

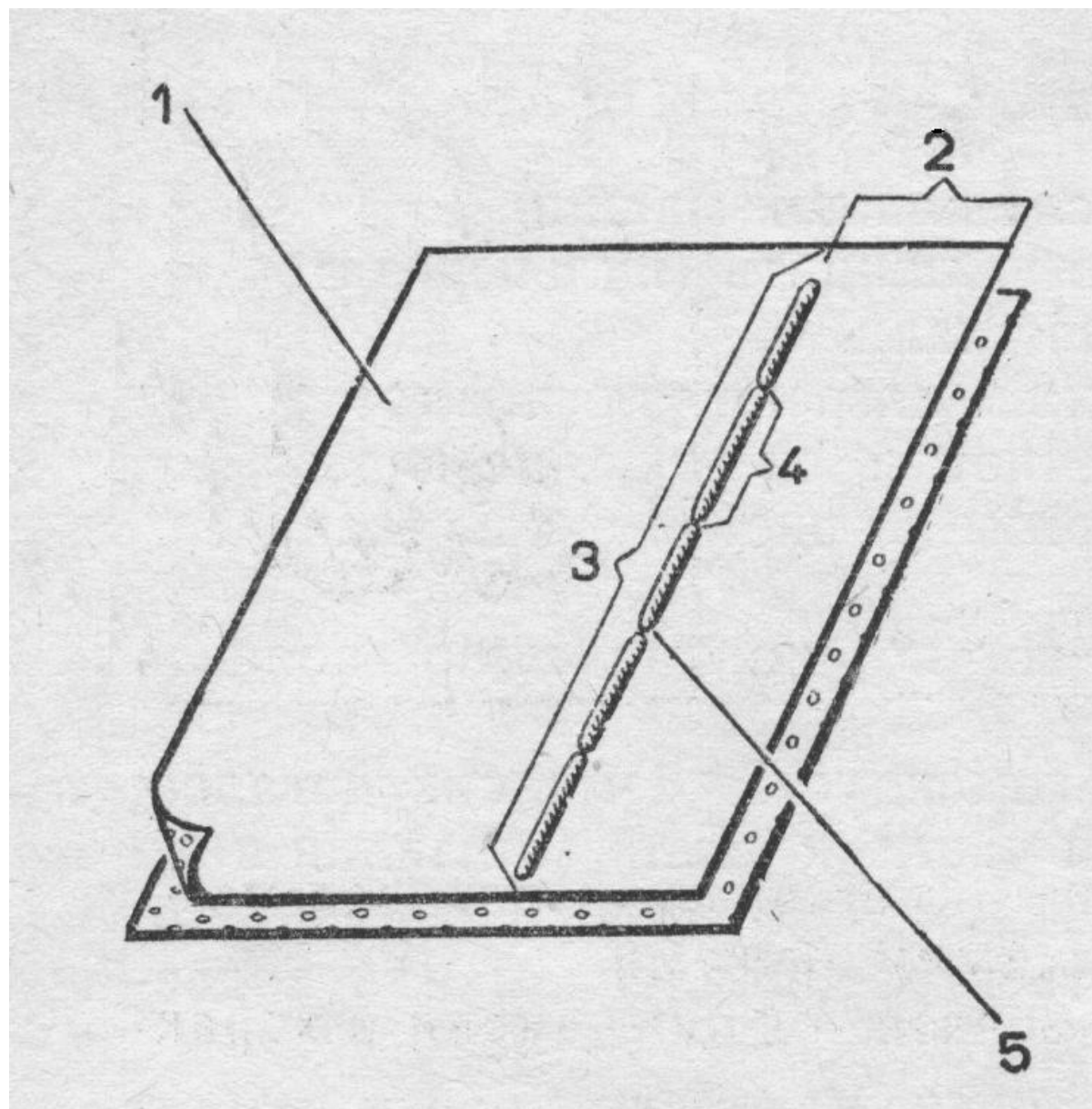
Петрунина Елена Константиновна
учитель технологии
МОУ СОШ № 85 с углубленным
изучением отдельных предметов
г. Нижний Новгород


