

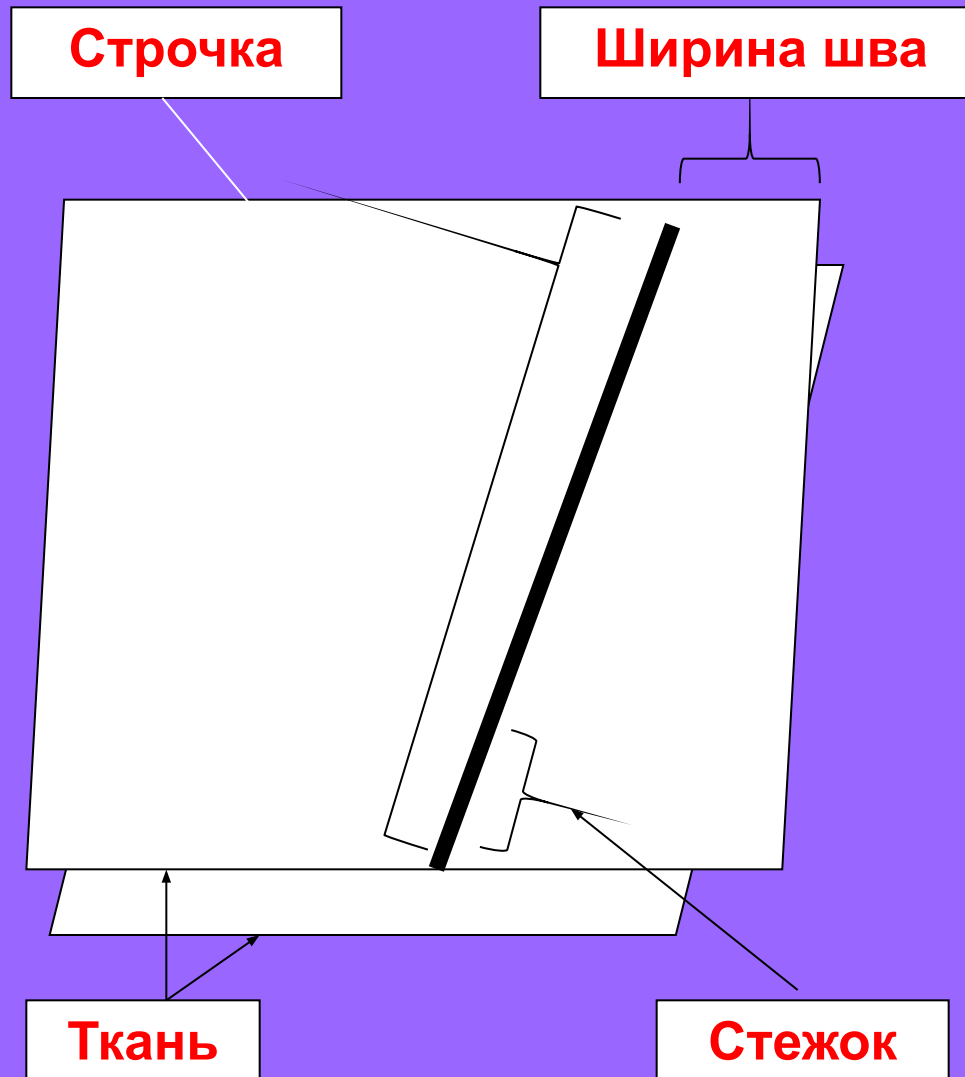
Разработала:
Машталер Е.В.
Учитель технологии
МАОУ СОШ №29
Г.Калининграда



ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ

- ❑ **ШОВ** –это место соединения двух или нескольких деталей строчкой
- ❑ **СТРОЧКА** – это ниточное соединение деталей, ряд повторяющихся стежков
- ❑ **СТЕЖОК** –это переплетение нитей между двумя проколами ткани иглой
- ❑ **ШИРИНА ШВА** – это расстояние от срезов деталей до строчки

