

ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ  
 Факультет технологій та дизайну  
 Кафедра технології і конструювання швейних виробів

**КВАЛІФІКАЦІЙНА РОБОТА**

«Удосконалення процесів проєктування жіночої  
Назва теми  
сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я»

в умовах ТОВ ARIAMO м. Київ

Рівень вищої освіти Другий (магістерський)

Галузь знань 18 Виробництво та технології  
Шифр і назва галузі знань

Спеціальність 182 Технології легкої промисловості  
Шифр і назва спеціальності

Освітня програма Конструювання та технології швейних виробів  
Назва

Шифр КвРШВ 2023162.01.15 ПЗ

Виконав студент 2 курсу група ШВмз-23-1  
Шифр

Керівник Кандидат технічних наук, доцент  
Науковий ступінь, вчене звання

Нормоконтролер Кандидат технічних наук, доцент  
Науковий ступінь, вчене звання

До захисту допускаю:

Завідувач кафедри технології і конструювання швейних  
 виробів

17.12.24  
Дата

  
 Підпис

Катерина МАЛОШАК  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

  
 Підпис

Вікторія МИЦА  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

  
 Підпис

Лариса КРАСНЮК  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

  
 Підпис

Світлана КУЛЕШОВА  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

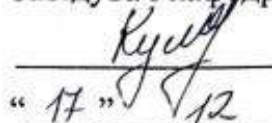
Хмельницький 2024

## ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

Факультет Технологій та дизайну  
 Кафедра Технології і конструювання швейних виробів  
 Рівень вищої освіти Другий (магістерський) рівень  
 Галузь знань 18 Виробництво та технології  
 Спеціальність 182 Технології легкої промисловості за спеціалізацією  
 Освітня програма освітньо-професійна Конструювання та технології швейних виробів

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Завідувач кафедри ТКШВ

  
 Світлана КУЛЕШОВА  
 « 17 » 12 2024 р.

### ЗАВДАННЯ НА КВАЛІФІКАЦІЙНУ РОБОТУ

Малошак Катерина Миколаївна

(Прізвище, ім'я, по батькові студента)


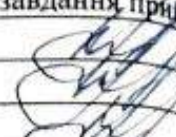


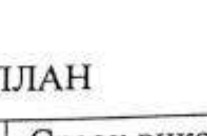

1. Тема роботи «Удосконалення процесів проектування жіночої сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я» в умовах ТОВ АРІАМО м. Київ»

Керівник роботи Мица Вікторія Василівна, кандидат технічних наук, доцент  
 (Прізвище, ім'я, по батькові, науковий ступінь, вчене звання)

затверджена наказом ректора університету від 26 серпня 2024 р. № 60

2. Строк подання студентом кваліфікаційної роботи на кафедру 11 грудня
3. Вихідні дані до роботи сукня жіноча, святкового призначення, базовий розмір 170-88-96, умови виробництва ТОВ АРІАМО.
4. Зміст пояснювальної записки (перелік питань, які потрібно розробити):  
Вступ. 1. Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей. 2. Проектно-конструкторська проробка художньої системи. 3. Технологічна проробка моделей художньої системи. Загальні висновки. Перелік джерел посилання.
5. Перелік графічного матеріалу (із зазначенням обов'язкових креслень):  
1. Мета, завдання, об'єкт і предмет дослідження. 2. Ескізи моделей-пропозицій жіночих суконь. 3. Кресленик модельних конструкцій жіночих суконь. 4. Кресленик основних лекал сукні 5. Кресленик градації основних лекал сукні. 6. Складальні кресленики обробки основних вузлів сукні. 9. Загальний вигляд жіночої сукні, розробленої в художній системі «Сім'я»

## 6. Консультанти розділів кваліфікаційної роботи

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв
1	к.т.н., Мица В.В		
2	к.т.н., Мица В.В		
3	к.т.н., Мица В.В		

7. Дата видачі завдання \_\_\_\_\_

## КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

Назва етапів (розділів) кваліфікаційної роботи	Строк виконання етапів роботи	Примітки
Вступ.		
1. Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей	07.10 – 11.10.2024	
2. Проектно-конструкторська проробка художньої системи	14.10 – 08.11.2024	
3. Технологічна проробка моделей художньої системи	11.11 – 29.11.2024	
Оформлення кваліфікаційної роботи та графічного матеріалу	2.12 – 10.12.2024	
Попередній захист кваліфікаційної роботи	11.12 – 12.12.2024	
Підпис керівника роботи	11.12 – 12.12.2024	
Перевірка кваліфікаційної роботи на плагіат, нормоконтроль	13.12 – 16.12.2024	
Рецензування кваліфікаційної роботи	16.12 – 18.12.2024	
Затвердження кваліфікаційної роботи: підпис зав.кафедри	18.12, 19.12, 20.12.2024	
<b>Захист кваліфікаційної роботи</b>	<b>23.12.2024</b>	

Студент(ка)

  
 Підпис

 Катерина МАЛОЦЬ  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Керівник кваліфікаційної роботи

  
 Підпис

 Вікторія МИЦА  
 Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

## АНОТАЦІЯ

Кваліфікаційна робота на тему: «Удосконалення процесів проєктування жіночої сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я» в умовах ТОВ АРІАМО м. Київ» на здобуття магістерського ступеня вищої освіти.

Автор кваліфікаційної роботи: ст. гр. Швмз-23-1 К.М. Малошак  
Ініціали, прізвище

Керівник кваліфікаційної роботи: В.В. Мица  
Ініціали, прізвище

Пояснювальна записка кваліфікаційної роботи виконана на 80 сторінках.

Кількість листів креслень 7

Ключові слова: сукня жіноча, святкове призначення, градація, художня система «Сім'я», робоча документація.

У межах кваліфікаційної роботи розроблено три моделі-пропозиції жіночих суконь святкового призначення з урахуванням сучасних напрямків моди. Проведено аналіз психоморфологічних характеристик споживачів, визначені основні вимоги до виробів даної асортиментної групи. За базовий обрано стиль бохо з оздобленням етнічних мотивів.

За допомогою програмного забезпечення САПР «Julivi» за обраною методикою конструювання ЄМКО РЕВ побудовано необхідний комплект лекал для виготовлення виробу. Виконана градація на суміжні розміри. Підібрано сучасне обладнання та розроблена раціональна технологія виготовлення основних вузлів. Виготовлена сучасна сукня святкового призначення.

Дата

Мица  
Підпис

Катерина Малошак 12.12.2024  
Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

## Зміст

	С.
Вступ .....	7
1. Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей .....	10
1.1 Вихідні дані для проектування художніх систем моделей одягу з урахуванням кон'юнктури ринку .....	10
1.1.1 Обґрунтування вибору художньої системи моделей одягу .....	10
1.1.2 Психоморфологічна характеристика цільової аудиторії споживача.	11
1.1.3 Прогнозування та інтерпретація напрямків моди.....	13
1.1.4 Аналіз та вибір стильового вирішення моделей художньої системи.....	17
1.2 Розробка технічної пропозиції .....	19
1.2.1 Генерування композиційних рішень моделей-ідей художньої системи.....	19
1.2.2 Формування моделей-пропозицій художньої системи.....	21
1.3 Структурування та оптимізація вимог до виробів художньої системи .....	23
1.4 Розробка технічного завдання на проектування базового виробу художньої системи.....	24
Висновки.....	25
2. Проектно-конструкторська проробка художньої системи .....	27
2.1 Типове проектування виробів художньої системи .....	27
2.1.1 Деталювання виробів з урахуванням інноваційних технологій.....	27
2.1.2 Оцінка ступеня уніфікації моделей-пропозицій .....	30
2.2 Розробка прогресивного конструктивного вирішення виробів художньої системи.....	31
2.2.1 Розробка і побудова кресленника конструкції базової моделі.....	31
2.2.2 Адаптивне конструктивне моделювання виробів художньої системи .....	36

2.3	Розробка оптимізованої конструкторської документації .....	38
2.3.1	Розробка специфікації деталей, що формують складальну одиницю.....	38
2.3.2	Розробка рекомендацій для побудови і оформлення лекал-оригіналів .....	40
2.3.3	Розробка схем градації основних лекал .....	45
2.3.4	Розробка технічного опису на базову модель.....	48
	Висновки .....	54
3.	Технологічна проробка моделей художньої системи .....	56
3.1	Конфекційна характеристика матеріалів .....	56
3.2	Вибір обладнання та оптимальних режимів технологічної обробки.	61
3.3	Обґрунтування раціональної технології обробки основних вузлів виробу.....	67
3.4	Забезпечення безпечних умов праці та екологічної сталості виробництва.....	70
	Висновки .....	71
	Загальні висновки .....	73
	Перелік джерел посилання.....	76
	Додатки.....	81
	Графічна частина .....	99

## Вступ

Розвиток швейної промисловості в Україні до 2030 року обумовлений потребою адаптуватися до глобальних трендів, інтегрувати інноваційні технології, підвищувати екологічність виробництва та орієнтуватися на зростання експорту. Швейна галузь сьогодні перебуває на етапі активної модернізації, де ключову роль виконують технологічні інновації, автоматизація виробництва, використання сучасних матеріалів і цифровізація всіх процесів – від проектування до продажу. Основний акцент робиться на роботизованих системах для крою і шиття, впровадження 3D-дизайну для створення точних моделей одягу [1], а також на інноваційних матеріалах, таких як тканини зі спеціальними властивостями, захисними, дихаючими чи навіть інтерактивними.

Глобальний ринок диктує тенденцію до сталого розвитку, і тому екологічність стає пріоритетною для українських виробників. Використання органічних тканин, таких як льон, бавовна або шовк, перероблених матеріалів і барвників з екологічних компонентів дозволяє відповідати вимогам свідомого споживання. Серед інновацій, які активно інтегруються в швейне виробництво, особливе місце займають безвідхідні технології, які допомагають оптимізувати використання матеріалів і зменшити негативний вплив на довкілля. Виробництво одягу із залученням волокон рослинного походження, наприклад ананасу чи кукурудзи, створює нові перспективи для залучення клієнтів із високим рівнем достатку [2, 3].

Дизайни вечірніх і весільних суконь дедалі частіше враховують глобальні тенденції: від мінімалізму та лаконічних форм до суконь-трансформерів, які можуть змінити образи течії урочистості. Водночас українські дизайнери активно впроваджують елементи національної символіки, такі як вишивка чи орнаменти, що надають виробам унікальність та привабливість не лише для місцевих споживачів, а й для міжнародної аудиторії.

Важливим трендом сьогодення також є зростання інтересу до екологічних матеріалів у вечірній та весільній сфері. Використання органічного шовку,

тканин із перероблених матеріалів або екологічно чистого вимірювання стає нормою. Такі матеріали часто поєднуються з технологічними рішеннями, як-от тканини, які відштовхують вологу або мають додаткові захисні властивості. Завдяки цьому вечірній одяг стає не лише стильним, а й практичним.

Цифрові технології прогресують значну роль у популяризації української святкової продукції. Онлайн-продажі з віртуальними примірками, інтерактивними каталогами та просування через соціальні мережі дозволяють брендам розширювати базу клієнтів [4]. Це відкриває значні можливості для експорту українських святкових суконь на європейський, американський та азійський ринки.

Також досвід зарубіжних компаній у використанні маркетингових принципів для просування святкової, вечірньої та весільної продукції є багатим і різноманітним. Багато провідних брендів активно застосовують інноваційні підходи, адаптуючи свої стратегії до потреб клієнтів і нових ринкових умов [5].

Успішне просування святкової, вечірньої та весільної продукції у світі базується на поєднанні індивідуального підходу, технологічних інновацій, емоційного зв'язку зі споживачами та чітко розроблених стратегій. Використання соціальних мереж, залучення селебріті, адаптація до локальних ринків і партнерства з іншими брендами – це ключові інструменти, які можуть постійним брендам досягти успіху.

Дослідження у сфері весільної та святкової моди є актуальним через зростаючий попит на якісні та персоналізовані вироби, що відповідають сучасним естетичним і технологічним стандартам. Глобальна конкуренція та швидкі зміни трендів вимагають впровадження інноваційних підходів до конструювання та виробництва, що сприяють створенню конкурентоспроможного одягу.

Таким чином, розвиток швейної промисловості в Україні, зокрема у святковій сфері, будується на синергії традиційного мистецтва, інновацій, екологічного підходу та активного виходу на міжнародний ринок. Ці тенденції

сприяють не лише підвищенню конкурентоспроможності, а й формуванню позитивного іміджу України як виробника якісного та унікального одягу.

Враховуючи вищеписане, **метою** кваліфікаційної роботи є розробка сучасного асортименту одягу святкового призначення з використанням прогресивних конструктивних і технологічних рішень.

**Об'єктом дослідження** є процес проєктування та виробництва одягу святкового призначення.

**Предмет дослідження** – сукня жіноча святкового призначення.

Головним **завданням** кваліфікаційної роботи є розробка проєктно-конструкторської документації та технологічна проробка базової моделі жіночої сукні святкового призначення з урахуванням вимог до художньої системи «Сім'я».

## **1. Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей**

Аналітичне дослідження та концептуалізація художньої системи моделей є ключовим етапом у створенні колекції нових моделей одягу, що відображає цілісність ідеї та гармонійно відповідає сучасним тенденціям. Даний етап дозволяє забезпечити гармонійне поєднання творчого задуму, стилістичної виразності та практичності моделей [6].

### ***1.1 Вихідні дані для проектування художніх систем моделей одягу з урахування кон'юнктури ринку***

#### ***1.1.1 Обґрунтування вибору художньої системи моделей одягу***

Головним завданням даного етапу є створення гармонійних моделей, які не лише відповідають естетичним запитам споживачів, але й втілюють унікальність дизайнерської ідеї, враховуючи функціональні аспекти експлуатації. Концептуалізація художньої системи базується на виявленні ключових ідей, які представляють стиль і характер колекції, формують її тематичну єдність і забезпечують новаторські ідеї [7].

Система «Сім'я» у художньому проектуванні одягу є концептуальним підходом до створення моделей, які об'єднані загальною конструктивною основою, але водночас мають варіативність у формах, деталях і матеріалах. Такий концептуальний підхід дозволяє формувати гармонійний модельний ряд відповідно до вимог поточної моди, забезпечуючи більший вибір для потенційного споживача. Відмінність художньої системи «Сім'я» від промислової колекції полягає в тому, що в ній акцентується саме конструктивна єдність, тоді як у колекції моделі, крім конструктивної спільності, об'єднані спільним стилем [8].

Проектування художньої системи «Сім'я» орієнтоване передусім на

потреби виробництва. Завдяки зміні окремих деталей, таких як форма комірів, кишень, клапанів, елементів декору чи типу оздоблення, досягається можливість оперативного оновлення модельного ряду. Це дозволяє суттєво урізноманітнити асортимент продукції без значного ускладнення технологічних процесів. Збереження єдиної конструктивної основи скорочує час і витрати на створення нових моделей, що є місцем для промислового виробництва [9].

Відповідно до асортиментної характеристики, то в межах кваліфікаційної роботи пропонується розробити жіночі сукні святкового призначення, які відносять до плечового одягу. У відповідності до призначення, сукні рекомендовано експлуатувати для визначних подій, де передбачено дрес-кодом вечірні сукні.

Такі вироби є всесезонними, оскільки в холодну пору вони одягаються на події, які відбуваються у приміщенні і компонуються з відповідним верхнім одягом – шубою, пальто, болеро, пелериною чи т. п.

Конструкція може бути дуже різноманітною: від прилеглих силуетів – до розширених, довжина від міні – до максі; оздоблення може бути повністю відсутнім, а може бути дуже дорого вартісним.

Дані сукні також можуть бути рекомендовані для споживачів різних соціальних груп, оскільки вироби святкового призначення мають у гардеробі жінки як з малим достатком, так і з середнім і з високим.

Сукні святкового призначення присутні в гардеробі жінок різного віку. Проте, в межах кваліфікаційної роботи увага акцентується на жінок молодшої (18-29 років) та середньої (30-45 років) вікових груп.

### ***1.1.2 Психоморфологічна характеристика цільової аудиторії споживачів***

Для обраної цільової аудиторії суконь святкового призначення розмірний ряд орієнтується на середньостатистичні параметри: розміри 42-50 для жінок середнього зросту (160-170 см) із середньою та збільшеною повнотою групою.

Фігури бажаних споживачів можуть мати пропорції: «пісочний годинник», «груша», «яблуко», «прямокутник» чи «перевернутий трикутник». Це враховується при створенні суконь, щоб забезпечити гармонійне облягання та акцент на перевагах кожного типу фігури. Також, при вірному виборі конструкції та конструктивних елементів можна сховати такі недоліки фігури, як легка сутулість чи високі плечі. Тому сукні можуть бути як з рукавом різної форми та довжини, так і без нього.

Що до психологічного типу, то цільова аудиторія суконь святкового призначення переважно складається з представників романтичного або класичного типів. Романтичний тип характеризується любов'ю до витончених, жіночих елементів одягу: мереживо, легкі тканини, драпірування. такі споживачі віддають перевагу м'яким лініям, витонченим деталям і елегантним прикрасам. Класичний тип, навпаки, більше тяжіє до стриманих форм, мінімалізму та благородних матеріалів. Їхній стиль відображає впевненість та естетику, що підкреслює статус.

Сучасну групу споживачів також класифікують за кольоротипом [10]:

Зима : темне волосся, світла або оливкова шкіра, яскраві очі. Оптимальна палітра – насичені холодні кольори: чорний, білий, синій, смарагдовий, срібний.

Весна : світле волосся, ніжна персикова шкіра, світлі очі. Рекомендовані теплі пастельні тони: бежевий, персиковий, світло-рожевий, золото.

Літо : русяве волосся, світла шкіра з рожевим підтоном, сіро-блакитні чи горіхові очі. Ідеальні м'які холодні кольори: сірий, лавандовий, приглушений синій, пудрово-рожевий.

Осінь : руде або каштанове волосся, теплий тон шкіри, зелені чи карі очі. Найкраще підходять насичені теплі кольори: шоколадний, бордо, гірчичний, теракотовий.

Для суконь святкового призначення рекомендовано використовувати кольори, що підкреслюють природну яскравість конкретного споживача. Доповнення можуть включати прикраси з благородних металів (золото для теплого типу, срібло для холодного), а також взуття та клатч у гармонійній кольоровій гамі. Врахування психоморфологічних характеристик дозволяє створити виріб, який не лише естетично привабливий, але й гармонійно поєднується з особливостями зовнішності

й стилю споживача.

Також, при проектуванні виробів святкового призначення не менш важливим етапом є визначення статусності бажаного споживача. Враховуючи події сьогодення в Україні, за бажаного споживача приймемо людину з середнім рівнем фінансових доходів.

При виготовленні суконь святкового призначення для індивідуального споживача також доцільно враховувати його цінності та переконання, інтереси, спосіб життя, соціальний статус, риси характеру.

### ***1.1.3 Прогнозування та інтерпретація перспективних напрямків моди.***

У сучасному дизайні суконь святкового призначення велика різноманітність стилістичних рішень, які базуються на комбінації модних тенденцій, технологічних інновацій і переваг. У вибраному асортименті можна виділити чотири перспективні напрямки моди: вишукані сукні з дорогим декором, сукні в стилі бохо, лаконічні моделі лайт і класичні сукні для «принцес» [11, 12].

Вишукані сукні з дорогим декором та матеріалами: Форма і силует таких виробів, як правило, облягаючі або А-силуету, що підкреслює жіночість. Матеріали включають натуральний шовк, органзу, атлас і мереживо високої якості. Декор може бути представлений ручною вишивкою, аплікаціями з кришталю, перлів, бісеру та пайєток. Основні кольори суконь даної групи насичені й благородні: смарагдовий, бордо, золото, срібло, чорний. Фактура основних матеріалів глянцева, прозора або фактурна завдяки багатошаровому оздобленню (рис. 1.1).



**Рисунок 1.1 – Сукні святкового призначення вишуканого напрямку**

Сукні в стилі бохо: Силуети легкі, часто із завищеною лінією талії, широкі до низу. Форма характеризується багатошаровістю, розширеними рукавами, асиметрією [13]. Також, для стилю бохо характерним є свобода, природність і творчість.

Своє коріння даний стиль бере з богемної культури ХІХ сторіччя та стилю хіппі 60-70 років ХХ сторіччя. Також даний стиль тісно пов'язаний з еко-стилем, тому висувається і ряд вимог до матеріалів, з яких виготовляються вироби даного стилю.

Матеріали, рекомендовані для виготовлення виробів даного стилю включають льон, бавовну, віскозу, легке мереживо, шифон. Декор, характерний для даного стилю мінімалістичний, акцент зроблений на макраме, шнурки, бахрому, вставки з вишивкою.

Кольорова гама, характерна для виробів стилю бохо природна, пастельні або землісті відтінки: кремовий, оливковий, коричневий, світло-чорний. Фактура тканини м'яка, матова, приємна на дотик.

Сукні в стилі бохо – це втілення свободи і гармонії з природою, комфортом (рис. 1.2).



**Рисунок 1.2 – Сукні святкового призначення в стилі бохо**

Сукні лайт: Ці моделі вирізняються мінімалізмом і лаконічністю. Силуети здебільшого прямі або напівприталені. Матеріали прості, але елегантні: однотонний шовк, креп, сатин. Декор обмежений, це можуть бути геометричні складки, ледь помітні вставки чи цікава гра текстури. Кольорова гама нейтральна та стримана: білий, бежевий, світло-сірий, пастельні відтінки рожевого чи м'ятного. Фактура тканини переважно гладка, з легким блиском або матовою поверхнею (рис. 1.3).



**Рисунок 1.3 – Сукні святкового призначення в стилі лайт**

Класичні сукні: Силует переважно пишний, з акцентом на лінії талії. Верх часто декорований мереживом, корсетна частина облягаюча, що створює образ королівської величі. Матеріали включають фатин, тафту, атлас, мереживо з шовковими вставками. Декор багатий, але елегантний: каміння, вишивка металізованими нитками, аплікації. Основні кольори традиційні: слонова кістка, білий, світло-рожевий, шампанське. Фактура матеріалів глянцева, з додаванням об'ємного оздоблення (рис. 1.4).



**Рисунок 1.4 – Сукні святкового призначення класичного стилю**

Для кожного з наведених вище стилів використовується спеціальний набір аксесуарів. Для вишуканих суконь це витончені прикраси з дорогоцінних металів, мініатюрні клатчі з кристалами, взуття на високих підборах із глянцевим покриттям. У стилі бохо популярні етнічні прикраси з натурального каміння, шкіряні ремені, сандалі чи чобітки. Для суконь лайт аксесуари мінімалістичні: гладкі срібні чи золоті браслети, однотонні сумочки, витончені човники. Класичні сукні використовують розкішні аксесуари: діадема, перли, довгі рукавички, сумка з парчі.

Колористика аксесуарів має доповнювати основний виріб або створювати делікатний контраст. Фактура аксесуарів гладка або об'ємна залежно від стилю. Композиційний зв'язок досягається через повторення елементів декору або гармонійне поєднання матеріалів.

