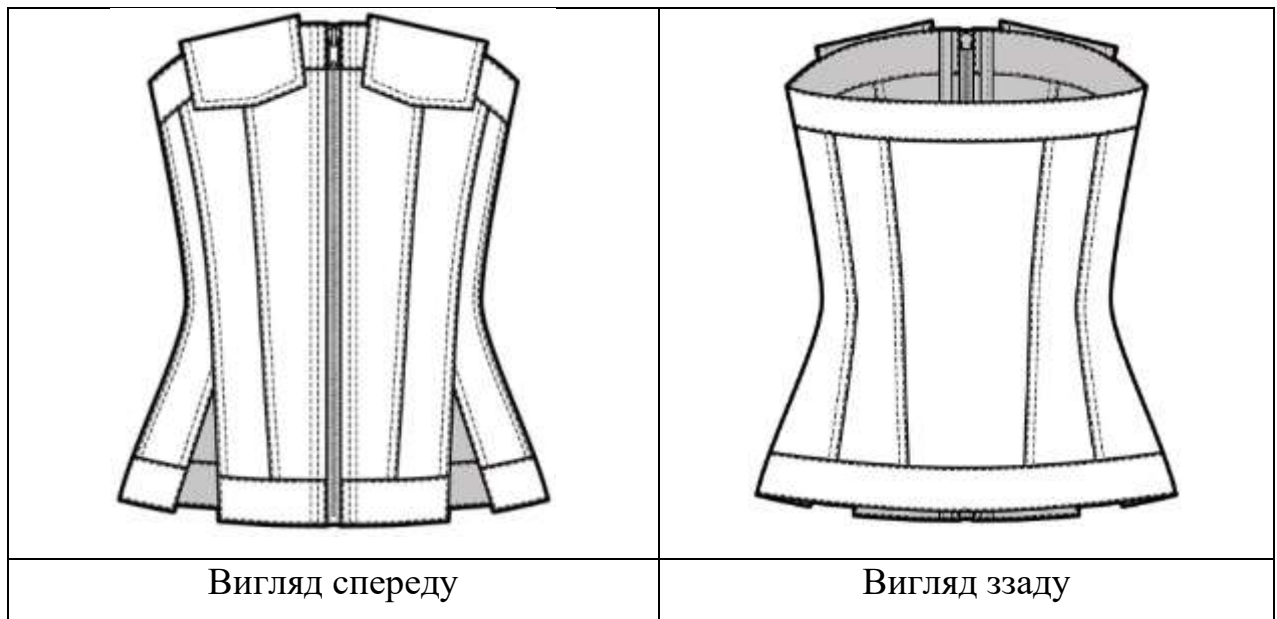
Технолог Яскевич К.В.

Конструктор Яскевич К.В.

ТО К 1-2025

(номер моделі)

**Замальовка та оформлення
художньо-технічного опису зразка моделі**



Корсет жіночий, прилеглого силуету, повсякденного призначення, виготовлений з джинсової тканини, дожиною вище лінії стегон, на підкладці. Застібка центральна, однобортна, оброблена застібкою-блискавкою.

Пілочка складається з шести відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань, і двох відрізних горизонтальних членувань верху та низу. Між боковими та середніми членуваннями спроектовані розрізи. Також на верхньому горизонтальному членуванні розміщуються два декоративних клапана.

Спинка складається з п'яти відрізних конструктивно-декоративних вертикальних членувань, і двох відрізних горизонтальних членувань верху та низу.

Верхній зріз корсету оброблений обшивкою.

Корсет виготовлений на підкладці, яка відповідає кольору основної тканини. Підкладка пришивна до нижнього членування виробу.

Низ виробу оброблений одним великим та двома маленькими горизонтальними членуваннями

Оздобленням виробу слугують декоративні строчки на: бічних та центральних частинах пілочці, бічних частинах спинці, на верхніх та нижніх членуваннях пілочки та спинки, а також на накладних клапанах розміщені на пілочці.

ТО К 1-2025

ТАБЛИЦЯ ВИМІРІВ ВИРОБУ В ГОТОВОМУ ВИДІ

Вид виробу жіночий корсет№ повнотної групи другаВікова група молодша

Найменування місць вимірів	Зріст в см	Виміри по групах			Граничні відхилення від номінального розміру у виробі +/-
		ОгЗ			
		92	96	100	
		Ост			
		100	104	108	
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
1. Довжина спинки	164	30,64	30,64	30,64	±0,2 ±0,4
	170	30,84	30,84	30,84	
	176	31,24	31,24	31,24	
2. Ширина спинки у найвужчому місці (у половинному розмірі)	164-176	16,3	17,3	18,3	± 1,0
3. Довжина пілочки	164	40,86	40,86	40,86	±0,2 ±0,4
	170	41,06	41,06	41,06	
	176	41,46	41,46	41,46	
4. Ширина пілочки у найвужчому місці (у половинному розмірі)	164-176	19	20	21	± 1,0
5. Довжина застібки	164	40,8	40,8	40,8	±0,2 ±0,4
	170	41,0	41,0	41,0	
	176	41,4	41,4	41,4	
6. Довжина бічного шва	164	31,8	31,8	31,8	±0,2 ±0,4
	170	32	32	32	
	176	32,4	32,4	32,4	
7. Ширина низу виробу пілочки (в половинному розмірі)	164-176	20,7	21,7	22,7	± 1,0
8. Ширина низу виробу спинки (в половинному розмірі)	164-176	20,1	21,1	22,1	± 1,0
9. Ширина верху виробу пілочки (в половинному розмірі)	164-176	20,6	21,6	22,6	± 1,0
10. Ширина верху виробу спинки (в половинному розмірі)	164-176	22,2	23,2	24,2	± 1,0

Конструктор _____ Яскевич К.В.
(підпис, п.і.п. дата)

Головний конструктор _____ Яскевич К.В.

Таблиця 2.6 – Нормативно-технічна документація на розробку моделі жіночого корсету

Нормативна документація	Мета застосування
1	2
ДСТУ 25295:2005. Одяг верхній пальтово-костюмного асортименту. Загальні технічні умови	Визначає загальні технічні умови для верхнього одягу, зокрема корсетів, що належать до пальтово-костюмного асортименту.
ДСТУ ISO 3635:2004 Позначки розмірів одягу. Визначення та знімання мірок	Встановлює правила визначення та знімання мірок, що критично для корсетів через їхню анатомічно облягаючу форму.
ДСТУ ISO 8559:2006 Одяг. Конструювання та антропометричне вимірювання. Розміри людського тіла	Регламентує методи антропометричних вимірювань і конструювання, що необхідно для коригування посадки джинсового корсету
ДСТУ 2023-91 Деталі швейних виробів. Терміни та визначення	Визначає терміни та класифікацію деталей швейних виробів, зокрема складових корсета: кісточок, чашок, шнурівки
ДСТУ ISO 3758:2005 Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду	Регламентує маркування текстильних матеріалів символами щодо догляду, що важливо для догляду за джинсовим корсетом.
ДСТУ ISO 4915:2005. Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія	Описує типи стібків та їхню класифікацію, що важливо при обробці швів корсета, зокрема посилених та декоративних
ДСТУ ISO 4916:2005 Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія	Визначає типи швів, які використовуються у виробництві корсетів, зокрема плоскі та посилені шви для міцності.

Висновки

У межах розділу була виконана поетапна побудова конструкції джинсового корсету, орієнтованого на молодіжний сегмент жіночого гардеробу. Основна увага приділялася формуванню базової конструкції з урахуванням типових розмірних параметрів фігури та сучасних вимог до посадки виробу. В процесі роботи були реалізовані ключові принципи

конструкторського моделювання, що дозволило досягти необхідної точності побудови, ергономічності форми та збереження актуального дизайну виробу.

У процесі розробки моделі увага приділялася не лише зовнішньому вигляду, а й практичним аспектам: враховувалися ергономічні вимоги, зручність під час руху та посадка на фігуру [25]. Завдяки ефективному поєднанню конструктивних елементів і технологічних прийомів було досягнуто балансу між дизайнерською виразністю, зручністю експлуатації та доцільністю виробництва.

Конструктивну основу моделі сформовано на базі типової конструкції корсажного одягу за методикою Мюллера, що зберігається в базі модулю АРМ «Дизайнер» системи САПР «Julivi». Виріб розроблявся на типову фігуру з параметрами 96–76–100 (розмір 96, II повнотна група). У моделюванні застосовано прийоми першого рівня складності - зокрема, побудову рельєфів, центральних швів, елементів приталення, обшивок та оздоблення.

Після створення базової конструкції її було перенесено до модуля АРМ «Конструктор», де здійснювалося подальше моделювання та побудова лекал з урахуванням можливостей програмного забезпечення. Завершальним етапом стало створення повного пакету документації, до якого увійшли основні, похідні, підкладкові та прокладкові деталі, надсічки, спряження та схема градації на сусідні розміри.

Таким чином, виконання цього проєкту дозволило поглибити набуті теоретичні знання та закріпити практичні навички роботи з САПР «Julivi», результатом чого стала електронна проєктно-конструкторська документація з високим рівнем точності та відповідністю сучасним вимогам індустрії.

3 ТЕХНОЛОГІЧНА ПРОРОБКА МОДЕЛЕЙ ХУДОЖНЬОЇ СИСТЕМИ

3.1 Конфекційна характеристика матеріалів

У процесі сучасного швейного виробництва використовують широкий спектр матеріалів, які умовно поділяються на текстильні та нетекстильні. До текстильних належать різноманітні види полотен, виготовлених із натуральної сировини (льону, бавовни, вовни, шовку), штучних волокон (віскози, ацетату, силону) та синтетичних матеріалів (лавсану, капрону, нітрону тощо), а також їх комбінацій. Поєднання різних волокон і технологій виготовлення формує унікальні властивості таких полотен, зокрема їхні фізико-механічні показники, формостійкість, повітропроникність і зносостійкість, що визначає їх придатність до певних видів одягу та умов експлуатації. До текстильних матеріалів також відносять нитки, прокладкові та допоміжні матеріали, які забезпечують необхідну міцність, стабільність і технологічність конструкції виробу [26, 27, 28].

Для виготовлення корсету було сформовано спеціальний підбір матеріалів, адаптований до вимог апсайклінгу та конструктивної специфіки цього виробу. Технічні характеристики основних і допоміжних матеріалів систематизовано в таблицях 3.1-3.5, де подано властивості текстильних полотен та елементів, отриманих у результаті вторинної переробки або відновлення. Такий підхід забезпечує відповідність корсету екологічній концепції проєкту та підтримує ідею раціонального використання ресурсів.

Підбір матеріалів для корсету здійснювався на основі таких принципових критеріїв:

- міцність і стійкість до зношування, необхідні для виробу, що має підвищене конструктивне навантаження та формується за рахунок жорсткої силуетної побудови;

- простота догляду та можливість хімічного очищення, що є важливим для денімових та бавовняних матеріалів, отриманих шляхом апсайклінгу;

- формостійкість та стабільність геометрії, які забезпечують правильну посадку корсету, підтримку силуету та відсутність деформацій під час експлуатації;
- оптимальна щільність і відповідність демісезонному використанню, що гарантує комфорт носіння та конструктивну надійність виробу.

Таблиця 3.1 - Характеристика основних матеріалів для виробу

Назва матеріалу	Артикул умовний	Ширина, см	Поверхнева густина, г/м ²	Сировинний склад, %
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
Джинсова тканина	-	-	263	100% бавовна

Таблиця 3.2 - Характеристика підкладкових матеріалів для виробу

Назва матеріалу	Артикул	Ширина, см	Поверхнева щільність, г/м ²	Сировинний склад, %
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
Підкладочна тканина	14357	155	105	Бавовна - 68%, Поліестер - 32%

Прокладкові матеріали у конструкції корсету виконують визначальну функцію, оскільки забезпечують необхідну жорсткість, стабільність форми та стійкість до деформацій під час експлуатації. На відміну від інших видів одягу, корсет потребує підвищеної формостійкості, адже його конструкція передбачає щільне прилягання до тіла та збереження силуету при значних навантаженнях. Тому використовуються спеціалізовані прокладкові матеріали з обмеженою розтяжністю, підвищеною міцністю та стабільною щільністю.

Для дублювання корсетних деталей застосовують ткані або неткані прокладки з клейовим чи безклейовим покриттям, властивості яких повинні відповідати основним матеріалам - деніму та бавовняній тканині. Під час добору враховують низьку розтяжність у поперечному напрямку, контрольовану пластичність, стійкість до усадки, а також достатню товщину та масу. Завдяки цьому забезпечується рівномірне формування силуету, надійне дублювання та довготривала конструктивна стабільність корсету.

Таблиця 3.3 - Характеристика прокладкових клейових матеріалів

Вид клейового прокладкового матеріалу	Артикул умовний	Вид клею	Сировинний склад, %
1	2	3	4
Дублерини (рашелеве переплетення на віскозній основі)	1180/ 2BS4	Точкове покриття (120 точ./см ²)	Віскоза - 70% Поліамід - 30%

Швейні нитки є важливим елементом при з'єднанні деталей виробу, тому до їх вибору висуваються високі вимоги. Основними критеріями є міцність, розтяжність, стійкість до стирання, рівномірність скручування та якість забарвлення.

Для виготовлення корсету були використані поліестерові нитки Peri 4000, що відзначаються високою міцністю, термостійкістю, еластичністю та мінімальною усадкою. Їх глянцева поверхня додає виробу охайного вигляду, а рівномірність по довжині забезпечує якісну строчку. Нитки підбрано у відповідному кольорі до основної тканини, що сприяє цілісному естетичному оформленню виробу.

Таблиця 3.4 - Характеристика швейних ниток

Умовний номер	Сировинний склад, %	Лінійна щільність, текс	Розривне зусилля, сН
1	2	3	4
Peri 4000	Поліестер - 96%, силіконове покриття - 4%	29, 53	1145

У конструкції корсету передбачено використання тасьми-блискавки як основного застібного елемента, а також китового вуса - для формоутворення. Тасьма-блискавка виконує функцію зручного застібання та є важливою частиною експлуатаційного комфорту виробу. Вона повинна бути надійною, стійкою до механічного впливу, вологості та температурних коливань. Обраний тип застібки гармонійно поєднується з дизайном корсету за кольором і текстурою. Китовий вус використовується як укріплювальний та формотримальний елемент. Завдяки своїй гнучкості й міцності, він

забезпечує жорсткість та чітку фіксацію силуету корсету, не обмежуючи рухів. Матеріал зберігає свої властивості під час носіння та після багаторазових деформацій, а також витримує навантаження, характерне для щільного прилягання виробу до тіла.

Таблиця 3.5 - Характеристика фурнітури

Назва	Загальна характеристика
Регілін корсетний (китовий вус)	Матеріал: пластик Колір: прозорий Ширина: 4,7 мм Товщина: 1,3 мм Кількість метрів в бобіні: 45 м
Тасьма блискавка	Матеріал: метал Колір: синій Ширина ланцюжка: 5 мм Ширина: 3 см Довжина: 52,5 см

3.2 Вибір обладнання та оптимальних режимів технологічної обробки

У сучасному швейному виробництві вибір обладнання є одним із ключових факторів, що визначають ефективність технологічного процесу, якість готового виробу та загальну конкурентоспроможність підприємства. Саме технічна база забезпечує можливість реалізації дизайнерських і конструктивних рішень.