Технология швейных работ



Ручные и машинные операции 5 класс

Шов
Стежок
Длина стежка
Строчка
Ширина шва



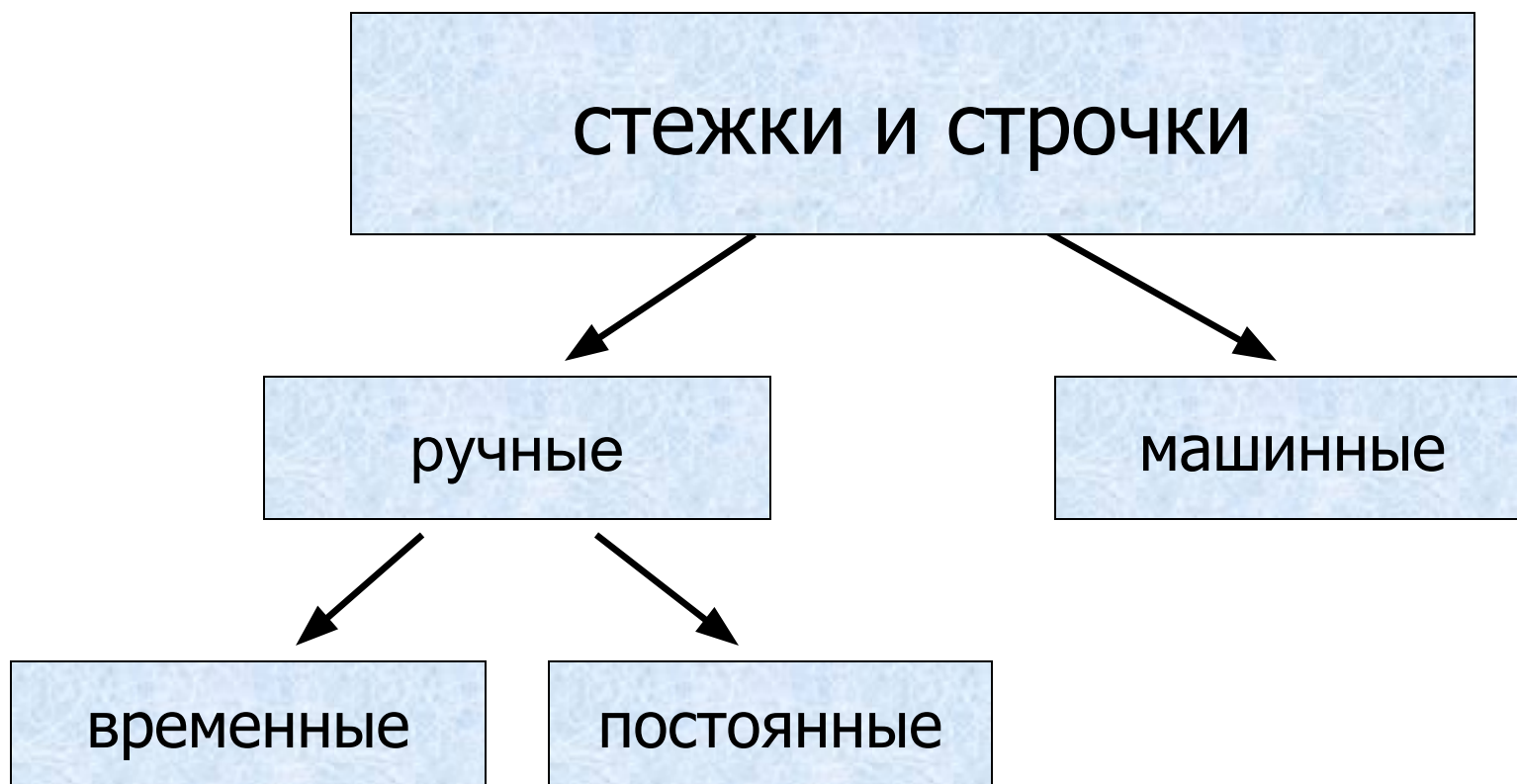


Классификация стежков и строчек

1 По способу выполнения

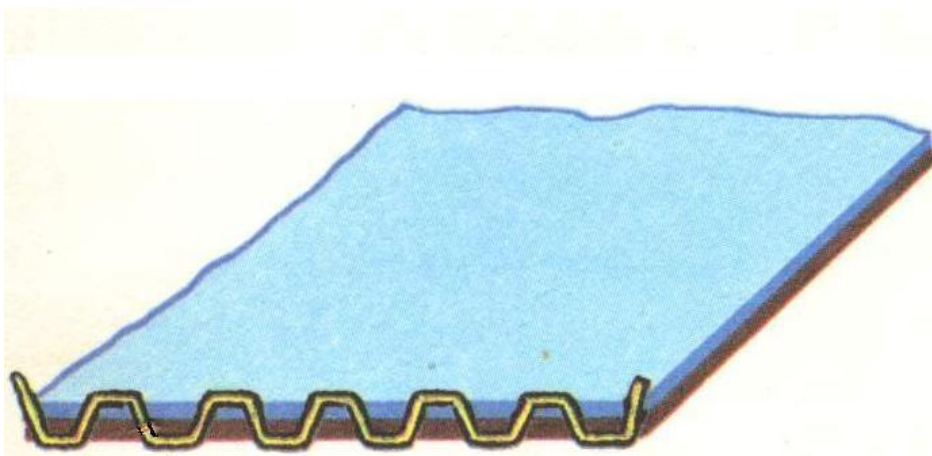
2 По назначению

Классификация стежков и строчек

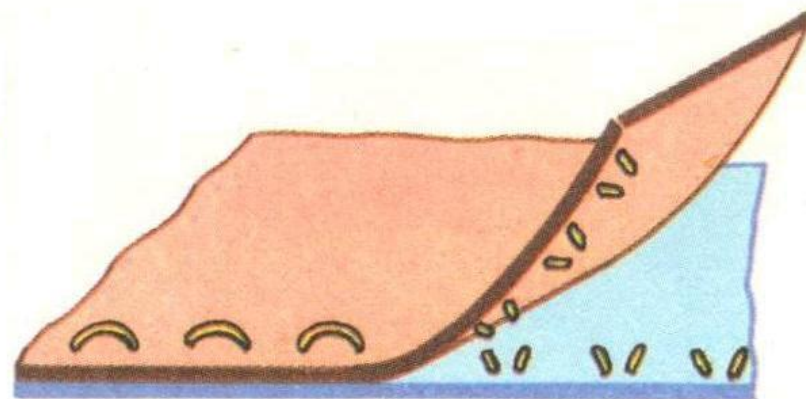


Ручные стежки

прямые

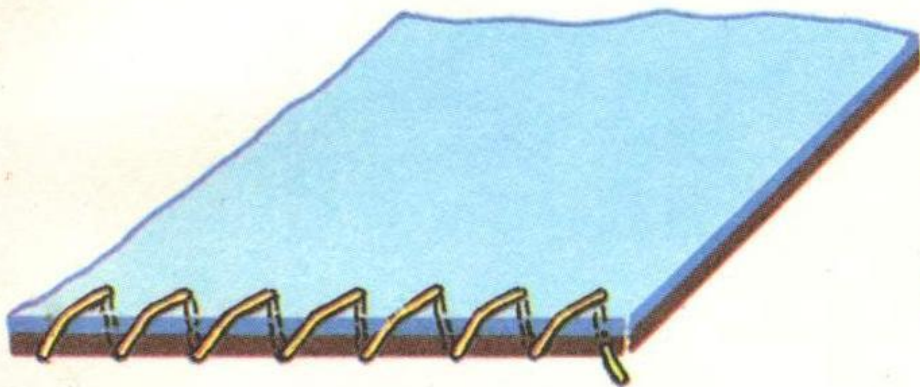


сметочный

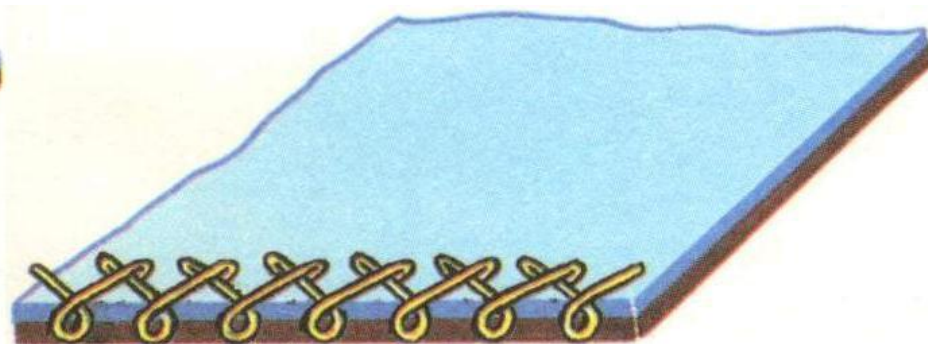


копировальный

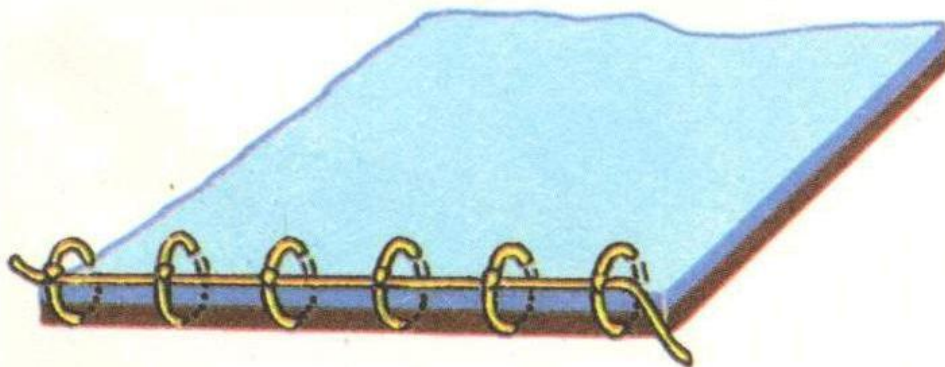
Ручные стежки



Косой

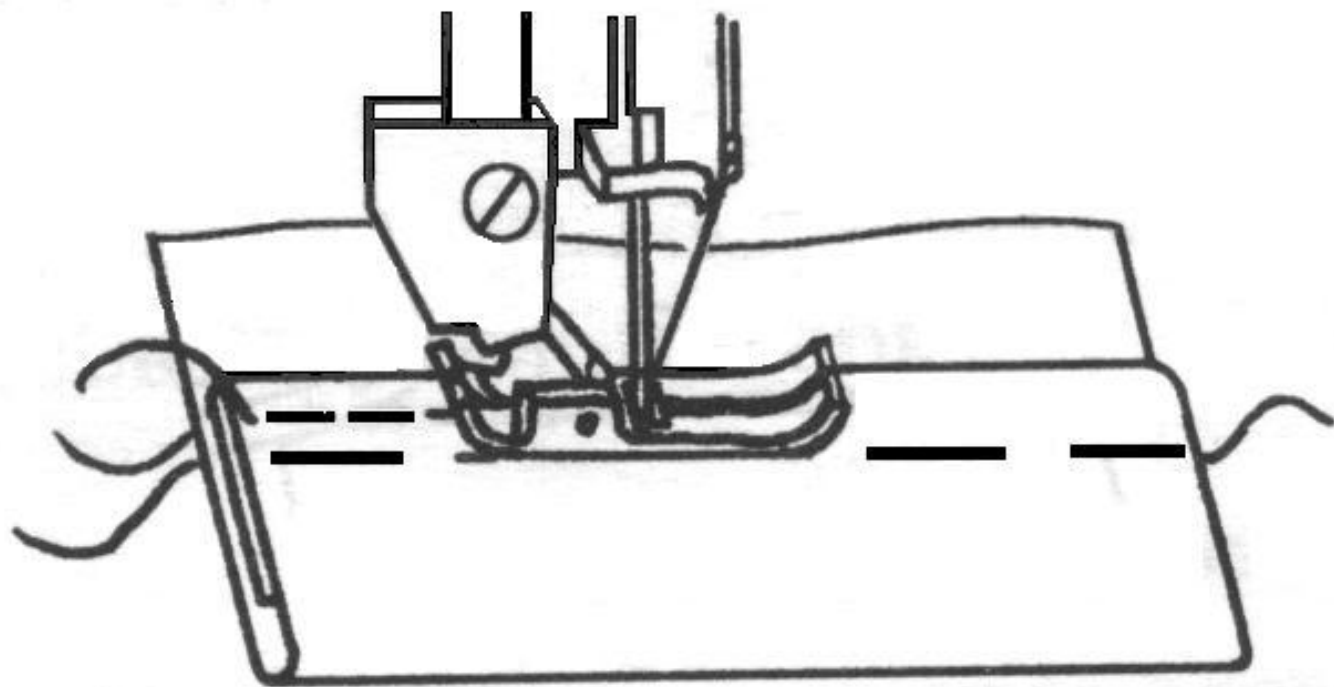