### *1.1.4 Аналіз та вибір стильового вирішення моделей художньої системи*

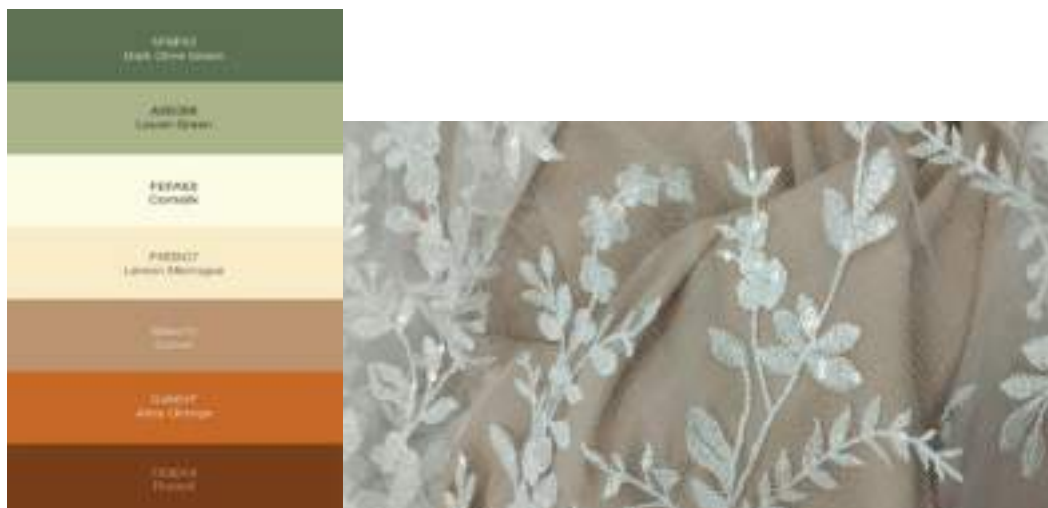
Природа українських Карпат – її велич, краса гір, тихі ліси та стрімкі річки це джерело не лише естетичного захоплення, але й натхнення для створення унікального дизайну. Через жіночі сукні святкового призначення можна передати цю гармонію стилізацією в стилі бохо, що відображає свободу, природність і етнічний колорит.

У моделях суконь доцільно використати плетений декор, який асоціюється з традиційними карпатськими ремеслами і додати елементи з натуральних матеріалів: дерева, пир'я, лляних та бавовняних шнурків. Важливо, щоб кожна деталь нагадувала про дух Карпат, наприклад, різьблені орнаменти чи текстури, натхненні природними формами.

В якості джерела творчості обрано природу українських Карпат, адже їхня велич і гармонія надихають на створення одягу, який відображає природну красу і свободу. Карпати вражають своїми хвилястими лініями, багатошаровими текстурами та насиченими кольорами, які перебувають у світ спокою та натхнення. У цьому джерелі створюється все: динаміка стрімких річок, м'якість зелених лісів, фактурність кори дерев і теплі відтінки землі. Ці риси можуть бути трансформовані в одяг, що передає природність і гармонію через стиль бохо.

Силуети таких моделей суконь повинні бути легкими, багатошаровими, з вільними лініями, широкими рукавами та асиметричними деталями, що передають відчуття руху та гармонії з природою.

Матеріали – це натуральний льон, бавовна, шифон і віскоза з м'якими, природними текстурами. Палітра кольорів рекомендована з натяком на природу Карпат: земляний коричневий, хвоїстий зелений, ніжний кремовий, бордо які нагадують про красу гірських шпилів і неба (рис. 1.5).



**Рисунок 1.5 – Кольорова гама джерела натхнення**

Також доцільно додати аксесуари, стилізовані під природний декор, з дерев'яними намистинами, плетеними поясами, бахромою й елементами з натурального каміння (рис. 1.6). Усе це разом створить стиль, який відображає дух Карпат і дозволить поєднати автентичність нашої природи із сучасною модою. Це не просто сукні святкового призначення, це спосіб передати частинку рідної краси людям.



**Рисунок 1.5 – Елементи декору суконь у стилі бохо**

Таким чином, концепція суконь святкового призначення базується на ідеї гармонії людини з природою, натхненної величчю і самобутністю українських Карпат.

## ***1.2 Розробка технічної пропозиції***

З урахуванням наведених вище вихідних даних, поставлено за мету розробити жіночу сукню святкового призначення, що поєднує естетику, комфорт та функціональність. При цьому, концепція суконь повинна передбачати сучасний силует з акцентом на жіночність.

### ***1.2.1 Генерування композиційних рішень моделей-ідей художньої системи***

При розробці художньої системи «Сім'я» створено 10 моделей-ідей жіночих суконь святкового призначення стилю бохо, ескізи яких представлені в додатку А1 кваліфікаційної роботи. Кожна модель відображає ідею легкості та природності через силуети, кольори й деталі. Моделі об'єднані гармонійною стилістичною єдністю завдяки спільним конструктивним основам і загальній композиційній гармонії, що підкреслює їх належність до однієї художньої системи.

Композиція в одязі – це організація всіх елементів її форми засобами побудови єдності для вираження її змісту [14]. Композиційна проробка колекції одягу полягає в тому, щоб всі елементи та складові були лаконічні і чітко виражені [15, 16].

Силует і форма: сукням характерний трапецієподібний силует, верхня частина типу корсет прилеглого силуету, нижня-спідниця, розширена до низу. Корсети в сукнях МІ 5, МІ 7, МІ 10 мають V-подібний виріз; МІ 2, МІ 4, МІ 6, МІ 8, МІ 9 мають фігурний виріз. Поєднання конструктивних деталей, таких як волани, корсети й варіативні рукава, формує витончені й граціозні силуети.

Деталі конструкції: усі сукні мають відрізний корсет з вертикальними рельєфами від лінії пройми, які акцентують увагу на формі. Тільки в сукнях МІ 2, МІ 9 наявні талієві виточки для забезпечення чіткої посадки.

Сукні МІ 1, МІ 3, МІ 6, МІ 7, МІ 9 мають відрізняючі симетричні та асиметричні волани на спідниці, що надають об'єму й підкреслюють граціозність силуетів.

В моделях МІ 6, МІ 8, МІ 10 присутні короткі рукави, що прикріплюються до пройми пластмасовими кнопками, що підвищує варіативність використання, дозволяючи трансформувати образ. В сукнях МІ 2, МІ 5 довгі рукави, які знімаються, що додає можливості адаптації до різних подій або сезону. У всіх інших моделях рукава відсутні.

Оздоблення: Майже всі сукні мають характерні макраме акценти у вигляді декоративного настроєного мережива окрім МІ 2, МІ 5, оскільки ці сукні мають за основну тканину гіпюр (наявна вишивка із бісеру та паеток). Всі сукні мають різну масу форми. Так, як у моделях МІ 6, МІ 10 кількість настроєного мережива домінує над основною тканиною, а в моделях МІ 4, МІ 8 маса форми відчувається полегшена тому, що вони мають мереживо лише на корсетах. У всіх інших моделях маса форми відчувається легкою від лінійної подачі декоративного мережива.

Одна з моделей (МІ 4) має корсет із люверсами, який шнурується декоративним шнуром з китицями із ниток, які створюють акцентний декоративний елемент і підсилюють сучасний характер сукні. Декор виконаний у вигляді декоративних бейок і гіпюрових вставок із рослинними мотивами, що додає природної витонченості та гармонії. Завершує образ декору із шнурків, що додає легкого етнічного акценту й підкреслює автентичність стилю.

Кольорова гама витримана у нюдових, зелених і білих тонах, які символізують чистоту, природність і елегантність. Ці кольори доповнюють стиль суконь, створюючи гармонійний та сучасний образ, що ідеально відповідає концепції легкості та природної краси.

Колористичне вирішення ґрунтується на поєднанні природних відтінків (бежевий, оливковий, коричневий) із яскравими акцентами (теракотовий, бірюзовий, бордовий), що створює святковий настрій і відповідає сучасним модним тенденціям. Для суконь МІ 1, МІ 4, МІ 7 було запропоновано зелені відтінки, які дають природності та легкості в стилі бохо.

В моделях МІ5, МІ 10 бордовий колір завдяки своїм глибоким, насиченим відтінкам нагадує кольори стиглих ягід, осіннього листа. Цей колір також має теплу і заспокійливу енергетику, яка гармонійно вписується у бохо-естетику.

Нюдові кольори гармонійно поєдналися із декором в моделях МІ 3, МІ 6. Білий гіпюр з рослинними елементами спокійно виглядає завдяки нюдовій основі. Нюдовий колір асоціюється з природою та стилем бохо завдяки своїй близькості до натуральних відтінків шкіри, піску, каменю чи сухої землі. Білий та блакитний колір запропоновано в моделях МІ 2, МІ 9, МІ 8, тому, що ці сукні легкі за своїм оздобленням. Білий і голубий кольори асоціюються з природою та стилем бохо завдяки їхній чистоті, легкості та здатності викликати відчуття спокою й гармонії.

Виконаний композиційний аналіз моделей-ідей жіночих суконь святкового стилю дозволяє сформувати моделі-пропозиції на наступному етапі роботи.

### ***1.2.2 Формування моделей-пропозицій художньої системи***

З урахуванням основних правил композиції в одязі, вимог до проектування виробів у художній системі «Сім'я» та вимог до виробів у стилі бохо з десяти моделей-ідей жіночих суконь святкового призначення було обрано три моделі-пропозиції, які в найбільш повній мірі відповідають цим вимогам та задуму автора (МІ 3, МІ 5, МІ 7).

Ескізи моделей-пропозицій жіночих суконь святкового призначення представлені у кольорі в графічній частині кваліфікаційної роботи на аркуші 2. Розроблені сукні поєднують витонченість і практичність завдяки сучасному дизайну з рукавами що знімаються й відрізними корсетами. Опис зовнішнього виду моделей-пропозицій наведено нижче.

#### **Модель-пропозиція 1.**

Сукня жіноча, святкового призначення, відрізна по талії. Верхня частина виробу типу корсет прилеглого силуету, нижня – спідниця, розширена до низу. На пілочки рельєфи від лінії пройми, що проходять через центр грудей. Спинка з

двох деталей. Виріз горловини V-подібний, широкий. Між частинами пілочки по вирізу декоративна сітка. По низу сукні відрізний волан, призібраний по верхньому зрізу. На рівні лінії талії, по контуру спинки та пілочки, по центру переднього полотнищі спідниці та по лінії пришивання волану по низу спідниці настрочене оздоблювальне мереживо. По вирізу спинки та на рівні лінії талії оздоблення, що знімається. Довжина виробу до підлоги.

#### Модель-пропозиція 2.

Сукня жіноча, святкового призначення, відрізна по талії. Верхня частина виробу типу корсет прилеглого силуету, нижня – спідниця, розширена до низу. На пілочці рельєфи від лінії пройми, що проходять через центр грудей. Спинка з двох деталей. Виріз горловини V-подібний, широкий. Між частинами пілочки по вирізу декоративна сітка. Рукава вшивні, одношовні, довгі, до виробу по проймі кріпляться пластмасовими кнопками. По низу рукава призібрані на резинку. На рівні лінії талії, по контуру пілочки настрочене оздоблювальне мереживо. По вирізу спинки та на рівні лінії талії оздоблення, що знімається. Довжина виробу до підлоги.

#### Модель-пропозиція 3.

Сукня жіноча, святкового призначення, відрізна по талії. Верхня частина виробу типу корсет прилеглого силуету, нижня – спідниця, розширена до низу. На пілочці рельєфи від лінії пройми, що проходять через центр грудей. Спинка з двох деталей. Виріз горловини V-подібний, широкий. Між частинами пілочки по вирізу декоративна сітка. По низу сукні відрізний асиметричний волан, призібраний по верхньому зрізу. На рівні лінії талії, по пілочці та по лінії пришивання волану настрочене оздоблювальне мереживо. По вирізу спинки та на рівні лінії талії оздоблення, що знімається. Довжина виробу до підлоги.

Застосоване декоративне оздоблення підкреслює стиль бохо в сукнях та надає їм певної ексклюзивності та шарму. Крім того, воно вносить певне різноманіття в моделі-пропозиції, залишаючи незмінними основні деталі стану виробу.

### *1.3 Структурування та оптимізація вимог до виробів художньої системи*

Комплекс вимог до сучасного одягу поділяють на дві основні групи – споживчі та техніко-економічні. Споживчі вимоги характеризують на рівні бажань споживача, а техніко-економічні в свою чергу – характеризують на рівні виробника. В свою чергу споживчі вимоги поділяють на функціональні, соціальні, естетичні, ергономічні та експлуатаційні. Техніко-економічні показники поділяються на стандартизації та уніфікації конструкції, технологічності конструкції та економічні [17, 18].

Для виробів святкового призначення найбільш значимими з споживчих вимог є естетичні, соціальні та ергономічні.

Естетичність є ключовим аспектом, оскільки при відсутності естетичної краси вироби святкового призначення втрачають свою цінність. Важливий момент в даному випадку відводиться на декор та колір. Подібні сукні повинні мати привабливий дизайн з використанням кольорів та фактур, які підкреслюють жіночність. Саме тому для суконь святкового призначення популярними є натуральні кольори та елегантні деталі (драпування, мереживо). Використання бісеру, вишивки або інших декоративних елементів додає сукням вишуканості та оригінальності.

Соціальні вимоги до одягу святкового призначення визначають його відповідність культурним та етичним нормам суспільства. Це означає, що сукня повинна відповідати стандартам елегантності та стилю, які прийняті у даній культурі. При дотриманні соціальних вимог важливими аспектами є стиль і мода, адаптація до події. Відповідно до цього, сукня повинна бути сучасною і відповідати останнім модним тенденціям, підкреслюючи статус жінки в суспільстві. Також одяг повинен відповідати специфіці свята, наприклад, весільні сукні можуть бути більш розкішними та яскравими, ніж сукні для вечірок.

Сукні святкового призначення також повинні відповідати ергономічним вимогам. Вони повинні бути зручними для носіння протягом тривалого часу, не обмежуючи рухів. Важливо, щоб одяг відповідав антропометричним характеристикам тіла споживача.

Серед техніко-економічних вимог до якості одягу важливе місце займають економічні. Економічні вимоги до жіночої сукні святкового призначення охоплюють кілька ключових аспектів, які забезпечують її конкурентоспроможність на ринку.

Сукня повинна виготовлятися з урахуванням оптимізації витрат на матеріали, робочу силу та енергію. Зниження собівартості є критично важливим моментом для забезпечення доступності продукту для ширшого кола споживачів.

Також доцільно звернути увагу на економічність моделі. Це означає мінімізацію витрат матеріалів при збереженні якості та естетичних характеристик сукні. Важливо, щоб модель була так спроектована, щоб максимально ефективно використовувати тканину.

В результаті виготовлення даної сукні необхідно враховувати, що кінцева її вартість повинна відповідати реальним доходам населення, що забезпечує її конкурентоспроможність на ринку.

Проте, тільки при дотриманні усіх наведених вище вимог жіночі сукні святкового призначення будуть відповідати конкретним задумам автора, зможуть стати конкурентоздатними та сучасними.

#### ***1.4 Розробка технічного завдання на проектування базового виробу художньої системи***

Розробка чіткого завдання на проектування базового виробу художньої системи «Сім'я» є важливим етапом конструкторсько-технологічної підготовки виробництва [19]. Це завдання повинне містити чіткі характеристики, які допоможуть у створенні виробу, що відповідає вимогам споживачів та сучасним

тенденціям моди. Розроблене технічне завдання на виготовлення жіночої сукні святкового призначення представлено нижче.

Організація розробник: виробництво ТОВ «ARIAMO», м. Київ

Найменування і призначення виробу: сукня святкового призначення

Повнотно-вікова група: II-га повнотна, молодша, середня вікові групи

Група споживачів: жінки

Найменування основного матеріалу: гіпюр

Основа для створення системи: стиль бохо, корсет, спідниця

Вихідний розмір: 170-88-96

Рекомендовані розміри: 170-84-92, 170-92-100

Рекомендовані розміри: 164-88-96, 176-88-96

Шифр системи та моделей, які входять до неї: МП1, МП2, МП3

Вимоги до моделей: естетичні, соціальні, ергономічні, економічні

Короткий опис ТБК: сукні відрізнi по талії із рельєфами по корсету, V-подібним вирізом, довжина спідниці до підлоги

Виконавець: Малошак Катерина Миколаївна

## **Висновки**

В результаті виконання першого розділу кваліфікаційної роботи було виконано аналіз художньої системи «Сім'я» і встановлено, що даний вид системи моделей одягу дозволяє створювати значне різноманіття виробів при незначних фінансових затратах. Обравши за базовий виріб сукню жіночу святкового призначення, була виконана психоморфологічна характеристика бажаної цільової аудиторії.

З урахуванням глибокого аналізу ринкових тенденцій у напрямку виготовлення жіночих суконь святкового призначення було розроблено десять моделей-ідей. З них обрано три моделі-пропозиції для подальшої проробки.

Встановлено ряд споживчих та техніко-економічних вимог до даних виробів з урахуванням їх призначення.

На завершальному етапі розроблено технічне завдання на проектування базового виробу художньої системи, яке включило всі вищезгадані аспекти.

## **2. Проектно-конструкторська проробка художньої системи**

В межах проектно-конструкторської проробки художньої системи з урахуванням конструктивних особливостей моделей жіночих суконь потрібно обрати методику конструювання та розробити комплект усіх видів лекал для подальшого їх виготовлення.

### ***2.1 Типове проектування виробів художньої системи***

Типове проектування одягу включає кілька ключових етапів, що забезпечують ефективність і стандартизацію даного процесу [20]. Серед важливих етапів можна виділити типізацію конструкції, розробку деталей виробів, уніфікація цих деталей для швидкої адаптації моделей під різні потреби сучасних споживачів.

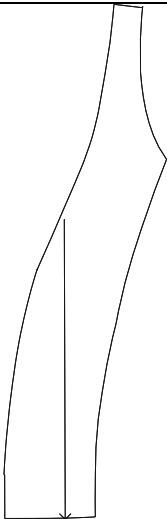
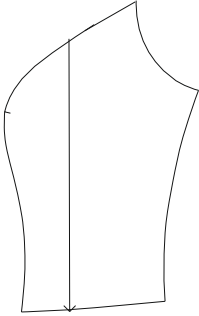
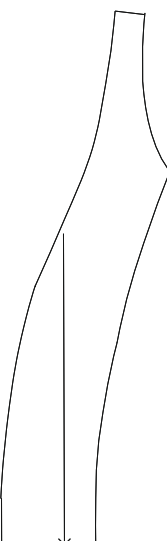

#### ***2.1.1 Деталювання виробів з урахуванням інноваційних технологій***

Деталювання швейного виробу забезпечує загальне уявлення про конструкцію моделі, включаючи кількість деталей, форму зрізів, розташування ліній членування, виточок, декоративних елементів та дрібних деталей. Воно є важливим етапом для подальшого вибору методики побудови базової конструкції та технічного моделювання.



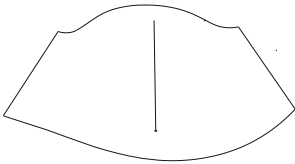
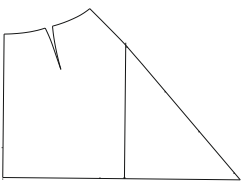
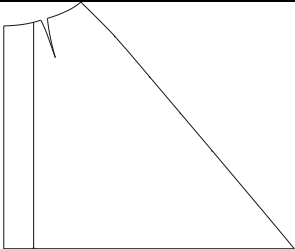
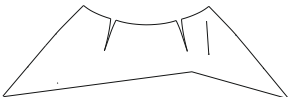
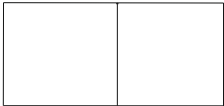
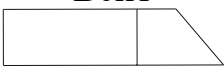
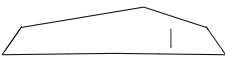
У контексті святкової сукні деталювання дозволяє врахувати особливості складних дизайнерських елементів, таких як багат шаровість, декоративна обробка, аплікації або нестандартні лінії крою, що допомагає ефективно перейти до етапу побудови викрійок та технічної реалізації моделей-пропозицій.

Виконане деталювання моделей-пропозицій жіночих суконь святкового призначення представлена в таблиці 2.1.

**Таблиця 2.1 – Характеристика деталей моделей-пропозицій**

Найменування виробу, деталі	Номер моделі-пропозиції		
	МП 1	МП 2	МП 3
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Центральна частина пілочки	 ЦП1	ЦП1	ЦП1
Бічна частина пілочки	 БП1	БП1	БП1
Спинка	 С1	 С2	С3

Кінець таблиці 2.1

1	2	3	4
Пояс спинки	-	 ПС1	-
Вставка в пілочку	 ВП1	ВП1	ВП1
Рукав	-	 Р1	-
Спідниця	 Сп1	 Сп2	 Сп3
Волян спідниці	 Всп1  Всп2	-	 Всп3

Як видно з таблиці 2.1, різноманіття моделей святкових суконь забезпечується завдяки використанню конструктивно-декоративних деталей.

### 2.1.2 Оцінювання ступеня уніфікації моделей-пропозицій

Стандартизація та уніфікація при виготовленні святкових суконь відіграють важливу роль у підвищенні серійності виробництва та забезпеченні мобільності виробничих процесів. Завдяки уніфікації конструктивних елементів, таких як базові лекала, декоративні деталі та швейні вузли, можна значно знизити витрати на розробку нових моделей суконь. Це дозволяє швидше адаптувати виробництво до змін модних тенденцій і впроваджувати сучасні дизайнерські рішення.

Уніфікація також сприяє скороченню собівартості виготовлення святкових суконь завдяки зменшенню часу на переналаштування обладнання та освоєння нових моделей. Стандартизовані процеси виробництва дозволяють оптимізувати використання матеріалів, зменшити кількість відходів і забезпечити стабільно високу якість готових виробів. Це позитивно впливає на економічні показники підприємства, підвищуючи його конкурентоспроможність на ринку [21].

Таким чином, стандартизація та уніфікація не лише сприяють зниженню витрат, але й дозволяють підприємствам ефективніше задовольняти потреби клієнтів, пропонуючи широкий асортимент стильних і якісних святкових суконь за помірною ціною.

Оцінка уніфікації здійснюється за допомогою коефіцієнта уніфікації, який характеризує ступінь насиченості комплекту уніфікованими складовими частинами (деталлями). Коефіцієнт уніфікації розраховують за формулою [22]:

$$K_u = \frac{N_y}{N} \times 100\% , \quad (2.1)$$

де  $N_y$  – кількість уніфікованих деталей у кожній моделі-пропозиції, шт.;

$N_{заг}$  – загальна кількість деталей у моделі-пропозиції, шт.

Деталь вважається уніфікованою, якщо вона повторяється в моделях-пропозиціях не менше двох разів. Результати розрахунку коефіцієнта уніфікації представлені в таблиці 2.2.

**Таблиця 2.2 – Розрахунок коефіцієнта уніфікації моделей-пропозицій**

Номер моделі-пропозиції	Кількість деталей, шт.			Коефіцієнт уніфікації, %
	уніфікованих	оригінальних	усього	
1	7	4	11	63,63
2	7	5	12	58,33
3	7	2	9	77,78

Наведені в таблиці 2.2 розрахунки демонструють кількість уніфікованих деталей, їхнє поширення серед моделей святкових суконь та загальний рівень уніфікації в асортиментній групі. Коефіцієнт уніфікації для всіх моделей-пропозицій є високим, оскільки перевищує 50 %, що рекомендовано для виробів художньої системи «Сім'я».

## ***2.2 Розробка прогресивного конструктивного вирішення виробів художньої системи***

Системи автоматизованого проєктування (САПР) одягу відіграють ключову роль у сучасному процесі розробки швейних виробів. Використання САПР дозволяє значно підвищити ефективність проєктування завдяки автоматизації рутинних завдань та оптимізації робочих процесів [23, 24].

### ***2.2.1 Розробка і побудова кресленника конструкції базової моделі***

Вибір методики побудови конструкції святкової сукні базується на аналізі двох ключових факторів: силуетної форми виробу та особливостей членування його поверхні. Силуетна форма визначається стабільними ознаками, які змінюються повільно і відображають естетичні вимоги, характерні для святкових суконь, таких як елегантність, жіночність і гармонійність пропорцій. Натомість членування поверхні деталями, такими як рельєфи, виточки, декоративні вставки або аплікації, належить до мобільних ознак, які швидко змінюються під впливом модних тенденцій, впровадження нових матеріалів та дизайнерських рішень.