Обладнання, яке використовується у виробництві, класифікується на:

- Універсальне - для базових технологічних операцій (зшивання, обметування зрізів, пришивання фурнітури);
- Спеціальне - призначене для вузькоспеціалізованих операцій (обробка пройм, виточок, застібок тощо);
- Автоматизоване або напівавтоматизоване - для обробки певного виду одягу з підвищеною продуктивністю.

Підвищення ефективності швейного процесу забезпечується впровадженням малоопераційних технологій, що передбачають зменшення кількості технологічних переходів, використання багатофункціональних машин, інтеграцію комп'ютеризованих систем керування, а також застосування суцільнокроєних або попередньо сформованих деталей. Ці інновації дають змогу не лише скоротити час виробництва, а й досягти високої якості швів і з'єднань.

У 2025 році до провідних виробників швейного обладнання належать Juki, Typical, Jack, Brother і Zoje, які пропонують машини з енергозберігаючими серводвигунами, автоматичним обрізанням нитки, сенсорним керуванням, широкими можливостями адаптації до різних типів матеріалів. Такі виробники забезпечують стабільну роботу машин як у масовому виробництві, так і в індивідуальному пошитті.

Для виготовлення виробів було використано доступне обладнання марок Juki та Typical. Його технічні характеристики забезпечили належну якість обробки виробів, точність виконання швів та ефективну роботу з різними видами матеріалів, такими як денім, трикотаж і підкладка. Комплексний підхід до вибору обладнання дозволив досягти балансу між продуктивністю та якістю, що є важливим для швейних підприємств будь-якого масштабу. Технічні характеристики використаного устаткування систематизовано в таблиці 3.6.

Таблиця 3.6 - Характеристика швейного обладнання

№ з/п	Клас машини, призначення фірма	Вид стібка	Швидкість головного вала, об./хв.	Довжина стібка, мм	Механізм переміщення матеріалу	Вид матеріалу за товщиною	Додаткові дані
1	2	3	4	5	6	7	8
Універсальне							
1	Juki DDL-8100eH Універсальна машина прямого стібка	301	4500	5,0	Нижнє просування	Середній - товстий	Енергозберігаючий мотор, автоматичне змащення
2	Typical GC 6150 HD. Прямостібкова машина для важких тканин	301	3500	7,0	Нижнє просування	Середній - товстий	Вбудований енергоефективний сервомотор; Позиціонер голки; Вбудована панель управління; Автоматичний масляний насос; Вбудована LED-підсвітка; Вбудований шпуленамотувач
3	Typical GN 794D. Оверлочна машина	504	6000	3,6	Нижнє диференціальне просування	Легкий - середній	Містка габаритна платформа; Комплектація енергоекономічним сервоприводом

Допоміжне обладнання малої механізації призначене для оптимізації окремих етапів швейного виробництва, спрощення технологічних операцій та підвищення точності їх виконання. Такі пристрої суттєво розширюють функціональні можливості основного швейного устаткування, зменшують трудомісткість процесу та покращують якість виробів. До них відносять спеціалізовані лапки (для пришивання блискавки, декоративного оздоблення тощо), направляючі елементи, крайові лінійки, магнітні тримачі, а також пристрої для згинання та формування країв деталей.

Перелік пристроїв малої механізації, які використовуються у процесі виготовлення виробів у межах даного проєкту, наведено у таблиці 3.7.

Таблиця 3.7 - Характеристика пристроїв малої механізації

№ з/п	Назва пристрою	Схема шва	Клас машини, на якій використовується пристрій	Область застосування
1	2	3	4	5
1	Лапка для пришивання, лівостороння, шир. шва 0,5 см	-	Typical GC 6150 HD	Пришивання тасьми-блискавки; обробка країв клапанів, країв обшивок,

Для забезпечення потрібної форми деталей та досягнення акуратного зовнішнього вигляду готових виробів у процесі виготовлення використовують волого-теплову обробку. Цей етап виконується як на проміжних стадіях пошиття, так і після завершення основних операцій, істотно впливаючи на експлуатаційні властивості та естетику виробу.

До засобів для виконання волого-теплових операцій належать праски, прасувальні столи, формувальні колодки, спеціалізовані столи з парогенераторами, а також пароманекени та термопреси. Вибір пристроїв залежить від конструктивних особливостей виробу та виду текстильного матеріалу. При проведенні ВТО необхідно враховувати відповідні температурні та вологісні режими, які встановлюються залежно від характеристик тканини [31]. Детальна інформація щодо обладнання, що застосовується для волого-теплової обробки у рамках проєкту, наведена у таблицях 3.8-3.10.

Таблиця 3.8 - Загальна характеристика пресів (для ВТО і клейового з'єднання деталей) та пароповітряних манекенів

№ з/п	Тип, марка обладнання, фірма-виробник	Призначення	Температура прасування $T, ^\circ\text{C}$	Тиск, МПа	Додаткові відомості
1	2	3	4	5	6
1	Прес прасувальний побутовий GOLDEN LEAD	Для дублювання деталей одягу, термодруку, термоаплікацій та відпарювання	80–220 °C	0,045 - 0, 148	Розмір робочої поверхні - 810x250 мм Вихід пари 110 -140г Потужність термопреса - 1600 Вт Номінальна напруга - 220 В Режим роботи - тривалий Вага - 11кг

Таблиця 3.9 – Загальна характеристика прасувальних столів

№ з/п	Тип, марка обладнання, фірма-виробник	Призначення	Споживча потужність, кВт	Тиск, МПа	Додаткові відомості
1	2	3	4	5	6
1	Прасувальна дошка Lelit PA173 з вакуумним відсмоктуванням і нагріванням робочої поверхні	Для виконання внутрішніх і фінальних етапів ВТО при виготовленні легкого та середнього асортименту швейних виробів	0,22 (220 Вт)	Відсутньо	Дихаюча поверхня сприяє розсіюванню пара через одяг; Функція вакуумування; Повністю металевий каркас з регульованою висотою; Педаль управління дозволяє управляти функціями обдування і вакуумним відсмоктуванням

Таблиця 3.10 – Загальна характеристика прасок

№ з/п	Тип, марка обладнання, фірма-виробник	Маса праски, кг	Розмір праски, мм		Примітка
			довжина	ширина	
1	2	3	4	5	6
1	Парогенератор Silter SPR/MN 2035	8,5	350	290	Ємність бойлера: 3.5 л Потужність нагрівального елемента бойлера: 1250 Вт Потужність праски: 800 Вт Робочий тиск пари: 2.5 бар Вихід пари: 70 г/хв Час нагріву води: 8 хв Час безперервної роботи: 4.5 год (на повному бойлері) Живлення: 220 В, 50–60 Гц оснащений манометром контролю тиску та індикаторами, має захист від перегріву і 5-рівневу систему безпеки

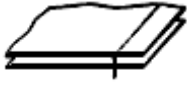
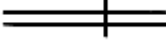

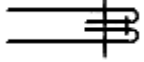




У швейному виробництві застосовуються різні технології з'єднання деталей та вузлів виробів, зокрема ниткові, клейові, термічні, механічні (наприклад, заклепки), а також комбіновані методи [29, 30].

Серед них найчастіше використовуються ниткові з'єднання, які забезпечують надійність та еластичність швів. Під час вибору відповідного способу з'єднання враховуються тип виробу, структура тканин, їхні фізико-механічні властивості, а також специфіка швейного устаткування, на якому виконується обробка.

У процесі проектування враховувались технологічні особливості виготовлення обраних моделей, характер матеріалів і сумісність із попередньо визначеним обладнанням.

Детальні відомості щодо вибраних типів швів наведено в таблиці 3.11.

Таблиця 3.11 - Характеристика швів

Назва шва	Графічне зображення	Умовне позначення	Код з'єднання	Область використання
1	2	3	4	5
Зшивний шов зі суміщеними зрізами			1.01.01	Для зшивання деталей виробу
Обшивний "в розкол"			1.06.02	Обробка країв клапанів, країв обшивок
Накладний з закритим зрізом			2.02.01	Обробка бічних зрізів основних деталей корсету
Прокладання оздоблювальної строчки			5.01.01	Виконання оздоблюючих строчок в бічних зрізах основних деталей корсету, клапанів, обшивок та тасьми

Під час виготовлення одягу поряд із нитковими з'єднаннями застосовується й клейова технологія, що дозволяє надати деталям необхідної формостійкості, закріпити припуски швів, а також підвищити продуктивність та покращити естетичні характеристики готового виробу.

Підбираючи клейові з'єднання для конкретної моделі, було враховано тип виробу, текстуру, властивості основного матеріалу та його волокнистий склад. У таблиці 3.12 представлено режими виконання клейового з'єднання деталей.

Таблиця 3.12 – Режими клейових з'єднань

Вид матеріал	Вид клейового прокладко-вого матеріалу	Артикул	Вид клею	Режими клейових з'єднань			Область застосування
				Температура, °C	Тиск, МПа	Час, с	
1	2	3	4	5	6	7	8
Джинсова тканина	Дублерини (рашелеве переплетення на віскозній основі)	1180/ 2BS4	Поліамідна подвійна точка (120 точ./см2)	121-138	0,15 - 0,30	10-15	Дублювання основних деталей, деталей обшивки

Важливе значення в процесі пошиття відіграє й волого-теплова обробка, яка впливає як на якість зовнішнього вигляду одягу, так і на загальну ефективність виготовлення продукції.

При визначенні режимів ВТО для жіночого ансамблю було враховано конструктивні особливості кожного виробу, характеристики текстильних матеріалів і параметри раніше підбраного обладнання.

Відомості про режими волого-теплової обробки подано у таблиці 3.13.

Раціональне застосування волого-теплової обробки відіграє ключову роль у процесі створення виробу. Від коректно визначених параметрів ВТО залежить не лише естетика готової продукції, а й ефективність виробничих операцій.

Під час визначення режимів обробки для виготовлення чоловічих штанів були враховані особливості моделі, склад матеріалу, а також тип швейного обладнання, обраного на попередніх етапах. Перелік рекомендованих режимів волого-теплової обробки, які застосовуються на виробництві, подано у таблиці 3.13.

Таблиця 3.13 – Режими волого-теплової обробки

Вид матеріалу	Тип, марка обладнання	Режим				Зволоження, W, %
		Температура прасувальної поверхні, T, °C	Тиск пресування, МПа	Тривалість дії, t, с		
				праски	преса	
1	2	3	4	5	6	7
Тканина верху (джинс, бавовна)	Парогенератор Silter SPR/MN 2035	150	0,04-0,08	10-20	-	2-3
Підкладка (бавовна)	Парогенератор Silter SPR/MN 2035	140	0,04-0,08	5-10	-	2-3

3.3 Обґрунтування раціональної технології обробки основних вузлів виробу

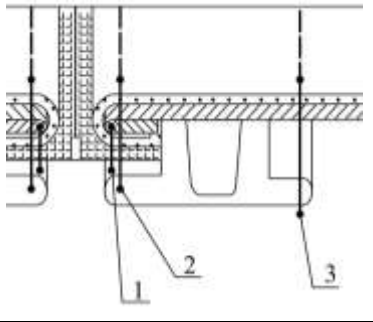
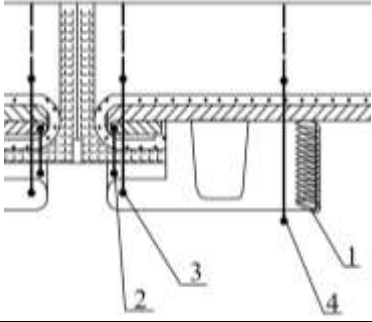
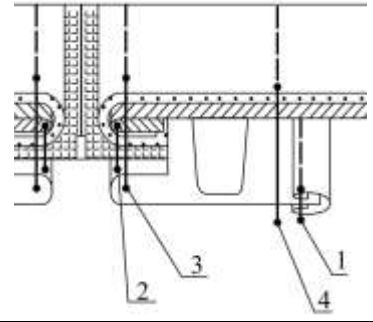
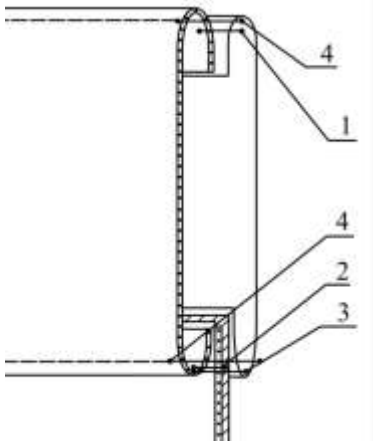
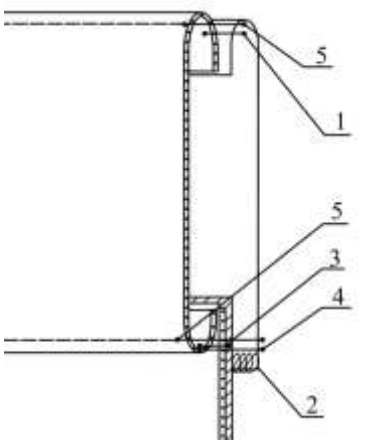
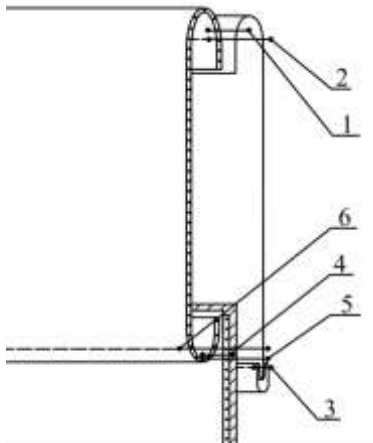
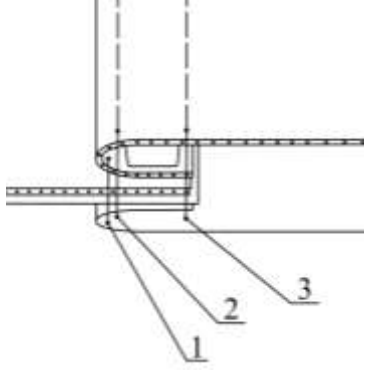
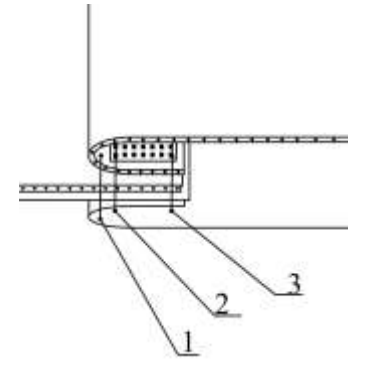
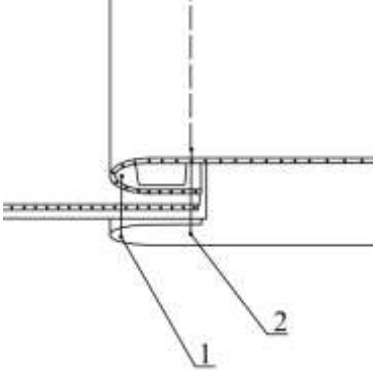
З метою обрання найдоцільнішого способу виконання технологічних операцій було застосовано метод порівняльного аналізу варіантів обробки складальних вузлів. У межах розробки виробу для аналізу було відібрано такі вузли: обробка тасьми-блискавки, обробка нижній та верхніх обшивок та обробка бічних швів деталей спинки та пілочки.

