

ТЕМА УРОКА
«ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ПРОСТЫНИ»

Мастер п/о Е.А. Буланая

2013 г.

ЦЕЛИ УРОКА:

- Научиться обработке простыни с соблюдением технических условий и технологической последовательности.
- Закрепить навыки в выполнении соединительных и краевых швов.
- Воспитание аккуратности и внимательности.

ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Бязь отбеленная арт. 262

Нитки белые № 40-50

Иглы № 100

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ

Универсальная швейная машина
челночного стежка;

Утюг;

Пульверизатор;

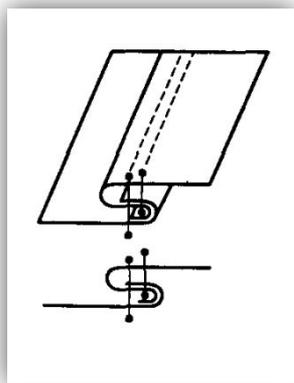
Ножницы для обрезания ниток;

Линейка;

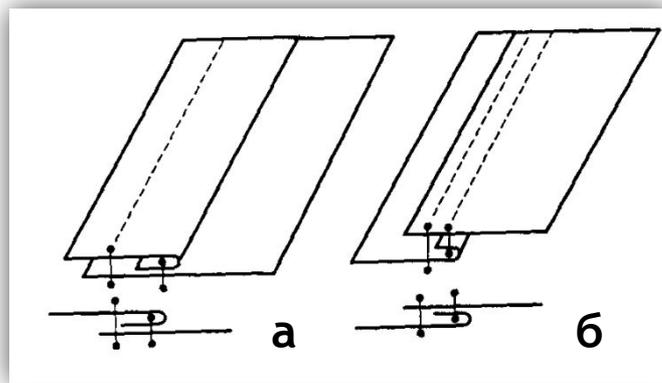
Рулетка металлическая

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ШВЫ

ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ЧАСТЕЙ
ПРОСТЫНИ

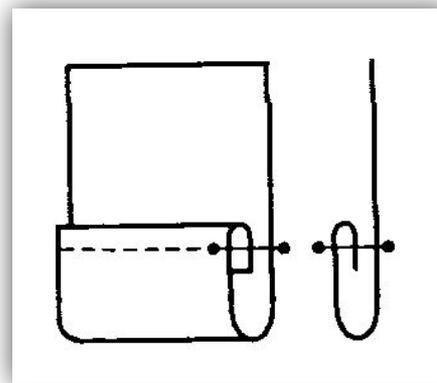


Запошивочный
шов



Настрочной шов с одним
закрытым срезом
а - вид с лицевой стороны;
б- вид с изнанки

