

Г. Б. Картушина

Г. Г. Мозговая

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОЕ ДЕЛО

6



ПРОСВЕЩЕНИЕ
ИЗДАТЕЛЬСТВО



3. ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка пояса

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: крой пояса, швейные нитки.

Ход работы:

1. Сложить деталь пояса вдвое по долевой нити лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать концы пояса до контрольных линий (25 см). Обтачать концы пояса, выполнить закрепку, ширина шва равна 10 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуски на шов в углах, не доходя до машинной строчки 2 мм. Сделать надсечки на ширину припуска на шов (10 мм) на расстоянии 1–2 мм от контрольных линий.
2. Вывернуть концы пояса на лицевую сторону, выправить углы, швы. Выметать швы на ребро. Приутюжить концы пояса, удалить нитки строчек временного назначения.



Проверка качества работы: 1) длина обработанных концов пояса равна 25 см; 2) ширина концов пояса одинаковая; 3) углы и швы выправлены и выметаны; 4) влажно-тепловая обработка концов пояса выполнена качественно.



4, 5. ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

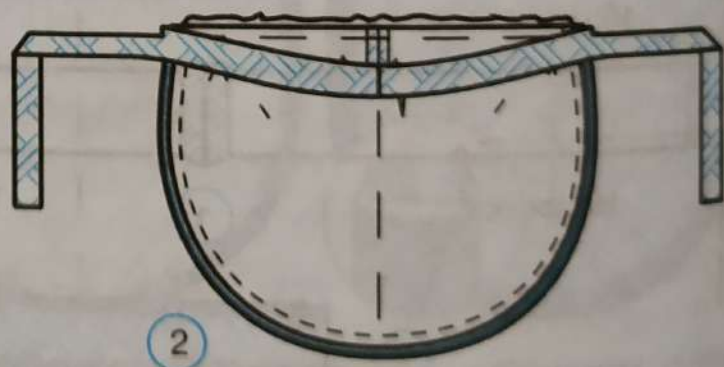
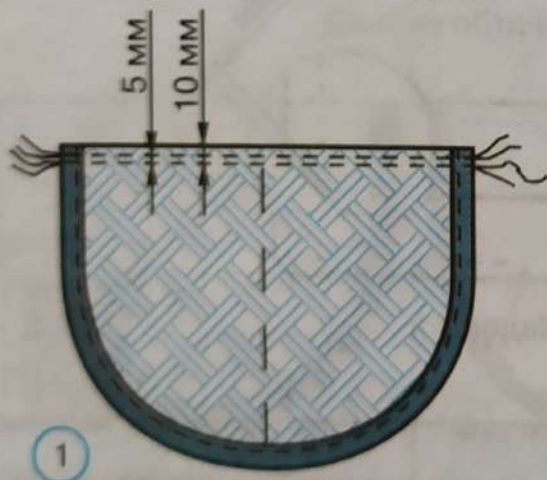
Обработка верхнего среза нижней части фартука поясом и утюжка готового изделия

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: обработанные нижняя часть фартука и пояс, швейные нитки.

Ход работы:

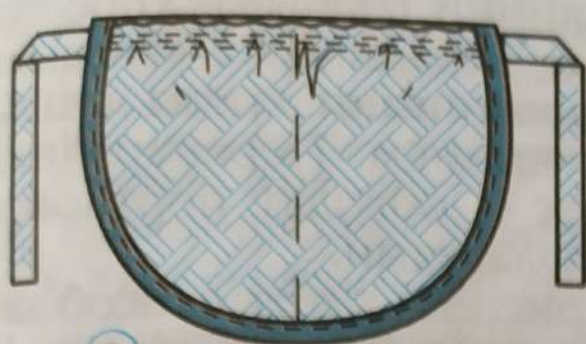
1. Проложить по верхнему срезу нижней части фартука две параллельные машинные строчки для сборки. Собрать верхний срез детали за нижние нитки на сборку до размера необработанного среза пояса. Закрепить нитки, распределить сборки равномерно.
2. Отогнуть верхнюю часть пояса. Наложить нижнюю часть пояса лицевой стороной на изнаночную сторону нижней части фартука, совмещая середины деталей пояса и нижней части фартука, уравнивать срезы, приколоть, приметать пояс между строчками сборки со стороны нижней части фартука.



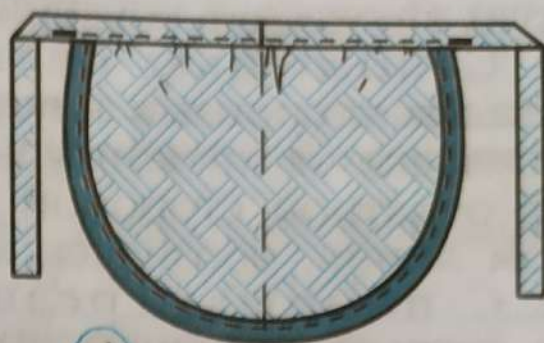
3. Проложить машинную строчку со стороны нижней части фартука на расстоянии 10 мм от срезов. Удалить нитки строчек временного назначения. Отогнуть шов в сторону детали пояса.
4. Подогнуть срез верхней части пояса на 10 мм внутрь, наметать, закрывая машинную строчку. На-

строчить на расстоянии 1—2 мм от подогнутого края, делая машинные закрепки в начале и конце строчки. Удалить нитки сборки и строчек временного назначения.

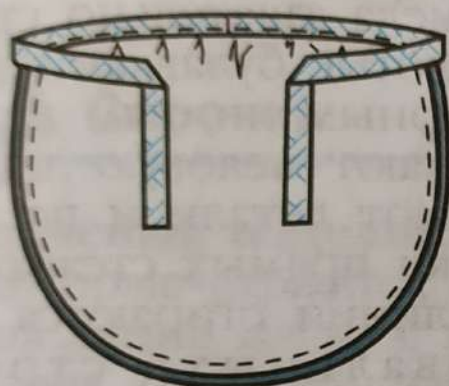
5. Отутюжить готовое изделие, сложить (рис. а, б, в).



3



4



а



б



в

5

Проверка качества работы: 1) ширина пояса одинаковая по всей длине; 2) строчка ровная, проходит на расстоянии 1—2 мм от края подгиба; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Проверка качества готового изделия: 1) внешний вид изделия соответствует выбранной модели; 2) концы пояса имеют одинаковую длину и ширину, правая и левая половины нижней части фартука совпадают по форме и размеру (проверить путём складывания фартука по линии середины); 3) машинные строчки ровные, соответствуют требованиям; 4) обработка косой обтачкой выполнена согласно требованиям; 5) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

ЗАДАНИЕ

Вспомните и расскажите план работы по изготовлению фартука на поясе.