СХЕМА МАШИННОГО ШВА

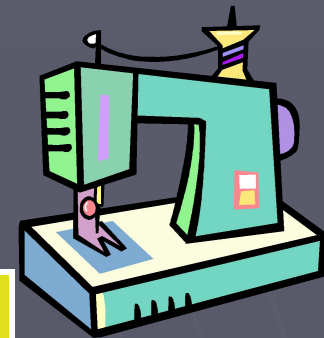
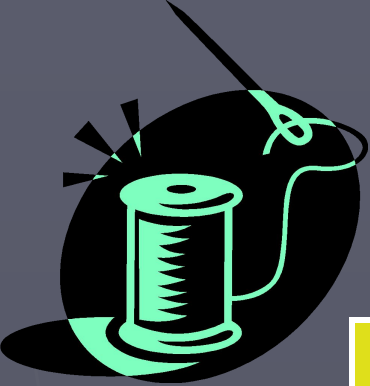


ТРЕБОВАНИЯ К МАШИННЫМ ШВАМ



- ❑ машинные строчки должны быть ровными;
- ❑ ширина шва должна быть ровной (одинаковой);
- ❑ стежки должны быть равномерными по частоте;
- ❑ плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;
- ❑ строчки должны быть цельными, без разрывов;
- ❑ по линии шва не должно быть волнистости материала;
- ❑ шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки);
- ❑ припуски на шов располагайте справа от иглы, а основные детали располагайте слева.