Для того щоб визначити структурні рівні конструктивно-технологічних рішень цих умовних вузлів у загальній послідовності виготовлення моделі, було складено перелік основних функціональних елементів базової конструкції з описом їх зовнішніх характеристик.

Для збільшення ефективності виробництва швейних виробів важливу роль відіграє розробка та впровадження раціональних конструктивно-технологічних рішень. Один і той самий вузол можна обробити різними способами, що залежать від конструкції виробу, пакету матеріалів, які використовуються, а також від типу обладнання.

Для створення раціональної технології застосовується метод порівняльного аналізу. Він передбачає оцінку можливих варіантів технологічної обробки основних вузлів виробу та надається у вигляді опису на основі складальних схем. Ці схеми демонструють застосування різних видів обладнання, а також ниткових та клейових методів з'єднання. На рисунках 3.1 - 3.3 представлено діючі та проєктовані методи запропонованих вузлів виробу.

Таблиця 3.13 - Порівняльний аналіз варіантів технологічної обробки жіночого корсету

Код вузла	Ескіз КТР 1	Ескіз КТР 2	Ескіз КТР 3
1	2	3	4
Обробка тасьми-блискавки			
А-А			
Обробка верхньої та нижніх обшивок			
Б-Б			
Обробка бічних зрізів деталей спинки та пілочки			
В-В			

Для подальшої обробки було обрано по два варіанти з вказаних вище вузлів корсету:

- для обробки ділянки тасьмою-блискавкою (вузол А-А) обрано КТР1 і КТР3. Відкинуто КТР2, оскільки його конструктивне рішення не забезпечує

достатньої чистоти обробки внутрішнього боку та ускладнює експлуатацію застібки;

- для обробки верхньої та нижньої обшивок (вузол Б-Б) обрано КТР1 і КТР3. Від варіанта КТР2 було відмовлено, оскільки край оброблено обметувальним швом, що при контакті зі шкірою може викликати дискомфорт, особливо під час тривалого носіння;

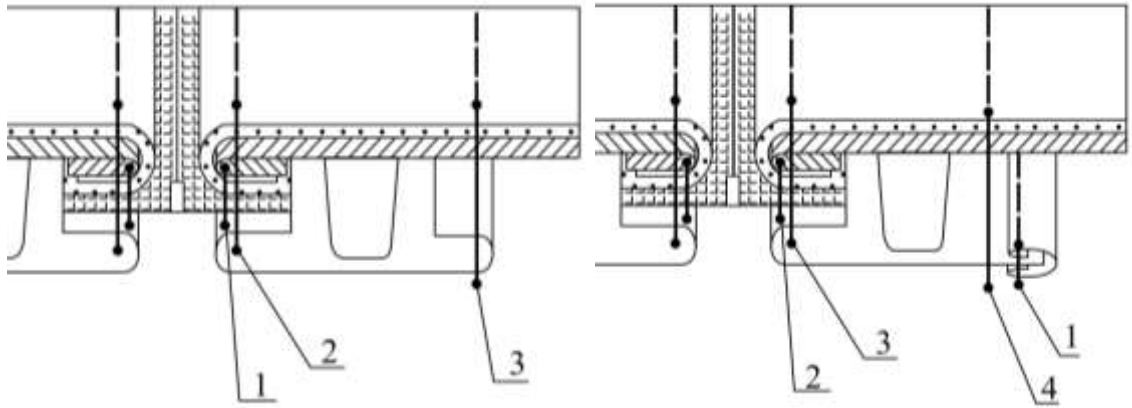
- для обробки бічних зрізів спинки та пілочки (вузол В-В) обрано КТР1 і КТР2. Відкинуто КТР3, оскільки за цією схемою складно забезпечити точне розташування та заправування припусків, що може вплинути на рівність шва й загальний вигляд виробу.

В основі пошиття корсету було використано варіант КТР 1 для всіх трьох вузлів. Цей вибір зумовлений прагненням до технологічної простоти, зменшення часу на обробку та забезпечення чистого внутрішнього вигляду виробу без втрати функціональності.

Для підвищення продуктивності у швейному виробництві важливим чинником є впровадження ефективних конструктивно-технологічних рішень. Кожен вузол виробу може бути виконаний різними методами, вибір яких залежить від особливостей конструкції моделі, характеристик матеріалів та типу використовуваного обладнання.

З метою розробки оптимального технологічного процесу застосовується метод зіставлення альтернатив. Він базується на аналізі можливих способів обробки основних складальних елементів виробу, що представлений у формі описів із супроводжуваними схемами. Такі схеми дозволяють порівняти різні підходи до обробки вузлів із використанням як ниткових, так і клейових з'єднань, а також різного обладнання.

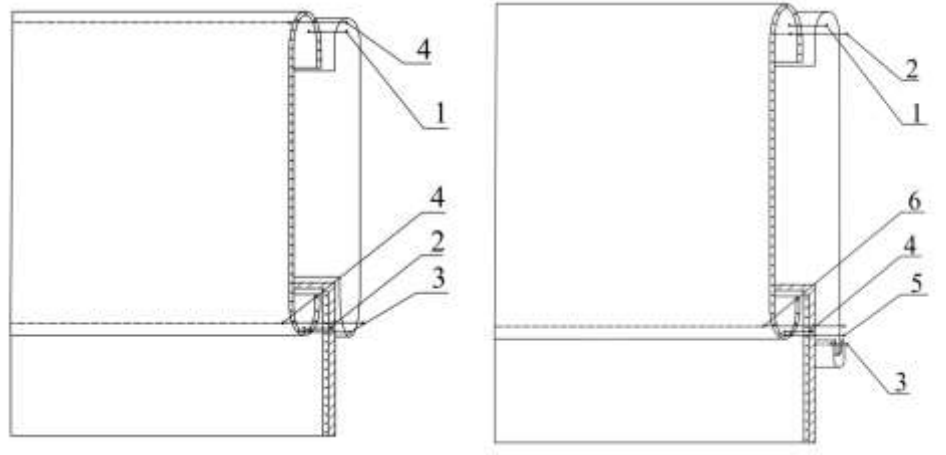
На рисунках 3.1 – 3.3 подано чинні й запропоновані варіанти обробки ключових вузлів виробу.



а) Діючий метод

б) Проектований метод

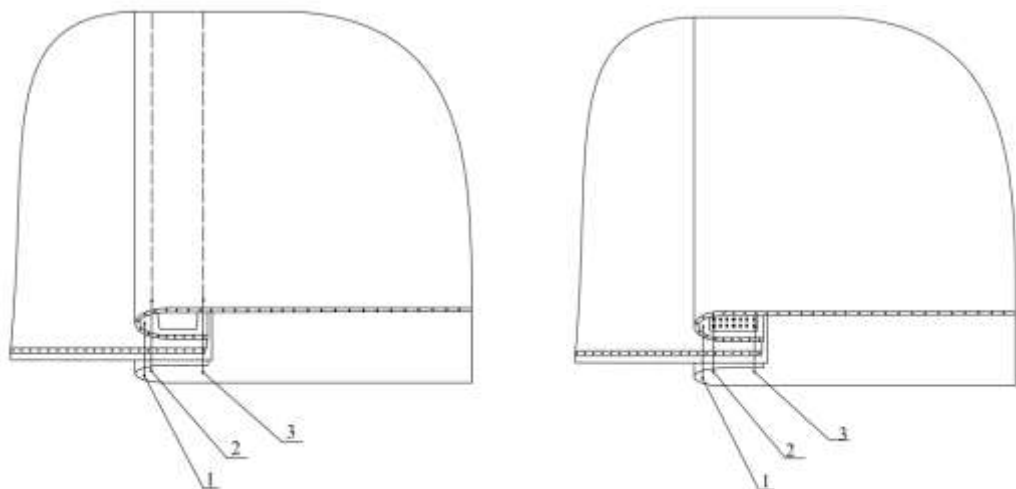
Рисунок 3.1 – Методи обробки ділянки тасьмою-бліскавкою



а) Діючий метод

б) Проектований метод

Рисунок 3.2 – Методи обробки верхньої та нижньої обшивок



а) Діючий метод

б) Проектований метод

Рисунок 3.3 – Методи обробки бічних зрізів спинки та пілочки

Процес виготовлення вузла поділяється на кілька ключових стадій. На початковому етапі виконуються графічні зображення трьох можливих конструктивно-технологічних варіантів (КТР) обробки вузла з короткою характеристикою кожного. Наступним кроком є обґрунтований вибір двох доцільніших рішень КТР, для яких визначається технологічна послідовність обробки, що охоплює як чинний, так і запропонований спосіб виконання (див. табл. 3.14) [34].

Таблиця 3.14 – Аналіз методів обробки вузла

Неподільна операція		Діючий метод				Проектований метод			
Номер	Назва	Спеціальність	Розряд	Час обробки, с	Обладнання пристрій	Спеціальність	Розряд	Час обробки, с	Обладнання пристрій
		3	4	5	6	7	8	9	10
Обробка ділянки тасьмою-блискавкою (КТР1, КТР3)									
1	Продекатерувати тасьму блискавку	П	2	20	Silter SPR/MN 2035	П	2	20	Silter SPR/MN 2035
2	Сумістити один край блискавки з центральним краєм виробу	Р	3	16	Стіл ручний	Р	3	14	Стіл ручний
3	Вирівняти верхній обмежувач блискавки з верхнім краєм обшивки	Р	3	21	Стіл ручний	Р	3	19	Стіл ручний
4	Рівномірно розмістити половину тасьми блискавки вздовж припуску	Р	3	33	Стіл ручний, булавки	Р	3	29	Стіл ручний, булавки
5	Зметати тасьму-блискавку	Р	3	17	Стіл ручний, голка, нитка	Р	4	16	Стіл ручний, голка, нитка
6	Пришити тасьму-блискавку	М	4	19	Typical GC 6150 HD	М	3	18	Juki DDL-8100eH
7	Зробити мітки на швах, щоб вони збігалися на іншій частині блискавки	Р	3	27	Стіл ручний, крейда	Р	3	24	Стіл ручний, крейда
8	Покласти іншу частину блискавки до іншого краю	Р	3	32	Стіл ручний, булавки	Р	3	32	Стіл ручний, булавки
9	Зметати тасьму-блискавку суміщаючи мітки	Р	4	18	Стіл ручний, голка, нитка	Р	4	15	Стіл ручний, голка, нитка
10	Пришити тасьму-блискавку	М	4	20	Typical GC 6150 HD	М	4	17	Juki DDL-8100eH
11	Закрити й перевірити якість прикріплення блискавки та вигляд з лицьового боку	Р	3	16	Стіл ручний	Р	3	17	Стіл ручний
12	Припрасувати область блискавки, вирівнюючи передній край.	П	3	24	Silter SPR/MN 2035	П	3	24	Silter SPR/MN 2035
13	Скласти обшивку блискавки навпіл, виворітною стороною всередину	Р	2	10	Стіл ручний	-	-	-	-
14	Обробити один бічний зріз обшивки блискавки косою бейкою	-	-	-	-	М	3	37	Juki DDL-8100eH
15	Припрасувати обшивку блискавки	П	3	16	Silter SPR/MN 2035	П	3	16	Silter SPR/MN 2035
16	Покласти обшивку на блискавку, вирівняти краї обшивки з краєм тасьми блискавки	Р	3	21	Стіл ручний	Р	3	20	Стіл ручний

Продовження таблиці 3.14

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
17	Зметати обшивку підвертаючи її та підгорнути верхні краї обшики всередину	Р	4	65	Стіл ручний, булавки, голка, нитка	-	-	-	-
18	Зметати обшивку до основи та підгорнути верхні краї обшики всередину	-	-	-	-	Р	3	42	Стіл ручний, булавки, голка, нитка
19	З лицьового боку обшивки прокласти оздоблювальну строчку, прикріплюючи обшивку, на відстані 0,5–0,6 см від краю виробу	М	4	29	Typical GC 6150 HD	М	4	26	Typical GC 6150 HD
20	Загорнути обшивку всередину виробу та зметати вільний край з виробом.	Р	3	20	Стіл ручний, булавки, голка, нитка	Р	3	18	Стіл ручний, булавки, голка, нитка
21	Прокласти оздоблювальну строчку з лицьового боку виробу, закріплюючи обшивку	М	4	14	Typical GC 6150 HD	М	4	13	Typical GC 6150 HD
22	Припрасувати обшивку	П	3	17	Silter SPR/MN 2035	П	3	16	Silter SPR/MN 2035
	Всього:			455				433	
Обробка ділянок обшивок (КТР1, КТР3)									
1	Зшити обшивку підкладки та обшивку основи по верхнім зрізам	М	3	20	Typical GC 6150 HD	М	3	20	Juki DDL-8100eH
2	Обрізати припуски бічного шва над простроченою лінією близько до строчки	Р	2	12	Ножиці	Р	2	12	Ножиці
3	Припрасувати припуски	П	3	14	Silter SPR/MN 2035	П	3	14	Silter SPR/MN 2035
4	Вивернути обшивку на лицьовий бік та припрасувати верхній край верхньої обшивки	П	3	26	Silter SPR/MN 2035	П	3	26	Silter SPR/MN 2035
5	Запрасувати припуск шва внутрішньої обшивки всередину на 0,8 см	П	3	51	Silter SPR/MN 2035	-	-	-	-
6	Обробити нижній зріз підкладкової обшивки косою бейкою	-	-	-	-	М	3	39	Juki DDL-8100eH
7	Покласти зовнішню верхню обшивку на лицьову сторону виробу та сумістити надсічки та припуски	Р	3	21	Стіл ручний, булавки	Р	3	21	Стіл ручний, булавки
8	Пришити верхню обшивку до верхнього зрізу корсету	М	3	17	Typical GC 6150 HD	М	3	17	Juki DDL-8100eH
9	Припрасувати та запрасувати припуск шва у напрямку обшивки	П	3	26	Silter SPR/MN 2035	П	3	26	Silter SPR/MN 2035
10	Зметати загнутий край внутрішньої частини верхньої обшивки накриваючи припусками обшивки	Р	3	44	Стіл ручний, булавки, голка, нитка	Р	3	44	Стіл ручний, булавки, голка, нитка
11	Прокласти строчку у шві з лицьової сторони захоплюючи припуски та саму деталь підкладки верхньої обшивки	М	4	56	Typical GC 6150 HD	М	4	56	Typical GC 6150 HD
12	Прострочити оздоблювальну строчку з лицьової сторони від країв обшивок на 0,1 мм наскрізь	М	4	103	Typical GC 6150 HD	М	4	103	Typical GC 6150 HD
13	Припрасувати деталі верхньої обшивки	П	3	33	Silter SPR/MN 2035	П	3	33	Silter SPR/MN 2035
	Всього:			423				411	
Обробка бічних зрізів (КТР1, КТР2)									
1	Скласти бічні частини спинки до середніх частин спинки лицем до лица сумістивши бічні зрізи	Р	2	26	Стіл ручний, булавки	Р	2	26	Стіл ручний, булавки

Кінець таблиці 3.14

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2	Зшити бічні зрізи середніх та бічних частин спинки	М	3	31	Typical GC 6150 HD	М	3	31	Juki DDL-8100eH
3	Приprasувати та запрасувати припуски в сторону бічних частин спинки	П	3	54	Silter SPR/MN 2035	П	3	54	Silter SPR/MN 2035
4	Відігнути підкладку у напрямку до середніх деталей спинки	Р	2	12	-	Р	2	12	-
5	Прострочити оздоблювальну строчку з лицьової сторони від середини обшивок на 0,1 мм захоплюючи припуск і не захоплюючи підкладку	М	4	62	Typical GC 6150 HD	-	-	-	-
6	Пришити реглін до припуску майже в стик з бічним швом по краю регліна захоплюючи 0,2 мм	-	-	-	-	М	4	45	Juki DDL-8100eH
7	Прострочити оздоблювальну строчку з лицьової сторони від середини обшивок на 0,9 мм захоплюючи припуск і не захоплюючи підкладку	М	4	63	Typical GC 6150 HD	-	-	-	-
8	Пришити іншу сторону реглін до припуску по краю регліна захоплюючи 0,2 мм	-	-	-	-	М	4	43	Juki DDL-8100eH
	Всього:			248				211	

У результаті аналізу технологічних способів обробки вузлів жіночого корсету проведено оцінювання економічної ефективності запропонованих рішень. Розрахунки базуються на двох основних показниках - зниженні трудових витрат (ЗТВ) та прирості продуктивності праці (ППП), які визначаються згідно з формулами 3.1 і 3.2.

$$\text{СЗЧ} = \frac{T_1 - T_2}{T_1} 100\% \quad (3.1)$$

$$\text{ППП} = \frac{T_1 - T_2}{T_1} 100\% \quad (3.2)$$

де T_1 та T_2 - це часові витрати на виготовлення вузла за існуючою (T_1) та запропованою (T_2) технологією, виміряні у секундах.