Крестообразный

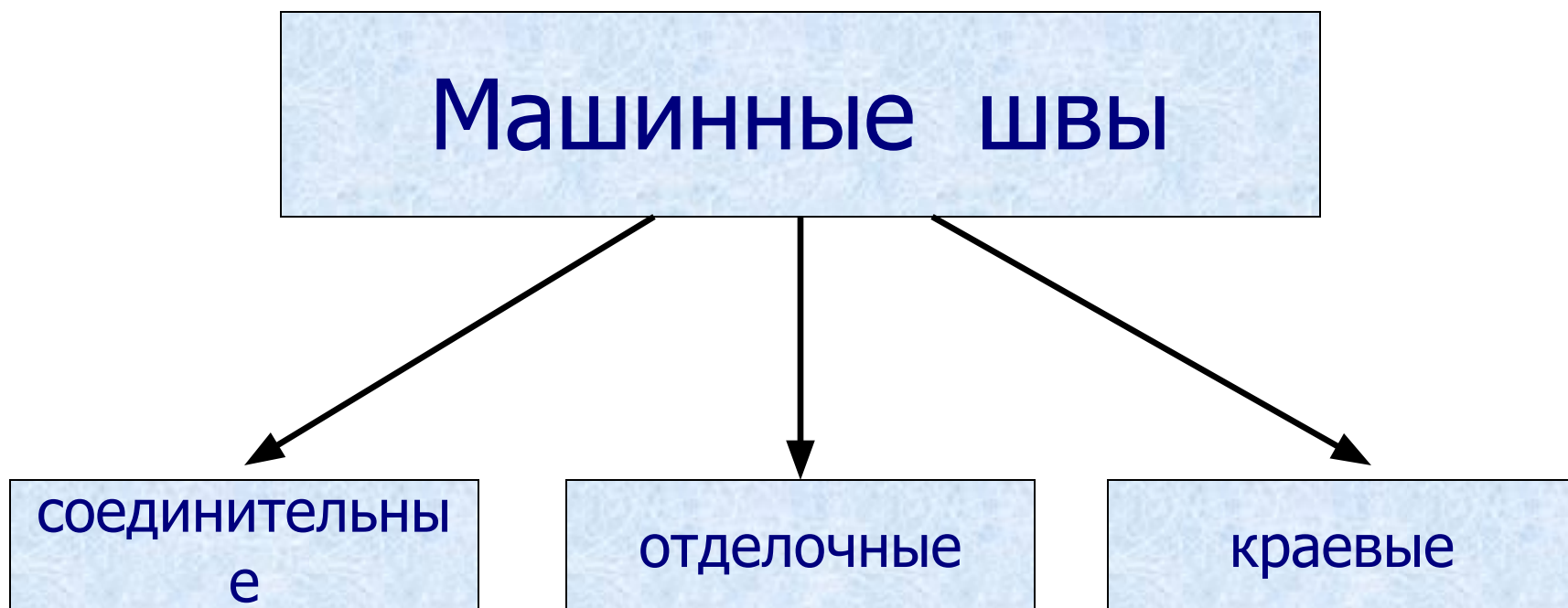


Петельный

МАШИННЫЕ ШВЫ



Классификация машинных ШВОВ



Технологические операции при выполнении машинных швов

- 1. ручные
- 2. машинные
- 3. влажно-тепловые

Терминология ручных и машинных работ

Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
<div data-bbox="46 999 595 1268" style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">сметывание</div>	Соединение двух деталей равных по величине	<div data-bbox="1333 999 1885 1268" style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">стачивание</div>