КЛАССИФИКАЦИЯ ШВОВ



МАШИННЫЕ ШВЫ

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ

СТАЧНОЙ

НАКЛАДНОЙ

НАСТРОЧНОЙ

РАССТРОЧНОЙ

КРАЕВЫЕ

ВПОДГИБКУ
с открытым срезом

ВПОДГИБКУ
с закрытым срезом

ОБТАЧНЫЕ

ОТДЕЛОЧНЫЕ

СКЛАДКИ
односторонние
встречные
бантовые

СТАЧНОЙ ШОВ
с кантом

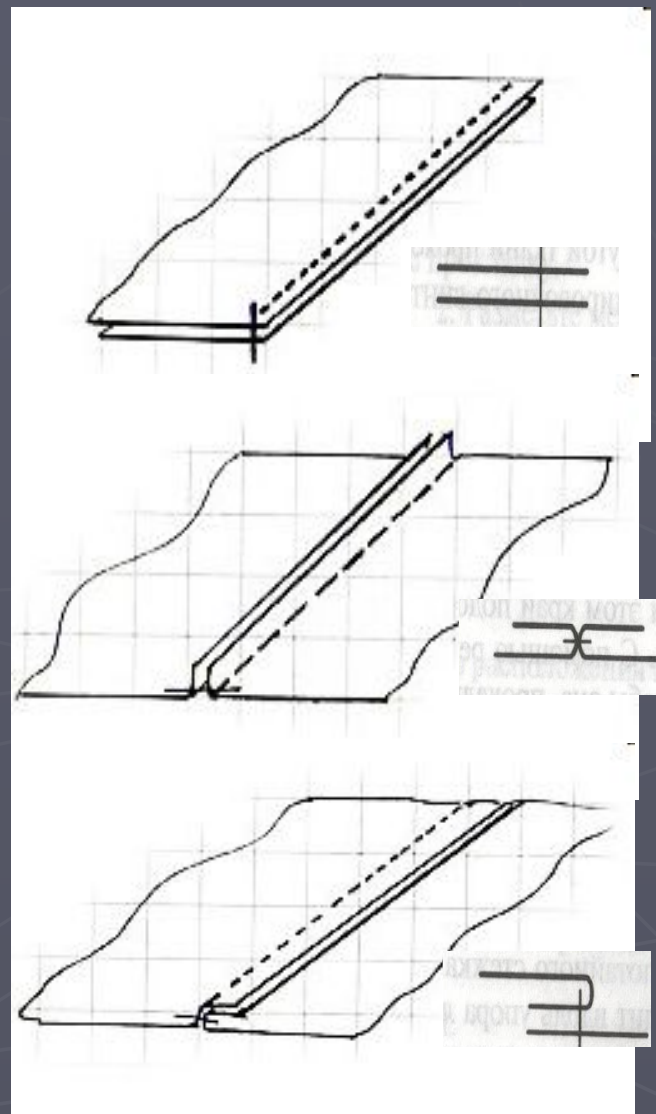
РЕЛЬЕФНЫЕ ШВЫ

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ



Стачной шов

- Стачиваем срезы прямой строчкой. Обязательно выполняем закрепки в начале и в конце строчки. Ширина припуска ткани на шов от 0,5 до 1,5-2 см;
- Срезы обметываем. Если шов будет взаутюжку, то обметываем оба среза одновременно. Если шов вразутюжку, то обметываем каждый срез отдельно;
- Детали складываем лицевыми сторонами внутрь, уравниваем срезы и сметываем или скалываем булавками поперек меловой линии;
- Нитку сметывания удаляем и выполняем влажно-тепловую обработку стачного шва взаутюжку или вразутюжку или шов оставляем на «ребро»