Розраховані показники економічної ефективності зведено у таблиці 3.15.

Таблиця 3.15 - Оцінка методів КТР

Найменування вузла	Скорочення затрат часу СЗЧ, %	Підвищення продуктивності праці ППП, %	Обрані КТР
Обробка бічної кишені (КТР1, КТР3)	4,84	5,08	КТР1
Обробка манжети (КТР1, КТР3)	2,84	2,92	КТР1
Обробка застібки (КТР1, КТР2)	14,02	17,54	КТР1

У результаті аналізу економічних показників було обґрунтовано доцільність впровадження ефективніших конструктивно-технологічних рішень для обробки основних вузлів виробу. Запропоновані КТР дозволяють покращити якість виготовлення виробу та водночас знизити витрати часу і трудових ресурсів. Всі обрані варіанти наведено в таблиці 3.15.

Аналіз показав, що середній рівень зниження трудовитрат становить 7,23 %, а середнє підвищення продуктивності праці - 8,51 %, що свідчить про раціональність застосування проєктованих методів обробки в умовах сучасного виробництва.

Складальні креслення вузлів з маркуванням типів строчок та ескіз моделі жіночого корсету розміщено на аркуші графічної частини роботи.

3.4 Забезпечення безпечних умов праці та екологічної сталості виробництва

У межах виконання кваліфікаційної роботи особлива увага приділялася дотриманню вимог охорони праці та екологічної безпеки при виготовленні виробів, зокрема джинсового корсету та дизайнерської спідниці з ручним фарбуванням. Технологічний процес передбачав використання побутового швейного обладнання, парогенератора, прасувального стола із функцією вакууму та дублювального преса. Усі ці пристрої мають нагрівальні або рухомі елементи, тому під час роботи необхідно дотримуватися техніки безпеки.

Небезпечні зони устаткування охоплюють нагрівальні платформи, елементи з високою температурою, зокрема праски та поверхні пресів. Для запобігання нещасним випадкам під час роботи з обладнанням необхідно дотримуватися загальних правил техніки безпеки: уникати контакту з нагрітими поверхнями, працювати обережно з елементами, що рухаються або створюють тиск, а також своєчасно відключати прилади після завершення обробки. У випадках, коли процес потребує підвищеної уважності - наприклад, при прасуванні або дублюванні деталей - доцільно використовувати прості засоби захисту.

Під час використання універсальних швейних машин важливо дотримуватись базових правил безпеки. Перед початком роботи слід перевірити справність електроживлення, освітлення та надійність кріплення всіх частин машини. Не допускається втручання у рухомі вузли під час роботи обладнання. Під час зупинки машини варто переконатися, що головний вимикач знаходиться у вимкненому положенні. Голки, лапки та інші елементи, які можуть спричинити травми, потребують особливої обережності при заміні або очищенні. Для уникнення випадкового запуску машин не рекомендується працювати з обладнанням у вільному одязі або з розпущеним волоссям, яке може потрапити до механізмів.

Окремим етапом у виготовленні комплекту була ручна обробка тканини спідниці методом фарбування в техніці тай дай. Цей процес потребував використання барвників та допоміжних речовин, зокрема кальцинованої соди. Під час роботи з барвниками можливе утворення дрібнодисперсного пилу та випарів, які при вдиханні можуть подразнювати дихальні шляхи. Кальцинована сода у підвищених концентраціях здатна викликати подразнення шкіри та слизових оболонок, тому під час фарбування були дотримані усі заходи захисту: приміщення добре вентильовалося, використовувались респіратори, рукавички та захисний одяг.

Враховуючи сучасні екологічні вимоги, у процесі виготовлення виробів було впроваджено низку заходів, спрямованих на зниження негативного впливу на навколишнє середовище. Зокрема, використовувалися барвники на водній основі, які не містять токсичних речовин, а також обладнання з низьким рівнем енергоспоживання. Оптимізація технологічних операцій дозволила зменшити витрати ресурсів без шкоди для якості готової продукції.

Крім того, впровадження підходів, що відповідають принципам міжнародного стандарту екологічного менеджменту ISO 14001, сприяє формуванню безпечного, ресурсозберігаючого та стабільного виробництва. До таких підходів належать сортування відходів, їх повторне використання або утилізація, а також мінімізація шкідливих впливів на довкілля.

Отже, при виготовленні джинсового корсету та фарбованої спідниці були враховані не лише естетичні та технологічні вимоги, а й принципи безпечного, екологічно відповідального виробництва, що підвищує загальну якість проекту та відповідає сучасним вимогам сталого розвитку.

Висновки

На підставі сформованих вимог до проєктованого виробу було підібрано комплекс матеріалів, які найкраще відповідають умовам експлуатації та естетичним критеріям жіночого ансамблю з корсетом. Основна тканина, підкладкові та прокладкові матеріали гармонійно поєднуються за кольором, структурою та забезпечують необхідну жорсткість і формостійкість у відповідальних ділянках виробу.

Для реалізації технологічного процесу виготовлення моделі було підібрано оптимальне швейне та спеціалізоване обладнання. Зокрема, використовувались універсальні машини марки «Juki», прасувальні столи з функцією нагріву та відсмоктування, а також прес-прасувальні установки «Golden Lead», що відповідають вимогам до якісної ВТО. Це забезпечило належний рівень продуктивності та дозволило мінімізувати похибки у збиранні й обробці.

Здійснено конструктивно-технологічне опрацювання вузлів корсету з використанням порівняльного аналізу трьох КТР кожного вузла. На основі цього обґрунтовано вибір найдоцільніших рішень, які не лише покращують зовнішній вигляд виробу, але й дозволяють зменшити трудомісткість. Розрахунки підтвердили, що рекомендовані варіанти вузлів дають середнє скорочення затрат часу на 7,23% та підвищення продуктивності праці на 8,51%.

У межах розділу також було розглянуто питання охорони праці та екологічної безпеки. Звернено увагу на безпечне використання швейного обладнання, зокрема запобігання травматизму, забезпечення витяжної вентиляції при фарбуванні спідниці барвниками, а також дотримання правил роботи з хімічними реагентами, як-от кальцинована сода. Упровадження сучасних технологій сприяє зниженню негативного впливу на довкілля та раціональному використанню ресурсів.

ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ

У процесі виконання кваліфікаційної роботи було здійснено комплексне дослідження та проєктування ансамблю жіночого одягу «Shattered Horizon» на базі ательє ФОП «Ремачук Ю.П.» м. Чернівці, що ґрунтується на принципах апсайклінгу, сталого розвитку та сучасної модної естетики. Робота охопила послідовні етапи аналізу, художнього формоутворення, конструкторської розробки та технологічного опрацювання виробів, що дало змогу сформуванню цілісної та методично обґрунтованої дизайнерської системи.

На аналітично-дослідному етапі було вивчено сучасні тенденції розвитку сталого дизайну одягу, особливості використання апсайклінгу в індустрії моди, а також проведено аналіз цільової аудиторії з урахуванням її морфологічних, психологічних та естетичних характеристик. Це дозволило визначити стилістичний напрям проєкту, сформуванню концепцію ансамблю та обґрунтувати вибір художніх образів, колористичних рішень і матеріалів. В основу художньої системи покладено поєднання урбаністичних мотивів, хвильових структур і холодної кольорової гами, що відображає ідею трансформації та оновлення як ключовий змістовий аспект проєкту.

У межах художньо-проєктного розділу було розроблено ескізи моделей ансамблю з дотриманням принципів гармонійності, пропорційної рівноваги та контрастного поєднання форм і фактур. Композиційна побудова виробів базувалася на узгодженні конструктивних і декоративних елементів, що забезпечило цілісність та виразність образу. Для створення візуальних образів моделей було використано інструменти генеративного штучного інтелекту Leonardo AI, де за допомогою спеціально сформованого промту та негативного промту було задано параметри композиції, стилістики, матеріалів і настрою, що дозволило отримати візуальні рішення, максимально наближені до авторської концепції.

Важливим етапом роботи стало проведення композиційного аналізу та експертного оцінювання, у результаті якого визначено пріоритетні критерії якості виробів і обґрунтовано вибір матеріалів. Розрахунок коефіцієнта конкордації підтвердив достатній рівень узгодженості думок експертів, що забезпечило об'єктивність прийнятих дизайнерських і технологічних рішень. На основі отриманих результатів було відібрано три моделі-пропозиції, які

найбільш повно відповідають художній концепції ансамблю та вимогам технічного завдання.

У конструкторському розділі виконано поетапну побудову конструкції джинсового корсету, орієнтованого на молодіжний сегмент жіночого гардеробу. Конструювання здійснювалося за методикою Мюллера з використанням системи автоматизованого проектування «Julivi», що дозволило забезпечити точність побудови, ергономічність форми та відповідність сучасним вимогам до посадки виробу. В якості основи для побудови конструкції було обрано базову конструкцію корсажного одягу за методикою Мюллера, що входить до бази даних конструктивних основ у модулі АРМ «Дизайнер» САПР «Julivi». Розроблено повний пакет проектно-конструкторської документації, включно з основними, похідними, підкладковими та прокладковими деталями, схемою градації та технічним описом виробу.

У технологічному розділі обґрунтовано вибір матеріалів для виготовлення ансамблю, які відповідають естетичним, конструктивним та експлуатаційним вимогам, а також принципам екологічної доцільності. Підібрано оптимальне швейне та спеціалізоване обладнання, що забезпечує ефективність виробничого процесу та високу якість обробки. Проведено конструктивно-технологічне опрацювання основних вузлів корсету з використанням порівняльного аналізу кількох варіантів обробки, у результаті чого обґрунтовано вибір найбільш раціональних рішень, які дозволили скоротити трудомісткість та підвищити продуктивність праці. А також розглянуто вимоги безпечної експлуатації швейного обладнання, дотримання санітарно-гігієнічних норм і правил роботи з хімічними речовинами і заходи зі зниження негативного впливу виробництва на довкілля.

Загалом результати виконаної роботи підтверджують ефективність комплексного підходу до створення сучасного жіночого ансамблю, що поєднує художню виразність, конструктивну доцільність, технологічну раціональність та екологічну відповідальність. Розроблений ансамбль «Shattered Horizon» демонструє можливість інтеграції апсайклінгу та цифрових інструментів у практику сучасного дизайну одягу й може бути рекомендований для впровадження у виробничу діяльність підприємств легкої промисловості.

Перелік джерел посилання

1. Borsatto C., Isoton R., Giacomello C. P. Upcycling as a business strategy in textile and clothing industry clusters. *Revista Brasileira de Gestao e Desenvolvimento Regional*. – 2023. – 19(1). – 379–398.
2. Колосніченко О. В., Кротова Т. Ф., Пашкевич К. Л. Sustainable fashion як тренд сучасності. *Мистецтвознавство України*. – 2021. – Вип. 21. – 35–42.
3. Кока Е. Example of iterative process in upcycled clothing design: Unused neckties and upholstery scraps. *Research Journal of the Costume Culture*. – 2020. – 28(6). – 890–911.
4. kseniaschnaider (офіційний Instagram-акаунт) [Електронний ресурс]. – URL: <https://www.instagram.com/kseniaschnaider/> (дата звернення: 18.12.2025).
5. Rahman O., Hu D., Fung B. A Systematic Literature Review of Fashion, Sustainability, and Consumption Using a Mixed Methods Approach. *Sustainability*. – 2023. – 15(12213). – DOI: <https://doi.org/10.3390/su151612213>
6. Chuma Ch., Muza T., Chipambwa W. An Examination of the Upcycling Design Process of Used Clothes among Fashion Design Students. *International Journal of Costume and Fashion*. – 2019. – 19(2). – 59–69.
7. Ременєва Т., Колосніченко О., Скляренко Н. Цифрові виміри екологічної моди й інновацій як дизайн-концепції світових брендів. *Теорія та практика дизайну*. – 2024. – Вип. 31.
8. Лосєва М. *Теорія моди. Концепції і практики* : навч. посіб. – Харків : Юнісофт, 2021. – 176 с.
9. Пуць В. С., Єфімчук Г. В. *Основи ергономіки та художнього конструювання* : навч. посіб. – Луцьк : ЛНТУ, 2018. – 128 с.
10. Сангвінік-флегматик — особливості змішаного темпераменту [Електронний ресурс] // Goodhouse.com.ua. – URL: <https://goodhouse.com.ua/temperament/7620-sangvinik-flegmatikosoblivosti-zmishanogo-temperamentu.html> (дата звернення: 18.12.2025).
11. 16 типів MBTI: ENFJ [Електронний ресурс] // Faraon-training.com. – URL: <https://faraon-training.com/pro-mbti/16-typiv-mvti/enfj/> (дата звернення: 18.12.2025).