Терминология ручных и машинных работ

Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
заметывание	Закрепление подогнутого края	застрачивание

Терминология ручных и машинных работ

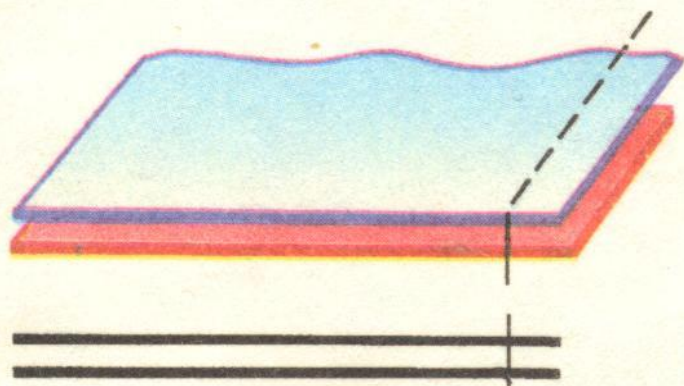
Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
приметывание	соединение деталей разных по величине	притачивание

Терминология ручных и машинных работ

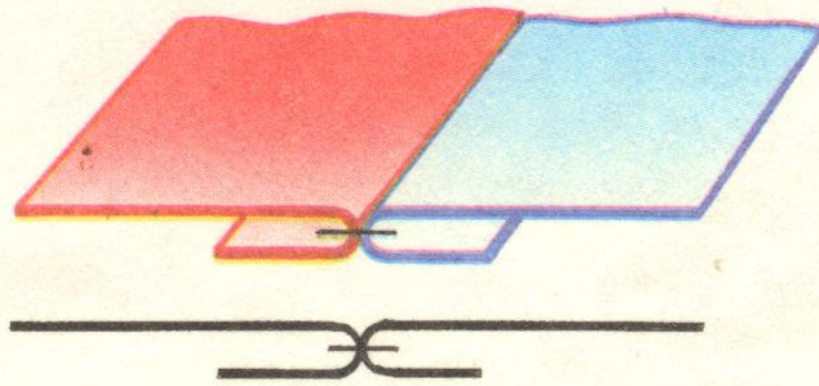
Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
наметывание	соединение деталей наложенных друг на друга	настрачивание