В межах кваліфікаційної роботи пропонується застосовувати методику конструювання одягу ЄМКО РЕВ. Дана методика конструювання одягу є оптимальним вибором для побудови конструкцій святкових суконь завдяки її універсальності, точності та адаптованості до різноманітних фасонів і видів матеріалів [25, 26]. Святкові сукні часто мають складний дизайн, включаючи приталені силуети, багат шарові елементи, декоративні драпірування, виточки, аплікації та мереживо. Методика ЄМКО РЕВ дозволяє детально врахувати всі ці особливості під час побудови креслень і гарантує високу якість посадки виробу.

Розмірна характеристика типової фігури споживача для побудови кресленика базової конструкції сукні жіночої наведена в таблиці 2.3

**Таблиця 2.3 – Розмірна характеристика фігури споживача**

Номер п/п	Найменування розмірної ознаки	Умовне позначення	Величина виміру фігури, см
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
1	Висота точки основи шії.	Втош	144.80
2	Висота плечової точки	Впт	139.30
3	Висота соскової точки	Вст	125.00
4	Висота лінії талії	Влт	106.80
5	Висота шийної точки	Вшт	146.30
7	Напівобхват шії	Сш	17.60
8	Напівобхват грудей перший	Сг1	42.90
9	Напівобхват грудей другий	Сг2	46.20
10	Напівобхват грудей (основний, третій)	Сг	40
11	Напівобхват талії	Ст	32.20
12	Напівобхват стегон з урахуванням виступу живота	Сб	46.00
13	Обхват плеча	Оп	26.70

**Кінець таблиці 2.3**

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
14	Ширина плечового схилю	Шп	13.30

15	Відстань від шийної точки до лінії обхвату грудей першого спереду (висота пройми спереду)	Впрп	24.50
16	Висота грудей	Вг	33.60
17	Довжина талії спереду (до 7 шийного хребця)	Дтп	52.70
18	Від шийної точки до рівня заднього кута підпахової западини спереду (висота пройми коса)	Впрк	27.80
19	Висота пройми позаду	ДТС	17.80
20	Довжина спини до талії з урахуванням виступу лопаток	ДТС	41.30
21	Висота плеча коса	Впк	43.80
22	Відстань від лінії талії ззаду до точки шиї.	Дтс1	44.20
23	Відстань від точки основи шиї до лінії талії спереду.	Дтп1	44.30
24	Ширина грудей	Шг	16.60
25	Відстань між сосковими точками	Цг	9.50
26	Ширина спини	Шс	17.20
27	Відстань від лінії талії до коліна	ДТК	60.10
28	Відстань від шийної точки до точки основи шиї збоку по лінії обхвату шиї	Дшош	8.40
29	Передньо-задній діаметр руки	дпрзр	9.70
30	Дуга через найвищу точку плечового суглоба	Дп	30.40
31	Висота підсідничної складки	Впс	77.40
32	Висота колінної точки	Вкт	47.30
33	Довжина руки до ліктя	Дрлок	32.80
34	Довжина руки до лінії обхвату зап'ястка	Дрзап	57.10
35	Обхват зап'ястка	Озап	15.80

В залежності від виду одягу, його силуету та властивостей матеріалів для його виготовлення застосовують різні величини конструктивно-декоративних прибавок. Види прибавок, які застосовуються при побудові кресленника базової

конструкції жіночої сукні за допомогою САПР Джуліві [27] та їх величини наведені в таблиці 2.4.

**Таблиця 2.4 – Конструктивні прибавки до основних ділянок кресленника виробу**

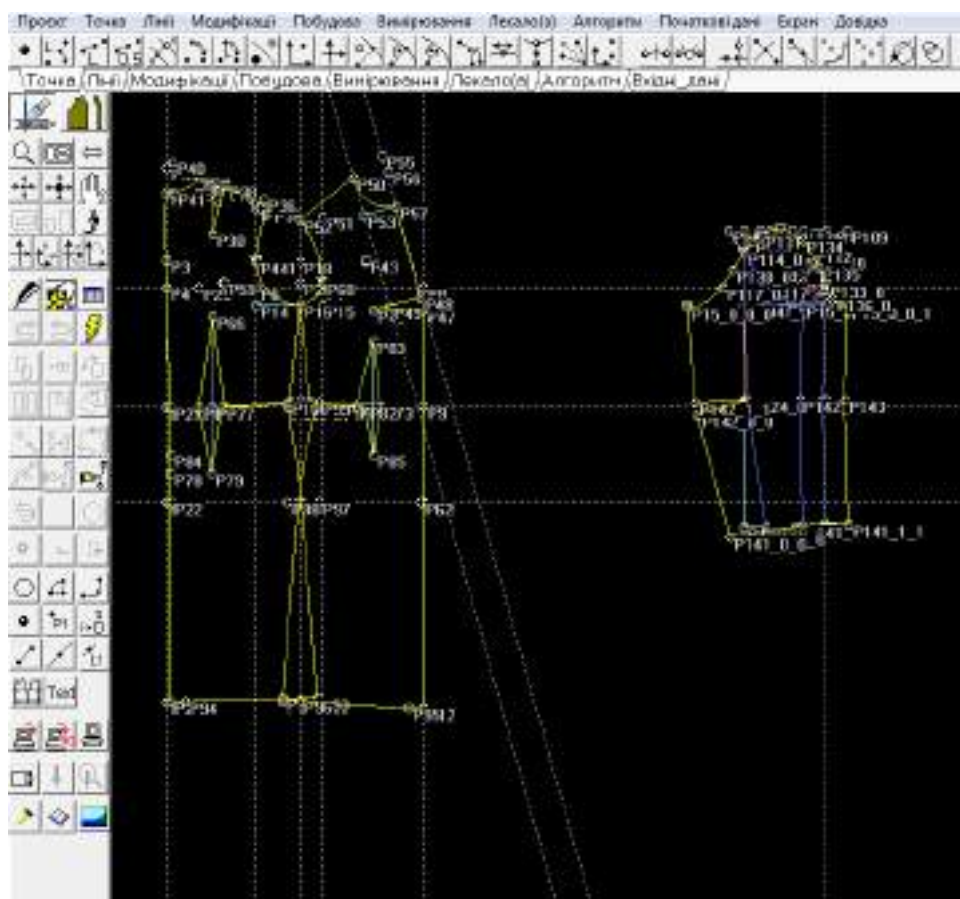
Номер п/п	Найменування прибавки і константи	Умовне позначення	Величина, см
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
1	Додаток до довжини рівня лопаток	П1121	1.03
2	Додаток до рівня пахвової западини	П1131	1.09
3	Добавка до довжини талії спинки	П1141	1.32
4	Додаток до ширини спинки	П3133	0.84
5	Додаток до ширини пройми	П3335	2.38
6	Додаток до ширини грудей	П3537	0.87
7	Величина зниження пройми пілочки та спинки	П33331	0.75
8	Відведення лінії спинки	О41	0.75
9	Додаток до ширини горловини спинки	П1112	0.20
10	Прибавка до висоти горловини спинки	П12121	0,30
11	Прибавка по грудях на рівні лопаток	П3132	0.67
12	Прибавка до ділянки центру грудей	П4746	0,45
13	Додаток до напівобхвату талії	П411470	3.90
14	Додаток до напівобхвату стегон	П511570	4.00
15	Прибавка до верхньої дуги плеча по спинці	П3313	0.91
16	Прибавка до верхньої дуги плеча по переду	П3515	0.89
17	Прибавка до висоти грудей від точки основи ший	П3616	0.95
18	Прибавка до глибини горловини пілочки	П16161	0,40
19	Прибавка до першої ділянки пілочки	П3747	0.22
20	Прибавка до другої ділянки пілочки	П4757	0.19
21	Додаток до третьої ділянки пілочки	П4797	0.07

**Кінець таблиці 2.4**

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
22	Добавка на свободу ширини спинки	ПС3133	1.40

23	Додаток до ширини оката	Пшор	2.00
24	Прибавка до довжини рукава до зап'ястка	Пдрукз	2.00
25	Прибавка а до довжини рукава до ліктя	Пдрук	1.00
26	Прибавка до ширини рукава по низу	Пшрукн	4.00

Крім розмірних ознак та прибавок, при побудові конструкції будь-якого виду одягу використовується ряд констант. Послідовність розрахунків для побудови базової конструкції сукні жіночої в середовищі САПР «Джуліві» наведена в додатках до кваліфікаційної роботи. Побудована базова конструкція сукні жіночої за методикою конструювання ЄМКО РЕВ у середовищі САПР «Джуліві» наведена на рисунку 2.1.



**Рисунок 2.1 – Побудова кресленика базової конструкції сукні жіночої в середовищі САПР «Джуліві»**

*2.2.2 Адаптивне конструктивне моделювання виробів художньої системи*

Адаптивне конструктивне моделювання виробів художньої системи – це процес створення та вдосконалення конструкції одягу, який базується на естетичних, функціональних і технологічних аспектах [28]. У контексті святкових суконь моделювання охоплює розробку зовнішнього вигляду виробу, його силуету, розташування деталей, декоративних елементів, а також визначення способу з'єднання тканин і конструктивних членувань.

Моделювання – це етап створення одягу, на якому базова конструкція змінюється для досягнення певного стилю, форми чи функціональності [29]. Воно передбачає творчий процес, у ході якого враховуються сучасні тенденції моди, індивідуальні побажання клієнта та технологічні можливості виробництва. У святкових сукнях моделювання особливо важливе, оскільки цей тип одягу часто має складний дизайн і високу естетичну цінність.

Адаптивне моделювання святкових суконь є ключовим етапом створення виробу, оскільки воно дозволяє врахувати індивідуальні побажання клієнта, забезпечити ідеальну посадку та гармонійне поєднання всіх елементів. Цей процес формує зовнішній вигляд сукні – від класичних А-силуетів до сучасних моделей із драпіруванням чи асиметричними деталями, забезпечуючи відповідність не лише модним тенденціям, а й тематиці події, для якої створюється виріб.

Моделювання моделей-пропозицій враховано властивості тканин, їхню пластичність, прозорість та здатність до драпірування, що дозволяє уникнути технічних проблем під час пошиття й забезпечити тривале носіння без втрати якості [30]. Святкова сукня повинна бути не лише красивою, але й комфортною. Завдяки адаптивному підходу оптимально розташовуються виточки, шви, застібки та декоративні деталі, створюючи зручний і водночас вишуканий виріб.

Особливу роль у святкових сукнях відіграють декоративні елементи, такі як аплікації, вишивка, рюші чи мереживо. Моделювання дозволяє інтегрувати ці елементи у загальну концепцію виробу, забезпечуючи його унікальність та естетичну довершеність. Крім того, цей процес сприяє оптимізації використання

матеріалів і зниженню виробничих витрат, що особливо важливо при роботі з дорогими тканинами, які часто застосовуються для створення святкових.

Святкові сукні часто виготовляються для особливих подій, де важлива не лише ідеальна посадка, а й унікальність виробу. Адаптивне моделювання дозволяє комбінувати традиційні та сучасні дизайнерські підходи, зберігаючи баланс між творчістю, технологіями та комфортом. Цей процес є основою для створення якісного, естетичного та функціонального виробу.

Моделі-пропозиції мають А-силует із плавним розширенням донизу. Приталений силует із акцентом на талії (наприклад, мереживні стрічки по швам з'єднання). Волани спідниці асиметричні та симетричні дозволяють розширити асортимент завдяки низу виробу. Сукні мають напівпрозору текстуру тканини тому сукні без кишень.

Для досягнення прилягання верхньої частини сукні використано прийоми конструктивного моделювання першого виду, які передбачають переведення нагрудної виточки у рельєф від лінії пройми. Також, додаткове прилягання по спинці досягнуте проектуванням талієвих виточок.

Спідниця побудована шляхом застосування прийомів конструктивного моделювання другого виду, а саме – конічне розширення до низу.

Для моделі-пропозиції 2 додатково здійснювалася побудова вшивного двошовного рукава, довгого до низу. Даний рукав також був розширений на незначну величину до низу прийомами конструктивного моделювання другого виду.

Моделльні конструкції жіночих суконь святкового призначення представлені в графічній частині кваліфікаційної роботи на листі 4.

### ***2.3 Розробка оптимізованої конструкторської документації***

Оптимізована конструкторська документація є запорукою успішного виробництва жіночої сукні, що відповідає вимогам моди та споживчого попиту.

Правильна організація цього процесу дозволяє знизити витрати та підвищити якість готового виробу.

### *2.3.1 Розробка специфікації деталей, що формують складальну одиницю*

Специфікація – це один із ключових документів конструкторсько-технологічної документації, що містить перелік усіх деталей і матеріалів, які формують складну одиницю виробу [31]. Для святкової сукні в стилі бохо специфікація є інструментом, що систематизує інформацію про склад деталей у виробі, дозволяє організувати виробничий процес і гарантує якість готового виробу.

У специфікації детально описуються всі елементи конструкції сукні, починаючи з основних деталей, таких як корсет, спідниця та знімні рукави, і завершуючи декоративними елементами, такими як гіпюрові вставки, бейки, пір'я, шнурочки та дерев'яні акценти. Особливо відзначаються окремі деталі, які відповідають за стилістику сукні, наприклад, V-подібний виріз декольте, збірки та складки на спідниці, а також технічні елементи, такі як потайна блискавка чи люверси на корсеті.

Специфікація включає інформацію про найменування деталі, кількість деталей, кількість лекал для даної моделі, вид матеріалу, з якого буде виконана дана деталь.

Для сукні в стилі бохо цей документ особливо важливий, тому що він дозволяє точно розрахувати необхідну кількість матеріалів, врахувати всі декоративні й конструктивні особливості, що формують стиль, та забезпечити їх точне відтворення в серійному виробництві. Специфікація також служить основою для побудови технологічного маршруту складання виробу, полегшуючи організацію виробничого процесу.

Цей етап є не лише технічним, а й творчим інструментом, який завершить перенести естетичну ідею сукні в практичну площину. Специфікація деталей в складальних одиницях базової моделі сукні представлена в таблиці 2.5.

**Таблиця 2.5- Специфікація деталей в складальних одиницях швейного виробу**

Формат	Зона	Позначення	Шифр	Найменування	Кількість
1	2	3	4	5	6
Документація загальна					
A1		01	СБ	Сукня жіноча	-
Документація по складальних одиницях					
		01	СБ.1	Деталі з основного матеріалу	12
		01	СБ.2	Деталі з підкладкового матеріалу	6
Деталі з основного матеріалу					
A1		02	СБ.1.01	Центральна частина пілочки	2
		03	СБ.1.02	Бічна частина пілочки	2
		04	СБ.1.03	Спинка	2
		05	СБ.1.04	Вставка в пілочку	2
		06	СБ.1.05	Спідниця	1
		07	СБ.1.06	Волян переднього полотнища спідниці	1
		08	СБ.1.07	Волян заднього полотнища спідниці	2
Деталі з підкладкового матеріалу					
A4		09	СБ.2.01	Центральна частина пілочки	2
		10	СБ.2.02	Бічна частина пілочки	1
		11	СБ.2.03	Спинка	2
		12	СБ.2.04	Спідниця	1

Наведена інформація в таблиці 2.5 є розширеним варіантом специфікації, який враховує усі деталі, необхідні для виготовлення виробу, забезпечуючи організований і ефективний виробничий процес.

### 2.3.2 Розробка рекомендацій для побудови і оформлення лекал-оригіналів

Розробка рекомендацій для побудови та оформлення лекал-оригіналів є одним з основних етапів у процесі створення одягу, зокрема святкових суконь. Лекала-оригінали – це базові конструктивні деталі, які використовують для виготовлення виробів. Вони створюються на основі побудованих модельних конструкцій та розрахунків технологічних припусків, враховуючи вимоги до моделі, особливості матеріалів та технології виготовлення.

При виборі технологічних припусків для з'єднання деталей необхідно врахувати вид шва, основна технологічна операція, параметри шва. При розрахунках технологічних припусків врахувати організаційний тип виробництва і технологічність крою деталей.

Величина сумарного технологічного припуску розраховується як:

$$ПТ_{\text{сум}} = (ПТ_{\text{т.м}} + ПТ_{\text{к}} + ПТ_{\text{ш}}) + ПТ_{\text{п}} + ПТ_{\text{під}}. \quad (2.2)$$

де  $ПТ_{\text{сум}}$  – загальна величина припуску;

$ПТ_{\text{т.м}}$  – припуск на товщину матеріалу;

$ПТ_{\text{к}}$  – припуск на кант;

$ПТ_{\text{ш}}$  – припуск на ширину шва;

$ПТ_{\text{п}}$  – припуск на підгин;

$ПТ_{\text{під}}$  – припуск на підгонку (підрізання).

За формулою 2.2 виконуємо відповідні розрахунки та вносимо їх у таблицю 2.6 для подальшого застосування.

**Таблиця 2.6 – Розрахунок технологічних припусків до контурів основних деталей**

Назва деталі	Назва зрізу	Технологічний припуск, см				При мітк
		$ПТ_{\text{шзм}}$	$ПТ_{\text{п}}$	$ПТ_{\text{під}}$		

		П <sub>т.м.</sub>	П <sub>к</sub>	ПТ <sub>ш</sub>			Загальна величина припуску	
Центральна частина пілочки	Зріз краю борту	0.2	0.1	0.1	0.3	-	0.7	-
	Зріз рельєфу	0.2	0.1	-	0.7	-	1.0	-
	Зріз пройми	0.2	0.1	-	0.7	-	1.0	-
	Зріз низу	0.2	0.1	-	4.2	-	1.0	-
Бічна частина пілочки	Зріз пройми	0.2	0.1	0.1	0.3	-	0.3	-
	Зріз рельєфу	0.2	0.1	-	0.7	-	1.0	-
	Бічний зріз	0.2	0.1	-	0.7	-	1.0	-
	Зріз низу	0.2	0.1	-	4.2	-	1.0	-
Спинка	Середній зріз	0.2	0.1	0.1	0.3	-	0.7	-
	Бічний зріз	0.2	0.1	-	0.7	-	1.0	-
	Зріз пройми	0.2	0.1	0.1	0.3	-	0.7	-
	Зріз низу	0.2	0.1	-	4.2	-	1.0	-
Спідниця	Верхній зріз	0.1	0.1	-	0.8	-	1.0	-
	Бічний зріз	0.1	0.1	-	0.6	0.2	0.1	-
	Зріз низу	0.1	0.1	-	0.7	0.1	1.0	-

Величини припусків, наведені в таблиці 2.6, відкладаються по всім контурам скопійованих деталей з креслення модельної конструкції. Зовнішні контурні лінії формуються з урахуванням:

- технологічних припусків (ширина шва, припуски на підгин, підрізання);
- конструктивних особливостей кожної деталі (горловина, пройма, рельєфні шви);
- властивостей матеріалів, з яких буде виготовлена та чи інша деталь.

Це забезпечує точність подальшого виготовлення лекал і відповідність технологічним вимогам.

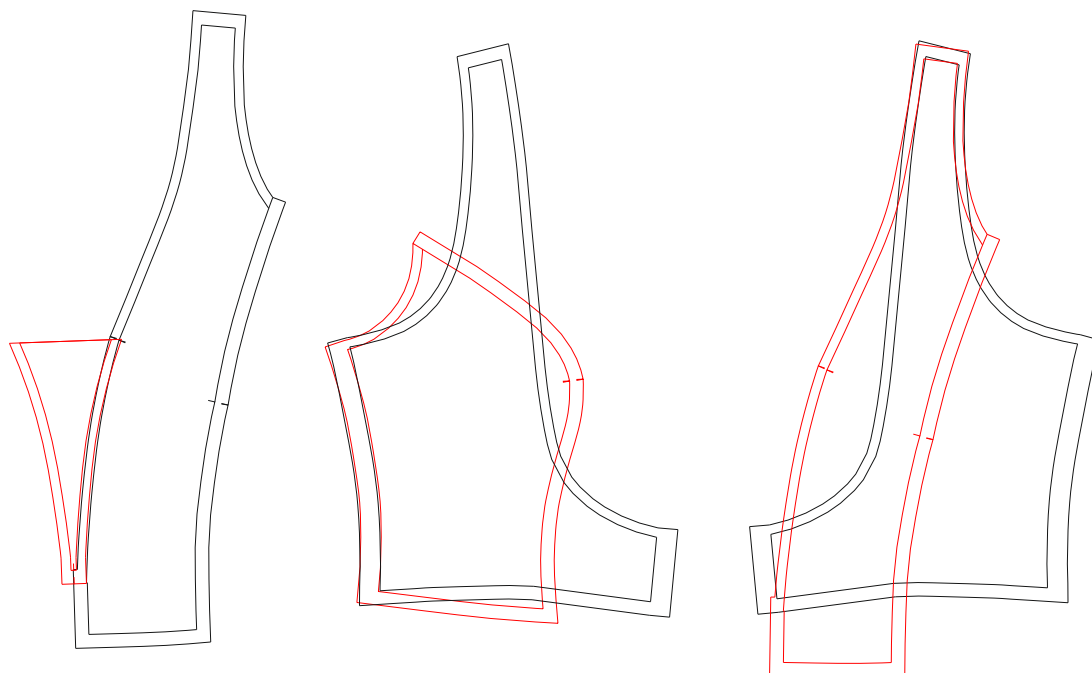
На наступному етапі роботи наносимо контрольні надсічки для забезпечення точного поєднання деталей під час зшивання по усім зрізам. Вони

розташовуються перпендикулярно до лінії зрізу і можуть бути нанесені різними маркувальними способами. Місця нанесення надсічок в деталях крою сукні жіночої наведені в таблиці 2.7.

**Таблиця 2.7 - Місця розташування контрольних надсічок на лекалах верху сукні**

№ п/п	Назва зрізів деталей	Позначення	Місце розташування надсічки
1	Бічні зрізи бічної частини пілочки та спинки	I	На рівні лінії талії
	Рельєфні зрізи бічної та центральної частини пілочки	II III	На рівні лінії талії На рівні лінії грудей
2	Рельєфні зрізи бічної частини спинки	V	На рівні лінії талії
3	Рельєфні зрізи центральної частини пілочки	II III	На рівні лінії талії На рівні лінії грудей
4	Середній зріз спідниці	IV	На рівні лінії стегон

Оскільки деталі сукні мають складну конфігурацію, особливо деталі корсету, вони підлягають обов'язковій перевірці спряженості зрізів, які в подальшій роботі будуть зшиватися. Для перевірки зрізів на спряженість лекала по однойменним надсічкам накладають монтованими зрізами одне на одне на величину швів. Для базової моделі жіночої сукні перевіряється спряженість таких зрізів, як бічні, рельєфи. Схеми перевірки спряженості зрізів основних лекал жіночої сукні наведені на рисунку 2.1.



**Рисунок 2.1 – Схеми перевірки спряженості зрізів основних лекал**

Для уникнення зайвої деформації готового виробу, особливо такого типу як корсет (для якого характерне щільне прилягання) обов'язковим є викроювання деталей з дотриманням напрямку нитки основи. Технічні вимоги до положення поздовжньої лінії в деталях крою спідниці наведені в таблиці 2.8.

**Таблиця 2.8 – Технічні вимоги до положення поздовжньої лінії в деталях крою сукні жіночої**

Деталь	Напрямок поздовжньої лінії	Допустиме відхилення	
		%	см
Центральна частина пілочки	Вздовж середини деталі	0,5%	0,2 см
Бічна частина пілочки	Паралельно вертикальному зрізу	1%	0,5 см
Спинка	Вздовж середини деталі	0,5%	0,2 см
Спідниця	Вздовж середини переднього полотнища	1,5%	0,8 см

Допустиме відхилення у сантиметрах наносять на лекала деталей жіночої сукні.