12. Plaid Shirt Trend Spring 2025 [Електронний ресурс] // Vogue.co.uk. – URL: <https://www.vogue.co.uk/article/plaid-shirt-trend-spring-2025> (дата звернення: 18.12.2025).
13. 12 головних модних тенденцій сезону осінь–зима 2025–2026 [Електронний ресурс] // Vogue.ua. – URL: <https://vogue.ua/article/fashion/tendencii/12-golovnih-modnih-tendenciy-sezonu-osin-zima-2025-2026-58715.html> (дата звернення: 18.12.2025).
14. Dolce & Gabbana Autumn/Winter 2025 Fashion [Електронний ресурс] // MarieClaire.co.uk. – URL: <https://www.marieclaire.co.uk/fashion/dolce-and-gabbana-autumn-winter-2025> (дата звернення: 18.12.2025).
15. The Polished Rock Trend: Fall 2025 Fashion Explained [Електронний ресурс] // Elle.com. – URL: <https://www.elle.com/fashion/trend-reports/a65628189/fall-2025-polished-rock-fashion-trend-explained/> (дата звернення: 18.12.2025).
16. Kyaro29 — публікація в соціальній мережі X (Twitter) [Електронний ресурс]. – URL: <https://x.com/kyaro29/status/1649356158988341248> (дата звернення: 18.12.2025).
17. starchak_official (офіційний Instagram-акаунт) [Електронний ресурс]. – URL: https://www.instagram.com/starchak_official/ (дата звернення: 18.12.2025).
18. Sapo.ua (офіційний Instagram-акаунт) [Електронний ресурс]. – URL: <https://www.instagram.com/sapo.ua/> (дата звернення: 18.12.2025).
19. Leonardo.ai: AI Image Generator [Електронний ресурс] // Leonardo.ai. – URL: <https://app.leonardo.ai> (дата звернення: 19.12.2025).
- Проектування, конструювання та цифрові технології
20. Кірсанова З. М. Конструювання одягу : підручник. – Київ : КНУТД, 2016. – 248 с.
21. Славінська А. Л., Сиротенко О. П. Практикум з проектування і конструктивного моделювання одягу : у 2 ч. – Хмельницький : ХНУ, 2016.
22. Офіційний сайт САІР Julivi [Електронний ресурс]. – URL: <https://julivi.com/> (дата звернення: 21.05.2025).
23. Пашкевич К. Л. Дизайн одягу на засадах тектонічного підходу : монографія. – Київ : КНУТД, 2023. – 130 с.

24. Дітковська О. А. Проектування конструкторської документації : метод. рек. – Хмельницький : ХНУ, 2025. – 38 с.
25. SMART FASHION: гід у світі цифрової моди : монографія / Захаркевич О. В. та ін. – Хмельницький : ХНУ, 2023. – 231 с.
26. Буханцова Л. В., Привала В. О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу : навч. посіб. – Львів : Новий Світ – 2000, 2020. – 302 с.
27. Горобчишина В. С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу. – Львів : Новий Світ – 2000, 2020. – 292 с.
28. Березненко С. М. та ін. Основи технологій експериментального та підготовчо-розкрийного виробництва. – Київ : КНУТД, 2017. – 171 с.
29. ДСТУ ISO 4915:2005. Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія.
30. ДСТУ ISO 4916:2005. Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія.
31. ДСТУ ISO 3758:2005. Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду.
32. ДСТУ ISO 8559:2006. Одяг. Конструювання та антропометричне вимірювання.
33. ДСТУ 2023–91. Деталі швейних виробів. Терміни та визначення [Електронний ресурс]. – URL: https://online.budstandart.com/ua/catalog/document.html?id_doc=97406 (дата звернення: 18.12.2025).
34. Методичні рекомендації до виконання кваліфікаційної роботи для здобувачів другого (магістерського) рівня вищої освіти спеціальності 182 – Технології легкої промисловості [Електронний ресурс]. – URL: <https://msn.khmnu.edu.ua/mod/resource/view.php?id=503650> (дата звернення: 19.12.2025).

Додатки

Додаток А



Рисунок А.1 – Зображення згенерованих моделей-ідей



Рисунок А.2 – Модель пропозиція №1
Промт для Моделі №1

Вид з переду

A realistic digital photograph of a young woman standing in a neutral studio background, facing forward. She is wearing a light beige and prussian blue tie-dye corset with a soft denim texture. The corset is sleeveless, fitted, with vertical seams (five total on the front), and decorative flaps at the top with no central zipper. The bottom of the corset has a pointed, three-tip curved hem (V-shaped basque). She also wears a dark blue denim skirt with a washed tie-dye effect. The skirt has a wide shaped yoke with three downward-pointed angles, gathers at the front side seams, and an asymmetrical rounded hem that is longer at the back and reaches mid-knee. On her legs she wears tall leg warmers (gaiters) in beige with no visible seams or laces, made from one continuous piece of fabric that extends from just

below the knee to the ankles. Her shoes are high-soled, light beige, minimalistic boots. Her pose is straight, relaxed, with her arms down at her sides and knees facing forward. Style: hyperrealistic studio fashion photography, full-body shot, soft shadows, sharp details.

Negative Prompt: blurry, out of focus, bad anatomy, deformed legs, wrong knee direction, unnatural posture, missing arms or fingers, extra limbs, front view mismatch, visible zipper on corset back, front slit on skirt, mini skirt, long skirt below knees, incorrect fabric texture, plastic-looking clothes, wrong color palette, bright blue instead of prussian blue, missing corset seams, asymmetrical corset, square yoke on skirt, skirt without gathers, visible laces on gaiters, gaiters made of two parts, short boots, sneakers, unrealistic shadows, distorted proportions, bad lighting, wrong pose

Виз ззаду

Back view of a young woman wearing a casual outfit consisting of a prussian-blue tie-dye denim corset with vertical decorative seams and no visible zipper, high-waisted denim skirt with gathered side seams and a three-point shaped yoke, rounded hemline ending mid-knee, cream-colored cotton gaiters as one-piece tubes without lacing, paired with beige platform shoes. Studio lighting, neutral gray background, realistic body proportions, natural pose with arms resting at sides, sharp fashion photography style.

Negative Prompt: frontal view, blurry, low resolution, asymmetrical skirt, visible zipper on corset, missing seams on corset, two-piece gaiters, lacing on gaiters, sneakers or short shoes, unnatural body pose, wrong knee direction, incorrect shadowing, overly saturated colors, bright blue instead of prussian blue, see-through clothing, plastic texture, garment distortions, wrong anatomy, unrealistic fabric folds, poor lighting



Рисунок А.3 – Модель пропозиція №2

Промт для Моделі №2

Вид з переду

Front view of a young woman in a modern fashion outfit, wearing a beige and prussian-blue tie-dye denim corset with front zipper and flap pockets, fitted with decorative vertical seams and pointed hem. Paired with a deep-blue ruched denim skirt featuring a shaped yoke with three triangular points, gathered side seams, and a rounded high-low hem ending at knee level. She also wears unique light-beige and dark-blue two-tone gaiters with decorative lacing over cream milk-colored platform boots. Studio shot, gray background, fashion catalog style, realistic body proportions, neutral expression.

Negative Prompt: back view, blurry image, poor lighting, wrong colors, overly bright blue or white garments, missing zipper or pockets, asymmetric or distorted corset, no yoke on skirt, no gathering on skirt, uneven hemline, wrong length skirt, incorrect gaiters (not two-tone), missing lacing, dark shoes, low quality, unrealistic shadows, plastic texture, unnatural body pose

Вид ззаду

Back view of a young woman wearing a modern beige and prussian-blue tie-dye denim corset with multiple vertical seams and no central zipper. The corset has a natural waistline and ends in a pointed hem. She wears a knee-length deep-blue denim skirt with subtle gathering on both sides and a shaped yoke with three pointed edges. The skirt has a gentle A-line silhouette. On her legs are light beige wide denim gaiters with gathered elastic at the top and no visible closures, worn over cream-colored platform shoes. Studio setting with soft lighting, neutral background, realistic proportions.

Negative Prompt: front view, zipper on back, corset without vertical seams, wrong tie-dye pattern, missing pointed hem, bright blue or washed-out skirt, short or uneven skirt, missing gathering on sides, visible closures or laces on gaiters, tight-fitting gaiters, dark shoes, distorted proportions, overexposed lighting, incorrect background, fantasy style



Рисунок А.4 – Модель пропозиція №3

Промт для Моделі №3

Вид з переду

Front view of a young woman in a stylish light beige cotton skirt with wide voluminous pleats and a V-shaped yoke with three pointed sections. She wears a denim corset with prussian blue tie-dye effect, structured with multiple vertical seams and a central zipper. The corset ends in a sharp pointed hem. On her legs, she wears tall prussian-blue denim gaiters with black criss-cross lacing on the front and gathered elastic at the top, paired with matching denim shoes. Studio setting, soft lighting, realistic proportions.

Negative Prompt: back view, short or tight skirt, incorrect pleating, missing yoke or pointed hem, bright blue or pale corset, missing zipper, no vertical seams, beige gaiters, missing laces, futuristic elements, fantasy or cartoon style, distorted anatomy, overexposed lighting, incorrect background

Вид ззаду

Back view of a young woman wearing a voluminous light beige cotton skirt with deep structured pleats and a V-shaped yoke with three soft points. She wears a strapless denim corset in light beige with prussian blue tie-dye effect, structured with multiple vertical seams and no visible closure. Her tall gaiters are made of faded blue denim with gathered tops, designed as one solid piece without lacing, paired with matching denim footwear. Studio background, soft lighting, realistic posture and proportions.

Negative Prompt: front view, skirt without pleats or wrong shape, corset with zipper or missing seams, laced gaiters, non-denim or fantasy textures, unrealistic anatomy, fantasy styling, cropped image, low resolution, noisy background, harsh lighting

Додаток Б КОНФЕКЦІЙНА КАРТА

На модель К-1 жіночий корсет

Автор моделі Яскевич Катерина Віталіївна

Рекомендовані розміри 46-48

Призначення виробу повсякденного призначення

Малюнок моделі (вид спереду, вид ззаду)	Основний матеріал (назва матеріалу, сировинний склад)	Підкладковий матеріал (назва матеріалу, сировинний склад)	Прокладковий матеріал (назва матеріалу)	Матеріали для скріплення і оздоблення
	<p>Джинсова тканина Бавовна – 100%</p> 	<p>Бавовняна тканинна Бавовна - 68%, Поліестер - 32%</p> 	<p>Дублерин білий Поліестер - 100%</p> 	
<p>Способи догляду за виробом</p>				