Графические и условные изображения машинных швов

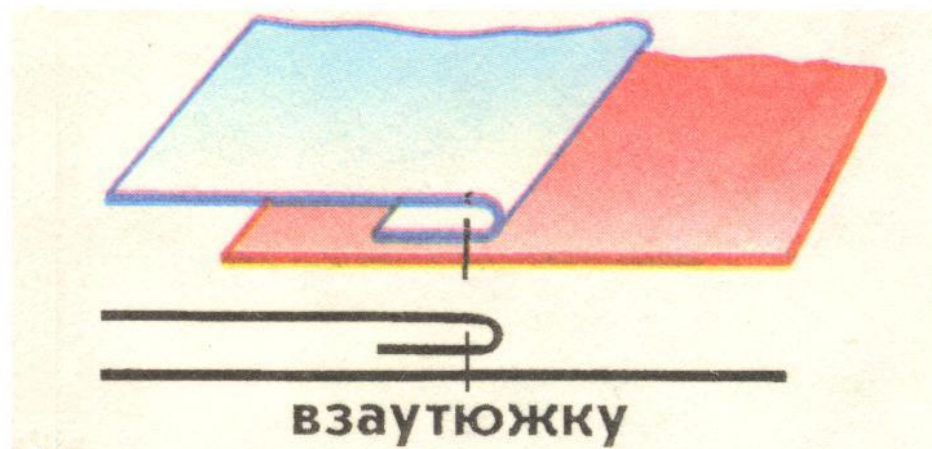
Стачные



одинарная строчка



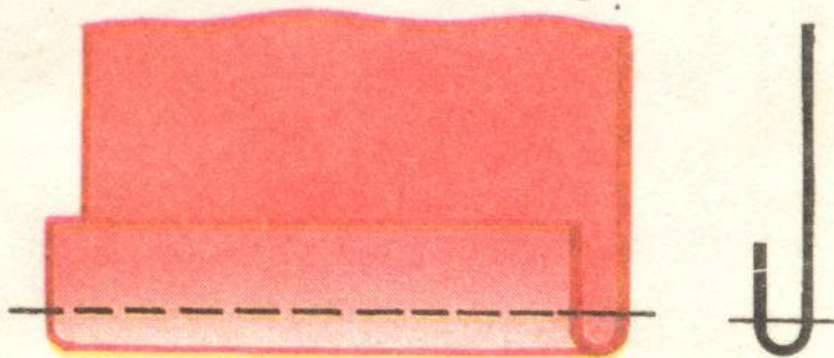
вразутюжку



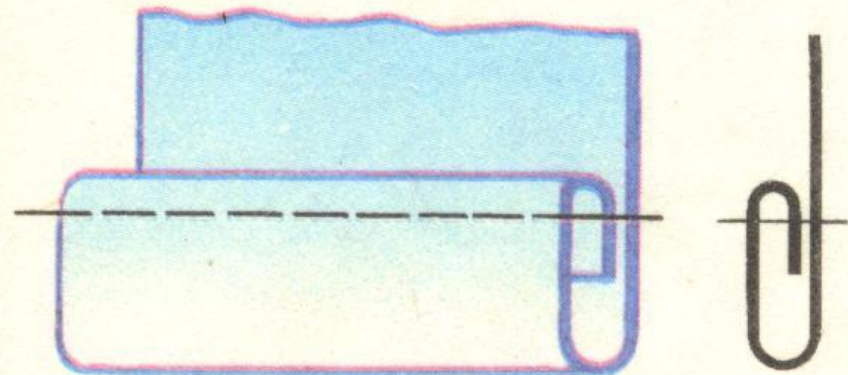
взаутюжку

Графические и условные изображения машинных швов

Вподгибку

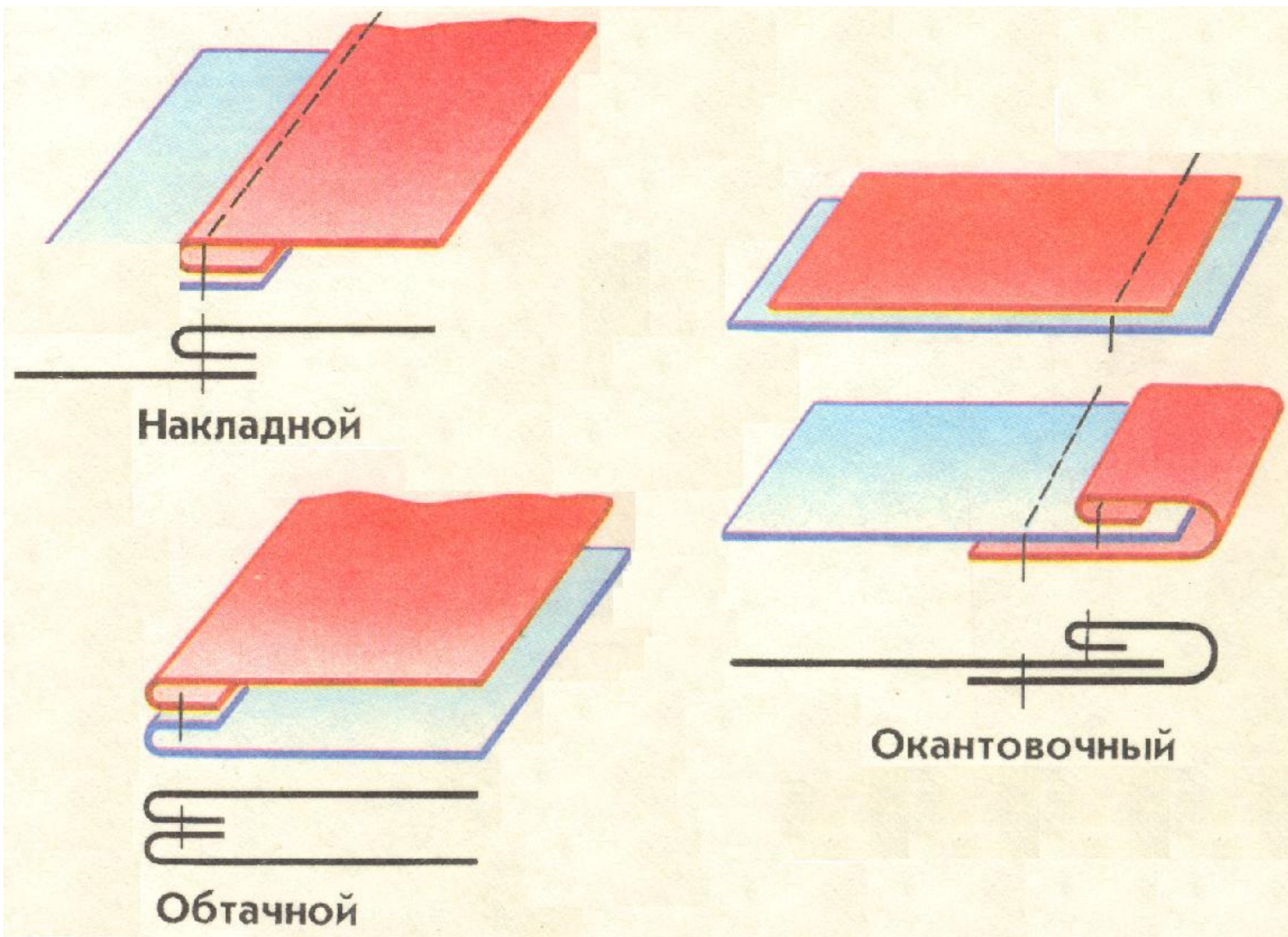


с открытым срезом



с закрытым срезом

Графические и условные изображения машинных швов





Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