КРАЕВЫЕ ШВЫ

ОБТАЧНЫЕ

ОКАНТОВОЧНЫЕ

3

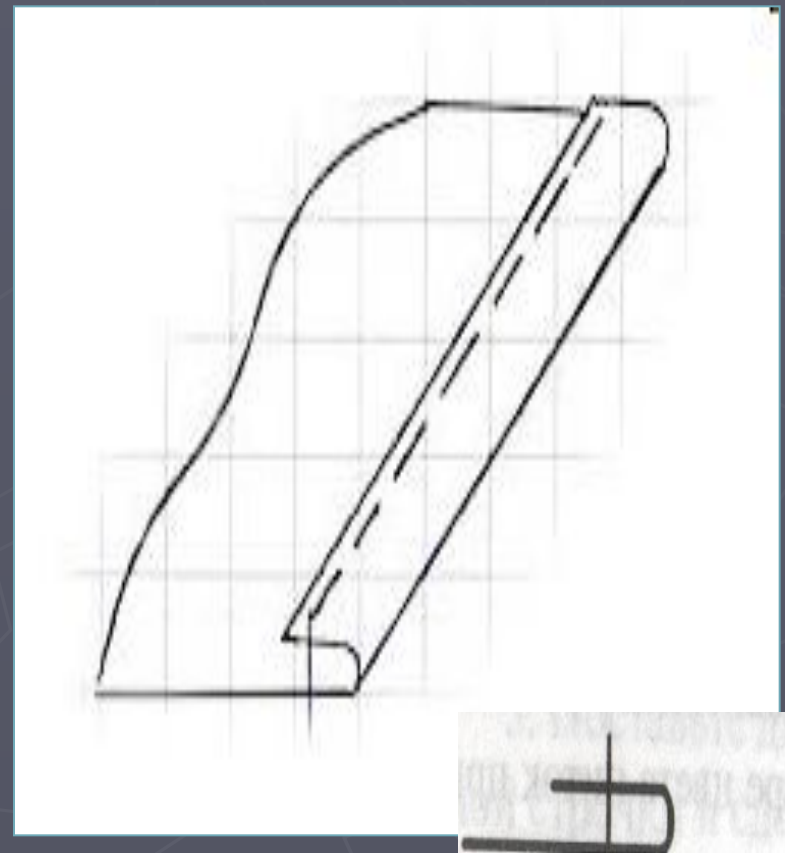
В ПОДГИБКУ

1

2

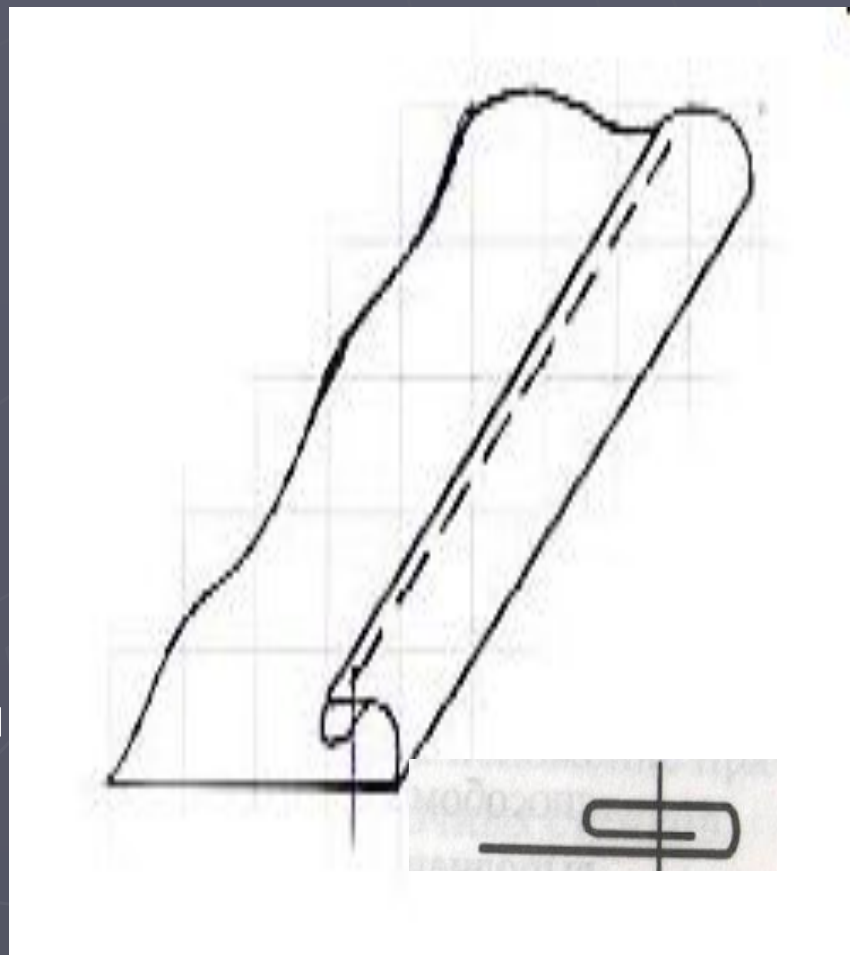
Шов вподгибку с открытым срезом

- ❑ Срез детали предварительно обметываем, подгибаем на изнанку на 0,5 – 0,7 см и зашиваем;
- ❑ Машинную строчку прокладываем на определенном расстоянии от края в зависимости от модели;
- ❑ Если по модели не должна быть видна с лицевой стороны машинная (подшивочная) строчка, то припуск шва подшиваем ручными потайными стежками;
- ❑ Шов приутюживаем.



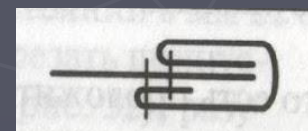
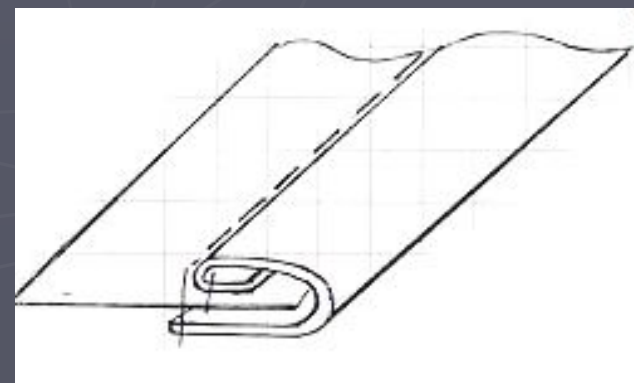
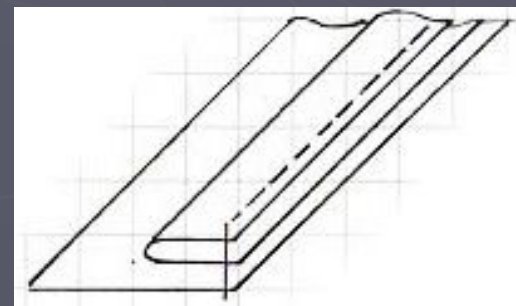
Шов в подгибку с закрытым срезом