В кваліфікаційній роботі здійснюється побудова основних лекал, за якими виконується розкроювання основного матеріалу. Для базової моделі сукні основними лекалами будуть деталі корсету (центральна частина пілочки, бічна частина пілочки, спинка) та деталі спідниці (сукня, волан переднього полотнища спідниці, волан заднього полотнища спідниці). На кожну деталь наносяться маркувальні дані, характеристика яких наведена вище.

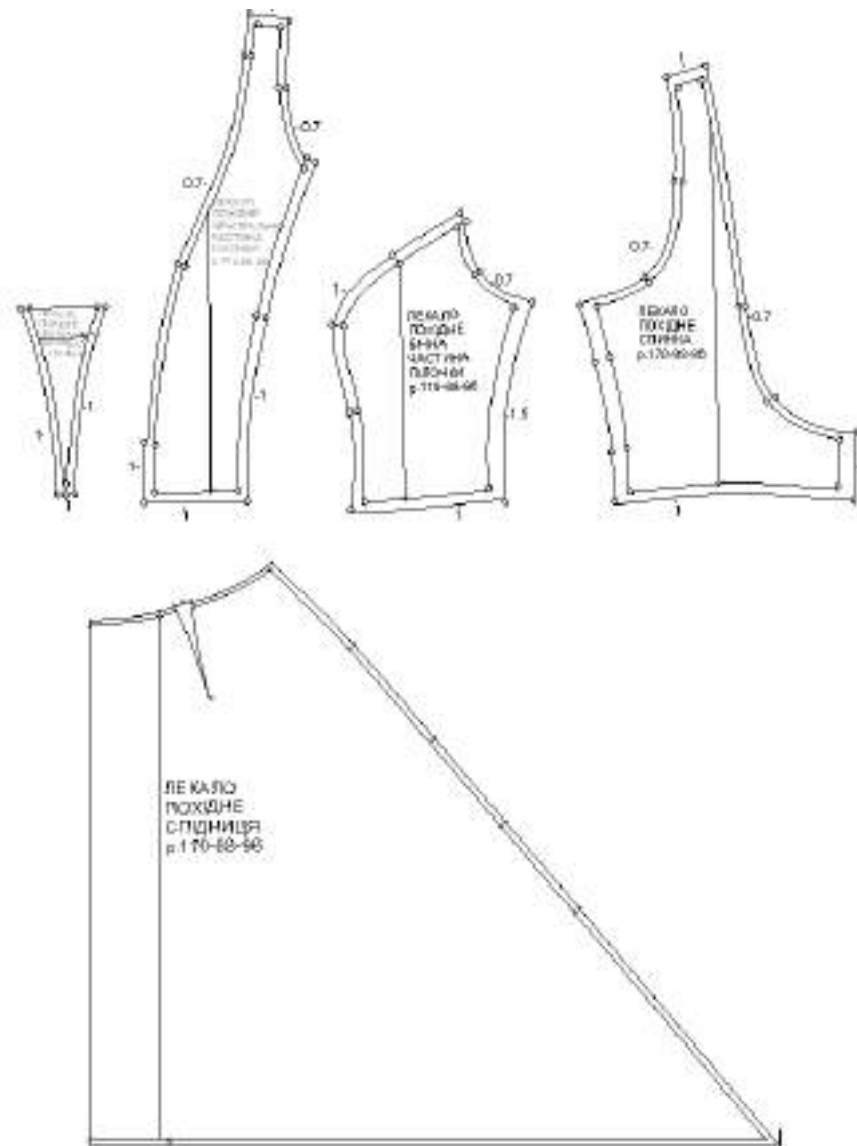
На наступному етапі здійснюється побудова похідних лекал для деталей, виготовлених з підкладкового матеріалу. Для базової моделі сукні похідними лекалами будуть деталі корсету (центральна частина пілочки, бічна частина пілочки, вставка пілочки, спинка) та спідниця, яка складається з однієї деталі. На кожну деталь похідного лекала, у відповідності до аналогічної деталі основного лекала наносяться маркувальні дані, характеристика яких наведена вище.

Побудова основних та похідних лекал здійснюється з використанням САПР «Джуліві» в підпрограмі «Конструктор», де представлений розділ – стандартизована побудова лекал.

В даному підрозділі САПР «Джуліві» є можливість виконати наступні види робіт:

- побудова основних лекал;
- побудова похідних лекал;
- перевірка правильності сполучення швів;
- встановлення відповідних надсічок;
- розподіл технологічної посадки по швам;
- нанесення технологічних припусків на обробку;
- складання схеми дублювання виробу.

Відповідно до рекомендацій [33], схема побудови комплекту похідних лекал для базової моделі жіночої сукні з підкладкового матеріалу представлена на рисунку 2.2.



**Рисунок 2.2 – Схема побудови похідних лекал сукні з підкладкового матеріалу**

Побудова основних лекал сукні жіночої представлена в графічній частині кваліфікаційної роботи на листі 4.

### ***2.3.3 Розробка градації основних лекал***

Стадія градації основних лекал є важливим етапом у підготовці конструкції святкової сукні, що дозволяє адаптувати базові лекала до різних

розмірів і зростів у межах заданої розмірно-зростової групи. При здійсненні градації будь-яких видів виробу використовують відповідні схеми градації.

Схема градації служить для систематизації процесу градації, забезпечуючи точність переміщення конструктивних точок лекал відповідно до обраної методики. Вона дозволяє отримати лекала суміжних розмірів і зростів із збереженням пропорційності та конструктивної спряженості деталей.

Використовуючи градацію лекал за методикою ЄМКО РЕВ, забезпечується ряд принципів:

- універсальність: однакові принципи застосовуються для різних типів одягу, включаючи чоловічий, жіночий і дитячий;
- стабільність змін: величина зміщення конструктивних точок залишається постійною у межах визначених розмірних або зростових підгруп;
- єдність підходу: використовується однакова система розрахунків як для ручної, так і для автоматизованої градації.

Основними факторами, які впливають на градацію лекал є [32]:

- Змінюваність розмірних ознак: Це охоплює варіації в антропометричних даних, які можуть впливати на кінцеві розміри лекал. Зміни в розмірах можуть бути зумовлені різними аспектами, такими як тип одягу або цільова аудиторія.
- Структура розрахункових формул: Методики конструювання базуються на певних формулах, які визначають, як змінюються розміри лекал. Ці формули повинні бути адаптовані до специфічних вимог виробництва.
- Спосіб розрахунку величин переміщення конструктивних точок: Важливо правильно визначити, як конструктивні точки переміщуються відносно вихідних осей. Це забезпечує точність у виготовленні лекал різних розмірів.
- Характер розгорток об'ємної форми фігур: Різні форми фігур вимагають специфічних підходів до їх градації. Наприклад, округлі деталі можуть вимагати інших методів порівняно з прямими лініями.

- Крої та зовнішній вигляд виробів: Дизайнерські рішення щодо крою та естетики також впливають на градацію. Важливо, щоб зміни в розмірах не погіршували зовнішній вигляд виробу.

- Властивості матеріалів: Різні матеріали мають різну еластичність і поведінку під час шиття, що може вплинути на точність лекал. Наприклад, еластичні тканини можуть вимагати інших підходів до градації.

У кваліфікаційній роботі за базову типову фігуру обрано жіночу з розмірними ознаками 170-88-96 II-ї повнотної групи. Градація в межах роботи рекомендується виконувати :

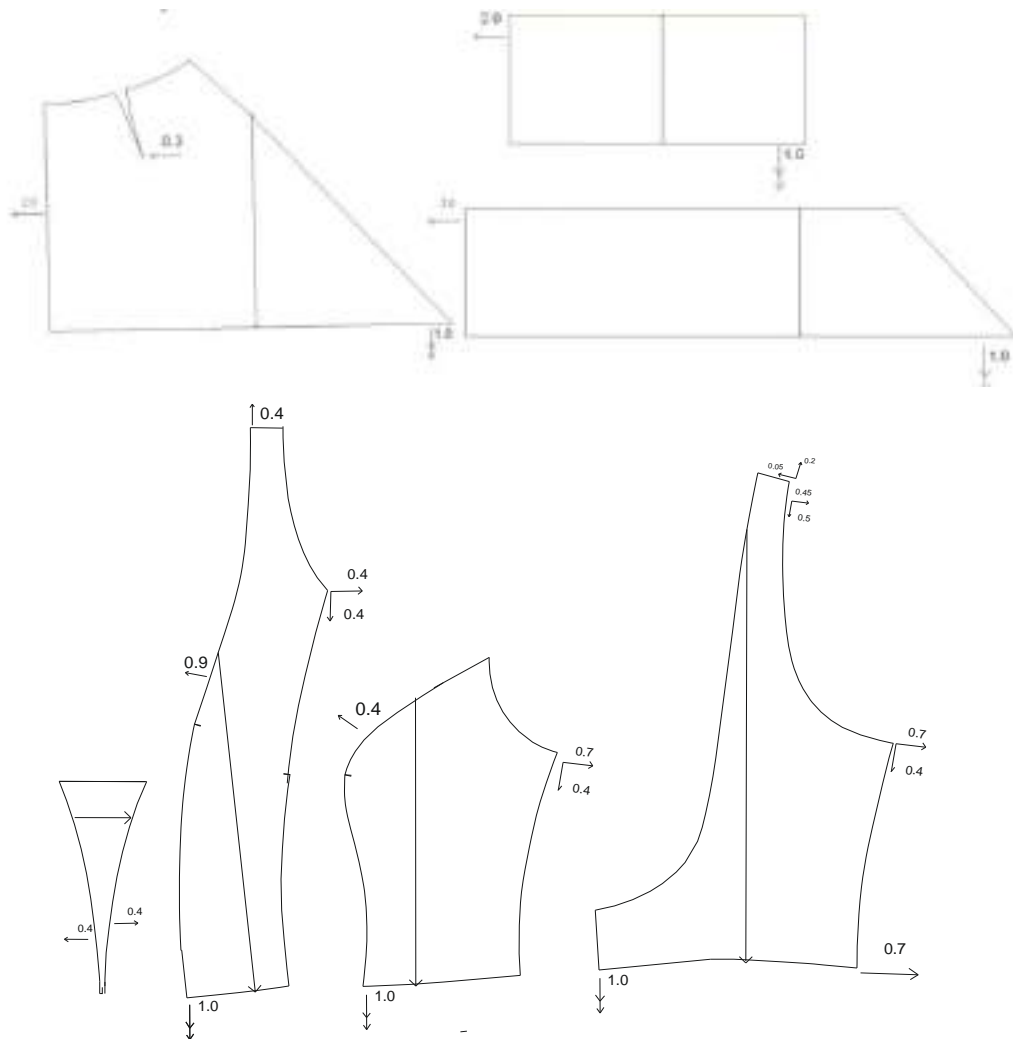
- на суміжні розміри 170-84-92; 170-92-100;
- на суміжні зрости 164-88-96; 176-88-96.

На суміжні повноти градація основних лекал жіночої сукні в межах кваліфікаційної роботи не виконується.

Градація здійснюється за певною послідовністю:

1. Визначення вихідної лінії та точки градації для кожної деталі базового розміру;
2. Визначення основних конструктивних точок, які підлягають подальшій градації;
3. Визначення напрямку та відстані переміщення встановлених конструктивних точок;
4. Редагування, уточнення, перевірка спряженості та оформлення нових контурів деталей.

З урахуванням рекомендацій [34] та властивостей основних матеріалів в кваліфікаційній роботі розроблені схеми градації основних лекал жіночої сукні на суміжні розміри та суміжні зрости за методикою ЄМКО РЕВ, які представлені на рисунку 2.2.



**Рисунок 2.2 – Схеми градації основних лекал сукні на суміжні розміри та зрости**

Виконана градація на суміжні розміри представлена у графічній частині кваліфікаційної роботи на листі 5.

#### ***2.3.4 Розробка технічного опису на базову модель***

Зразком для розробки ТО є виріб, виготовлений за технічним завданням на типову фігуру базового розміру-зросту. Технічний опис складається з трьох основних форм: “Титульний лист”; “Замальовка й опис художньо-технічного оформлення зразка моделі”; “Таблиця вимірів виробу в готовому вигляді”. Заповнені форми технічного опису наведені нижче.

Затверджую  
 Заступник директора  
 (Головний інженер)  
ТОВ «Аріамо», м. Київ  
 (назва підприємства)

(підпис)

“ 07 ” грудня 2024 р.

## ТЕХНІЧНИЙ ОПИС ЗРАЗКА

Виріб Сукня жіноча, святкового призначення, для жінок молодшої та середньої вікових груп

(найменування виробу, вид матеріалу, належність статі, віку, сезонність)

НТД ДСТУ ГОСТ 25-294: 2005 Одяг верхній платяно-блузкового асортименту

Зразок моделі розроблений ТОВ «Аріамо», м. Київ  
 (назва підприємства-розробника)

Зразок моделі затверджений Художньо-технічною радою

ТОВ «Аріамо», м. Київ

(назва промислового об'єднання мінлегпрому України)

Протокол від 09.12.2024 р. \_\_\_\_\_

За основу при розробці прийняті розмірні ознаки базової типової фігури 170-88-96

Модель рекомендована для випуску виробу в масовому виробництві

На суміжні розміри: 170-84-92; 170-92-100

На суміжні зрости: 164-88-96; 176-88-96

Назва підприємства-виробника ТОВ «Аріамо», м. Київ

Автори моделі:

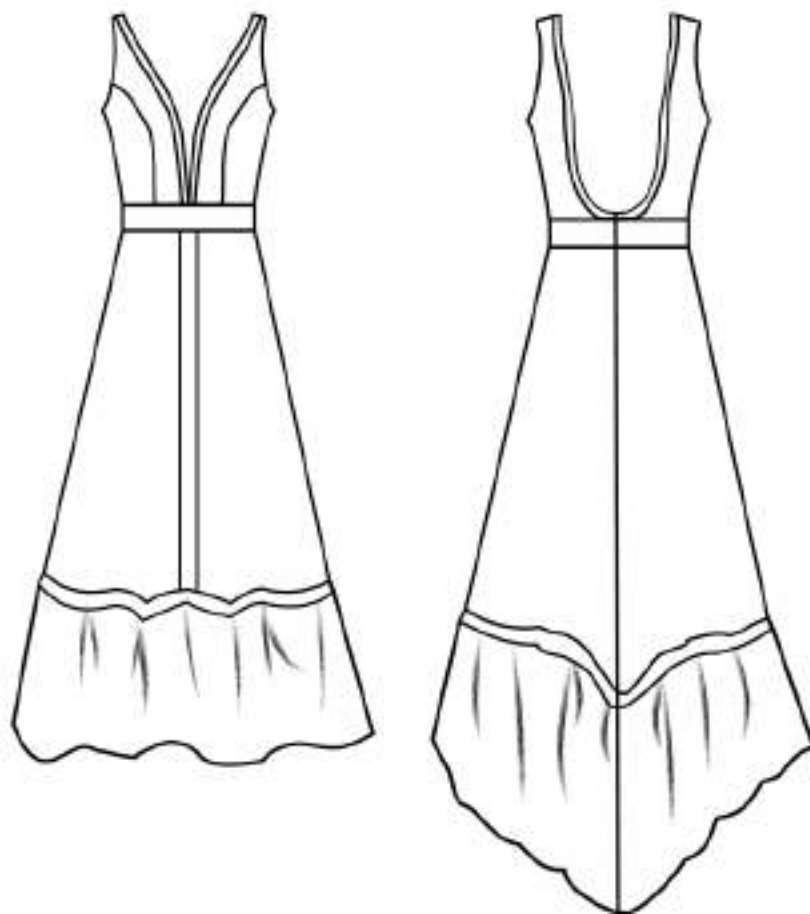
Художник Малошак К.М.

Технолог Малошак К.М.

Конструктор Малошак К.М.

ТО МП1  
 (номер моделі)

Замальовка та оформлення  
художньо-технічного опису зразка моделі



Сукня жіноча, святкового призначення, відрізна по талії. Верхня частина виробу типу корсет прилеглого силуету, нижня – спідниця, розширена до низу. На пілочці рельєфи від лінії пройми, що проходять через центр грудей. Спинка з двох деталей. Виріз горловини V-подібний, широкий. Між частинами пілочки по вирізу декоративна сітка. По низу сукні відрізний волан, призібраний по верхньому зрізу. На рівні лінії талії, по контуру спинки та пілочки, по центру переднього полотнищі спідниці та по лінії пришивання волану по низу спідниці настрочене оздоблювальне мереживо. По вирізу спинки та на рівні лінії талії оздоблення, що знімається. Довжина виробу до підлоги.

ТО – МП-1  
номер моделі

**Таблиця вимірів виробу в готовому вигляді**

Вид виробу Сукня жіноча

Номер повнотної групи II

Вікова група молодша, середня

Найменування місць вимірів	Зріст в см	Виміри по групах			Граничні відхилення від номінального розміру у виробі +/-
		84-92	88-96	92-100	
1. Довжина спинки	164	38,8	39,0	39,2	1,0
	170	39,8	40,0	40,2	
	176	40,8	41,0	41,2	
2. Ширина спинки між швами вшивання рукава	164	13,0	13,5	14,0	0,5
	170	13,0	13,5	14,0	
	176	13,0	13,5	14,0	
3. Довжина пілочки	164	39,4	40,0	40,6	1,0
	170	41,4	42,0	42,6	
	176	43,4	44,0	44,6	
4. Ширина грудей від шва вшивання рукава до краю борта чи середини переду	164	20,0	21,0	22,0	0,5
	170	20,0	21,0	22,0	
	176	20,0	21,0	22,0	
5. Ширина виробу на рівні глибини пройми від середини спинки до краю борту	164	40,0	42,0	44,0	1,0
	170	40,0	42,0	44,0	
	176	40,0	42,0	44,0	
6. Довжина коміру або горловини у виробках з застібкою догори	164	-	-	-	0,5
	170	-	-	-	
	176	-	-	-	
7. Довжина рукава	164	-	-	-	1,0
	170	-	-	-	
	176	-	-	-	
8. Ширина рукава вгорі (в половинному розмірі)	164	-	-	-	0,5
	170	-	-	-	
	176	-	-	-	
9. Ширина рукава внизу (в половинному розмірі)	164	-	-	-	0,5
	170	-	-	-	
	176	-	-	-	

Конструктор

Малоцак К.М.  
(підпис, п.і.п. дата)

Головний конструктор  
(Старший конструктор)

Малоцак К.М.  
(підпис, п.і.п. дата)

При виготовленні швейних виробів будь-якого асортименту важливу роль відіграє нормативна документація. Вона забезпечує не лише високі стандарти якості продукції, але й безпеку, екологічність, а також відповідність сучасним вимогам ринку [34]. Розглянемо основні аспекти, пов'язані з нормативною документацією у швейній промисловості.

Основні види нормативної документації:

1. Державні стандарти (ДСТУ): Це основні документи, що регламентують вимоги до якості та безпеки швейних виробів. Вони охоплюють різні аспекти, такі як матеріали, технології виготовлення, маркування та упаковка.

2. Технічні умови (ТУ): Ці документи розробляються конкретними підприємствами і містять специфічні вимоги до продукції, що виготовляється. ТУ включають інформацію про характеристики виробів, методи контролю якості та умови експлуатації.

3. Міжнародні стандарти (ISO): Вони регулюють міжнародні вимоги до якості та безпеки продукції. Дотримання міжнародних стандартів дозволяє підприємствам виходити на глобальний ринок і підвищувати конкурентоспроможність.

4. Санітарно-епідеміологічні норми: Ці норми регламентують безпеку матеріалів, що використовуються у виробництві одягу, зокрема їх вплив на здоров'я людини.

5. Екологічні стандарти: Вони визначають вимоги до екологічної безпеки матеріалів і процесів виробництва, сприяючи зменшенню негативного впливу на навколишнє середовище.

Також існує ряд нормативної документації, яка забезпечує контроль за якістю сировини та готової продукції. Такий вид нормативної документації дозволяє зменшити кількість дефектів та повернення товарів.

Характеристика нормативної документації та державних стандартів, які застосовуються при розробці та виготовленні нової моделі жіночої сукні наведена в таблиці 2.9.

**Таблиця 2.9 – Нормативно-технічна документація на розробку моделі жіночої сукні**

Нормативна документація	Мета застосування
ДСТУ 2925-94 Якість продукції. Оцінювання якості. Терміни та визначення	Оцінка якості готового виробу
ДСТУ 3321: 2003. Система конструкторської документації. Терміни та визначення основних понять	Оформлення конструкторської документації
ДСТУ 2391: 2010. Система технологічної документації. Терміни та визначення основних понять	Оформлення технологічної документації
ДСТУ ГОСТ 25294: 2005 (ГОСТ 25294: 2003 IDT). Одяг верхній платяно-блузкового асортименту. Загальні технічні умови	Розробка технічного опису на модель сукні жіночої
ДСТУ 2023-92. Деталі швейних виробів. Терміни та визначення	Розробка деталювання моделей-пропозицій
ДСТУ ISO 8559:2006 (ISO 8559:1989, IDT) Одяг. Конструювання та антропометричне вимірювання. Розміри людського тіла	Вихідні дані для побудови конструкції
ДСТУ EN ISO 8559-1: 2022 (EN ISO 8559-1:2020, IDT; ISO 8559-1:2017, IDT). Позначення розміру одягу. Частина 1. Антропометричні визначення для вимірювання тіла	Визначення розмірів готового виробу
ДСТУ ГОСТ 31396:2011 (ГОСТ 31396-2009, IDT). Класифікація типових фігур жінок за зростом, розміром і повнотними групами для проектування одягу	Визначення базової типової фігури

Нормативна документація є невід'ємною частиною процесу виготовлення швейних виробів. Вона забезпечує високий рівень якості продукції, відповідає сучасним вимогам безпеки та екологічності, а також сприяє розвитку підприємств на внутрішньому і міжнародному ринках.

## **Висновки**

В другому розділі кваліфікаційної роботи виконано деталювання моделей-пропозицій жіночих суконь, що дозволило розрахувати ступінь уніфікації. Він перевищує 50 відсотків для усіх моделей, що дозволяє адаптувати їх до різних уподобань споживачів, забезпечуючи, водночас, їх економічну ефективність та технологічну відповідність.

За базову методику побудови конструкції взято методику конструювання одягу ЄМКО РЕВ. За нею в середовищі САПР «Джуліві» побудовано базову та отримано модельні конструкції жіночих суконь святкового призначення.

Комплект основних та похідних лекал, їх градацію на суміжні розміри виконано в середовищі «Конструктор» САПР «Джуліві». Застосування системи автоматизованого проєктування на етапі розробки конструкторської документації дозволило отримати конструкторську документацію з мінімальними затратами часу та високої якості.

На заключному етапі виконання другого розділу було розроблено форми технічного опису на базову модель жіночої сукні та представлено нормативно-технічну документацію для виготовлення виробів подібного асортименту.

Також застосування САПР «Джуліві» дозволило зробити узагальнюючі висновки по різних етапам робіт:

- Використання програм автоматизованого проєктування дозволяє збільшити продуктивність в 5-6 разів;
- Система оптимізує використання матеріалів, що знижує витрати на сировину і скорочує терміни виробництва. Це в свою чергу призводить до зниження собівартості готового виробу;

- Системи автоматизованого проектування інтегрує управління виробництвом, що покращує координацію між підрозділами;

- Користувачі системою можуть налаштовувати даний програмний продукт відповідно до своїх потреб.

Таким чином, застосування САПР «Джуліві» на етапах конструкторської підготовки нової моделі та запуску у виробництво має численні переваги для швейних підприємств.

