

FIȘĂ DE DOCUMENTARE

Tehnologia de confecționare a produsului *cămașă pentru bărbați*

Se prezintă mai jos succesiunea și conținutul transformărilor tehnologice pentru constituirea structurii morfologice tridimensionale a produsului *cămașă pentru bărbați*:

1) constituirea elementelor mici (gulere, manșete, epoleți, bride, clape) – include aplicarea întăriturilor și prelucrări specifice:

- clapele, bridele, epoleții și manșetele se croiesc dintr-un reper sau două, în funcție de particularitățile conturului exterior final;
- tighelul ornamental pe guler se va realiza numai pe conturul pelerinei și se va plasa punctul de începere pe linia de răsfrângere a pelerinei;

2) prelucrarea buzunarului – cuprinde realizarea efectelor estetice (tighel, broderii, cute), definitivarea liniei de deschidere și preformarea rezervelor pe contur;

3) prelucrarea fețelor – include îmbinarea secțiunilor, realizarea cusăturilor ornamentale, realizarea închiderii, însemnarea poziției buzunarelor și aplicarea lor. În cazul modelelor cu platcă, prelucrările tehnologice se diferențiază în funcție de forma conturului inferior și modul de fixare la față (liber sau cusut);

4) prelucrarea spatelui – include faze tehnologice specifice acestui sortiment (asamblarea reperului central cu cele două straturi ale plăcii) și faze impuse de particularitățile de model (realizarea cutelor pe reperul central), realizarea și fixarea bridei, aplicarea emblemei pe dosul de platcă, și de criteriul economic privind indicele de utilizare a resurselor materiale (înnădirea dosului de platcă);

5) prelucrarea mânecilor – include definitivarea șlițului pentru mânecile lungi, realizarea manșetei pentru mânecile scurte și integrarea bridelor, a epoleților sau a buzunarelor, pentru cămășile sport. În cazul șlițurilor bordate este necesară definitivarea extremității acestora, pe considerente estetice și de confort psihosenzorial. Pentru șlițul simplu se fixează prin coasere din interior cele două laturi suprapuse, iar pentru șlițul pentagon se preformează bentița de bordare a laturii superioare și se fixează prin coasere după un contur pentagon.

6) integrarea elementelor componente în structura produsului (asamblarea produsului):

- *constituirea structurii de bază* – se realizează prin îmbinarea feței cu spatele pe linia umărului. Adoptarea variantei tehnologice se face pe criterii estetice, de confort

psihosenzorial și de fiabilitate și în funcție de destinația produsului;

- *integrarea gulerului* în răscoiala gâtului – se realizează prin două treceri;
- *integrarea mânecilor* în răscoială;
- *încheierea mânecilor* pe linia interioară, în continuare cu linia laterală a produsului. Cumularea îmbinărilor pe cele două contururi într-o singură fază este posibilă datorită particularităților constructive ale capului de mânecă și răscoiiei mânecii (croială clasică modificată);
- *montarea manșetelor* pe conturul inferior al mânecii lungi cu fixarea cutelor;

7) prelucrări tehnologice pe produsul finalizat din punct de vedere constructiv – în această categorie sunt incluse fazele tehnologice pentru realizarea tivului, coaserea nasturilor și butonierelor și aplicarea capselor.