- ❑ Обрабатываемый срез детали подгибается на изнанку на 0,7 – 1,0 см, заметываем;
- ❑ Приутюживаем подогнутый край, не захватывая заметочную строчку;
- ❑ Затем накладываем подогнутый край на деталь, на величину припуска, предусмотренного моделью, и прокладываем машинную строчку или подшиваем вручную потайными стежками;
- ❑ Нитки заметывания удаляем;
- ❑ Приутюживаем.



Окантовочный шов

- ❑ Готовую косую бейку сгибаем вдоль и приутюживаем;
- ❑ Край обрабатываемой детали вкладываем между сторонами бейки и приметываем;
- ❑ Настрочиваем бейку машинной строчкой на расстоянии 0,1-0,2 см от края.
- ❑ Огибаем срезы шва и прокладываем другую строчку по лицевой стороне на расстоянии 0,1 см от края;
- ❑ Окантовку приутюживаем.



ОТДЕЛОЧНЫЕ ШВЫ

Накладной с открытым срезом

1

РЕЛЬЕФНЫЕ

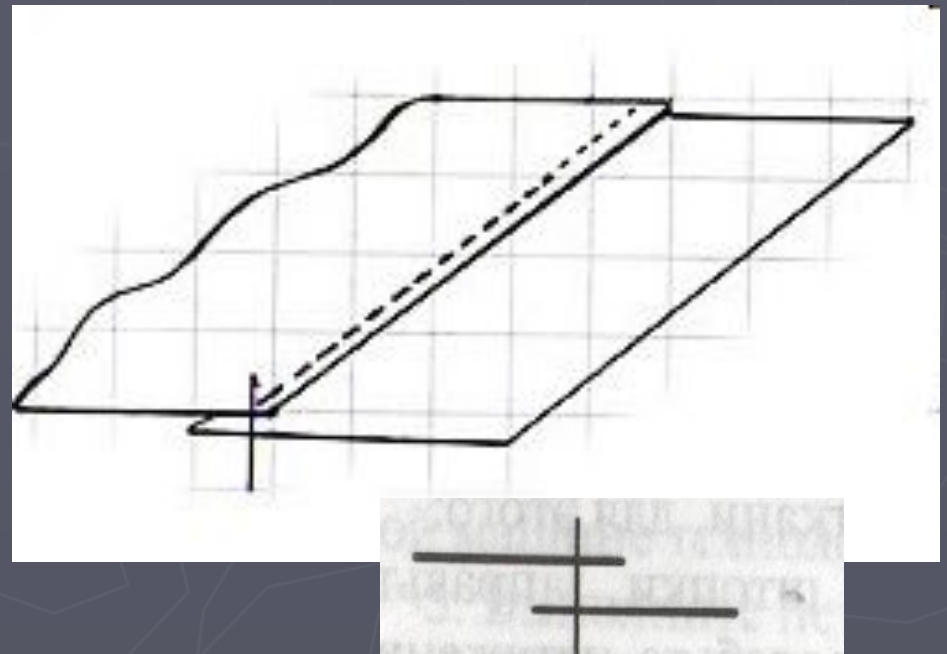
2

Стачной шов
с кантом

3

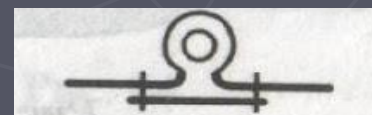
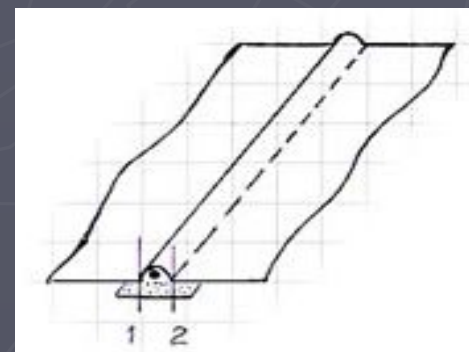