### **3 Технологічна проробка моделей художньої системи**

Технологічна проробка моделей одягу є ключовим етапом у процесі виготовлення виробів, який передбачає вибір матеріалів, технологічного обладнання для виготовлення виробів та визначення оптимальних технологічних операцій. Цей етап спрямований на забезпечення не лише естетичної привабливості виробу, а й його функціональності, комфорту при експлуатації та довговічності.

#### ***3.1 Конфекційна характеристика матеріалів***

Сукня – це візитівка жіночності та елегантності. Вона додає в образ шарму та вишуканості, підкреслюючи індивідуальність кожної жінки. Сукня – це універсальний елемент гардеробу, який доречний як на святкових заходах, так і в повсякденному житті.

Різноманітність тканин відкриває безмежні можливості для створення суконь на будь-який смак і для будь-якого випадку. Натуральні тканини (шовк, бавовна, льон) забезпечують комфорт і дозволяють шкірі дихати. Синтетичні матеріали (поліестер, віскоза) надають виробам особливої міцності, стійкості до зношування та легкість у догляді. Сумішеві тканини поєднують в собі найкращі властивості обох типів волокон, створюючи оптимальний баланс між комфортом і практичністю [35, 36].

Залежно від складу тканини сукні можуть бути легкими і повітряними, теплими і щільними, святковими і повсякденними. Це дозволяє підібрати ідеальний варіант для будь-якого сезону і події.

Для виготовлення святкових суконь використовують матеріали, які відповідають вимогам естетичності, комфорту, практичності та сучасним модним тенденціям. Їх поділяють на текстильні матеріали:

- шовк: натуральний чи синтетичний, легкий, блискучий, створює розкішний вигляд;

- атлас: гладка текстура з блиском, ідеальний для елегантних моделей;
- органза: прозора, легка тканина для створення об'ємних елементів чи декоративних вставок;
- тафта: щільний матеріал із легким блиском, зберігає форму;
- велюр, оксамит: для створення суконь із глибоким кольором і розкішною текстурою;
- шифон: тонкий і прозорий, для легких, повітряних суконь;
- гіпюр, мереживо: використовують для декору або повністю як основу сукні.

Нетекстильні матеріали:

- пластик, металеві нитки: для створення декоративних елементів;
- сітка, фатин: для пишних елементів, наприклад, підюбників чи рукавів.

Додаткові декоративні матеріали:

- стрази, паєтки, бісер: для оздоблення;
- вишивка: ручна або машинна, додає індивідуальності.

Фурнітура: гудзики, застібки, декоративні ланцюжки.

Характеристика матеріалів, рекомендованих для виготовлення жіночої сукні святкового призначення представлена в таблиці 3.1.

**Таблиця 3.1 – Характеристика основних матеріалів для виготовлення сукні жіночої святкового призначення**

Назва матеріалу	Артикул	Ширина, см	Сировинний склад, %	Кількість ниток на 100 мм		Поверхнева щільність, г/м <sup>2</sup>
				Основа	Уток	
Гіпюр	2562	130	70%поліестер 20%бавовна	270	240	340
Мереживо	55727	4	100%поліестер	50	45	235
Сітка	0714	150	90%нейлон 10%спандекс	430	420	65
Мереживо	2388	2	100%бавовна	20	15	195

Гіпюр – це легка мереживна тканина з тонким рослинним орнаментом. Завдяки своєму волокнистому вмісту, гіпюр володіє високою міцністю, зносостійкістю і приємною текстурою. Ширина матеріалу становить 130 см, що дозволяє використовувати його для великих деталей, таких як передня частина корсета або декоративні вставки. Завдяки поверхневій щільності 340 г/м<sup>2</sup>, цей матеріал добре тримає форму, надаючи виробам витонченості.

Запропоноване мереживо виготовлене зі 100% поліестеру, що робить його легким і еластичним. При ширині всього 4 см цей матеріал ідеально підходить для декоративних бейок або акцентів у дизайні суконь святкового призначення. Поверхнева щільність 235 г/м<sup>2</sup> забезпечує баланс між ніжністю тканини та її довговічністю.

Запропонована сітка виготовлена із 90% нейлону та 10% спандексу, що робить її прозорою, еластичною і легкою. Ширина 150 см дозволяє використовувати сітку для багат шарових спідниць або вставок. Завдяки низькій поверхневій щільності (65 г/м<sup>2</sup>), сітка додає легкості й динамічності силуету, не створюючи зайвого об'єму та ваги.

Мереживо з 100% бавовни забезпечує натуральну текстуру і м'якість. З поверхневою щільністю 195 г/м<sup>2</sup> цей матеріал добре підходить для деталей, які вимагають акуратного вигляду і гарного сприйняття на дотик. Ширина 2 см робить його ідеальним для вузьких декоративних вставок або обробки швів.

Запропоновані матеріали об'єднує висока якість і функціональність, що робить їх ідеальними для виготовлення святкових суконь. Поєднання синтетичних і натуральних волокон дозволяє створити баланс між естетичністю, комфортом і практичністю. Завдяки різній щільності й ширині матеріалів, вони використані як для основних деталей сукні (корсет, спідниця), так і для декоративних акцентів.

Для ефективного пошиття одягу необхідні спеціальні технологічні матеріали. Вони допомагають спростити виробничий процес та покращити якість готових виробів. При виготовленні жіночих суконь для фіксування низу виробу чи прикріплення оздоблення, аплікацій, підсилення зрізу від значних

деформації використовують різні види клейових матеріалів типу клейова павутинка, клейова кромка. Характеристика клейової кромки, рекомендованої для виготовлення жіночих суконь наведена в таблиці 3.2.

**Таблиця 3.2 – Характеристика клейового матеріалу**

Вид клейового прокладкового матеріалу	Артикул умовний	Вид клею	Сировинний склад, %	Країна-виробник
Клейовий пружок	5301	Термоклеї	100% бавовна	Китай

Клейовий пружок з термоклеєм використовується для зміцнення країв деталей одягу. Завдяки натуральному складу такий пружок забезпечує високу міцність і комфорт, зберігаючи форму контурів виробу навіть після багаторазового прання. Термоклеї забезпечує надійне склеювання без деформації тканини, що особливо важливо для делікатних матеріалів, таких як гіпюр чи мереживо.

Швейні нитки – це невід’ємна частина будь-якого швейного виробництва. Вони не лише з’єднують окремі деталі виробу, але й впливають на його зовнішній вигляд, міцність та довговічність. Різноманітність швейних ниток дозволяє підібрати оптимальний варіант для кожного виду тканини та типу шва. Найпоширенішими видами ниток є [37]:

- Бавовняні нитки: натуральні, гігроскопічні, екологічно чисті. Використовуються для пошиття повсякденного одягу з натуральних тканин;
- Шовкові нитки: міцні, блискучі, ідеально підходять для пошиття святкового та вечірнього одягу;
- Капронові (поліамідні) нитки: синтетичні, міцні, стійкі до розтягування та стирання. Широко використовуються для пошиття спортивного одягу та виробів, які піддаються великим навантаженням;

- Лавсанові (поліестерні) нитки: синтетичні, міцні, стійкі до впливу світла та хімічних речовин. Застосовуються для пошиття різних видів одягу, включаючи верхній;

- Ляні нитки: натуральні, міцні, екологічно чисті. Використовуються для пошиття міцного одягу, такого як джинси, робочий одяг.

Крім основних видів ниток, існують також спеціальні нитки:

- Металізовані нитки: для створення декоративних ефектів;

- Еластичні нитки: для пошиття трикотажу та інших виробів, що потребують еластичності;

- Флюоресцентні нитки: для створення світлових ефектів.

Характеристика рекомендованих швейних ниток для виготовлення жіночих суконь наведена в таблиці 3.3.

**Таблиця 3.3 – Характеристика швейних ниток**

Умовний номер	Сировинний склад, %	Лінійна щільність, текс	Розривне зусилля, сН
4/20	100% поліестер	25–40 текс	800–1200

Запропоновані нитки підходять як для основних, так і декоративних швів при виготовленні жіночих суконь. Їхній склад робить їх універсальними для роботи з гіпюром, сіткою, мереживом та підкладковими тканинами.

Характеристика використаної фурнітури для виготовлення жіночих суконь наведена в таблиці 3.4.

**Таблиця 3.4 – Характеристика фурнітури**

Назва фурнітури	Загальна характеристика
Потайна блискавка	50 см білого кольору
Гачок металевий	1.5 см срібного кольору

Усі рекомендовані матеріали, нитки й фурнітура гармонійно поєднуються між собою, створюючи якісний і стильний виріб. Є сучасними, не дорогими за вартістю і дозволяють виготовити виріб високої якості.

Для святкових суконь у стилі бохо важливим доповненням є використання декору у вигляді пір'я та дерев'яних елементів. Конфекційна карта запропонованих матеріалів для виготовлення жіночої сукні наведена у додатках до кваліфікаційної роботи.

### ***3.2 Вибір обладнання та оптимальних режимів технологічної обробки***

Швейне обладнання є важливою складовою будь-якого швейного виробництва, від простих побутових машин до високотехнологічних промислових установок. Його функціональність дозволяє забезпечити точність, швидкість і якість виконання різноманітних операцій: від крою тканини до фінішної обробки готових виробів [38]. Сучасне швейне обладнання для виготовлення святкової сукні включає різноманітні за функціональністю швейні машини та інструменти, що дозволяють забезпечити високу якість виготовлення, точність і ефективність процесу.

Комплект обладнання для виготовлення жіночих суконь включає в себе швейні машини типу оверлоки (для обробки країв тканини, щоб уникнути їх розпускання, а також для надання більш професійного вигляду швам); прямострочні машини (для виконання базових швів, використовуються для з'єднання деталей сукні, для нанесення декоративних елементів і вишивки на тканину); пресові та парові машини; прасувальні столи з парогенераторами. Це обладнання дозволяє забезпечити високу якість виготовлення святкової сукні, швидкість виробництва та деталізацію кожного етапу процесу, від крою до вишивки та оздоблення.

На вибір типу та марки обладнання для виготовлення жіночих суконь впливає ряд чинників, характеристика яких наведена нижче:

- Необхідність розкрою деталей з тканин різної структури та щільності – потребує наявності автоматичних розкрійних машин, ручних розкрійних ножів для дрібних або складних деталей;

- Обробка швів на тонких і делікатних матеріалах – потребує універсальних промислових машин для легких матеріалів;
- Фіксація клейових матеріалів – потребує наявності прасок та пресів для термоклейових прокладок;
- Наявність необроблених швів – обладнання для обметування зрізів;
- Наявність закріпок великих розмірів – потребує спеціального обладнання для виконання закріпок;
- Кінцева обробка виробів – потребує наявності парогенераторів та промислових прасувальних столів для кінцевої обробки виробів.

На виробництві ТОВ «Аріамо» використовується обладнання японської фірми «Jack», що є важливим аспектом для забезпечення якості та ефективності процесів. Фірма «Jack» є одним з провідних виробників промислових швейних машин, що зарекомендувала себе високою надійністю та інноваційними технологіями [39]. Це дозволяє скоротити час виробництва, підвищити точність і стабільність швів, а також збільшити продуктивність. Такий вибір забезпечує якісні результати при виготовленні святкових суконь та інших виробів. Саме тому, в межах кваліфікаційної роботи для виготовлення жіночої сукні пропонується обладнання фірми «Jack», характеристика якого наведена в таблиці 3.5.

**Таблиця 3.5 – Характеристика швейного обладнання для виготовлення жіночої сукні**

Клас машини, фірма- виробник	Призначення	Швидкість оберт. гол. вала, об/хв	Вид матеріалу за товщиною	Додаткові відомості
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
Універсальне				
A2B-C «Jack»	Зшивання деталей з основного матеріалу	2600	Легкий, середній	Автоматична обрізка нитки, ручна закріпка, макс. довжина стібка 5 мм

Кінець таблиці 3.5

1	2	3	4	5
A2B-CH «Jack»	Зшивання деталей з підкладкового матеріалу	3200	Середні, важкі	Автоматична обрізка нитки, ручна закріпка, макс. довжина стібка 5 мм
Спеціальне				
K4-D-01GB «Jack»	3-х голкова плоскошовна розпошивальна машина	4800	Легкий, середній	Прямий сервопривод, верхній застил, циліндрична платформа
GN 794 «Typical»	Промисловий оверлон	5500	Легкі, середні, трикотаж	Можливість регулювання довжини стібка і ширини стр.
C4-5-M03/233 «Jack»	5-ти нитковий комп'ютеризова- ний оверлок	5200	Легкий, середній	Повністю комп'ютеризо- ваний з голосовим управлінням

При виготовленні жіночих суконь широко застосовують пристрої малої механізації. Вони забезпечують точність і швидкість роботи, особливо в обробці декоративних швів, де важлива акуратність і естетика. Для виготовлення базової моделі жіночої сукні було застосовано:

- Лапка P946 універсальна для прямострочних машин човникового стібка;
- Лапка з тефлоновим роликком SPR-18D для прямострочної машини для відстрочування з правим обмежувачем;
- Лапка S537 ¼ на промислову універсальну машину для вшивання резинки.

Прасування є важливим етапом у виробництві святкових суконь, оскільки забезпечує естетичний вигляд виробу та високу якість готової продукції. При прасування жіночих суконь застосовуються прасувальні столи та праски різних видів.

Прасувальні столи на виробництві жіночих суконь є елементом швейного обладнання, оскільки вони забезпечують якісну обробку тканини, що є критично важливим для створення естетики виробу. Є різні типи прасувальних столів: з вакуумом, з вакуумом і піддувом, з вакуумом і парогенератором, з вакуумом, піддувом і відпарюванням [40]. Характеристика базового прасувального столу наведена в таблиці 3.6.

**Таблиця 3.6 – Характеристика прасувального столу для виготовлення жіночої сукні**

Тип, марка обладнання, фірма-виробник	Призначення	Споживча потужність, кВт	Тиск, МПа	Додаткові відомості	Примітка
Somel BR/A (фірма Somel, Італія)	Виконання операцій ВТО	2.2	0.4	Вбудований парогенератор, вакуумна система відсмоктування, підігрів поверхні	Оптимальний для делікатних тканин

Промислові праски, що застосовуються у виробництві святкових суконь, високоякісні, ергономічні та адаптовані для роботи з делікатними тканинами. Основними характеристиками є регулювання температури для роботи з іншими матеріалами, подача сухої пари для текстурної тканини та наявність тефлонових насадок, які запобігають утворенню полиску або пошкодження тканини. Праски часто оснащені системами вертикального відпарювання для зручної обробки багатошарових або вже готових виробів, а також антикапельними системами, які запобігають утворенню плям через попадання води. Прасувальні підшви виготовляються з нержавіючої сталі або кераміки для легкого ковзання, а парові

праски з бойлером забезпечують постійну подачу пари, що необхідно для виконання роботи великого обсягу. Такі праски використовуються у поєднанні з вакуумними прасувальними столами, які забезпечують якісне закріплення тканини під час прасування, мінімізуючи ризик її пошкодження. Висока функціональність і точність таких прасок роблять їх незамінними у виробництві святкових суконь.

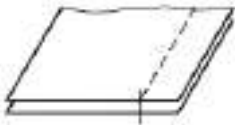

В таблиці 3.7 наведена загальна характеристика прасок, застосованих для виготовлення жіночих суконь.

**Таблиця 3.7 – Загальна характеристика праски**

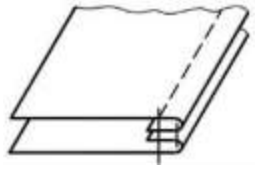

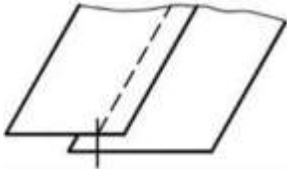
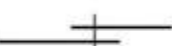
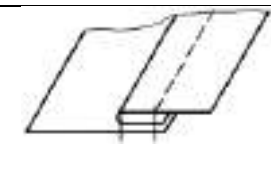
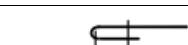
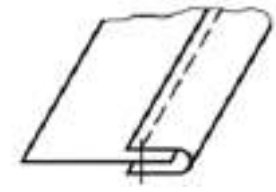

Тип, марка обладнання, фірма-виробник	Маса праски, кг	Розмір праски, мм		Примітка
		довжина	ширина	
Steam Master 3000 (Jiffy, США)	1.8	250	100	Можливість використання для делікатних тканин

Шви, що використовують при виготовленні жіночої сукні, мають бути міцними, акуратними та відповідати високим естетичним стандартам, оскільки такі вироби виготовляються з делікатних матеріалів і мають складний дизайн. Основні характеристики швів для весільних суконь включають високу точність виконання, виявлення видимих дефектів, а також адаптованість до тонких і текстурованих тканин, таких як шовк, мереживо, органза та атлас. Характеристика застосованих швів наведена в таблиці 3.8.

**Таблиця 3.8 – Характеристика швів**

Назва шва	Графічне зображення	Умовне позначення	Код з'єднання	Область використання
1	2	3	4	5
Зшивний			1.01.01	З'єднання деталей

Кінець таблиці 3.8

1	2	3	4	5
Обшивний			1.06.0 2	Обшивання деталей
Накладний з відкритим зрізом			2.02.0 1	Обробка декоративних елементів
Настрочний			2.02.0 3	Обробка рельєфних зрізів
Обкантовувальний із двома відкритими зрізами			3.01.0 1	З'єднання корсету з спідницею

При виготовленні базової моделі жіночої сукні використаний термоклейовий пружок для ущільнення деталей, створення стабільності конструкції виробу та кріплення декоративних елементів. Його застосування забезпечує збереження певних режимів, щоб забезпечити якість і довговічність з'єднання, зберігаючи при цьому естетичний вигляд тканини. Режими використання термоклейового пружка залежать від виду та волокнистого складу основної тканини і типу клею. Режим клейових з'єднань для базової моделі жіночої сукні наведені в таблиці 3.9.

Таблиця 3.9 – Режими клейових з'єднань

Вид матеріалу	Марка клею	Спосіб нанесення клейового покриття	Температура нагрівання прасувальн. поверхні, °С	Питомий тиск, мПа	Час обробки, с	Область застосування
Клейовий пружок арт 5301	ПА	Клейова павутинка	140-160	1,12	8-10	Ущільнення крайових швів

Рекомендоване сучасне швейне обладнання та обладнання для виконання операцій волого-теплого оброблення при виготовленні жіночих суконь дозволяє досягти високої якості готового виробу.

### ***3.3 Обґрунтування раціональної технології обробки основних вузлів виробу***

Вузол у швейному виробництві – це конструктивно-технологічна одиниця виробу, що сформувалась під час його виготовлення [41]. Вузол може включати в собі декілька деталей, які об'єднані за допомогою швів. До вузлів святкової сукні належать обробка поясу, рельєфних швів, елементи декору, застібки та інші складні частини виробу. Вузли можуть визначити зручність у використанні. Наприклад, рукави які знімаються, або багатошарові волани створюють додаткові можливості для трансформації моделі. Швейні вузли у святковій сукні – це складні елементи або деталі виробу, які характеризують його конструкцію, функціональність та естетику.

Якість готового виробу, продуктивність праці та економічна ефективність виготовлення нової моделі виробу значною мірою залежить від обраних методів обробки як основних вузлів, так і виробу в цілому. Ці методи включають вибір відповідного обладнання, матеріалів, способи виконання операцій та їх послідовність.

Перехід від ручної праці до автоматизованих і напіваавтоматизованих процесів дозволяє скоротити час виготовлення виробів та підвищити якість кінцевого продукту. При виборі раціональної технології виготовлення швейних виробів доцільно виконувати розрахунок економічної ефективності різних методів обробки.

Вибір методів обробки є одним з важливих етапів технологічної підготовки виробництва, оскільки саме на цьому етапі закладається конкурентоспроможність швейного виробу.

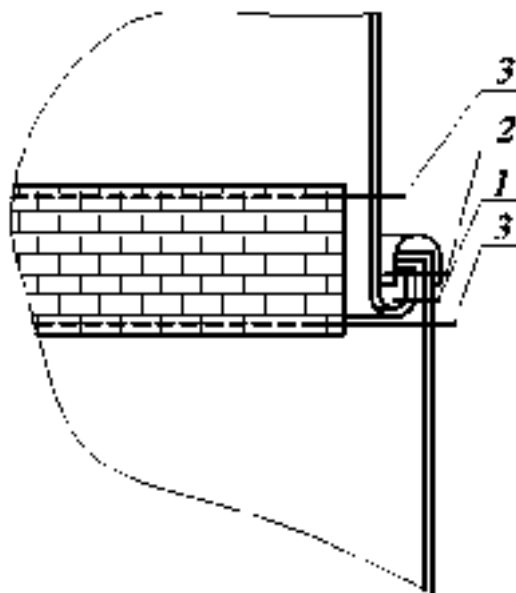
Першочергово аналізуються вузли, які можуть бути оброблені різними способами. Перевага надається тим методам, які забезпечують зменшення витрат часу при збережених заданих якісних характеристиках.

Серед сучасних технологій активно впроваджуються клейові методи обробки вузлів, а також широко використовується обладнання для повузлової обробки, яке може автоматизувати ряд ручних прийомів. Вибір ефективних методів обробки вузлів базується на детальному їх аналізі.

Враховуючи властивості пакету матеріалів, обладнання та режими обробки сукні жіночої, розглянуті у попередніх пунктах розроблені складальні схеми раціональної технології обробки основних вузлів для базової моделі.

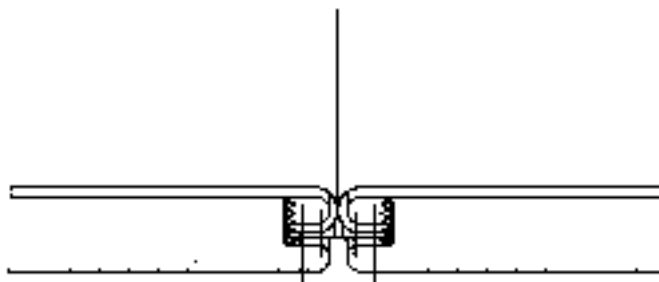
Кожен вузол може бути оброблений кількома способами, проте слід обрати найпрогресивніший варіант. При обробці жіночої сукні святкового призначення, розглянемо такі основні вузли, як з'єднання корсету з спідницею, обробка застібки по спідниці та обробка верхнього зрізу корсету.

Складальна схема з'єднання корсету сукні з спідницею із зазначенням машинних операцій представлена на рисунку 3.1.



**Рисунок 3.1 – Складальна схема з'єднання корсету сукні з спідницею: 1 – зшити деталі корсету та спідниці; 2 – обкантувати зріз зшивання; 3 – настрочити оздоблюючу стрічку на шов зшивання**

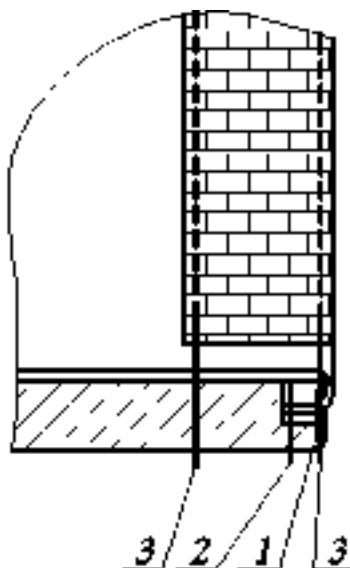
Для застібання виробу на спинці корсету та по спідниці використовується потайна застібка. Складальна схема обробки застібки на тасьму-блискавку представлена на рисунку 3.2.



