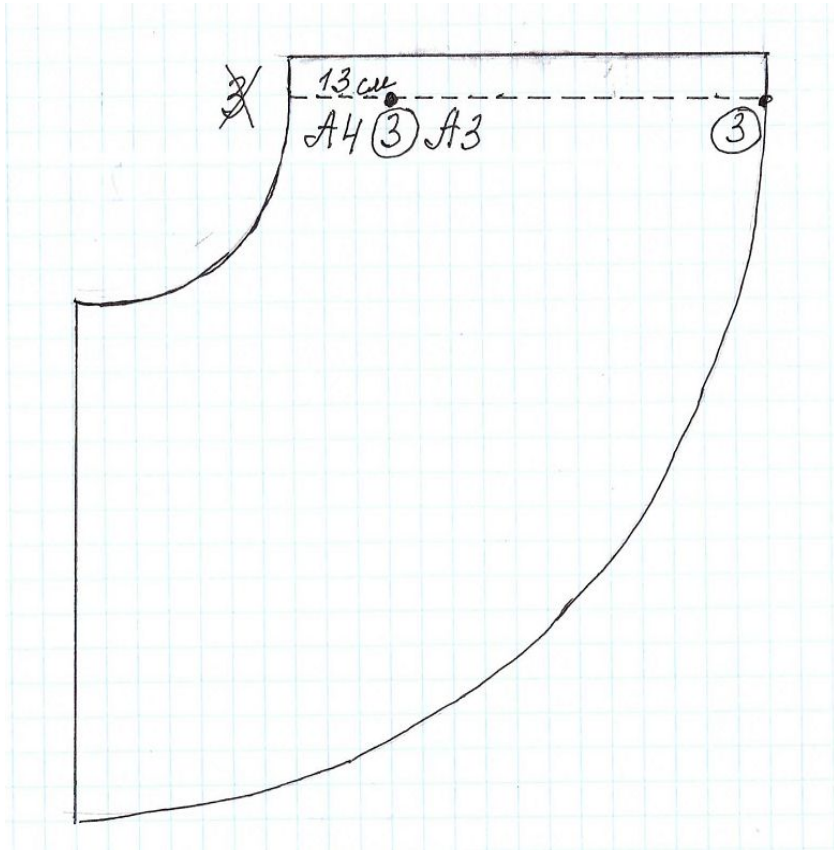


***Втачивание  
застежки  
тесьмой-молнией***

Выполнила учитель технологии  
МАОУ «СОШ №6»  
г. Северодвинска  
Е.И.Толобистюк

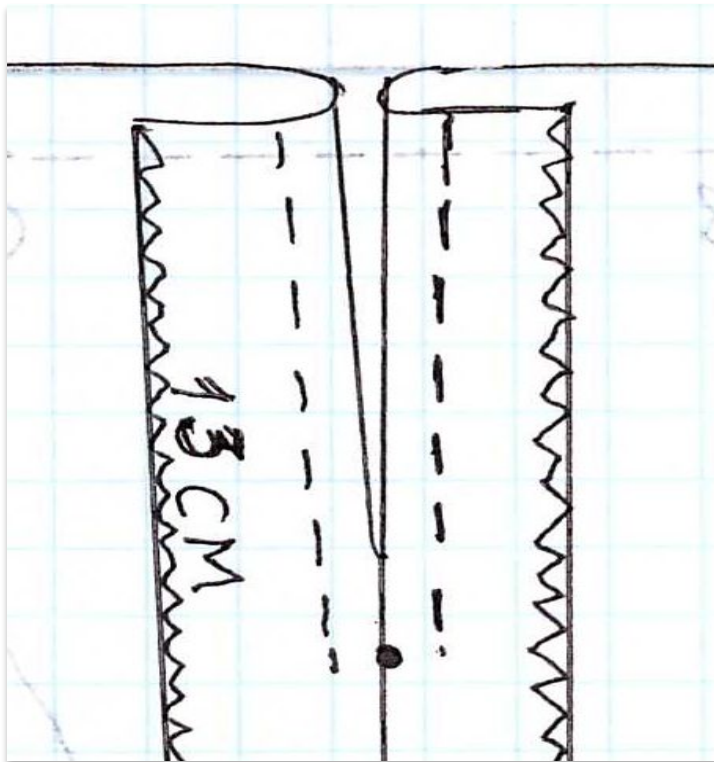
# Этап 1



После примерки стачать боковой срез юбки таким образом:

1. Поставить регулятор длины стежка машины на А4, проложить строчку длиной 13 см
2. Регулятор длины стежка переставить на строчку А3, сделать закрепку и продолжить машинную строчку до нижнего среза юбки, сделав в конце строчки закрепку

## Этап 2



Разутюжить боковой шов.