<div data-bbox="63 886 788 1158" style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content;">разутюживание</div>	раскладывание припусков шва на две стороны

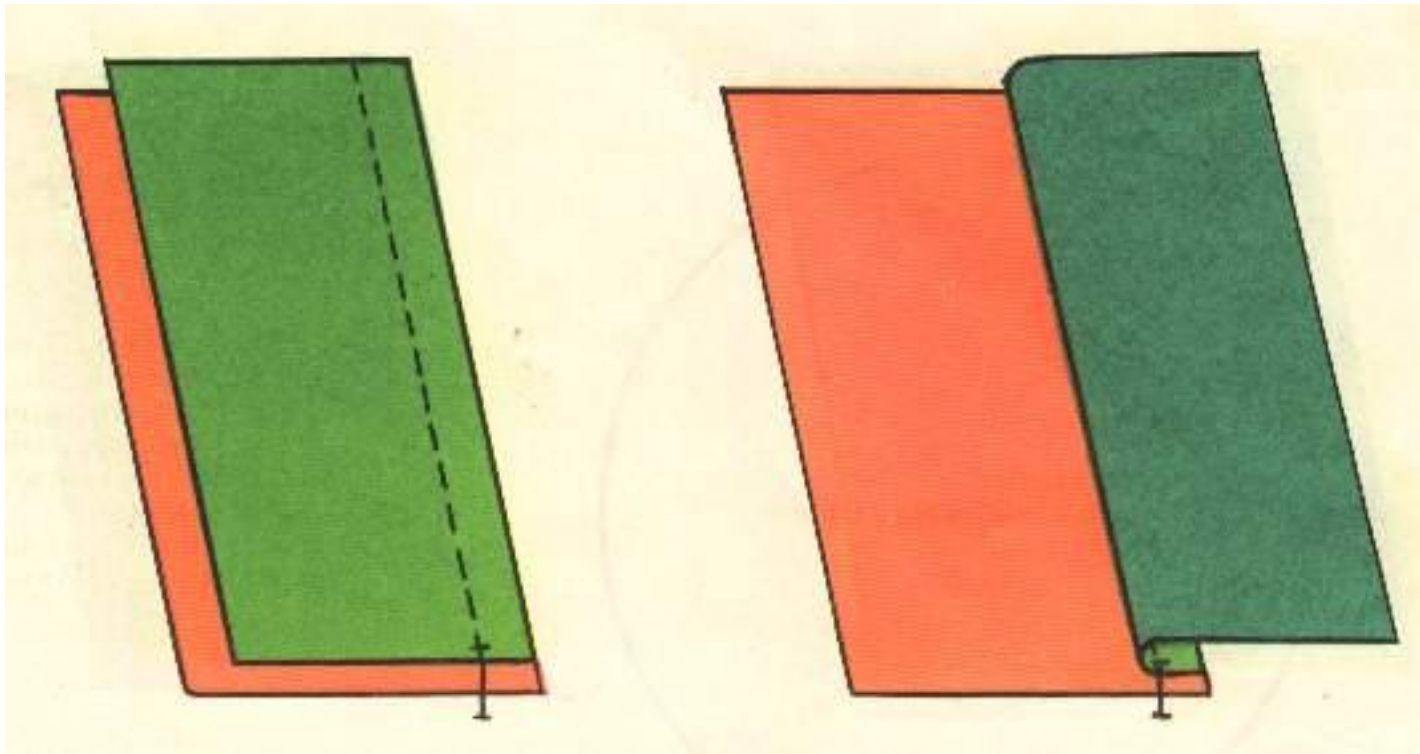
Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
<div data-bbox="63 886 788 1158" style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: auto;">заутюживание</div>	закрепление припусков шва на одну сторону

Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
<div data-bbox="63 886 788 1158" style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content;">приутюживание</div>	уменьшение толщины шва