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
КРАЁВ



Шов вподгибку с
закрытым срезом

ТРЕБОВАНИЯ К ШВАМ

Частота стежков 4-5 стежка в 1 см
строчки

Ширина запошивочного шва 0,5-0,7 см

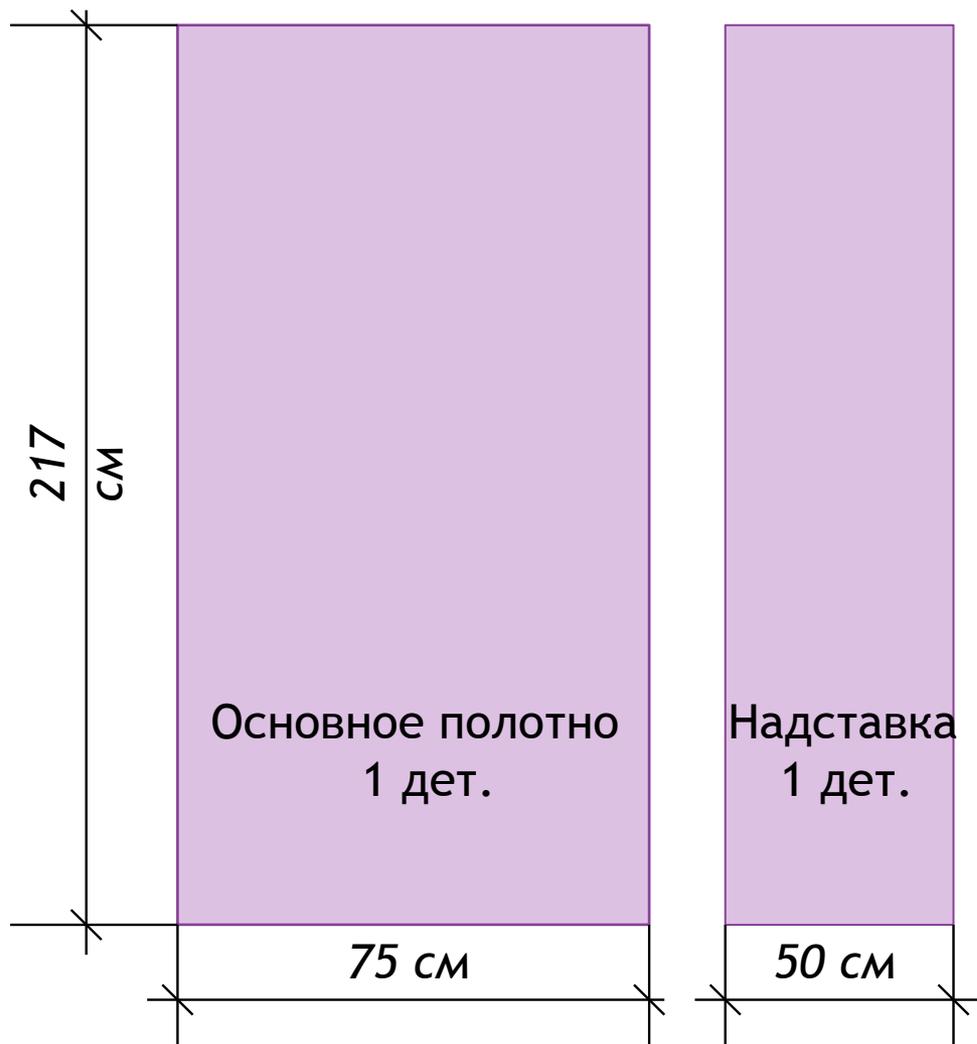
Ширина настрочного шва 0,5-0,7 см

Ширина шва вподгибку 0,7-1,0 см

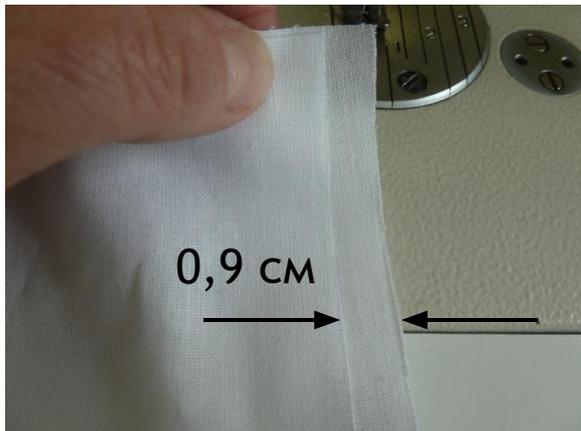
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ

1. Проверка края
2. Соединение частей простыни
3. Обработка боковых срезов простыни
4. Обработка торцевых сторон простыни
5. Чистка готового изделия
6. Проверка качества
7. Окончательная влажно-тепловая обработка
8. Упаковка