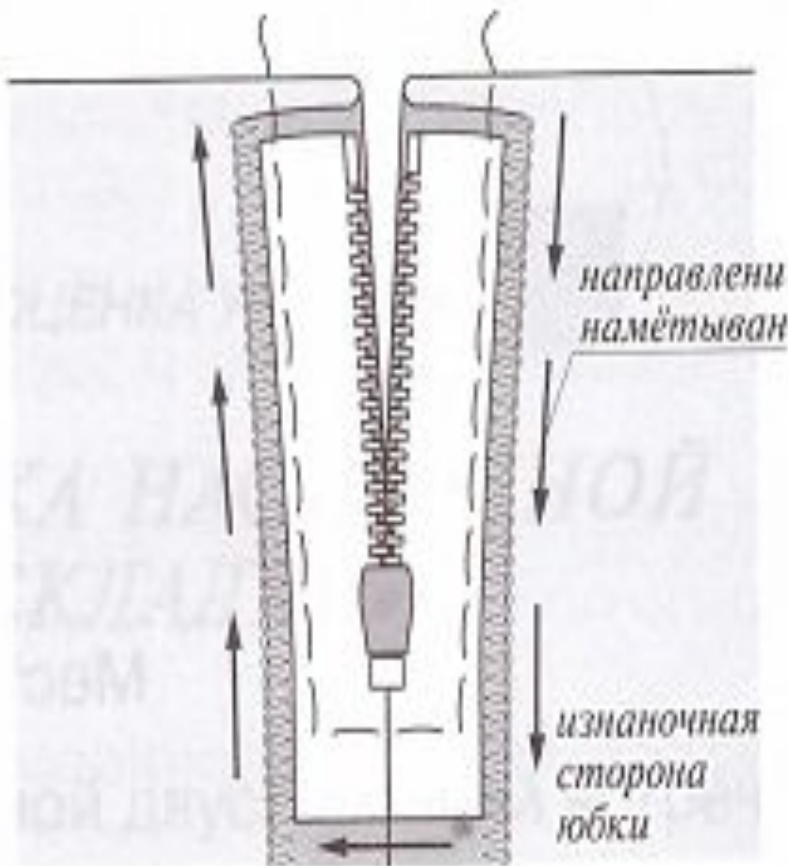
Распороть его от верхнего среза юбки до места закрепки (13 см)

Заметать сгибы припусков на швы по заутюженному месту на 13 см (Длина стежка 0,5 см, расстояние от сгиба до строчки 0,5 см)

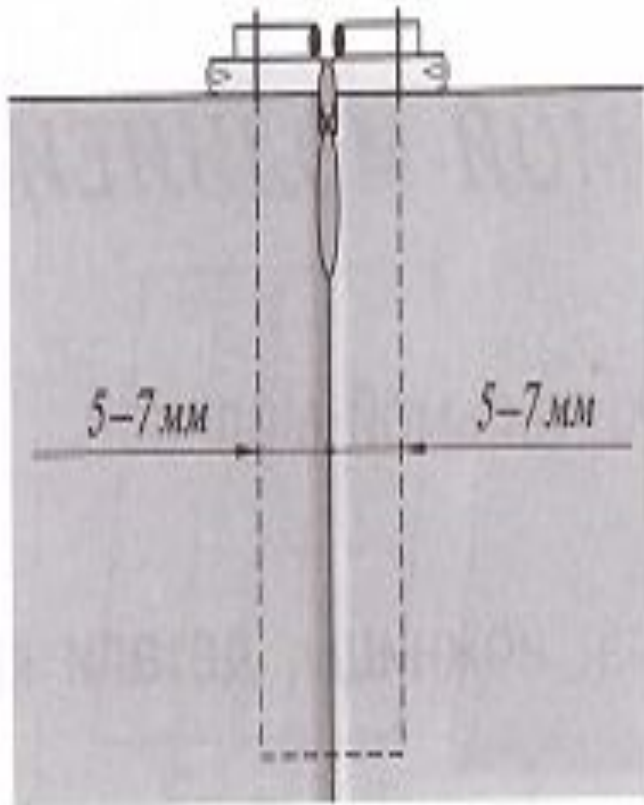
# Этап 3

Приметать молнию.