Додаток В

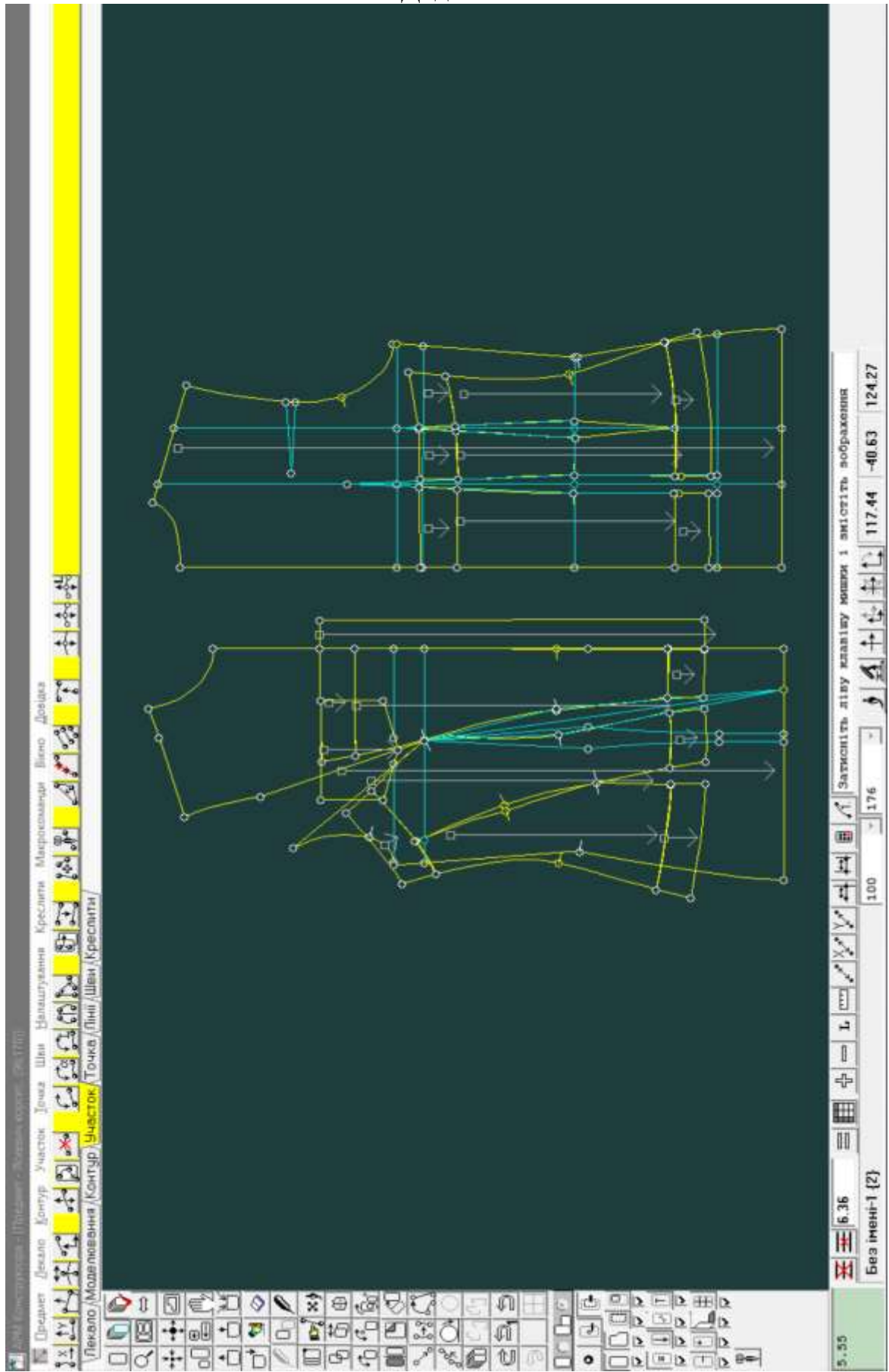


Рисунок В.1 - Креслення модельної конструкції жіночого корсету

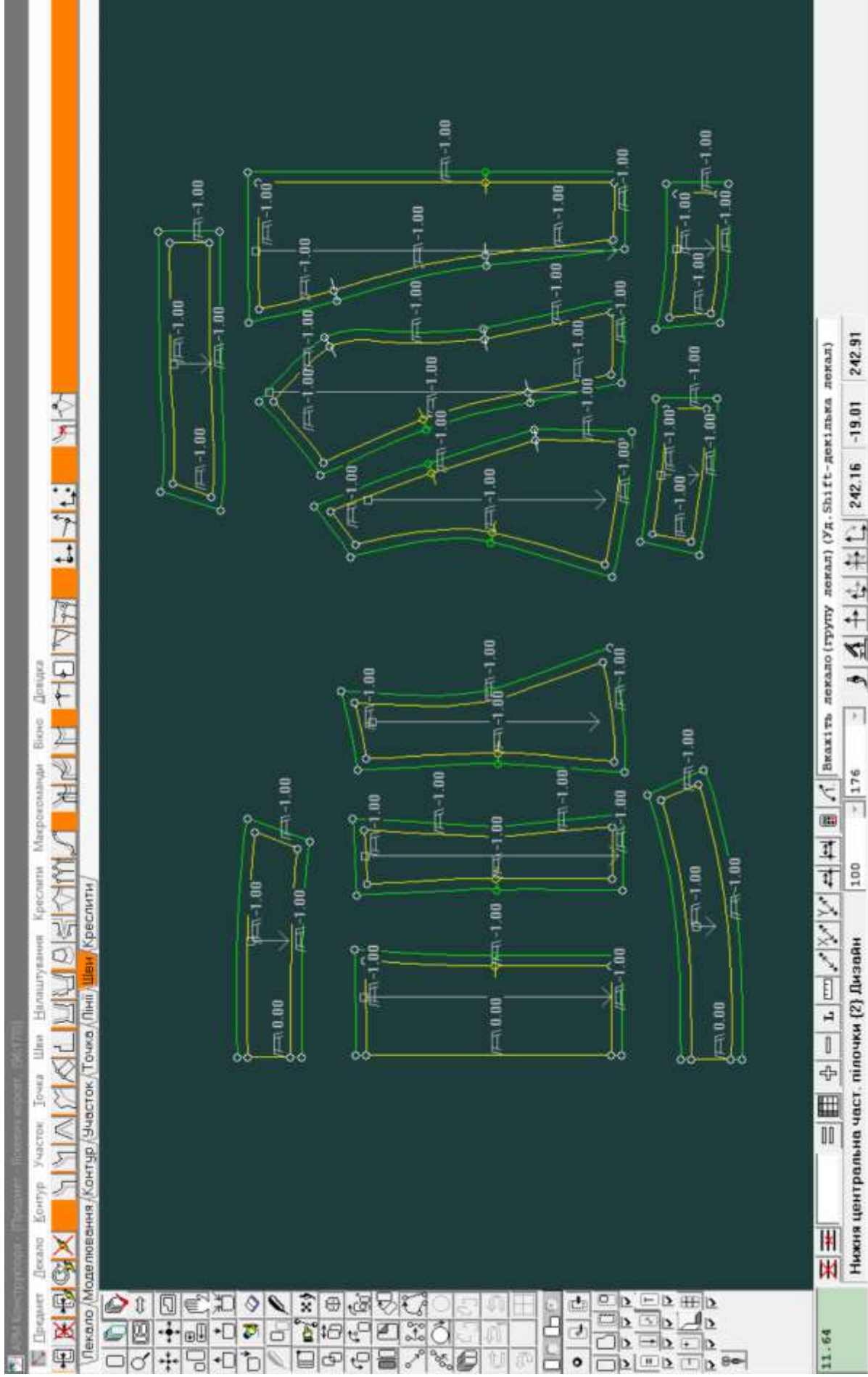


Рисунок В.2 - Креслення основних лекал деталей корсету

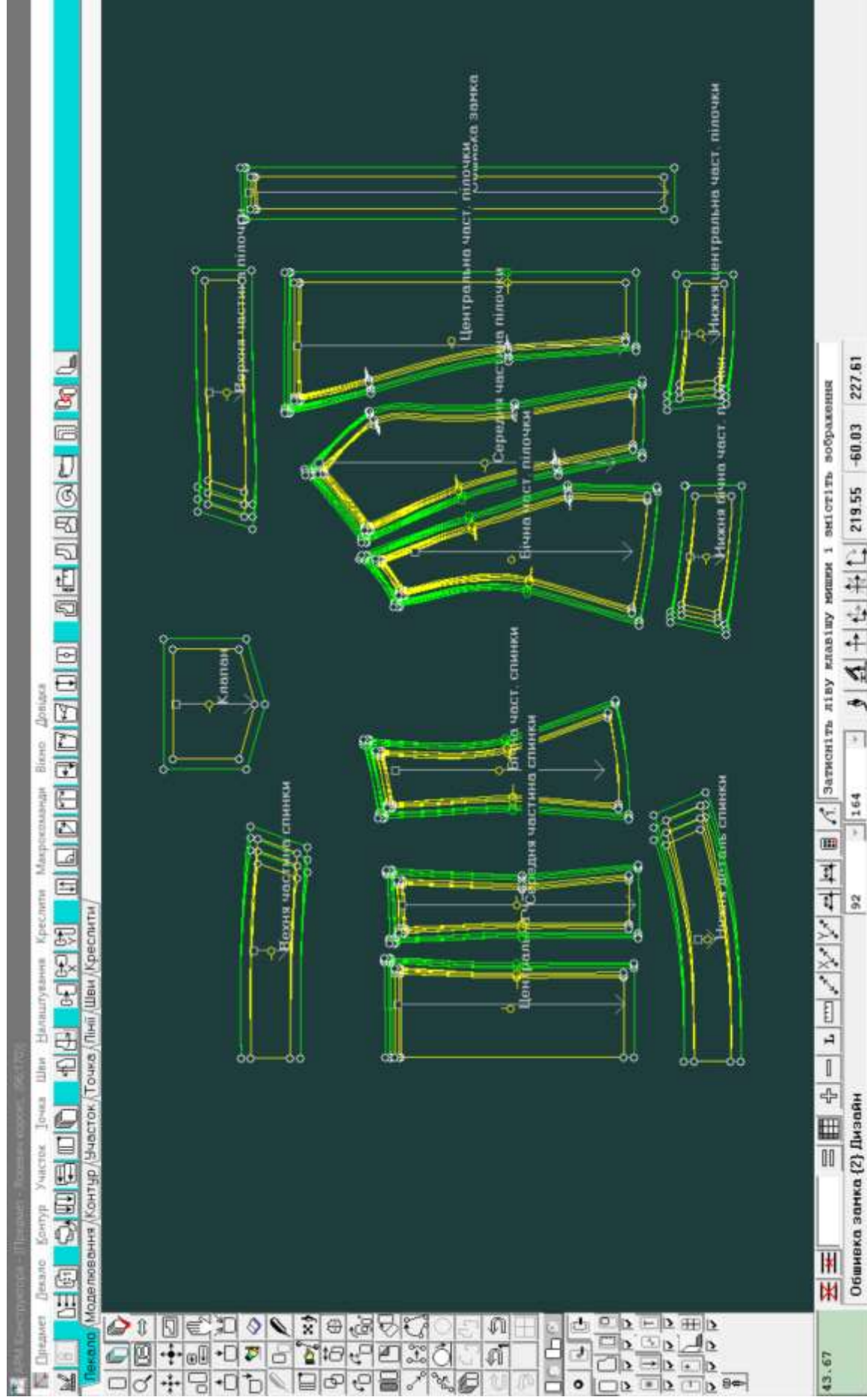


РИСУНОК В.3 – КРЕСЛЕННЯ ГРАДАЦІ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХУ ЖІНОЧОГО КОРСЕТУ

Додаток Г

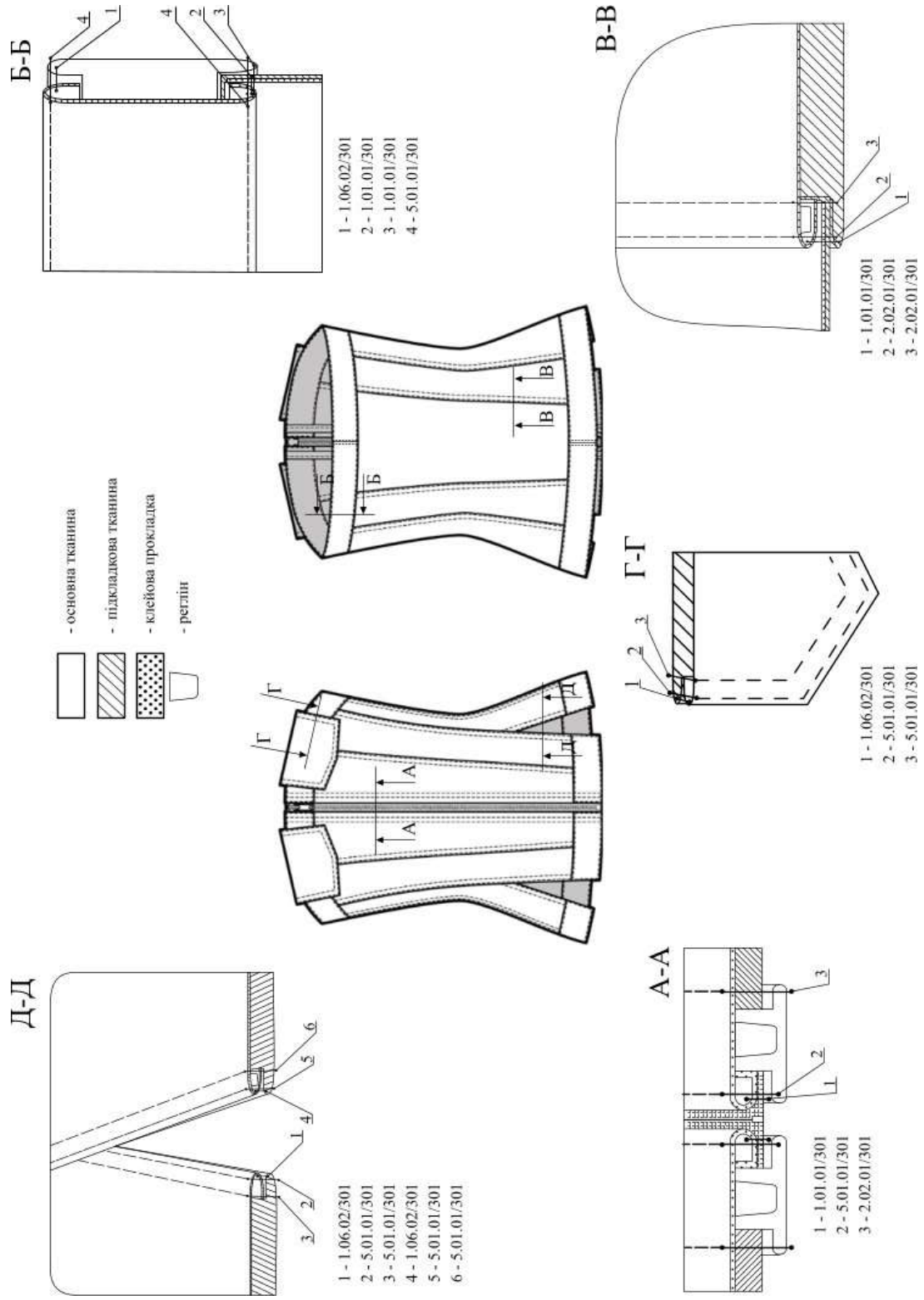


Рисунок Г.1 - СКЛАДАЛЬНІ КРЕСЛЕННЯ ФУНКЦІОНАЛЬНИХ ВУЗЛІВ БАЗОВОГО ВИРОБУ

СТВОРЕННЯ ВЛАСНОГО ЛОГОТИПУ

APPALE STUDIO



ЖІНОЧИЙ БРЕНД ОДЯГУ **APPALE STUDIO** СПЕЦІАЛІЗУЄТЬСЯ НА СТВОРЕННІ СУЧАСНИХ КОЛЕКЦІЙ З ДЕНИМУ, ЯКІ ПОЄДНУЮТЬ В СОБІ МІНІМАЛІЗМ, ЕКОЛОГІЧНУ СВІДОМІСТЬ ТА СТИЛЬНУ АВАНГАРДНІСТЬ. ЦЕЙ БРЕНД ВІДЗНАЧАЄТЬСЯ НЕЗВИЧАЙНИМИ СИЛУЕТАМИ, АПСАЙКЛІНГ ДЕТАЛЯМИ ТА ГРАЮ З ФАКТУРАМИ, ЦЮ НАДАЮТЬ ОБРАЗАМ СУЧАСНОСТІ І ХАРАКТЕРУ. У КОЛЕКЦІЯХ **APPALE STUDIO** ВИ ЗНАЙДЕТЕ ЛАКОНІЧНІ ТА СМІЛИВІ МОДЕЛІ, ЯКІ ДОЗВОЛЯЮТЬ ВИРАЗИТИ СВОЮ ІНДИВІДУАЛЬНІСТЬ І ВЕРЕЖЛИВО СТАВИТИСЯ ДО ПРИРОДИ. ЦЕЙ БРЕНД ПРОПОНУЄ ВАЖЛИВУ АЛЬТЕРНАТИВУ ШВИДКІЙ МОДІ СТИЛЬ, ЩО МАЄ ЗМІСТ І ІСТОРІЮ



Рисунок Д.1 – Створення власного логотипу

КЛЮЧОВІ АСПЕКТИ КОНЦЕПЦІЇ APPALE STUDIO

Екологічність та сталість:

Апсайклінг як основа філософії бренду: використання переробленого деніму, залишків тканин та vintage матеріалів. Сталість виробництва з акцентом на мінімізацію текстильних відходів і продовження життєвого циклу речей. Підтримка локального виробництва та етичних умов праці.

Індивідуальність та інклюзивність:

Oversize силуети та унісекс моделі, які підходять для різних типів фігур і стилів. Унікальні апсайкл речі, кожна з яких має власну історію. Бренд підтримує цілю прийняття себе та свободи самовираження без обмежень.

Комфорт та функціональність:

Денім різної щільності та washed ефекти для зручності в повсякденному носінні. Зручні силуети, вільні крої, функціональні деталі (знімні елементи, трансформери, місткі кишені). Поєднання дизайнерського підходу та практичності.

Артистизм та сучасна естетика:

Впізваний деконструктивний стиль, експерименти з формою, асиметрією, контрастами. Натхнення архітектурою, сучасним мистецтвом та кульгурою streetwear. Колорації з миттями та концептуальні fashion проєкти.

Технології та апсайкл інновації:

Використання сучасних методів обробки тканин (laser cut, washed ефекти, patchwork). Діджитал формати презентації колекцій, інтерактивні апсайкл воркшопи та онлайн сервіси для створення власного апсайкл лівку.

Цільова аудиторія:

Люди, які цінують відповідальну моду, нестандартний дизайн і речі з характером. Аудиторія, що прагне виразити свою індивідуальність, підтримуючи сталість та локальний продукт. Пошновувачі апсайкл культури, streetwear і дизайнерського деніму.

Рисунок Д.2 – Ключові аспекти APPALE STUDIO

Додаток Е



Рисунок Е.1 – Фото готового ансамблю в різних ракурсах

Графічна частина



Метою кваліфікаційної роботи є удосконалення процесів художнього, конструктивного та технологічного проєктування жіночого одягу на засадах апсайклінгу шляхом створення ансамблю в художній системі під девізом «Shattered Horizon» з повторно використаних матеріалів.

Для досягнення поставленої мети в роботі передбачено розв'язання таких завдань:

- **проаналізувати сучасні тенденції сталого дизайну одягу та напрями розвитку апсайклінгових технологій у модній індустрії;**
- **дослідити методи художнього, конструктивного та технологічного проєктування апсайклінгових швейних виробів;**
- **обґрунтувати концепцію та художній образ ансамблю жіночого одягу в системі сучасного екологічного дизайну;**
- **розробити художньо-конструкторське рішення ансамблю, що включає корсет, спідницю та гетри;**
- **здійснити підбір і обґрунтування матеріалів, технологічних процесів та декоративних прийомів з урахуванням принципів повторного використання;**
- **провести оцінку якості, технологічності та естетичної виразності створених виробів.**

АРКУШ 1 - МЕТА, ЗАВДАННЯ, ОБ'ЄКТ, ПРЕДМЕТ ДОСЛІДЖЕННЯ, НАУКОВА НОВИЗНА, ПРАКТИЧНЕ ЗНАЧЕННЯ

Об'єкт і предмет дослідження

Об'єктом дослідження є процес художнього, конструктивного та технологічного проєктування жіночого одягу.

Предметом дослідження є методи вдосконалення процесів створення апсайклінгових швейних виробів із використанням екологічних підходів до дизайну та виробництва.