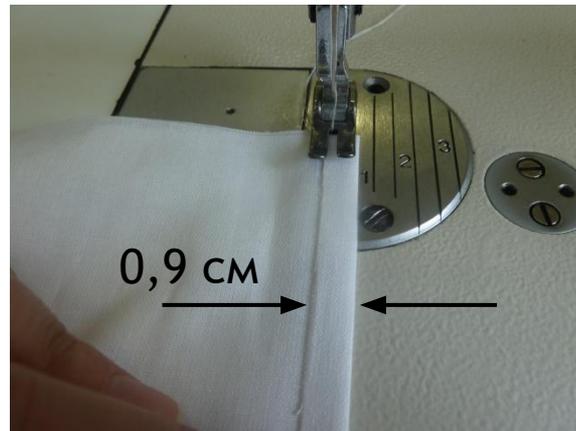
ДЕТАЛИ КРОЯ



СОЕДИНЕНИЕ ЧАСТЕЙ ПРОСТЫНИ



Складывание частей

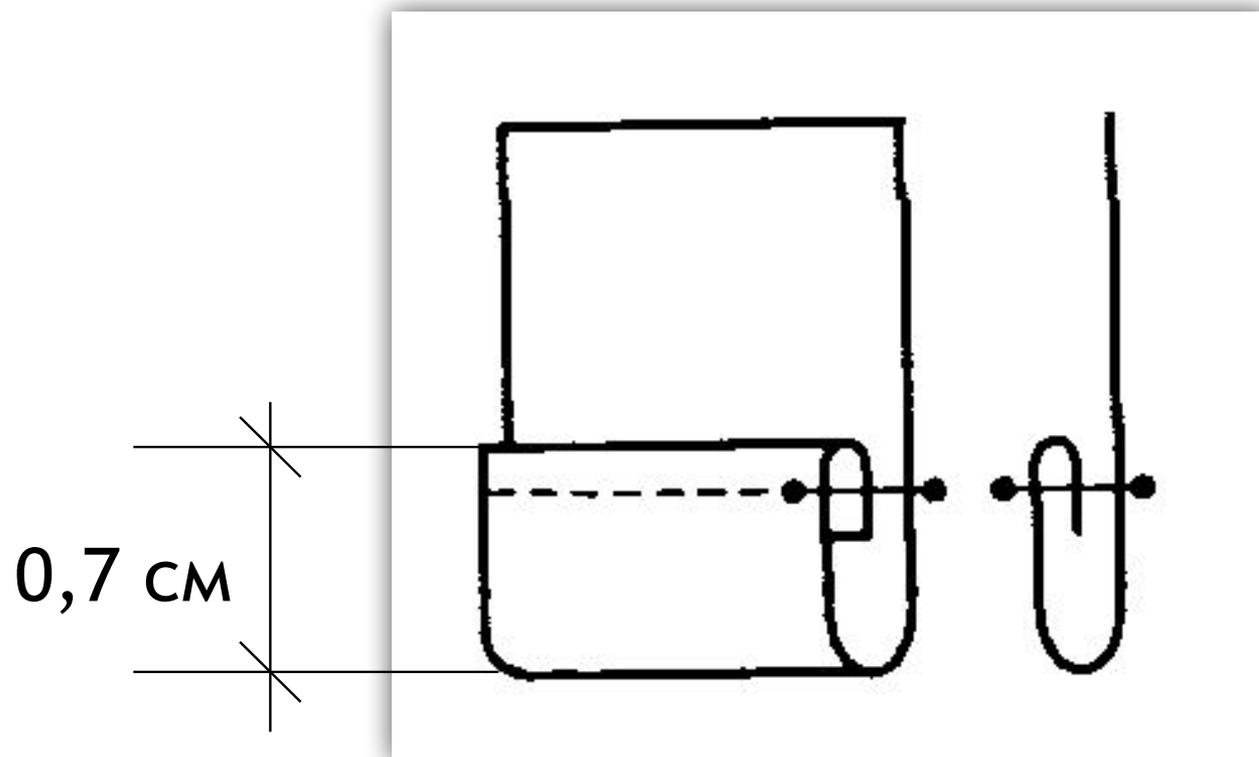


Выполнение первой
строчки
запошивочного шва



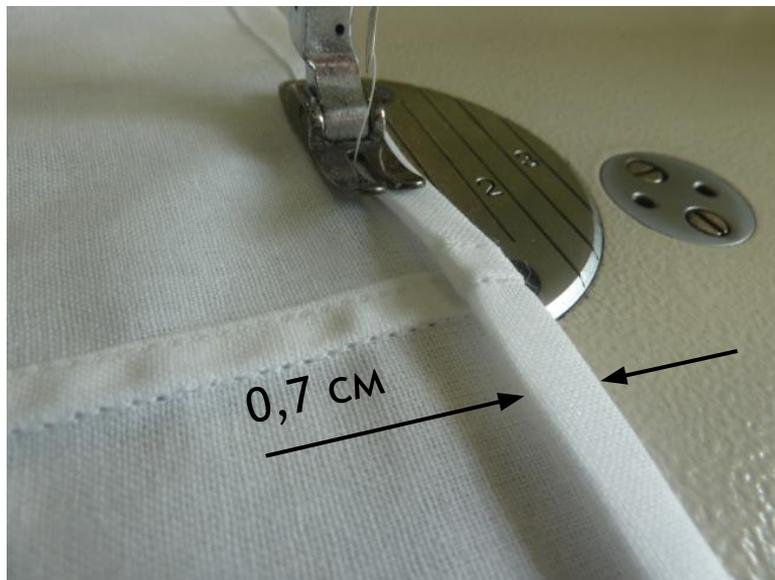
Выполнение второй
строчки
запошивочного шва

ОБРАБОТКА БОКОВЫХ СРЕЗОВ



Допускается боковые стороны простыни не обрабатывать, если ткань имеет чистую кромку

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ СРЕЗОВ



Закрепление торгового ярлыка

ЧИСТКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ

Очистить простынь с лицевой и изнаночной стороны от производственного мусора, обрезать нитки в концах строчек.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ВТО

С изнаночной стороны простыни приутюжить швы соединения частей и обработанные края



ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА

Внешним осмотром проверить :

качество швов;