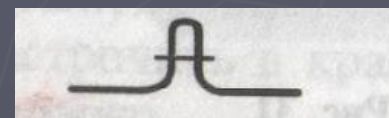
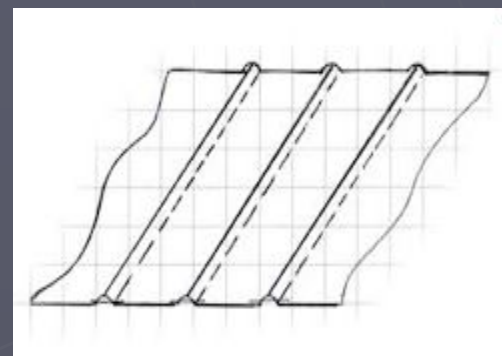
Накладной шов с открытым срезом

- Накладной шов с открытым срезом выполняется наложением срезов с заходом друг на друга на 1,5-2 см. Строчку прокладываем параллельно срезам деталей.



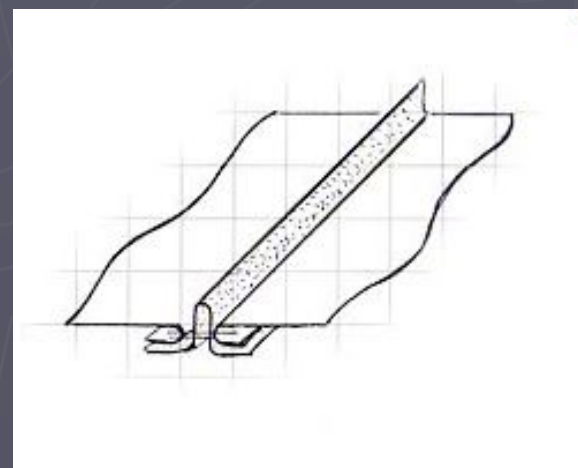
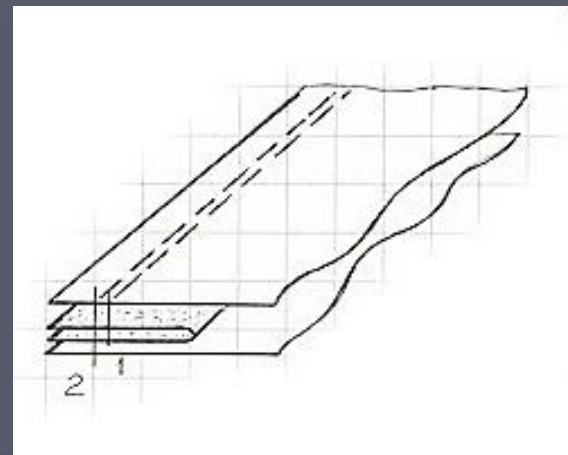
Рельефные швы

- ❑ **Застрочные швы** выполняются по лицевой или изнаночной стороне детали. В основном данным видом шва застрачиваются складки на изделиях. Расстояние от линии перегиба до строчки 0,1-0,2 см.
- ❑ **Выстрачной шов со шнуром** применяется для отделки легкой женской одежды и пальто. Для изготовления шва нужна специальная лапка с пазом в подошве.
- ❑ С изнанки детали подкладывают полоску из основной ткани и прокладывают первую машинную строчку с лицевой стороны по намеченной предварительно линии;
- ❑ Вкладывают между слоями ткани шнур и прокладывают вторую строчку.