Практичне значення дослідження полягає у можливості використання отриманих результатів:

- у виробничій діяльності малих швейних підприємств і ательє, що спеціалізуються на пошитті, ремонті та оновленні одягу;
- у навчальному процесі закладів вищої освіти за спеціальністю «Технології легкої промисловості» при вивченні дисциплін з конструювання, технології та дизайну одягу;
- у подальших науково-практичних розробках у сфері екологічного дизайну та апсайклінгових технологій.
- Практична частина кваліфікаційної роботи виконувалася на базі ательє ФОП «Ремачук Ю.П.» (м. Чернівці), що дало змогу перевірити ефективність запропонованих художньо-конструкторських і технологічних рішень в умовах реального виробництва та визначити перспективи впровадження апсайклінгу у діяльність малих швейних підприємств.

Український бренд

KSENIASCHNAIDER

Основна ідея KSENIASCHNAIDER — апсайклінг деніму та сталий підхід до створення одягу. З самого початку бренд позиціонував себе як eco-friendly і sustainable, працюючи з вінтажними джинсами, текстильними залишками та секонд-хенд речами.

Їхні колекції — це комбінація архітектурного крою, streetwear-естетики та апсайклінгу. Вони експериментують із формами, об'ємами, та створюють речі на межі авангарду і повсякденності.

Сайт:

<https://ua.kseniaschneider.com>



Засновники:
Ксенія Шнайдер та Антон Шнайдер (Україна)



Інстаграм сторінка бренду в межах України

Інстаграм сторінка бренду для всесвітнього огляду

КЛЮЧОВІ АСПЕКТИ КОНЦЕПЦІЇ APPALE STUDIO

Екологічність та сталість:

Апсайклінг як основа філософії бренду: використання переробленого деніму, залишків тканин та vintage-матеріалів. Стале виробництво з акцентом на мінімізацію текстильних відходів і продовження життєвого циклу речей. Підтримка локального виробництва та етичних умов праці.

Індивідуальність та інклюзивність:

Oversize-силуети та унісекс-моделі, які підходять для різних типів фігур і стилів. Унікальні апсайкл-речі, кожна з яких має власну історію. Бренд підтримує ідею прийняття себе та свободи самовираження без обмежень.

Комфорт та функціональність:

Денім різної щільності та washed-ефекти для зручності в повсякденному носінні. Зручні силуети, вільні крої, функціональні деталі (знімні елементи, трансформери, місткі кишені). Поєднання дизайнерського підходу та практичності.

Артистизм та сучасна естетика:

Впізнаваний деконструктивний стиль, експерименти з формою, асиметрією, контрастами. Надхнення архітектурою, сучасним мистецтвом та культурою streetwear. Колаборації з митцями та концептуальні fashion-проекти.

Технології та апсайкл-інновації:

Використання сучасних методів обробки тканин (laser-cut, washed-ефекти, patchwork). Діджитал-формати презентації колекцій, інтерактивні апсайкл-воркшопи та онлайн-сервіси для створення власного апсайкл-луку.

Цільова аудиторія:

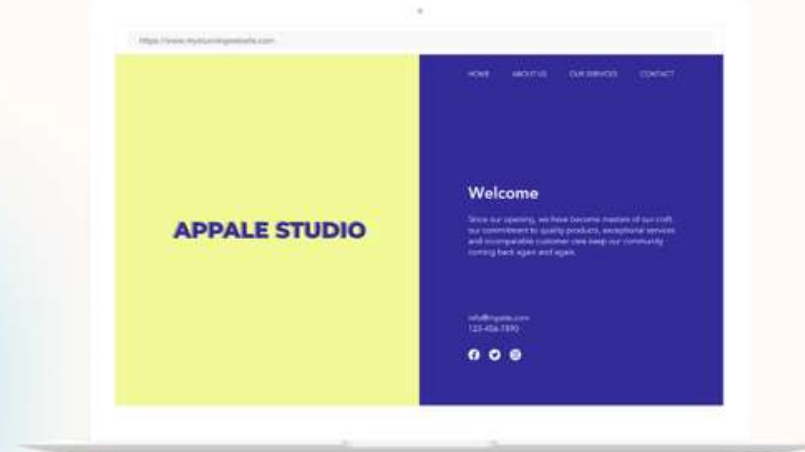
Люди, які цінують відповідальну моду, нестандартний дизайн і речі з характером. Аудиторія, що прагне виразити свою індивідуальність, підтримуючи сталість та локальний продукт. Попіновувачі апсайкл-культури, streetwear і дизайнерського деніму.

СТВОРЕННЯ ВЛАСНОГО ЛОГОТИПУ

APPALE STUDIO



ЖІНОЧИЙ БРЕНД ОДЯГУ APPALE STUDIO СПЕЦІАЛІЗУЄТЬСЯ НА СТВОРЕННІ СУЧАСНИХ КОЛЕКЦІЙ З ДЕНИМУ, ЯКІ ПОЄДНУЮТЬ В СОБІ МІНІМАЛІЗМ, ЕКОЛОГІЧНУ СВІДОМІСТЬ ТА СТИЛЬНУ АВАНГАРДНІСТЬ. ЦЕЙ БРЕНД ВІДЗНАЧАЄТЬСЯ НЕЗВИЧАЙНИМИ СІЛУЕТАМИ, АПСАЙКЛІНГ-ДЕТАЛЯМИ ТА ГРАЮ З ФАКТУРАМИ, ЩО НАДАЮТЬ ОБРАЗАМ СУЧАСНОСТІ І ХАРАКТЕРУ. У КОЛЕКЦІЯХ APPALE STUDIO ВИ ЗНАЙДЕТЕ ЛАКОНІЧНІ ТА СМІЛИВІ МОДЕЛІ, ЯКІ ДОЗВОЛЯЮТЬ ВИРАЗИТИ СВОЮ ІНДИВІДУАЛЬНІСТЬ І БЕРЕЖЛИВО СТАВИТИСЯ ДО ПРИРОДИ. ЦЕЙ БРЕНД ПРОПОНУЄ ВАЖЛИВУ АЛЬТЕРНАТИВУ ШВИДКІЙ МОДІ СТИЛЬ, ЩО МАЄ ЗМІСТ І ІСТОРІЮ