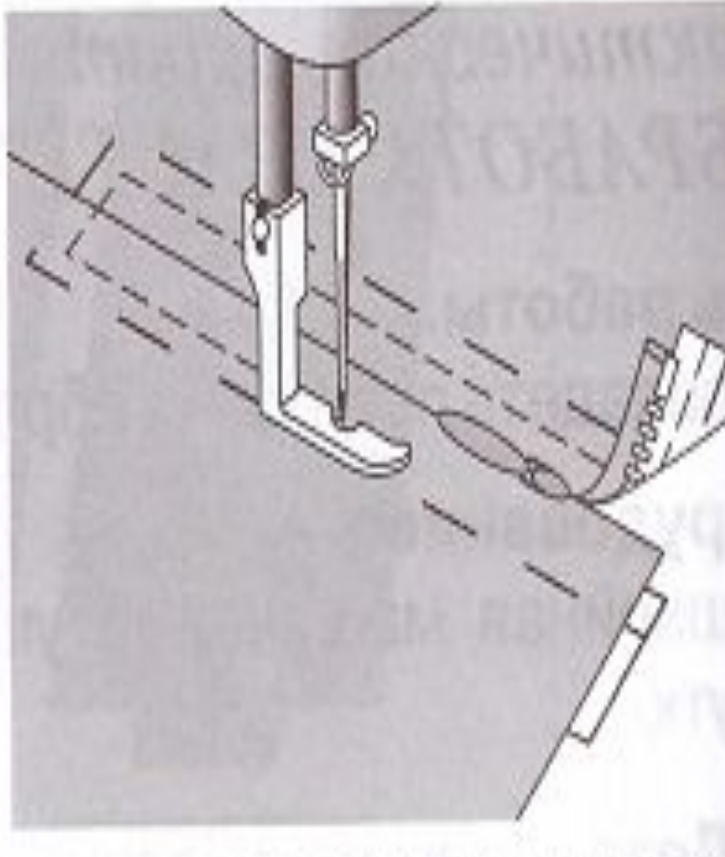
Под заутюженные сгибы припуска на застёжку подложить застёжку-молнию замком к лицевой стороне и приметать прямыми смёточными стежками длиной 8—10 мм на расстоянии 6—8 мм от сгибов. Края ткани должны закрывать зубчики молнии; они должны находиться с краями ткани на одном уровне. Верхний зубчик молнии должен быть на 2—3 мм ниже линии талии. Молнию приметать сначала к одной стороне застёжки сверху вниз, затем перейти на другую сторону, как показано на рисунке



## Этап 4



Притачать молнию. Притачать застёжку-молнию по лицевой стороне юбки в один приём. Сначала строчку проложить сверху вниз до конца застёжки, затем перпендикулярно сгибам и по другой стороне до верхнего среза юбки. Ширина шва 5—7 мм, в зависимости от свойств ткани и величины звеньев молнии.



- Для притачивания молнии можно применить как двухрожковую так и специальную однорожковую лапку.

## Этап 5



Удалить наметку.  
Строчку намётывания  
разрезать через 8—10  
см и удалить с  
помощью ножниц или  
распарывателя.

## Этап 6



Застёжку приутюжить.  
Влажно-тепловую  
обработку провести с  
помощью утюга через  
влажный проутюжильник.



# Карта пооперационного контроля застёжки тесьмой- молнией

п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов
1	Ширина шва $\pm 1,0$ мм	1,0
2	Удаление строчек временного назначения	1,0
3	Ровность строчек $+0,5$ мм	1,0
4	Качество строчки	1,0
5	Наличие влажно-тепловой обработки	1,0

*Желаем успехов в  
работе!*