2 3, 1

**Рисунок 3.2 – Складальна схема обробки застібки на тасьму-блискавку:**  
**1 – зшити деталі верху та підкладки, вставляючи тасьму-блискавку; 2 – обметати зрізи зшивання; 3 – настрочити зрізи зшивання на підкладку**

Обробка верхнього зрізу корсету передбачає використання оздоблюючої тасьми. Технологія обробки верхнього зрізу корсету представлена на складальній схемі рисунка 3.3.



**Рисунок 3.3 – Складальна схема обробки верхнього зрізу корсету:**  
**1 – зшити деталі верху та підкладки, вставляючи тасьму-блискавку; 2 – обметати зрізи зшивання; 3 – настрочити зрізи зшивання на підкладку**

Складальні схеми обробки основних вузлів базової моделі сукні жіночої представлені в графічній частині кваліфікаційної роботи на аркуші 6. Запропоновані варіанти обробки основних вузлів дозволяють оптимізувати процеси для досягнення високої якості продукції при мінімальних витратах часу і ресурсів.

### ***3.4 Забезпечення безпечних умов праці та екологічної сталості виробництва***

Ефективне та безпечне виробництво святкових жіночих суконь потребує дотримання стандартів охорони праці та впровадження екологічно сталих практик, що забезпечують комфорт працівників, збереження довкілля та високу якість продукції.

Організація охорони праці розпочинається з належного інструктування працівників. Усі співробітники проходять первинний, повторний, позаплановий та цільовий інструктажі з безпеки праці, особливо щодо роботи з високотехнологічним швейним обладнанням. Автоматизація процесів знижує ризики травматизму, а робочі місця повинні бути облаштовані ергономічними меблями, що мінімізують фізичні навантаження [41].

З урахуванням нормативних вимог, виробничі приміщення ТОВ Аріамо оснащені сучасними системами вентиляції, сучасним освітленням та клімат-контролем, які відповідають санітарним нормам. Регулярні перевірки обладнання забезпечують його справність, особливо це стосується термічних установок і систем зміни. Для роботи з клеями, термообладнанням та дрібними деталями співробітники використовують засоби індивідуального захисту, зокрема рукавички, маски, захисні окуляри, вогнестійкі фартухи та термостійкі рукавиці.

Окрім безпеки, виробництво орієнтоване на екологічну сталість. Для зниження текстильних відходів впроваджено систему вторинного використання матеріалів: обрізки тканин сортуються та застосовуються для створення

аплікацій, нашивок і декоративних елементів жіночих суконь, а також аксесуарів, таких як сумки чи поясні ремені у стилі бохо. Матеріали, які не підлягають повторному використанню, передаються на спеціалізовані підприємства для екологічної утилізації.

Оптимізація розкрою тканини дозволяє значно зменшити кількість відходів. На виробництві перевага надається екологічним матеріалам – тканинам із натуральних волокон, таким як бавовна, льон, шовк, а також клейовим прокладкам, що не містять шкідливих речовин.

Впровадження таких заходів забезпечує стабільність виробництва. Підтримується нульовий рівень травматизму, що досягається завдяки високим стандартам безпеки та регулярним тренінгам для працівників.

Застосування залишків тканини для декору дозволяє мінімізувати текстильні відходи, що робить виробництво екологічно сталим. Ці комплексні підходи забезпечують безпеку, комфорт працівників і водночас сприяють збереженню навколишнього середовища, підвищуючи якість святкових суконь.

## **Висновки**

В межах даного розділу, для виготовлення базового виробу було виконано характеристику пакету матеріалів та розроблено конфекційну карту. Рекомендовані матеріали забезпечують легкість, природність, відповідність стилю бохо та комфортність готового виробу. Додатково застосовано клейові прокладки на термоклеї для посилення структурних елементів, що відповідає вимогам міцності та естетичної привабливості.

На виробництві «Аріамо» використовується сучасне швейне обладнання марки Jask, характеристика якого представлена у розділі. Це забезпечило високу якість виконання швів, зниження часу обробки та мінімізацію браку. Використання універсальних швейних машин, прасувальних столів із вакуумним відведенням вологи та спеціалізованих прасок забезпечило оптимальні режими обробки тканин різної щільності та фактури.

З урахуванням властивостей матеріалів та обраного обладнання запропоновані раціональні рішення обробки базових вузлів виробу, зокрема з'єднання корсету зі спідницею, обробка застібки на тасьму-блискавку та обробка верхнього зрізу корсету. Використання уніфікованих швів та стандартизованих методів обробки дозволило оптимізувати виробничі процеси, що сприяє підвищенню продуктивності та зменшенню витрат.

Вибір матеріалів, технології обробки основних вузлів та обладнання повністю відповідає вимогам до виробництва святкових суконь в стилі бохо. Організація виробничого процесу забезпечує високу якість виробу та відповідність сучасним тенденціям.

## Загальні висновки

У межах кваліфікаційної роботи було розроблено жіночі сукні святкового призначення в стилі бохо з урахуванням вимог до проєктування виробів у художній системі «Сім'я».

У першому розділі було аналітично досліджено та обрано концептуалізацію художньої системи моделей. Визначено психоморфологічну характеристику цільової аудиторії споживачів та виконано аналіз художньої системи «Сім'я». Визначено основні принципи створення виробів з елементами стилю бохо.

З урахуванням сучасних напрямків моди та вимог до виробів святкового призначення в стилі бохо розроблено десять моделей-пропозицій жіночих суконь. Серед них обрано три моделі-пропозиції для подальшого опрацювання, які вважаються інноваційним напрямком композиційного рішення. На моделі-пропозиції було складено технічне завдання.

З урахуванням потреб сучасного споживача та тенденцій у сучасній моді, основними вимогами, що висувалися до суконь святкового призначення стали естетичні, соціальні, ергономічні та економічні. Проте, для отримання сучасних виробів необхідно дотримуватися усіх споживчих та техніко-економічних вимог, оскільки сучасний споживач прагне до відповідного рівня якості при доступній вартості.

У другому розділі виконана проєктно-конструкторська проробка моделей-пропозицій суконь в стилі бохо. Здійснено типове проєктування виробів художньої системи, деталювання виробів з урахуванням інноваційних технологій. Виконане деталювання дозволило розрахувати коефіцієнт уніфікації. Для всіх моделей-пропозицій жіночих суконь він перевищив 50 відсотків, що є важливою умовою проєктування виробів у художній системі «Сім'я».

Розроблено специфікацію деталей базової моделі жіночої сукні, які формують складну одиницю. Зазначено назву, вид та кількість лекал з усіх видів матеріалів.

Побудовано базову конструкцію з використанням САПР «Джуліві». На основі базової конструкції розроблено три моделі-пропозиції суконь прийомами конструктивного моделювання першого виду.

Відповідно до властивостей матеріалів і вимог нормативних документів розроблено схеми побудови комплекту лекал на базову модель. Розроблена нормативно-технічна документація на розробку моделі жіночої сукні. Виконано градацію на суміжні розміри. Розроблено технічний опис моделей промислової колекції. Для побудови комплекту лекал та їх градації використано систему автоматизованого проектування «Джуліві», що дозволило значно скоротити час на розробку нової моделі сукні та оформлення відповідної конструкторської документації.

У третьому розділі кваліфікаційної роботи підібрано пакет матеріалів для подальшого виготовлення суконь святкового призначення. Рекомендовані матеріали включають легкі гіпюрні тканини (бавовна, поліестер) та тканини з вмістом еластичних волокон, що забезпечують комфорт і підкреслюють характер стилю бохо. Запропоновані матеріали мають відповідну текстуру і забезпечують високу якість виробів при доступній вартості.

З урахуванням властивостей основного та підкладкового матеріалів рекомендовано швейне обладнання та обладнання для виконання операцій волого-теплової обробки. Експериментальним шляхом підібрані режими виконання основних операцій на рекомендованому обладнанні.

Розроблено раціональні схеми обробки основних вузлів базової моделі жіночої сукні із зазначеними машинними операціями та кодуванням строчок.

На заключному етапі технологічної проробки базової моделі жіночої сукні розглянуті питання забезпечення безпечних умов праці та екологічної сталості виробництва. Акцентовано увагу на раціональному використанні відходів різних видів матеріалів для виготовлення оздоблюючих елементів жіночих суконь святкового призначення.

В результаті виконання кваліфікаційної роботи виготовлена жіноча сукня святкового призначення. Даний виріб відповідає вимогам, які до нього

висувалися, та може бути рекомендований для подальшого впровадження у виробництво ТОВ «ARIAMO», м. Київ.

## Перелік джерел посилання

1. Серебряк К.І., Белоусов Я.І. Просторовий аналіз розвитку легкої промисловості. Академічні візії. 2024. № 33. – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://academy-vision.org/index.php/av/article/view/1294/1204> (дата звернення: 10.10.2024).

2. Мица В.В. Взаємозв'язок між технологіями, що носяться, «розумним одягом» та штучним інтелектом / В.В. Мица // Збірник матеріалів VII Міжнародної науково-практичної конференції текстильних та фешн-технологій KyivTex&Fashion, м. Київ, 19 жовтня 2023 р. Київ: КНУТД. 2023. - С.272-273.

3. Мица В. Стала мода як стратегія сталого виробництва в галузі моди / В. Мица, Л. Романенко // Ресурсозберігаючі технології легкої, текстильної і харчової промисловості: збірник тез доповідей Міжнародної науково-практичної Інтернет-конференції молодих вчених та студентів, 22 листопада 2023 р. – Хмельницький : ХНУ, 2023. - С. 106-107.

4. Mytsa V. Impact of digital technologies on the fashion industry. 10th Internacional conference X Ukrainian-Polish scientific dialogues: Actual problems of modern science. June 11-15, 2024. Khmelnsky, Bydgoszcz, pp. - 614-619.

5. Джух Т.І., Михайленко О.В., Аліпатова М.Р. Підвищення конкурентоспроможності підприємства. Причорноморські економічні студії. 2021. Вип. 65. - С.52–56.

6. Kolosnichenko M. V., Pashkevich K. L., Krotova T. F. Et al. Fashion design in a multicultural space: Monograph. Published by Academic Society of Michal Baludansky, Printed by UK Technical University of Košice, Slovakia, 2020. - 258 p.

7. Малинська А.М., Пашкевич К.Л., Смирнова М.Р., Колосніченко О.В. Розробка колекцій одягу: навчальний посібник. К.: ПП «НВЦ Профі», 2018. - 140 с.

8. Колосніченко М.В., Пашкевич К.Л. Мода і одяг. Основи проектування та виробництва одягу: навч. посібник. К.: ПП «НВЦ Профі», 2018. - 237 с.

9. Пуць В. С., Єфімчук Г. В. Основи ергономіки та художнього конструювання: навчальний посібник. Луцьк : ІВВ Луцького НТУ, 2018. - 128 с.
10. Кулешова С.Г. Колір в художньому проєктуванні одягу: навч. посібник / С. Г. Кулешова, за редакцією д.т.н., проф. Славінської А.Л. Хмельницький: ХНУ, 2016. – 395 с.
11. Топові сукні 2024-2025 – головні новинки, тенденції, стилі – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://purpurspace.com/modni-sukni-trendy/> (дата звернення: 15.10.2024).
12. Модні сукні 2024-2025: популярні тренди, фасони та моделі, новинки – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://womanparadise.com.ua/ua/blog/modnye-platyа-2022?srsltid=AfmBOорxM4FMfB6vcpRtREs2jyFPhzrIoXci5Mwivq89O0y6ZYqHjZQ> (дата звернення: 15.10.2024).
13. Мица В.В., Трембач В.О. Прояв елементів стилю бохо в сучасному одязі. Ресурсозберігаючі технології легкої, текстильної і харчової промисловості: збірник тез доповідей Міжнародної науково-практичної Інтернет-конференції молодих вчених та студентів, 15-16 листопада 2018 р. Хмельницький : ХНУ, 2018. - С.73-74.
14. Мельник М. Т. Індустрія моди. Навчальний посібник. К.: Видавництво Ліра-К, 2017. - 264 с.
15. Кулешова С. Г., Луцевська О. М. Лабораторний практикум з основ композиції : навч. посіб. для студентів вищих навчальних закладів. Хмельницький : ХНУ, 2017. - 117 с.
16. Лосєва М. Теорія моди. Концепції і практики [текст] / М. Лосєва. Харків : Юнісофт, 2021. - 176 с.
17. Савчук Н.Г., Березненко С.М., Березненко М.П. Квалітологія швейного виробництва: підручник 2-ге видання. Київ: Арістей, 2006. - 464 с.
18. Рябчиков М.Л., Головенко Т.М., Назарчук Л.В., Ткачук О.Л., Шовкомуд О.В. Технології та дизайн у модній індустрії: навчальний посібник. Луцьк: ЛНТУ, 2023. - 855 с.

19. Конструкторсько-технологічна підготовка виробництва. Ч.1: лабораторний практикум для здобувачів першого (бакалаврського) рівня вищої освіти спеціальності 182 “Технології легкої промисловості” / уклад.: А. Л. Славінська, О.П. Сиротенко. Хмельницький: ХНУ, 2023. - 41 с.

20. Славінська, А. Л. Методи типового проектування одягу : навч. посіб. Хмельницький : ХНУ, 2012. - 179 с.

21. Проектування типологічних рядів одягу із застосуванням експертних систем : монографія / А. Л. Славінська, О. В. Захаркевич, Ю. В. Кошевка, С. Г. Кулешова. Хмельницький : ХНУ, 2019. - 193 с.

22. Славінська А. Л., Богар Ю. Б. Методичні основи формування асортиментної серії швейних виробів на засадах типізації технологічних процесів. Вісник Хмельницького національного університету. Технічні науки. 2006. № 4. - С. 77-80.

23. Пашкевич К. Можливості сучасних програм для візуалізації одягу. Актуальні проблеми сучасного дизайну: збірник матеріалів III Міжнародної науково-практичної конференції, м. Київ, 22 квітня 2021 року : в 2-х т. Т. 1. Київ : КНУТД, 2021. - С. 298-301.

24. Колосніченко М.В., Щербань В.Ю., Процик К.Л. Комп'ютерне проектування одягу: Навчальний посібник. К. : Освіта України, 2010. - 236 с.

25. Кудрявцева Н.В. Практикум з конструювання жіночого та чоловічого верхнього одягу за методикою ЄМКО РЕВ: навч. посібник / Н. В. Кудрявцева, Л. В. Краснюк. Київ: Видавничий дім “Кондор”, 2017. - 170 с.

26. Спецрозділи з проектування виробів: лабораторний практикум для студентів спеціальності 182 “Технології легкої промисловості” (ОПП “Конструювання та технології швейних виробів”) / уклад.: О. М. Домбровська, В. В. Мица. Хмельницький: ХНУ, 2021. - 40 с.

27. Julivi система – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://julivi.com/>.

28. Ергономіка і дизайн. Проектування сучасних видів одягу: навчальний посібник. / М.В. Колосніченко, Л.І. Зубкова, К.Л. Пашкевич та інші. Київ: ПП «НВЦ «Профі», 2014. - 386 с.
29. Ніколаєва Т. В. Тектоніка формоутворення костюму. Київ: Арістей, 2005. - 223 с.
30. Пашкевич К. Л. Проектування тектонічних форм одягу з урахуванням властивостей тканин: монографія. Київ: ПП «НВЦ «Профі», 2015. - 364 с.
31. Славінська А.Л., Мица В.В. Функціональний аспект групування уніфікованих форм робочої документації на модель виробничого одягу. Вісник Хмельницького національного університету. Технічні науки. 2021. № 2. - С. 254-258.
32. Славінська А.Л. Побудова лекал деталей одягу різного асортименту: навч. посіб. А.Л. Славінська. Хмельницький: ХНУ, 2011. - 222 с.
33. Методичні рекомендації до виконання кваліфікаційної роботи для здобувачів другого (магістерського) рівня вищої освіти спеціальності 182 – Технології легкої промисловості / С.Г. Кулешова, Л.В. Краснюк, О.М. Луцевська, Л.В. Буханцова, О.В. Захаркевич, В.В. Мица, О.П. Сиротенко, О.М. Домбровська, О.А. Дітковська, Г.С. Швець, Ю.В. Кошевка, В.О. Привала.– Хмельницький: ХНУ, 2024. – 62 с.
34. Славінська А.Л., Домбровська О.М. Методичні матеріали з градації лекал одягу за методикою ЄМКО РЕВ. – Хмельницький: ХДУ, 2004. – 91 с.
35. Матеріалознавство швейного виробництва: навчальний посібник / М.О. Куцевський, Г.С. Швець.– Київ: Видавничий дім “Кондор”, 2021.– 412 с.
36. Довідник тканин та матеріалів – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://etnoxata.com.ua/statti/moda-ta-stil/vydy-tkanun-ta-materialy/?srsltid=AfmBOooo54zk6Xrfkx2UOHLhkcZXOWpcerHbag9uRjfoogj9H5YeeNv6L>.

37. Бакан Л. А. Ниткові з'єднання швейних виробів. Частина 1: навчальний посібник / Л. А. Бакан, Л. Б. Білоцька, С. Ю. Лозовенко, Т. О. Полька. – К.: КНУТД, 2017. – 212 с.
38. Орловський Б. В. Технологічне обладнання галузі (швейне виробництво) : навч. посіб. / Б. В. Орловський, Н. С. Абрінова. – К.: КНУТД, 2013. – 285 с.
39. Промислове швейне обладнання Jack – [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <https://sewtech.com.ua/uk/jack-uk/?srsltid=AfmBOoq2-iizz1NYffixnRILv1ExTZ4TZDYAcCRgZpONAZm6562zsj-e>.
40. Кустова О.Г. Обладнання для волого-теплого оброблення швейних виробів: довідник / Уклад.: О.Г. Кустова, К.І. Бондар. – Хмельницький : ХНУ, 2010. – 38 с.
41. Горобчишина В. С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу: навч. посіб. / В. С. Горобчишина. – Львів: Новий Світ – 2000, 2020. – 292 с.
42. Основи охорони праці : навч. метод. посіб. для студентів ВНЗ / Шабага С. Б., Сапожник Г. В., Білосевич І. А., Олексюк М. П.; М-во освіти і науки України. – Кременець : ВЦ КОГПІ ім. Т. Шевченка, 2021. – 279 с.