маркировку;

отсутствие пороков ткани

Измерительным способом проверить :

соответствие ширины швов

техническим требованиям;

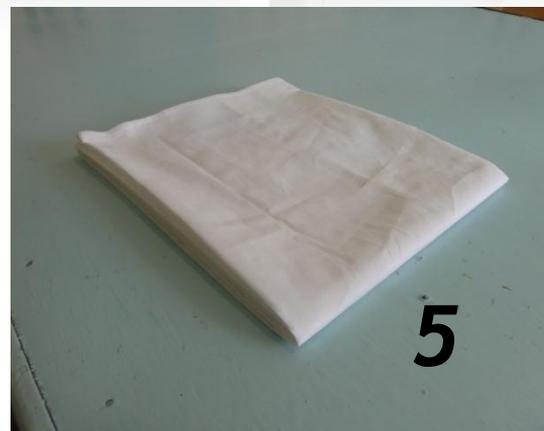
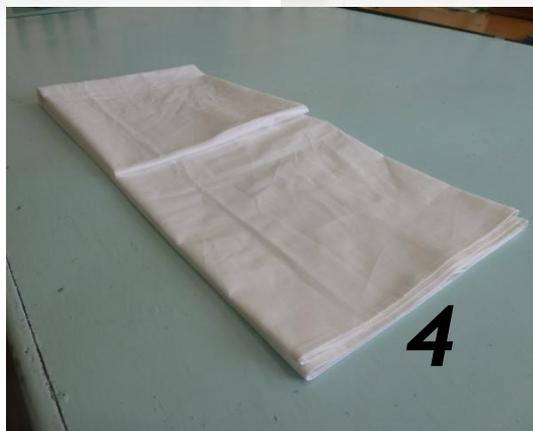
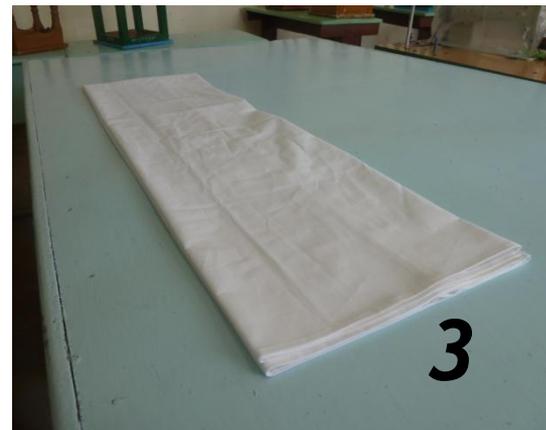
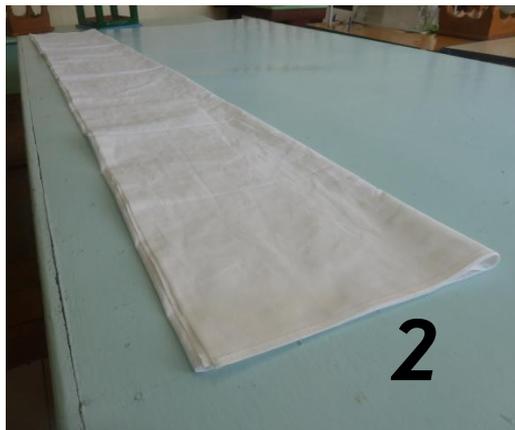
размеры готового изделия

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ИЗМЕРЕНИЙ

Наименование и значение основного измерения	Предельное отклонение, см
Длина простыни свыше 151 см	+ 3,0; - 4,0
Ширина простыни до 120 см включительно	+ 1,5; -3,0

Для простыни размером 214x120 допускается
длина от 200 до 217 см
ширина от 117 до 121,5 см

СКЛАДЫВАНИЕ ГОТОВОЙ ПРОСТЫНИ



УПАКОВКА



Простыни сложить в пачку
по 10 штук



Перевязать пачку
крестообразно шпагатом

Связанная пачка заворачивается в бумагу в 1,5-2,5 оборота. Торцевые стороны складываются конвертным способом, пачка перевязывается шпагатом или клейкой лентой. На одну из торцевых сторон приклеивается упаковочный ярлык, на другую - штамп упаковщика.

ПРОВЕРОЧНЫЕ ВОПРОСЫ

1. В какой последовательности обрабатывается простынь?
2. Какими швами можно соединить части простыни?
3. Назовите требования к запошивочному шву.
4. Какие виды дефектов возможны в шве вподгибку с закрытым срезом?
5. Где крепится торговый ярлык?
6. Сколько простыней укладывается в пачку?

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ