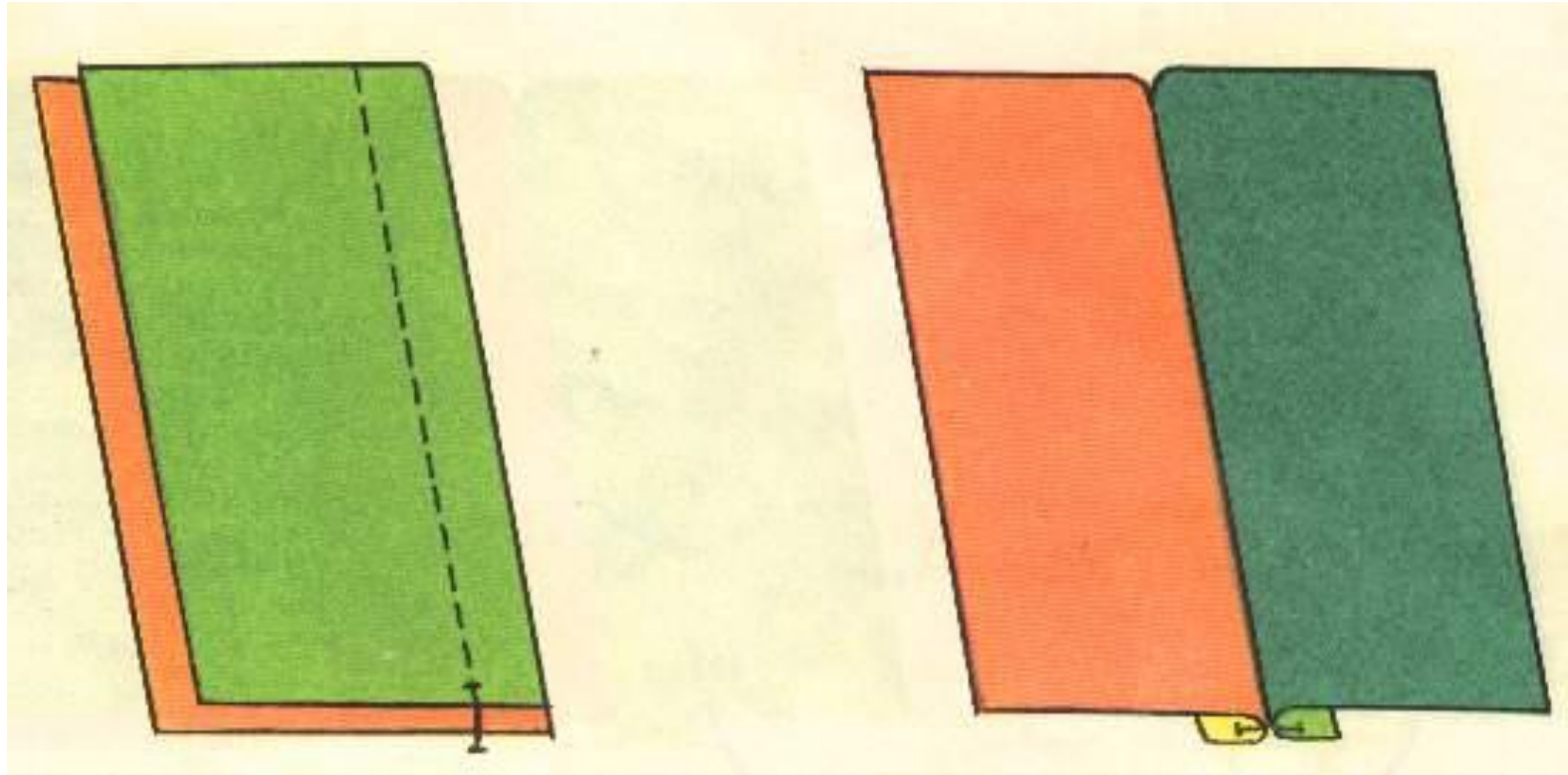
Стачной шов взаутюжку



Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сметать и стачать. Ширина шва 20 мм