# ДОДАТКИ



Рисунок А1 - Модель-ідея 1

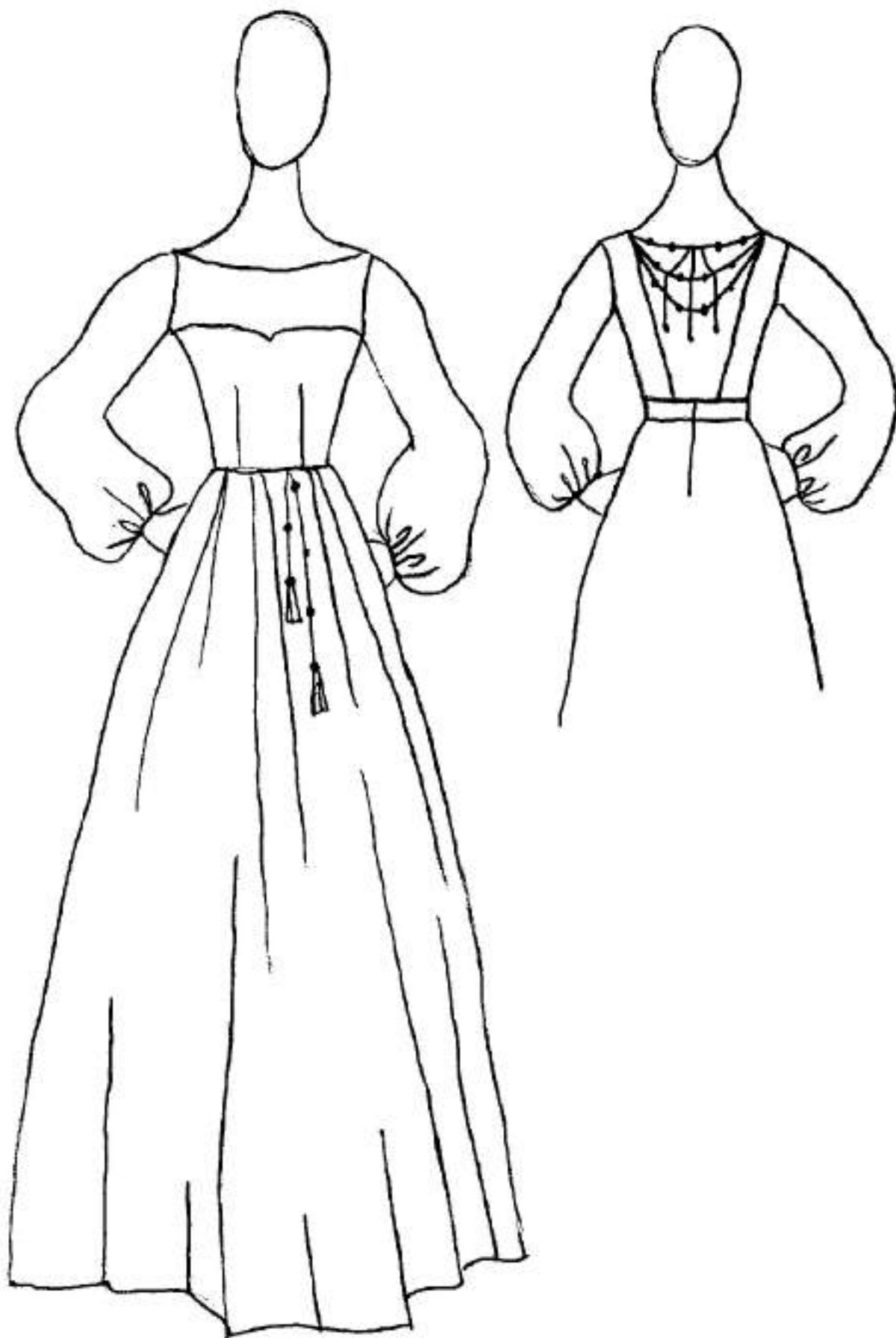


Рисунок А2 - Модель-ідея 2



Рисунок А3 - Модель-ідея 3

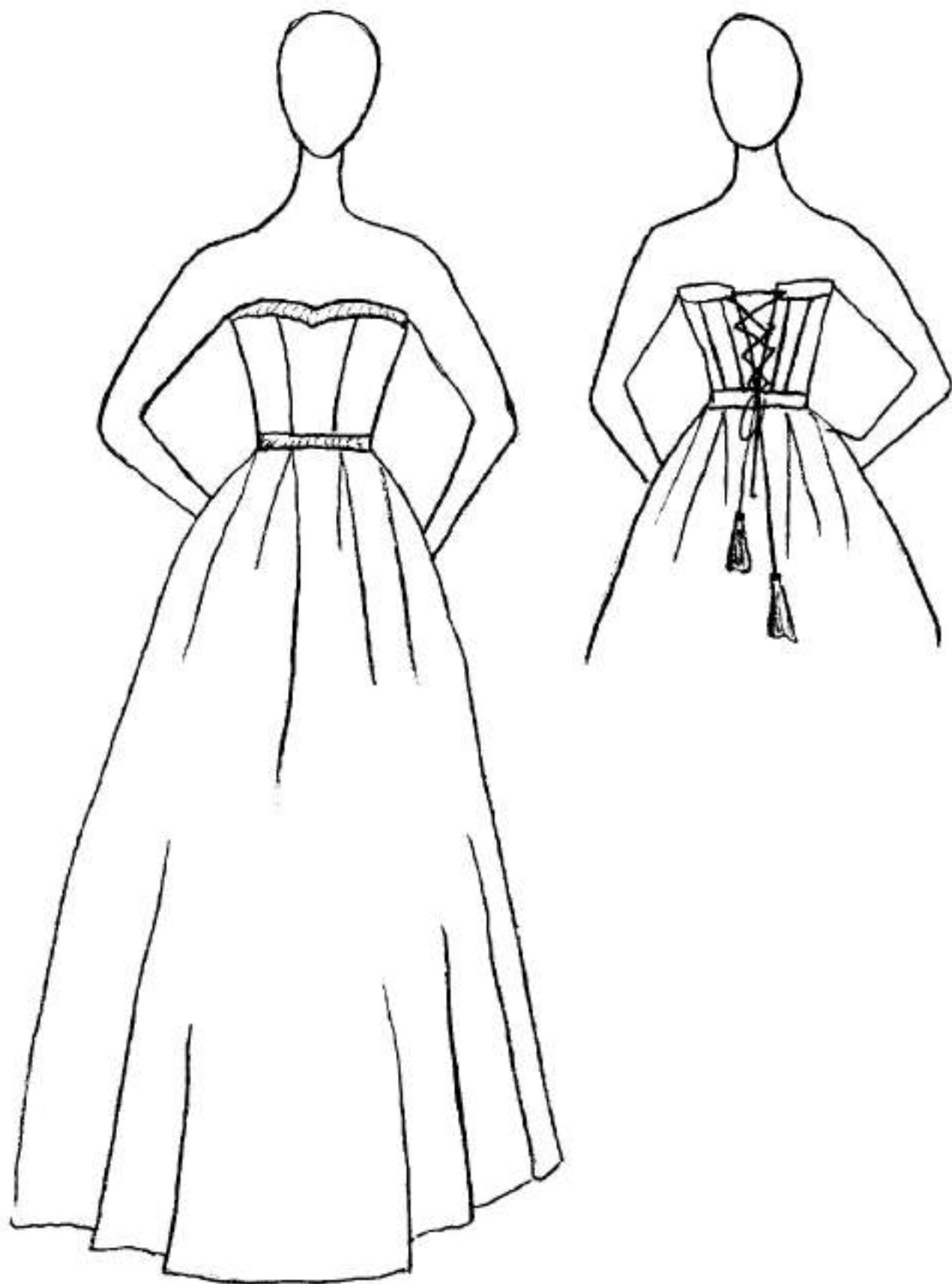


Рисунок А4 - Модель-ідея 4



Рисунок А5 - Модель-ідея 5



Рисунок А6 - Модель-ідея 6



Рисунок А7 - Модель-ідея 7



Рисунок А8 - Модель-ідея 8

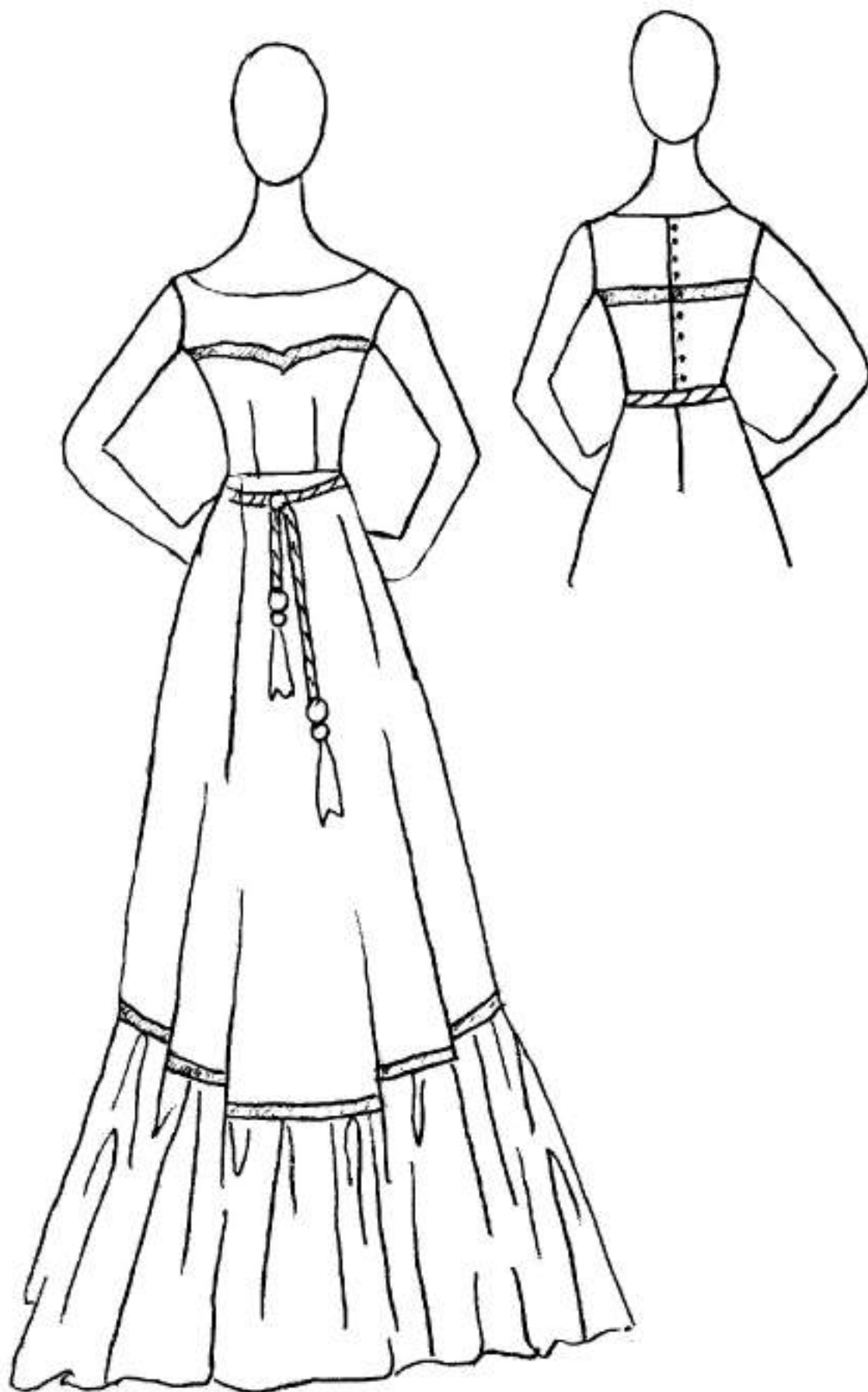


Рисунок А9 - Модель-ідея 9



Рисунок А10 - Модель-ідея 10

## Додаток Б

### Побудова базової конструкції

1. Точка P1 з координатами  $X=-22734.5$ ,  $Y=-3865.15$ ;
2. Точка P2 з відривом H1191 від точки P1 під кутом 90 градусів;
3. Точка P3 з відривом  $[0.3]*Дтс+П1121$  від точки P1 під кутом 90 градусів;
4. Точка P4 з відривом Впрз+П1131 від точки P1 під кутом 90 градусів;
5. Точка P5 з відривом Дтс+П1141 від точки P1 під кутом 90 градусів;
6. Точка P6 на відстані H3133 від точки P4 під кутом 0 градусів;
7. Пряма L1 з точки P4 під кутом 0 градусів;
8. Пряма L2 з точки P1 під кутом 90 градусів;
9. Пряма L3 з точки P6 під кутом 90 градусів;
10. Точка P7 на відстані H3335 від точки P6 під кутом 0 градусів;
11. Пряма L4 з точки P7 під кутом 90 градусів;
12. Точка P8 на відстані H3537 від точки P7 під кутом 0 градусів;
13. Пряма L5 з точки P8 під кутом 90 градусів;
14. Точка P9 з відривом Дтс-Впрз+200 від точки P8 під кутом 90 градусів;
15. Пряма L6 з точки P5 під кутом 0 градусів;
16. Точка P10 на відстані H4151 від точки P9 під кутом 90 градусів;
17. Точка P11 на перетині перпендикуляра з точки P5 і горизонталі з точки P10;
18. Пряма L7 з точки P11 під кутом 0 градусів;
19. Точка P12 з відривом Влт-Вкт+П4797 від точки P9 під кутом 90 градусів;
20. Точка P13 на відстані H3313 від точки P6 під кутом 270 градусів;
21. Точка P14 на відстані П33331 від точки P6 під кутом 90 градусів;
22. Точка P15 на перетині перпендикуляра з точки P7 і горизонталі з точки P14;
23. Відрізок L8 з'єднує точки P14 і P15;
24. Точка P16 між крапками P14 і P15 ділить відстань у співвідношенні  $[0.62]$ ;
25. Змістити крапку P16 на  $X = 500$   $Y = 0$ ;
26. Змінна I11 дорівнює відстані між точками P14, P16;
27. Точка P17 на відстані I11 від точки P14 під кутом 270 градусів;
28. Встановити (прибрати) надсічку в точці P17;
29. Точка P18 на перетині перпендикуляра з точки P16 і горизонталі з точки P17;
30. Змінна I12 дорівнює відстані між точками P15, P16;
31. Точка P19 на відстані I12 від точки P15 під кутом 270 градусів;
32. Встановити (прибрати) надсічку в точці P19;
33. Точка P20 на перетині перпендикуляра з точки P16 і горизонталі з точки P19;
34. Лінія L9 за точками P19 P15 та P16;
35. Сектор кола L10 з центром P18 обмежений точками P16, P17 і P101;
36. Точка P21 на відстані O41 від точки P5 під кутом 0 градусів;
37. Точка P22 на перетині перпендикуляра з точки P21 і горизонталі з точки P11;
38. Точка P23 на перетині перпендикуляра з точки P21 і горизонталі з точки P2;
39. Відрізок L11 з'єднує точки P21 і P22;
40. Відрізок L12 з'єднує точки P23 і P22;
41. Точка P24 на відстані H1112 від точки P1 під кутом 0 градусів;
42. Точка P25 між крапками P1 і P24 ділить відстань у співвідношенні  $[0.25]$ ;
43. Точка P26 на відстані H12121 від точки P24 під кутом 270 градусів;
44. Точка P27 з відривом  $3500-[0.16]*Шс$  від точки P13 під кутом 0 градусів;
45. Точка P28 між крапками P26 і P27 ділить відстань у співвідношенні  $[0.4]$ ;
46. Точка P29 на відстані H3132 від точки P4 під кутом 0 градусів;
47. Точка P30 між крапками P28 і P29 ділить відстань у співвідношенні  $[0.45]$ ;
48. Відрізок L13 з'єднує точки P28 і P30;
49. Точка P31 повернута щодо точки P28 на кут  $-11.74$  з центром повороту в точці P30;

50. Змінна I13 дорівнює відстані між точками P31, P27;
51. Точка P34 перетину відрізка заданого точками P26, P28 з відрізком P30, P31;
52. Відрізок L14 з'єднує точки P26 і P27;
53. Змінна I14 дорівнює відстані між точками P17, P27;
54. Точка P35 перетнути. окр. з цент. P28 R= I13 з окр. з цент. у точці P17 R = I14;
55. Змінна I15 дорівнює відстані між точками P30, P35;
56. Змінна I16 дорівнює відстані між точками P26, P27;
57. Точка P36 перетнути. окр. з цент. P30 R= I15 з окр. з цент. у точці P26 R= I16;
58. Точка P37 перетину відрізка заданого точками P26, P36 з відрізком P30, P31;
59. Відрізок L15 з'єднує точки P37 і P30;
60. Відрізок L16 з'єднує точки P26 і P37;
61. Змінна I17 дорівнює відстані між точками P30, P37;
62. Точка P38, розташована між точками P30 і P28 на відстані I17;
63. Відрізок L17 з'єднує точки P28 і P38;
64. Відрізок L18 з'єднує точки P38 і P35;
65. Точка P39 перетину відрізка заданого точками P3, P1 з відрізком P37, P26;
66. Змінна I18 дорівнює відстані між точками P26, P39;
67. Точка P40 перетнути. окр. з цент. P25 R= I18-700 з окр. з цент. у точці P26 R = I18-700;
68. Сектор кола L19 з центром P40 обмежений точками P26, P25 і P41;
69. Відрізок L20 з'єднує точки P1 і P25;
70. Точка P42 перетину відрізка заданого точками P38, P35 з відрізком P17, P18;71. Змінна I19 дорівнює відстані між точками P35, P42;
72. Точка P43 перетнути. окр. з цент. P35 R= I19 з окр. з цент. у точці P17 R = I19;
73. Сектор кола L21 з центром P43 обмежений точками P35, P17 і P44;
74. Змістити точку P44 (Лінії L21,) в точку P17;
75. Сплайн L22 проходить через точки P1, P3, P21,;
76. Точка P45 з відривом H4746 від точки P9 під кутом 180 градусів;
77. Точка P46 з відривом H4636 від точки P45 під кутом 270 градусів;
78. Точка P47 на перетині перпендикуляра з точки P8 і горизонталі з точки P46;
79. Відрізок L23 з'єднує точки P46 і P47;
80. Відрізок L24 з'єднує точки P47 і P9;
81. Відрізок L25 з'єднує точки P10 і P9;
82. Відрізок L26 з'єднує точки P10 і P12;
83. Якщо Cг менше або дорівнює 64.00
84. То
85. Точка P48 перетнути. окр. з цент. P46 R= H4746 з окр. з цент. у точці P47 R = H3723721;
86. Інакше
87. Точка P48 перетнути. окр. з цент. P46 R= H4746 з окр. з цент. у точці P47 R = H3723721\_2;
88. Кінець якщо;
89. Відрізок L27 з'єднує точки P46 і P48;
90. Точка P49, розташована між крапками P48 та P46 на відстані H1112;
91. Пряма L28 з точки P49 під кутом 90 градусів до лінії L27;
92. Точка P50 перетину кола радіусом H3616 і центром у точці P46 С лінією L28;
93. Змінна I20 дорівнює відстані між точками P26, P27;
94. Точка P51 на відстані H3515 від точки P7 під кутом 270 градусів;
95. Точка P52 перетнути. окр. з цент. P7 R= H3515 з окр. з цент. у точці P50 R= I20;
96. Відрізок L29 з'єднує точки P50 і P52;
97. Точка P53, розташована між крапками P50 та P49 на відстані H16161;
98. Пряма L30 з точки P48 під кутом 90 градусів до лінії L27;
99. Відрізок L31 з точки P53 під кутом 90 градусів до лінії L30;
100. Точка P55 перетину відрізка заданого точками P52, P50 з відрізком P48, P54;
101. Відрізок L32 з'єднує точки P54 і P48;

102. Змінна I21 дорівнює відстані між точками P50, P55;
103. Точка P56 перетнути. окр. з цент. P50 R= I21 з окр. з цент. у точці P54 R = I21;
104. Сектор кола L33 з центром P56 обмежений точками P50, P54 і P57;
105. Точка P58 перетину відрізка заданого точками P50, P52 з відрізком P19, P20;
106. Змінна I22 дорівнює відстані між точками P52, P58;
107. Точка P59 перетнути. окр. з цент. P52 R= I22 з окр. з цент. у точці P19 R = I22;
108. Сектор кола L34 з центром P59 обмежений точками P52, P19 і P60;
109. Точка P61 на відстані H411470 від точки P21 під кутом 0 градусів;
110. Точка P62 на відстані H51570 від точки P22 під кутом 0 градусів;
111. Точка P63 на перетині перпендикуляра з точки P30 і горизонталі з точки P5;
112. Змінна I23 дорівнює відстані між точками P9, P61;
113. Точка P64 з відривом I23\*[0.18] від точки P63 під кутом 0 градусів;
114. Точка P65 з відривом I23\*[0.18] від точки P63 під кутом 180 градусів;
115. Точка P66 з відривом 18000 від точки P63 під кутом 270 градусів;
116. Точка P68 на перетині перпендикуляра з точки P16 і горизонталі з точки P63;
117. Точка P70 віддалена від точки P68 на  $X = 0$   $Y = 1000$ ;
118. Точка P71 віддалена від точки P70 на  $X = I23 * [0.14]$   $Y = 0$ ;
119. Точка P72 віддалена від точки P70 на  $X = - ([0.14] * I23)$   $Y = 0$ ;
120. Точка P73 віддалена від точки P45 на  $X = [0.12] * I23$   $Y = 0$ ;
121. Точка P74 з відривом [0.24]\*I23 від точки P45 під кутом 180 градусів;
122. Точка P75 з відривом I23\*[0.16] від точки P65 під кутом 0 градусів;
123. Точка P77 з відривом I23\*[0.16] від точки P75 під кутом 0 градусів;
124. Точка P78 між крапками P21 і P22 ділить відстань у співвідношенні [0.7];
125. Точка P79, на перетині перпендикуляра з точки P75 та горизонталі з точки P78;
126. Відрізок L35 з'єднує точки P65 і P79;
127. Відрізок L36 з'єднує точки P79 і P77;
128. Відрізок L37 з'єднує точки P65 і P66;
129. Відрізок L38 з'єднує точки P66 і P64;
130. Відрізок L39 з'єднує точки P66 і P63;
131. Відрізок L40 з'єднує точки P75 і P79;
132. Точка P80 з відривом I23\*[0.18] від точки P68 під кутом 180 градусів;
133. Точка P81 з відривом I23\*[0.26] від точки P68 під кутом 0 градусів;
134. Точка P82 з відривом I23\*[0.12] від точки P45 під кутом 180 градусів;
135. Точка P83 з відривом 13000 від точки P45 під кутом 270 градусів;
136. Точка P84 між крапками P22 і P21 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
137. Точка P85 на перетині перпендикуляра з точки P45 і горизонталі з точки P84;
138. Відрізок L41 з'єднує точки P83 і P73;
139. Відрізок L42 з'єднує точки P73 і P85;
140. Відрізок L43 з'єднує точки P85 і P82;
141. Відрізок L44 з'єднує точки P83 і P74;
142. Відрізок L45 з'єднує точки P83 і P85;
143. Відрізок L46 з'єднує точки P16 і P71;
144. Відрізок L47 з'єднує точки P16 і P72;
145. Крива Безьє L48 за точками P71 і P74;
146. Крива Безьє L49 за точками P64 і P72;
147. Змінна I24 дорівнює відстані між точками P10, P62;
148. Точка P86 на перетині перпендикуляра з точки P16 і горизонталі з точки P22;
149. Точка P87 з відривом I24\*[0.5] від точки P86 під кутом 0 градусів;
150. Точка P88 з відривом I24\*[0.5] від точки P86 під кутом 180 градусів;
151. Пряма L50 з точки P16 під кутом 90 градусів;
152. Точка P89, на перетині перпендикуляра з точки P16 та горизонталі з точки P23;
153. Точка P90 з відривом 3500 від точки P89 під кутом 0 градусів;
154. Точка P91 симетрична точці P90 щодо лінії L50;

155. Точка P92 з відривом 700 від точки P91 під кутом 270 градусів;
  156. Точка P93 симетрична точці P92 щодо лінії L50;
  157. Точка P94 з відривом 3000 від точки P23 під кутом 0 градусів;
  158. Точка P95 з відривом 3000 від точки P12 під кутом 180 градусів;
  159. Сплайн L51 проходить через точки P12, P95, P92,;
  160. Точка P96 перетину лінії L51 з лінією L50;
  161. Сплайн L52 проходить через точки P23, P94, P93,;
  162. Деформувати довільно лінію(ні) L52,;
  163. Точка P97, на перетині перпендикуляра з точки P81 та горизонталі з точки P87;
  164. Точка P98 на перетині перпендикуляра з точки P80 і горизонталі з точки P88;
  165. Точка P99 перетину лінії L48 з відрізком заданим точками P81, P97;
  166. Точка P100 перетину лінії L49 з відрізком заданим точками P80, P98;
  167. Крива Безьє L53 за точками P77 і P100;
  168. Крива Безьє L55 за точками P99 і P82;
  169. Відрізок L56 з'єднує точки P92 і P88;
  170. Відрізок L57 з'єднує точки P87 і P93;
  171. Крива Безьє L59 за точками P100 і P87;
  172. Крива Безьє L60 за точками P99 і P88;
  173. Контур готовий вигляд C1 що складається з ліній  
L22,L20,L19,L16,L15,L13,L18,L21,L10,L47,L49,L38,L37,L35,L36,L53,L59,L57,L51,1 ,;
  174. Лекало Спинка сукні, що складається з контурів C1,;
  175. Контур готовий вид C2 що складається з ліній  
L46,L9,L34,L29,L33,L32,L27,L23,L24,L25,L26,L51,L56,L60,L55,L43,L42,L41,L44,L4
  176. Лекало Перед сукні що складається з контурів C2,;
- Одношовний рукав
177. Змінна I26 дорівнює довжині лінії L21;
  178. Змінна I27 дорівнює довжині лінії L10;
  179. Змінна I28 дорівнює довжині лінії L9;
  180. Змінна I29 дорівнює довжині лінії L34;
  181. Змінна ДП\_ч дорівнює I29 + I28 + I27 + I26;
  182. Змінна ПОР\_р рівна  $[0.05] * ДП\_год$ ;
  183. Змінна ДОР\_р рівна  $ДП\_ч + ПОР\_р$ ;
  184. Змінна ВОР\_р рівна  $[0.885] * ДОР\_р * \sqrt{0.25/1.00 - (ШОР/ДОР\_р)^2}$  ( $ШОР/ДОР\_р$ );
  185. Копіювати лінію L8;
  186. Копіювати лінію L10;
  187. Копіювати лінію L9;
  188. Змістити лінії L8\_0, L10\_0, L9\_0 на X = 100.00, Y = 0.00;
  189. Пряма L62 з точки P15\_0 під кутом 90 градусів;
  190. Точка P102 на перетині вертикалі з точки P16\_0 і горизонталі з точки P19\_0;
  191. Точка P103 на перетині вертикалі з точки P16\_0 і горизонталі з точки P17\_0;
  192. Точка P104 на відстані ШОР від точки P15\_0 під кутом 180 градусів;
  193. Точка P105 з відривом ВОР\_р від точки P104 під кутом 270 градусів;
  194. Точка P106 на перетині вертикалі з точки P15\_0 і горизонталі з точки P105;
  195. Відрізок L63 з'єднує точки P105 і P104;
  196. Відрізок L64 з'єднує точки P106 і P15\_0;
  197. Точка P107 між точками P105 і P106 ділить відстань у співвідношенні [0.45];
  198. Встановити (прибрати) надсічку в точці P107;
  199. Точка P108 між точками P105 і P106 ділить відстань у співвідношенні [0.73];
  200. Точка P109 симетрична точці P108 щодо лінії L64;
  201. Відрізок L65 з'єднує точки P109 і P102;
  202. Точка P110 ділить лінію L65 у співвідношенні [0.5] від початку;
  203. Сектор кола L66 з центром P110 обмежений точками P102, P15\_0 і P111;
  204. Точка P132 перетину лінії L9\_0 з лінією L66;