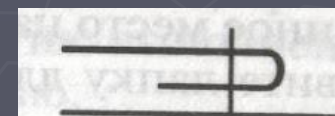
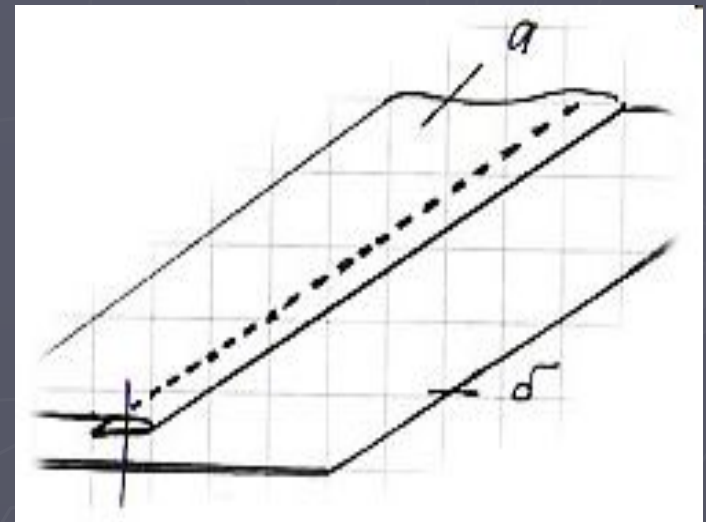
Стачной шов с кантом

- ❑ Выкраиваем полоску ткани для изготовления канта;
- ❑ Складываем пополам изнанкой внутрь и приутюживаем;
- ❑ На одну из основных деталей изделия на лицевую сторону накладывают сложенную пополам полоску и прокладываем стачивающую строчку 1;
- ❑ Накладываем сверху лицевой стороной вниз другую деталь из основной ткани и стачиваем. Строчку 2 прокладываем точно в шов притачивания полоски;
- ❑ Разутюживаем срезы шва с изнаночной стороны.



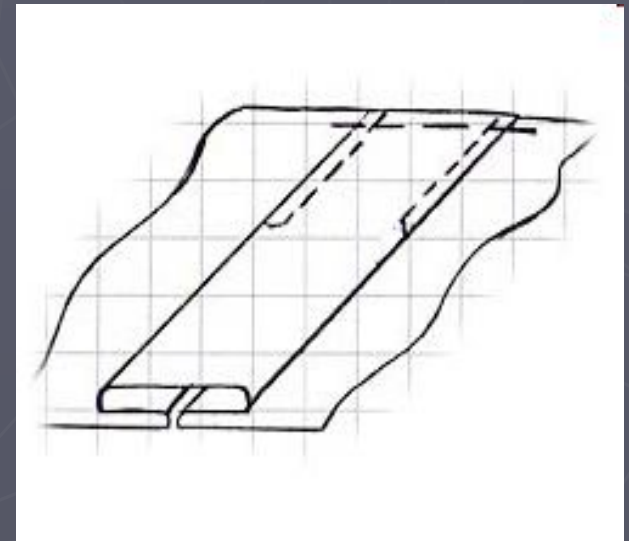
Накладной шов с закрытым срезом

- ❑ Срез одной из деталей отгибаем в сторону изнанки на 1-1,5 см и заутюживаем;
- ❑ Накладываем заутюженный край детали на другую деталь и приметываем;
- ❑ Машинную строчку прокладываем, отступая от заутюженного края на 0, 1-1 см, то есть в зависимости от модели. Срез припуска на шов детали (а) при этом закрыт обеими деталями.



Простые отделочные двусторонние складки

- ❑ Деталь размещаем изнаночной стороной вниз, припуск складки раскладываем по обе стороны от строчки стачивания. Средняя линия должна располагаться обязательно по шву стачивания;
- ❑ По верхнему срезу закрепляем поперек разложенную складку машинной строчкой;
- ❑ Приутюживаем складки;
- ❑ По лицевой стороне можно проложить отделочную строчку, в том числе и закрепляющую складки по ширине.



Спасибо за внимание!!!