Припуски на шов заложить на одну сторону и заутюжить

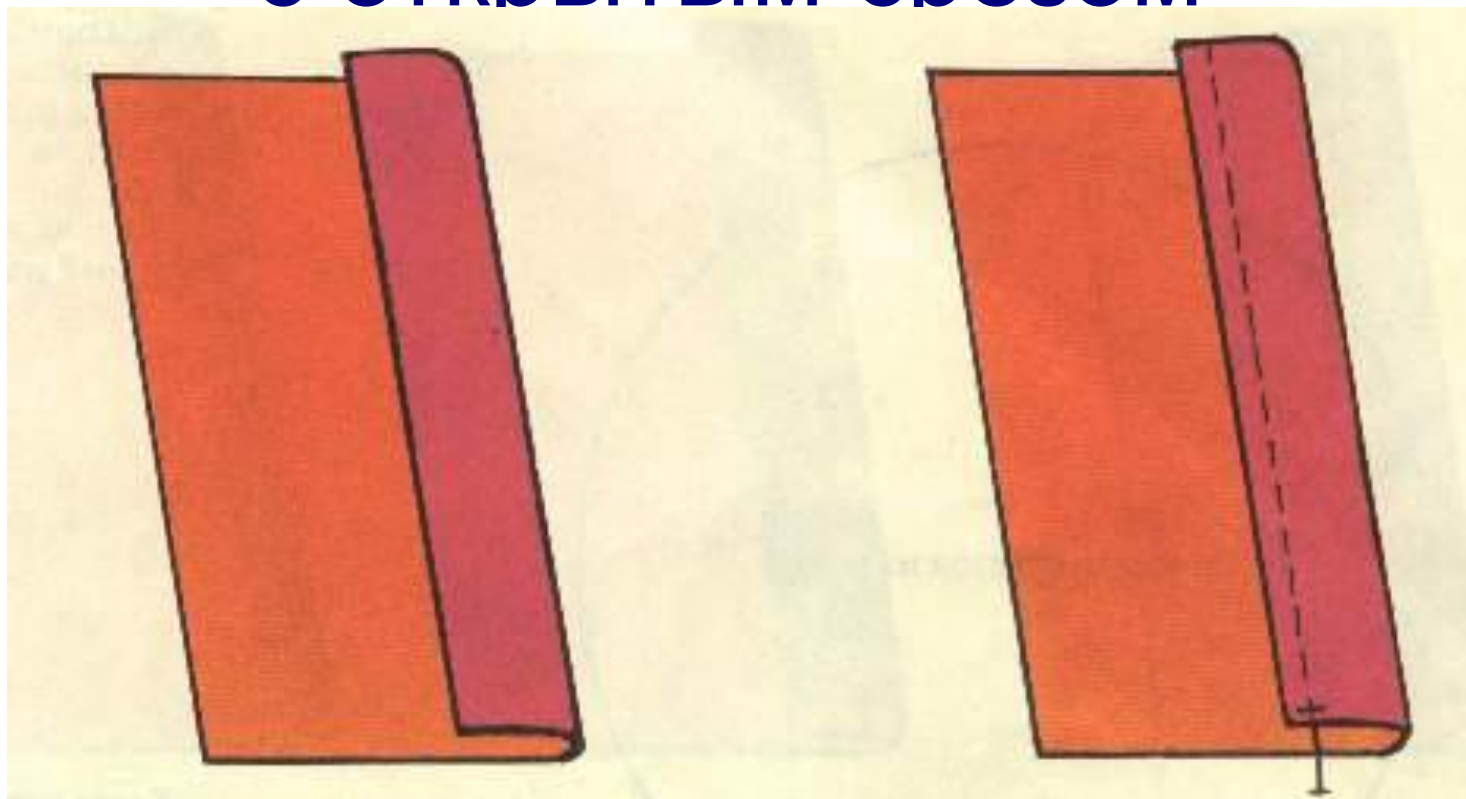
Стачной шов вразутюжку



Сложить детали лицевыми
сторонами внутрь,
уравнять срезы,
сметать и стачать.
Ширина шва 20 мм

Припуски на шов
разложить и разутюжить

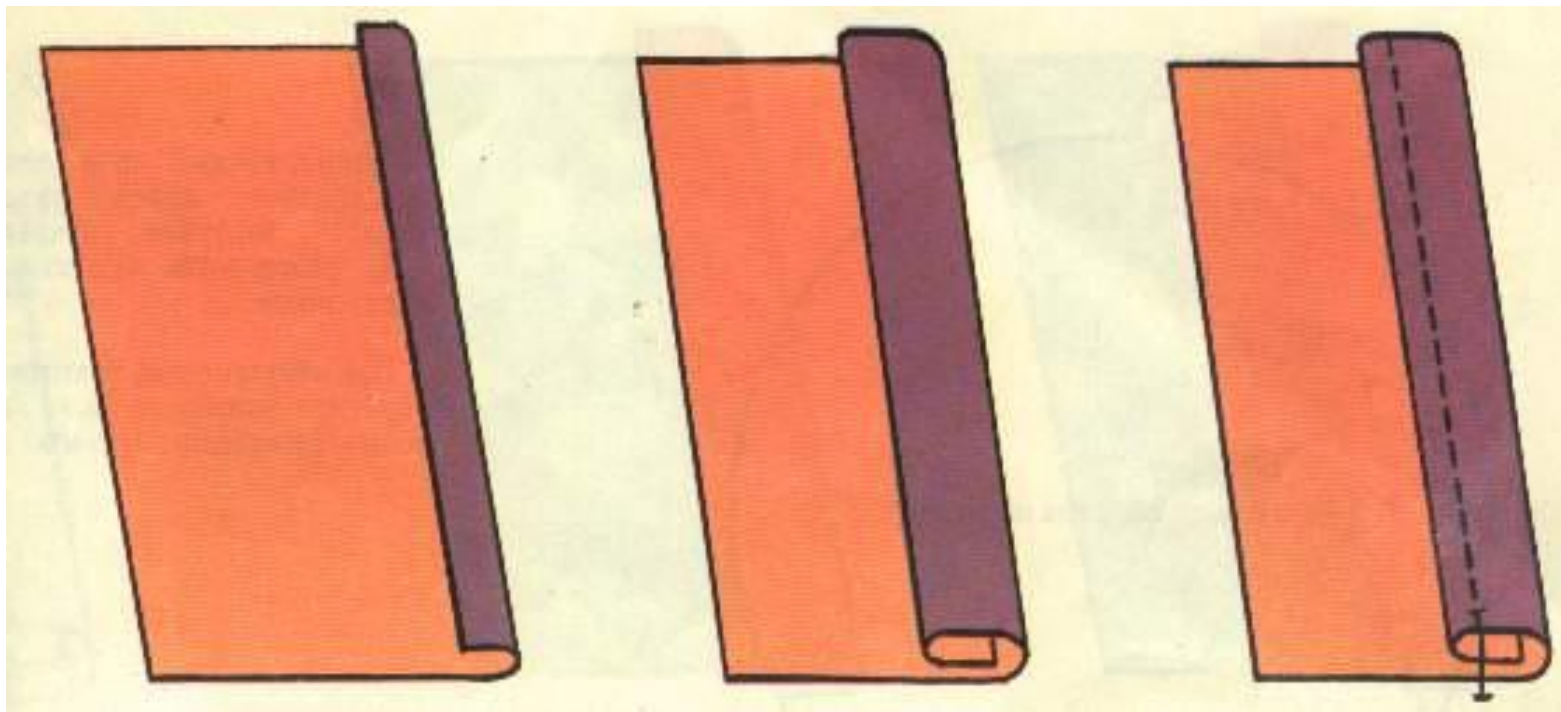
Шов вподгибку С ОТКРЫТЫМ СРЕЗОМ



Подогнуть срез
на 7 мм и заутюжить.

Застрочить на расстоянии
1-2 мм от подогнутого
среза. Шов приутюжить.

Шов вподгибку с закрытым срезом



Подогнуть срез
на 7 мм и заутюжить.

Подогнуть
второй
раз на 20 мм,
заутюжить или
заметать

Застрочить на
расстоянии 1-2 мм
от первого подгиба.
Шов приутюжить.

Литература

- Кожина О. А. Технология изготовления машинных швов. Учебное пособие. М. : “Авто-Марьино”, 1991.
- Технология. Обслуживающий труд. 5 класс/ Под ред. В. Д. Симоненко.-М.:”Вентана-Граф”,2009.