205. Точка P133 перетину лінії L64 з відрізком заданим точками P109, P132;
206. Встановити (прибрати) надсічку в точці P133;
207. Відрізок L67 з'єднує точки P108 і P133;
208. Сектор кола L68 з центром P108 обмежений точками P106, P133 і P112;
209. Точка P113 між точками P107 і P108 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
210. Відрізок L69 з'єднує точки P113 і P112;
211. Точка P114 між точками P105 і P104 ділить відстань у співвідношенні [0.3];
212. Точка P115 між точками P114 і P103 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
213. Сектор кола L70 з центром P115 обмежений точками P103, P14\_0 і P116;
214. Точка P117 перетину лінії L10\_0 з лінією L70;
215. Відрізок L71 з'єднує точки P105 і P106;
216. Точка P118 перетину лінії L71 з відрізком заданим точками P117, P114;
217. Точка P119 симетрична точці P118 щодо лінії L63;
218. Відрізок L72 з'єднує точки P118 і P114;
219. Відрізок L73 з'єднує точки P119 і P114;
220. Точка P120 між точками P119 і P114 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
221. Точка P121 між точками P119 і P107 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
222. Точка P122 на відстані Дрзап+Пдрукз від точки P105 під кутом 90 градусів;
223. Точка P123 на відстані Дрлок+Пдрук від точки P105 під кутом 90 градусів;
224. Відрізок L74 з'єднує точки P123 і P122;
225. Відрізок L75 з'єднує точки P104 і P123;
226. Точка P124-повернена щодо точки P123 на кут -2 з центром повороту в точці P104;
227. Точка P125, на перетині вертикалі з точки P15\_0 і горизонталі з точки P124;
228. Точка P127-повернена щодо точки P125 на кут 2 з центром повороту в точці P15\_0;
229. Відрізок L76 з'єднує точки P104 і P124;
230. Відрізок L77 з'єднує точки P15\_0 і P127;
231. Точка P128, на перетині вертикалі з точки P125 і горизонталі з точки P122;
232. Точка P129 на відстані Шрукн від точки P128 під кутом 180 градусів;
233. Відрізок L78 з'єднує точки P128 і P122;
234. Точка P130 між точками P128 і P129 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
235. Точка P131 між точками P120 і P121 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
236. Встановити (прибрати) надсічку в точці P114;
237. Точка P134 між точками P113 і P112 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
238. Точка P135 між точками P112 і P133 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
239. Сплайн L79 проходить через точки P114, P120, P107, P134, P135, P133,;
240. Розрізати лінію L10\_0 за точкою P117;
241. Точка P136 ділить лінію L9\_0 у співвідношенні [0.5] від кінця;
242. Точка P137 ділить лінію L10\_0\_0 у співвідношенні [0.5] від кінця;
243. Точка P138 між точками P114 і P117 ділить відстань у співвідношенні [0.5];
244. Встановити (прибрати) надсічку в точці P16\_0;
245. Сплайн L80 проходить через точки P114, P138, P117, P16\_0, P136, P133,;
246. Відрізок L81 з'єднує точки P124 і P129;
247. Відрізок L82 з точки P130 під кутом 90 градусів до лінії L81;
248. Видалити лінію L81;
249. Відрізок L83 з'єднує точки P124 і P139;
250. Точка P140 перетину відрізка заданого точками P127, P128 з відрізком P139, P130;
251. Відрізок L84 з'єднує точки P127 і P140;
252. Відрізок L85 з'єднує точки P140 і P130;
253. Еквідистанта L86 до лінії L77 проходить через точку P16\_0;
254. Змінна I25 дорівнює відстані між точками P127\_0, P127;
255. Еквідистанта L87 до лінії L84 з відривом I25;
256. Точка P141 перетину лінії L85 з лінією L87;
257. Змістити точку P140\_0 (Лінії L87,) в точку P141;

258. Відрізок L88Z з'єднує точки P124 і P127;
259. Продовжити (обмежити) лінію L86 до перетину з лінією L88z у точці P142;
260. Видалити точку P127\_0;
261. Змістити точку P127\_1 (Лінії L87,) в точку P142;
262. Змістити точку P15\_0\_0 (Лінії L86,) в точку P16\_0;
263. Розрізати лінію L80 за точкою P16\_0;
264. Копіювати лінію L83;
265. Копіювати лінію L87;
266. Відобразити дзеркально навколо L83 лінію(i) L83\_0,L87\_0;
267. Відрізок L88 з'єднує точки P114 і P124;
268. Копіювати лінію L86;
269. Копіювати лінію L80\_0;
270. Відобразити дзеркально навколо L88 лінію(i) L86\_0,L80\_0\_0;
271. Відрізок L89 з'єднує точки P127\_1\_1 і P124;
272. Відрізок L90 з'єднує точки P127\_1\_0 і P124;
273. Копіювати лінію L86;
274. Копіювати лінію L80\_1;
275. Відрізок L91 з'єднує точки P133 і P127;
276. Відобразити дзеркально навколо L91 лінію(i) L86\_1,L80\_1\_0;
277. Видалити лінію L88;
278. Видалити лінію L91;
279. Копіювати лінію L87;
280. Відобразити дзеркально навколо L84 лінію(i) L87\_1;
281. Точка P143, на перетині вертикалі з точки P127\_1\_3 і горизонталі з точки P127;
282. Відрізок L91 з'єднує точки P140 і P141\_1;
283. Видалити лінію L86\_1;
284. Видалити лінію L87\_1;
285. Видалити точку P127\_1\_3;
286. Видалити точку P127\_1\_2;
287. Видалити точку P142\_3;
288. Видалити точку P142\_2;
289. Відрізок L92 з'єднує точки P15\_0\_0\_1 і P143;
290. Відрізок L93 з'єднує точки P143 і P141\_1;
291. Лінія L94 за точками P141\_1 P140 та P141;
292. Сплайн L95 проходить через точки P141, P139, P141\_0,;
293. Розрізати лінію L79 за точкою P107;
294. Контур готовий вид C3 що складається з ліній L80\_0\_0,L79\_0,L79\_1,L80\_1\_0,L92,L93,L94,L95,L87\_0,L90,L89,L86\_0,;
295. Контур внутрішній C4 що складається з ліній L86,L87,;
296. Контур внутрішній C5 що складається з ліній L77,L84,;
297. Розрізати лінію L63 по точці P114;
298. Розрізати лінію L75 по точці P104;
299. Контур внутрішній C6 що складається з ліній L63\_1,L76,L83,;
300. Контур внутрішній C7 що складається з ліній L80\_0,L80\_1,;
301. Контур внутрішній C8 що складається з ліній L8\_0,;
302. Лекало Рукав що складається з контурів C3, C6, C4, C5, C7, C8,;

## КОНФЕКЦІЙНА КАРТА

На модель МП1, жіноча святкова сукня  
шифр моделі, найменування виробу  
Рекомендовані розміри 170-88-96

Автор моделі Малошак К. М.

Призначення виробу святкове

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
				  
Способи догляду за сукнею				

# Графічна частина

**Мета** – розробка сучасного асортименту одягу святкового призначення з використанням прогресивних конструктивних і технологічних рішень.

**Завдання:**

1 – виконати аналітичне дослідження та концептуалізацію жіночої сукні святкового призначення;

2 – розробити проєктно-конструкторську документацію базової моделі жіночої сукні святкового призначення з урахуванням вимог до художньої системи «Сім'я»;

3 – виконати технологічну проробку базової моделі жіночої сукні святкового призначення.

**Об'єктом дослідження** є процес проєктування та виробництва одягу святкового призначення.

**Предмет дослідження** – сукня жіноча святкового призначення.

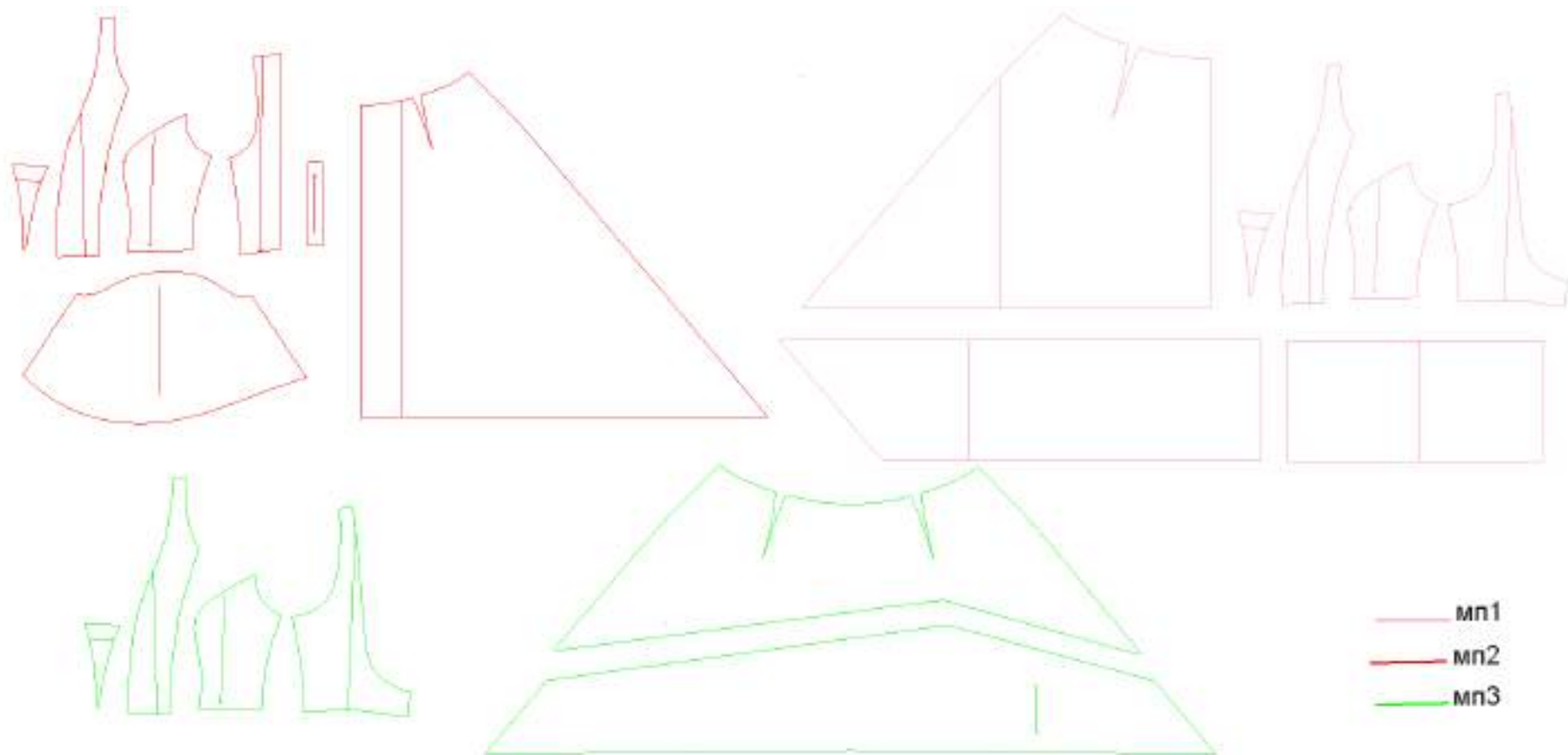


МП1

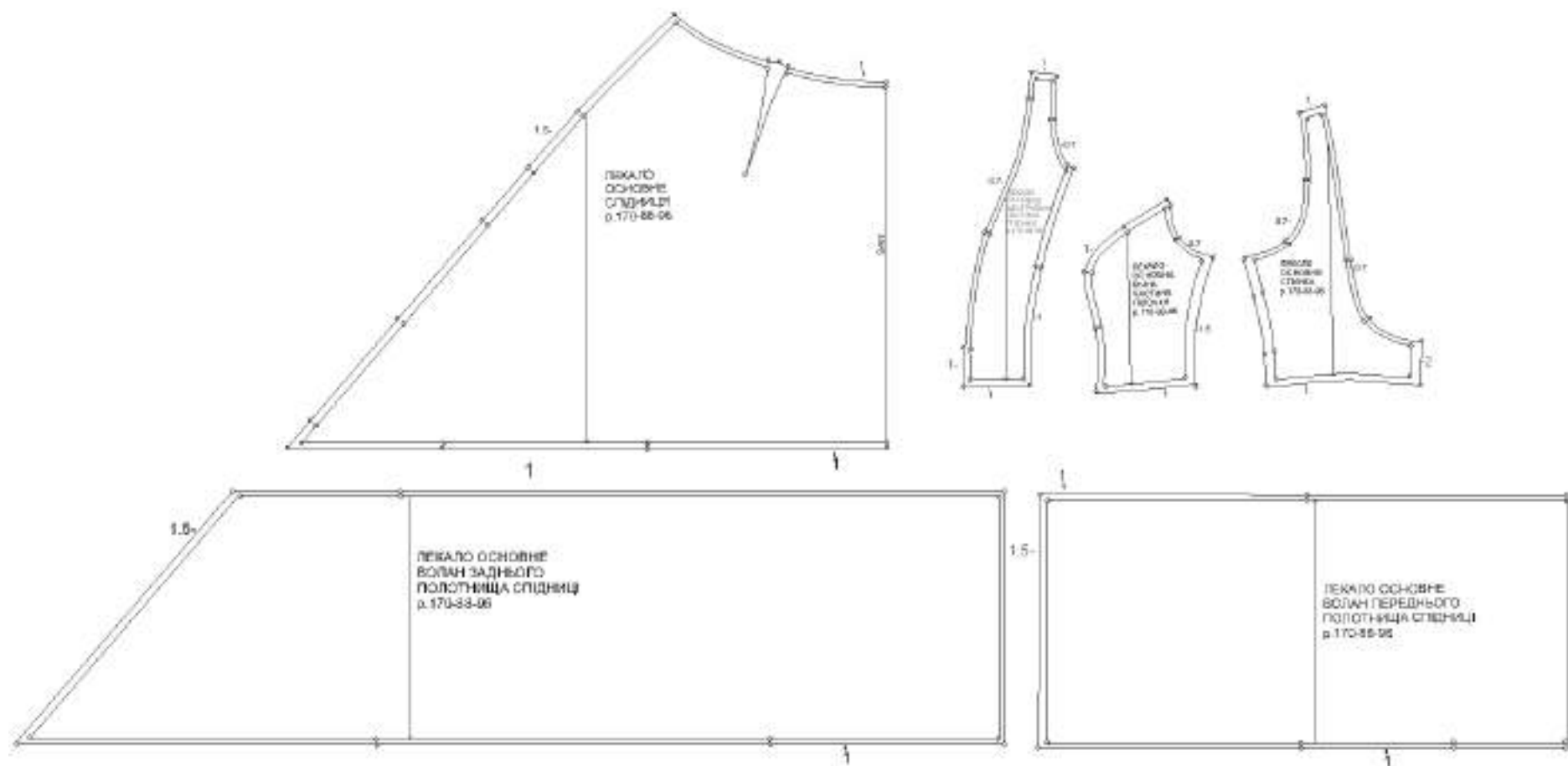
МП2

МП3

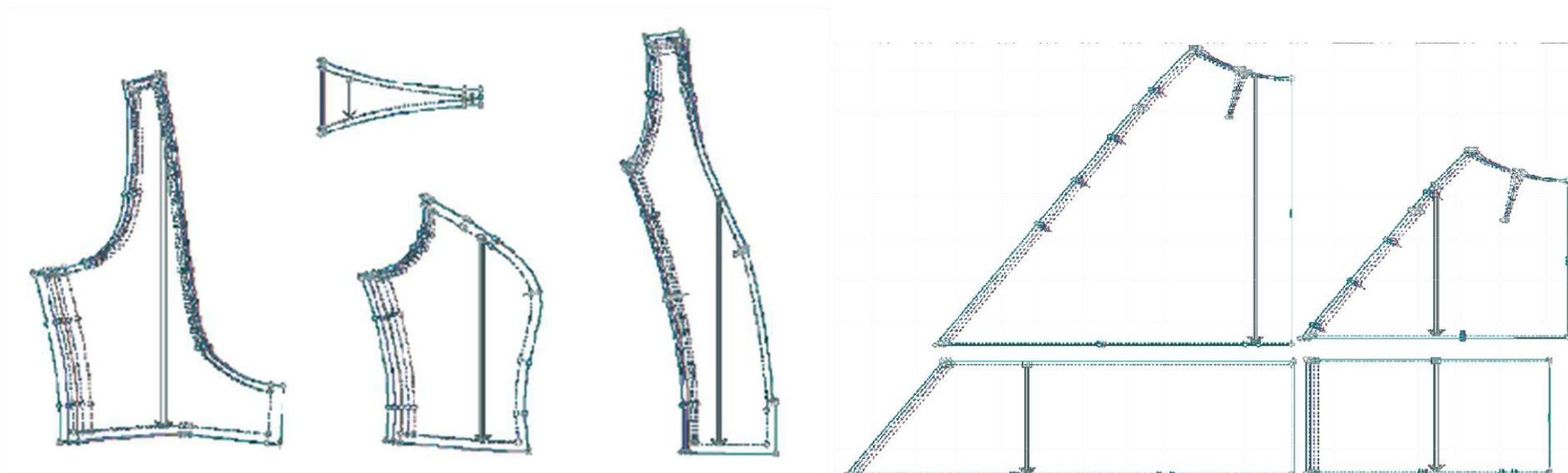
Аркуш 2 – Ескізи моделей-пропозицій жіночих суконь



**Аркуш 3 – Кресленик модельних конструкцій жіночих суконь**

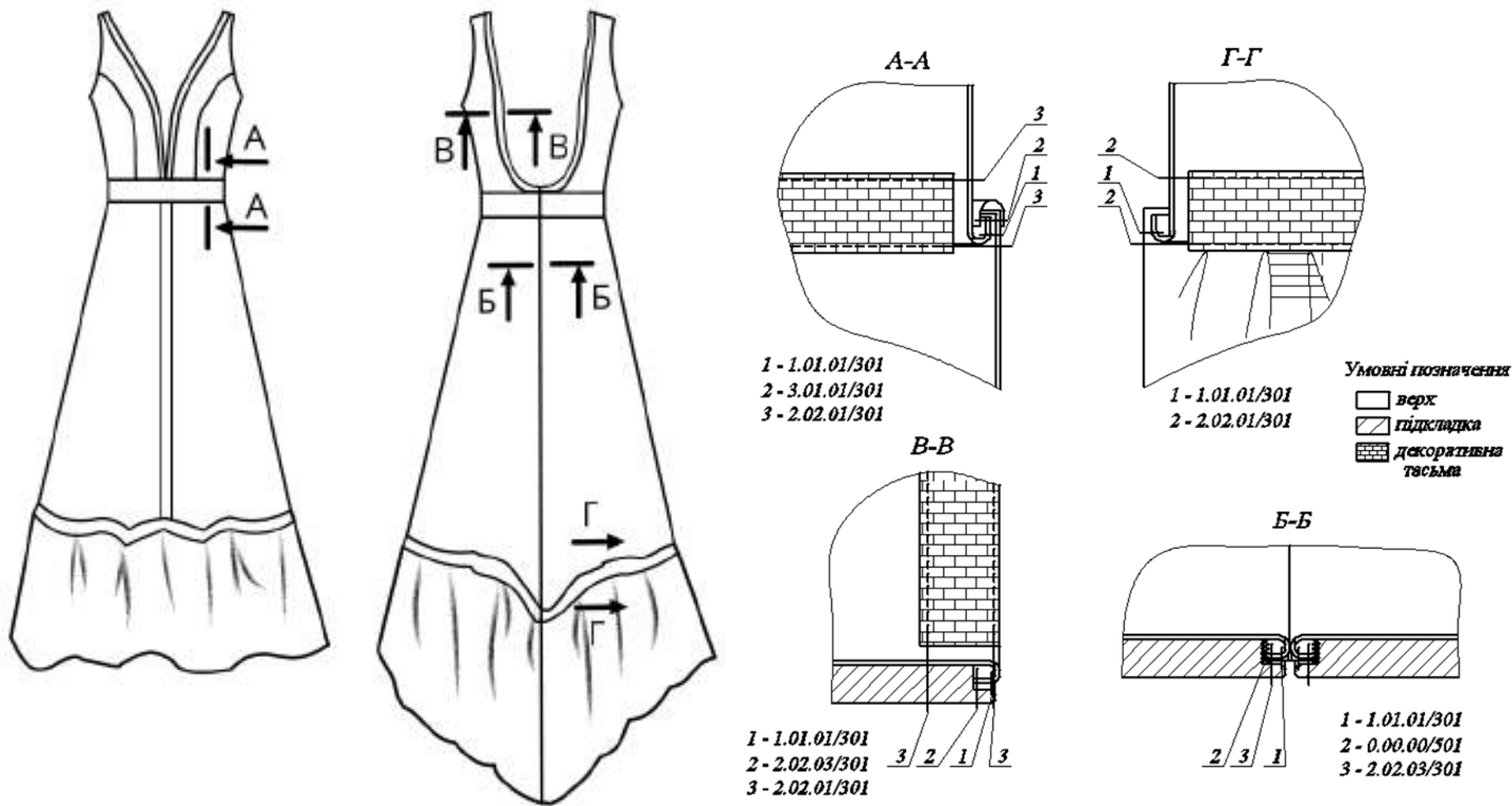


Аркуш 4 – Кресленик побудови основних лекал сукні



- суміжний розмір 170-92-100
- базовий розмір 170-88-96
- суміжний розмір 170-84-92

**Аркуш 5 – Кресленик градації основних лекал сукні на суміжні розміри**



Аркуш 6 – Складальні кресленики обробки основних вузлів сукні



**Аркуш 7 – Загальний вигляд сукні жіночої**

ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ  
ДЕКЛАРАЦІЯ УЧАСНИКА ОСВІТНЬОГО ПРОЦЕСУ  
щодо дотримання академічної доброчесності

Цією декларацією я, Малочас Катерина Михайлівна  
Прізвище, ім'я, по батькові

185 Інформаційної науки (напрям спеціальності «Інформаційні менеджмент») (магістрів)  
здобувач вищої освіти (шифр та назва спец-ті, рівень вищої освіти, курс, академічна група)  
/ науковий, науково-педагогічний, педагогічний працівник, працівник

ШВ.м.г-23-1 ФІЛ.Д. кафедра ТКУ:В  
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.

«05» вересня 20 23 р.

Малочас  
Підпис

Завідувачу кафедри ТКШВ  
д.т.н., проф. Світлані КУЛЕСХОВІЙ  
здобувача вищої освіти

студента Мамачун Тетяна Миколаївна  
РПД 2 ШБІІІ - 23-1  
(ІІІБ, 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.

12.12.24

дата

Мамачун  
підпис

## Протокол аналізу звіту подібності науковим керівником

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

Автор: Малошак Катерина Миколаївна

Співавтор:

Назва: Удосконалення процесів проектування жіночої сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я» в умовах ТОВ АРІАМО, м. Київ

Науковий керівник: Мица В.В. канд.техн.наук, доцент

Цярозділ: Кафедра технології і конструювання швейних виробів

Коефіцієнт подібності 1:11.4%

Коефіцієнт подібності 2:1.8%

Мікропробіли: 1

Заміна букв: 99

Інтервали: 0

Білі знаки: 3

Дата створення звіту: 2024-12-16 21:50:39.0

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:

2024-12-16

Дата

експерт

*В.Мица / Мица В.В. /*

## Anti-Plagiarism v-15.258 Educational

Максимальне співпадіння з одним документом 4.0%

Словники перевірки: en\_US, ru\_RU, ua\_UA. Помилки в документах: 9%

ID: 160195 Назва: МКР: Удосконалення процесів проектування жіночої сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я» в умовах ТОВ АРІАМО, м. Київ Додано в БД: 2024-12-16 Автор: Малошак Катерина Миколаївна Керівник: Мица В.В. канд.техн.наук, доцент Консультанти: - Опоненти: Гридасов В.Ю.	Документ		Сумарний збіг по Базі Даних	
	Символи	Лексеми	Символи	Лексеми
	81536	1260	9502 (12%)	142 (11%)

### Джерело плагіату

ID	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 проектування жіночої сукні святкового призначення в художній системі «Сім'я» в умовах ТОВ АРІАМО, м. Київ

Автор: Малошак Катерина Миколаївна

Освітня програма: Конструювання та технології швейних виробів

Спеціальність: 182 Технології легкої промисловості

Науковий керівник: Мица В.В., канд.техн.наук, доцент

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.	<b>відповідає</b>
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 \_\_\_\_\_. За системою StrikePlagiarism коефіцієнт подібності (КПІ) становить \_\_\_\_\_

Дата:

Завідувач кафедри ТКШВ  
Гарант освітньої програми  
Керівник кваліфікаційної роботи

Світлана КУЛЕШОВА  
Світлана КУЛЕШОВА  
Вікторія МИЦА