АРКУШ 4 - СТВОРЕННЯ ВЛАСНОГО ЛОГОТИПУ APPALE STUDIO

Згенеровані моделі пропозиції



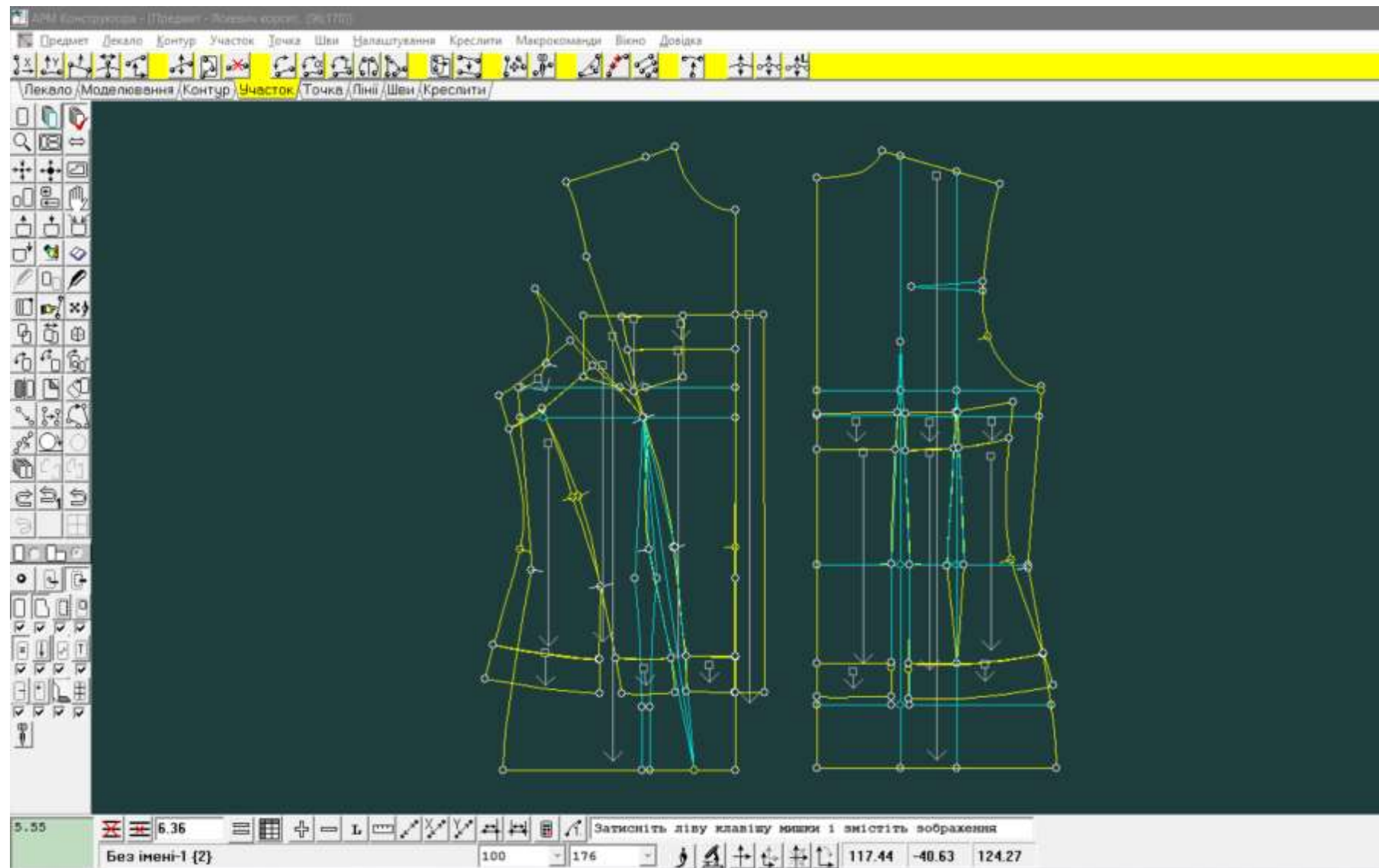
Модель пропозиція №1



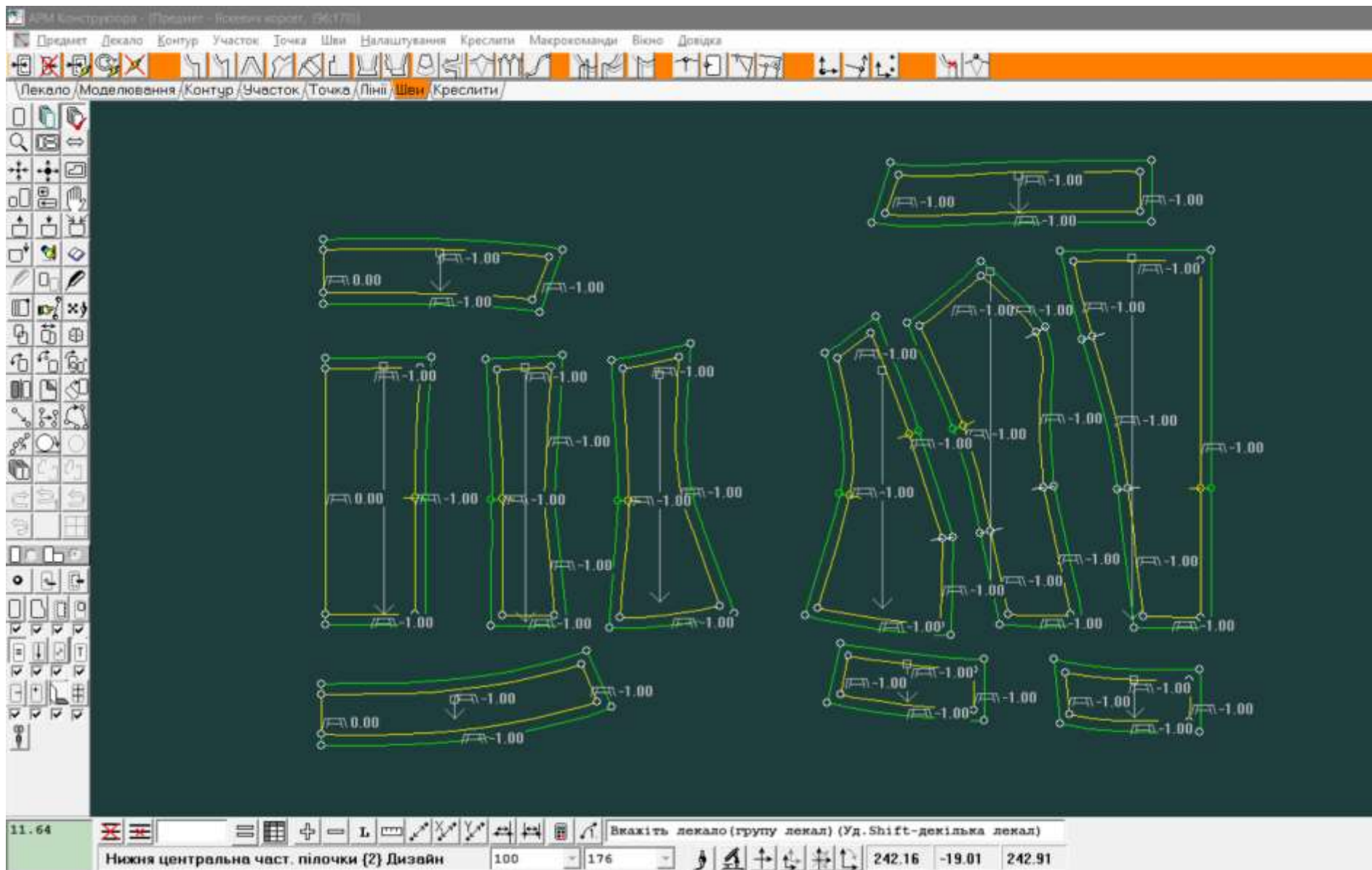
Модель пропозиція №2



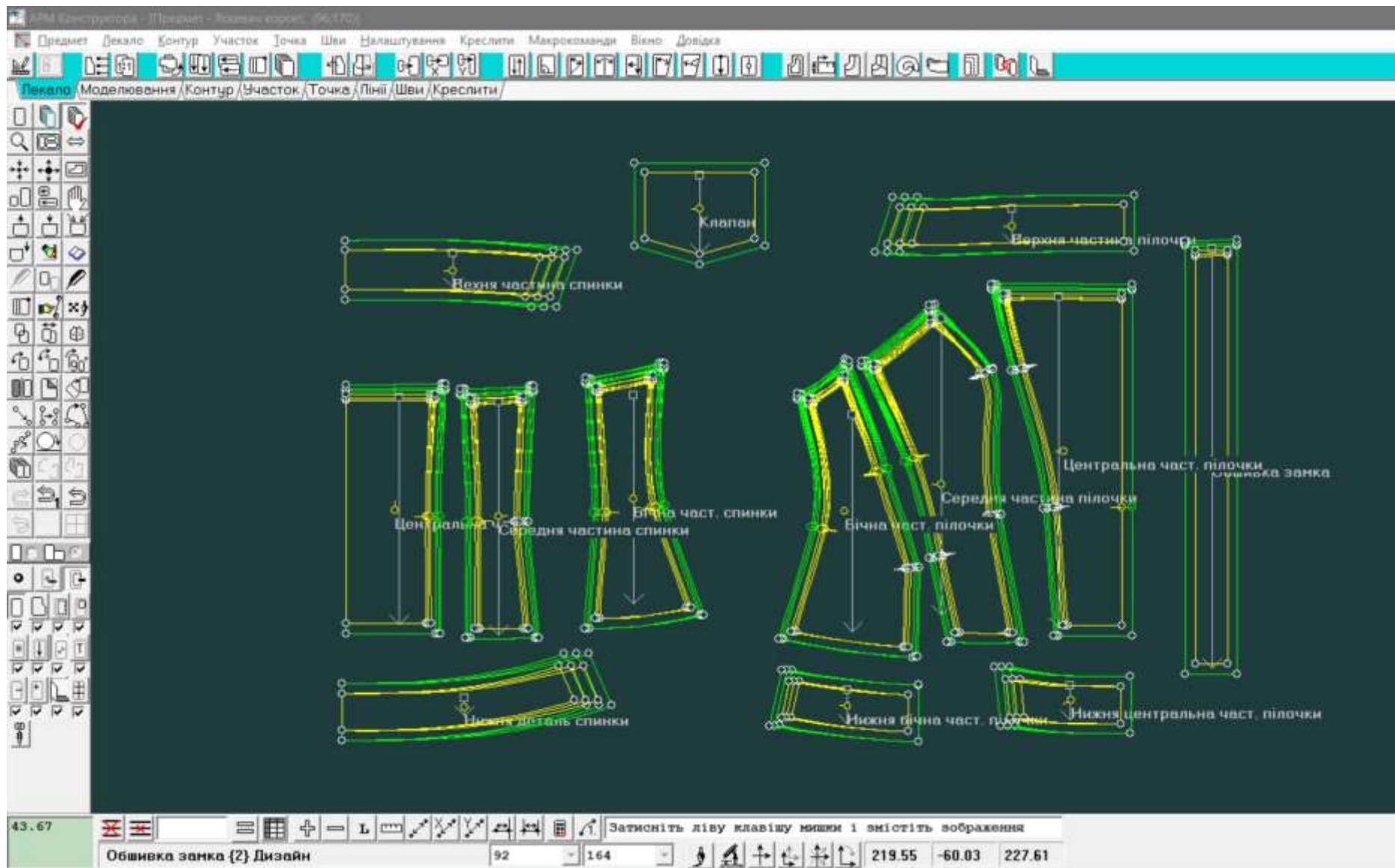
Модель пропозиція №3



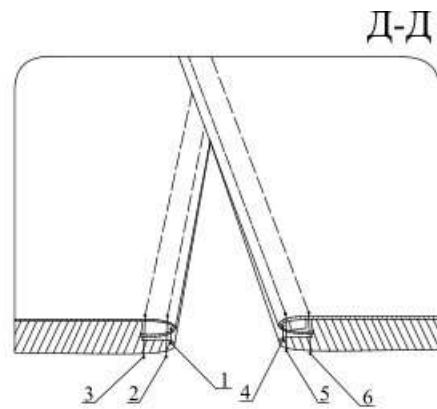
АРКУШ 6 - КРЕСЛЕНИК МОДЕЛЬНОЇ КОНСТРУКЦІЇ К1-2025



АРКУШ 7 - КРЕСЛЕНИКИ ОСНОВНИХ ЛЕКАЛ КОРСЕТУ ЖІНОЧОГО

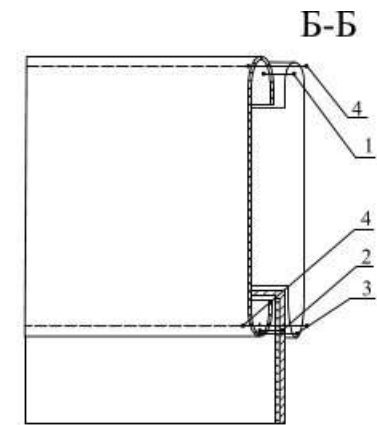
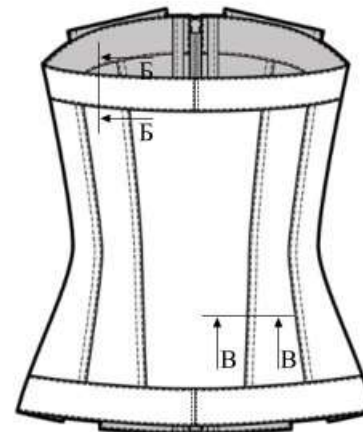
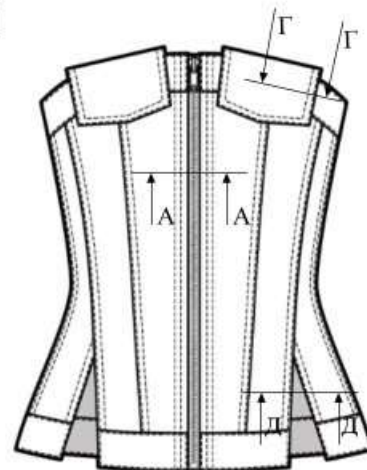


АРКУШ 8 - КРЕСЛЕНИКИ ГРАДАЦІЇ ОСНОВНИХ ЛЕКАЛ КОРСЕТУ ЖІНОЧОГО

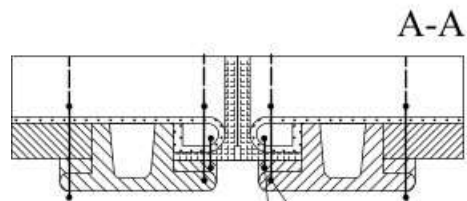


- 1 - 1.06.02/301
- 2 - 5.01.01/301
- 3 - 5.01.01/301
- 4 - 1.06.02/301
- 5 - 5.01.01/301
- 6 - 5.01.01/301

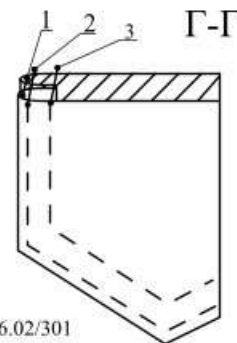
- основна тканина
- підкладкова тканина
- клейова прокладка
- реглин



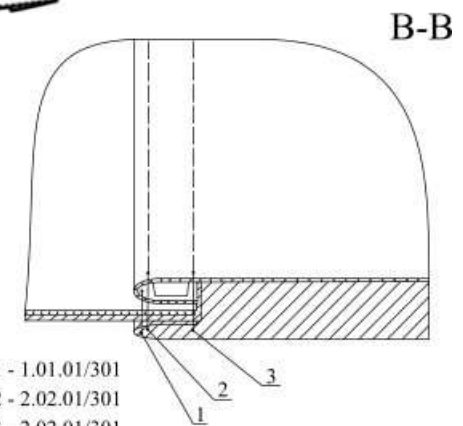
- 1 - 1.06.02/301
- 2 - 1.01.01/301
- 3 - 1.01.01/301
- 4 - 5.01.01/301



- 1 - 1.01.01/301
- 2 - 5.01.01/301
- 3 - 2.02.01/301



- 1 - 1.06.02/301
- 2 - 5.01.01/301
- 3 - 5.01.01/301



- 1 - 1.01.01/301
- 2 - 2.02.01/301
- 3 - 2.02.01/301

АРКУШ 9 - СКЛАДАЛЬНІ КРЕСЛЕНИКИ ФУНКЦІОНАЛЬНИХ ВУЗЛІВ БАЗОВОГО ВИРОБУ



АРКУШ 10 - ФОТО МОДЕЛЕЙ-ПРОПОЗИЦІЙ ВИРОБІВ ХУДОЖНЬОЇ СИСТЕМИ «АНСАМБЛЬ»

ДЕКЛАРАЦІЯ УЧАСНИКА ОСВІТНЬОГО ПРОЦЕСУ

щодо дотримання академічної доброчесності

Цєю декларацією я, Лекевіч Катерина Віталіївна
Прізвище, ім'я, по батькові

182 Технології м'якої промисловості
здобувач вищої освіти (шифр та назва спец-ті, рівень вищої освіти, курс, академічна група)

ФТІД ТХЦВ ШВи-21-1
назва факультету / назва кафедри, факультету (структурного підрозділу)

підтверджую, що ознайомився (- лась) з Положенням про систему забезпечення академічної доброчесності у Хмельницькому національному університеті та Кодексом академічної доброчесності учасників освітнього процесу Хмельницького національного університету і зобов'язуюсь дотримуватися їх вимог під час освітнього процесу, проведення наукової діяльності, виконання організаційно-адміністративних функцій тощо.

Усвідомлюю, що у разі порушення мною принципів академічної доброчесності нестиму відповідальність перед академічною спільнотою університету згідно з нормами, визначеними Положенням про систему забезпечення академічної доброчесності у Хмельницькому національному університеті, законодавства України.

"22" грудня 2025 р.


Підпис

Завідувачу кафедри ТКШВ

д.т.н., проф. Світлані КУЛЕШОВІЙ

здобувача вищої освіти

студента Яковлєв Катерина

Віталійки ФТІР ШВ.ч-24-1
(ПІБ, факультет, курс, група)

ЗАЯВА

З правилами чинного Положення про систему забезпечення академічної доброчесності в Хмельницькому національному університеті, згідно з яким виявлення академічного плагіату є підставою для відмови в допуску кваліфікаційної роботи до захисту та застосування заходів дисциплінарної та академічної відповідальності, ознайомлений(а). Про використання програмно-технічних засобів для перевірки кваліфікаційних робіт здобувачів вищої освіти на академічний плагіат оповіщений(а) та надаю свою згоду на обробку та збереження університетом моєї роботи в інституційному репозитарії університету.

Також надаю університету право на передачу моєї роботи для обробки та збереження в базах даних програмно-технічних засобів (StrikePlagiarism та Anti-Plagiarism) та використання роботи для виявлення академічного плагіату в інших роботах, які перевіряються програмно-технічними засобами та користувачами, що мають доступ до цих програмно-технічних засобів, виключно в обмежених цілях для виявлення плагіату в текстах робіт.

Робота надається для перевірки в друкованому та електронному варіанті. Електронна версія моєї роботи збігається (ідентична) з друкованою.

19.12.2025
дата


підпис

Протокол аналізу звіту подібності експертом

Заявляю, що я ознайомився (-лась) з Повним звітом подібності, який був згенерований Системою виявлення і запобігання плагіату щодо роботи:

Автор: Яскевич Катерина Віталіївна

Співавтор:

Назва: Удосконалення процесів проєктування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» пі девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.», м. Чернівці

Експерт: Кулешова С.Г. д-р.техн.наук, професор

Підрозділ: Кафедра технології і конструювання швейних виробів

Коефіцієнт подібності 1: 6.7%

Коефіцієнт подібності 2: 1.7%

Мікропробіли: 0

Заміна букв: 8

Інтервали: 0

Білі знаки: 0

Дата створення звіту: 2025-12-20 17:16:45.0

Після аналізу Звіту подібності констатую наступне:

Запозичення, виявлені в роботі є законними і не є плагіатом. Рівень подібності не перевищує допустимої межі. Таким чином робота незалежна і приймається.

Запозичення не є плагіатом, але перевищено граничне значення рівня подібностей. Таким чином робота повертається на доопрацювання.

Виявлено запозичення і плагіат або навмисні текстові спотворення (маніпуляції), як передбачувані спроби укриття плагіату, які роблять роботу невідповідною вимогам законодавства (Ст. 32. ЗУ Про вищу освіту, пункт 3.1, Ст. 42. ЗУ Про освіту) та вимог НАЗЯВО (Критерій 5), а також кодексу етики і процедурам. Таким чином робота не приймається.

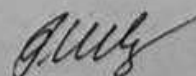
Обґрунтування:

2025-12-20

Доцент Галина Швець

Дата

експерт



Антиплагіат (UA) v-15.284 Освітній**Максимальний збіг з одним документом 5,0%**

Перевірка словників: en_US, ru_RU, ua_UA. Помилки в документах: 12%

ID: 264968 Title: МКР: Удосконалення процесів проєктування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» під девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.», м. Чернівці Added in a DB: 2025-12-20 Authors: Яскевич Катерина Віталіївна Heads: Кулешова С.Г. д-р.техн.наук, професор Consultants: Кошевка Ю.В. Opponents: Ремарчук Ю.П.	Документ		Збіг суми на базі даних	
	Символи	Лексеми	Символи	Лексеми
	109964	901	9642 (9%)	116 (13%)

Джерела плагіату

Ідентифікатор	Опис	Наявність плагіату в документі	
		Символи	Лексеми

**РІШЕННЯ ЕКСПЕРНОЇ КОМІСІЇ КАФЕДРИ ТЕХНОЛОГІЇ І КОНСТРУЮВАННЯ
ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ
ПРО ДОПУСК КВАЛІФІКАЦІЙНОЇ РОБОТИ ДО ЗАХИСТУ**

Підтверджуємо ознайомлення з результатами звіту/звітів подібності щодо роботи, згенерованими програмно-технічним засобом перевірки текстів на плагіат:

Назва: Удосконалення процесів проєктування жіночого одягу в художній системі «Ансамбль» під девізом «Shattered Horizon» в умовах ФОП «Ремарчук Ю.П.», м. Чернівці.

Автор: Яскевич Катерина Віталіївна

Освітня програма: Конструювання та технології швейних виробів

Спеціальність: 182 Технології легкої промисловості

Науковий керівник: Кулешова С.Г. д-р.техн.наук, професор

Після аналізу звіту подібності зроблено такий висновок:

№	Висновок	Позначка про відповідність
1	Запозичення, виявлені в роботі, є законними і не є плагіатом (далі – зазначаються підстави віднесення запозичень до правомірних, якщо потрібно). Робота приймається до захисту.	відповідає
2	Виявлені запозичення не є плагіатом, розміщені в розділах, які не описують безпосередньо авторське дослідження, але кількість цитат перевищує обсяг, виправданий поставленою метою роботи (далі – зазначаються детальні та аргументовані підстави віднесення запозичень до правомірних). Робота приймається до захисту, але має бути відкоригована.	
3	Виявлені запозичення не є плагіатом, але частково розміщені в розділах, які описують безпосередньо авторське дослідження, а кількість цитат перевищує обсяг, виправданий поставленою метою роботи. Робота може бути допущена до захисту після того як буде відкоригована та допрацьована і успішно пройде повторну перевірку на академічний плагіат.	
4	Робота містить навмисні текстові спотворення, передбачувані спроби укриття запозичень або інші прояви академічного плагіату. Робота містить фабрикацію або фальсифікацію даних. Робота не допускається до захисту.	
5	Інше:	

Підтвердження:

Запозичення, виявлені в роботі, є законними і не є плагіатом, оскільки:

1. є фрагментарними – словосполучення у структурі змісту, у назвах розділів/підрозділів, у назвах таблиць та назвах публікацій у переліку джерел посилання тощо;

2. робота містить поширені конструкції та схеми, а також частини тексту опублікованих у наукових виданнях апробаційних матеріалів роботи, які мають належним чином оформленні посилання на використані джерела;

3. виявлені модифікації тексту не впливають на відсоток схожості.

Максимальний обсяг запозичень, визначений системою Anti-Plagiarism, складає 5,0%. За системою StrikePlagiarism коефіцієнт подібності (КПІ) становить 6,68%.

Дата:

Зам. декана ФТіД

Гарант освітньої програми

Керівник кваліфікаційної роботи

Кулешова С.Г.

Оксана ДОМБРОВСЬКА

Світлана КУЛЕШОВА

Світлана КУЛЕШОВА