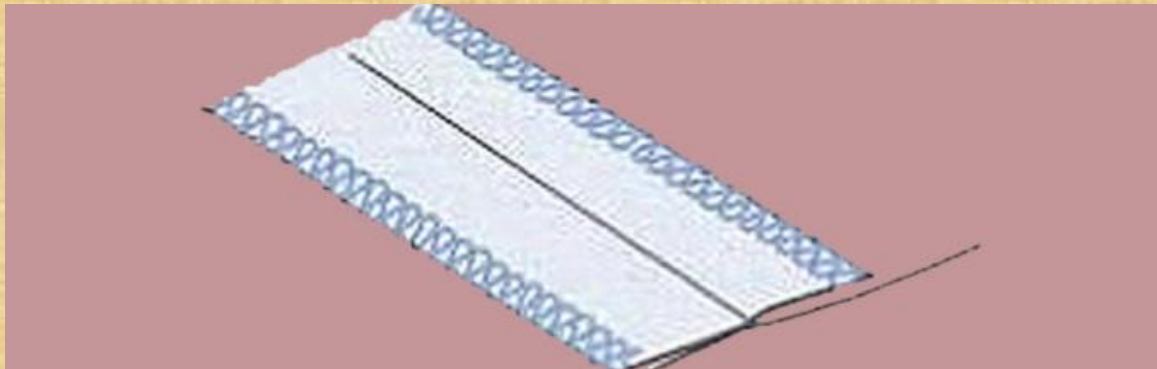
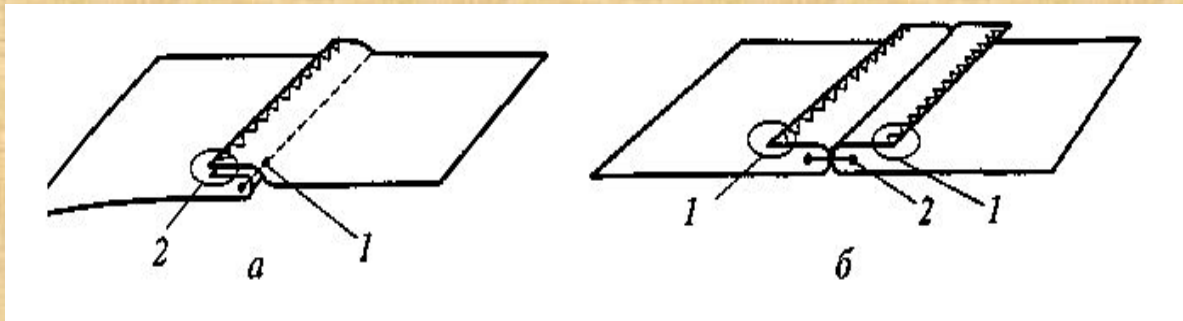


Обработка боковых и нижнего срезов изделия.



Обработка боковых срезов изделия



- Стачать детали
- Обработать срезы ткани швом зиг-заг или обметать на оверлоке
- Заутюжить в одну сторону (рис. а)
- Разутюжить в две стороны (рис.б)

Шов вподгибку с открытым срезом

Шов вподгибку с открытым срезом применяют для застрачивания краев обтачек, боковых срезов, среза низа изделия и т. д. (*край ткани должен быть обработан швом зиг-заг, или на оберлоке*)

- При выполнении шва срез детали подгибают на изнанку на 7-10 мм и застрачивают на расстоянии 1-2 мм от сгиба

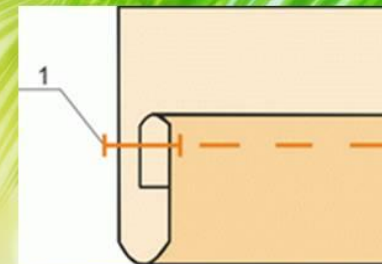


Шов вподгибку с закрытым срезом

- Обрабатываемый срез детали перегнуть на изнанку на 7 – 10мм, заутюжить
- Подогнуть край детали второй раз на величину припуска, предусмотренного моделью (величина припуска 30мм) и проложить машинную строчку на 1-2мм от сгиба, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм

Способы обработки нижнего среза изделия

Швом вподгибку с закрытым срезом



Заколоть



Заметать

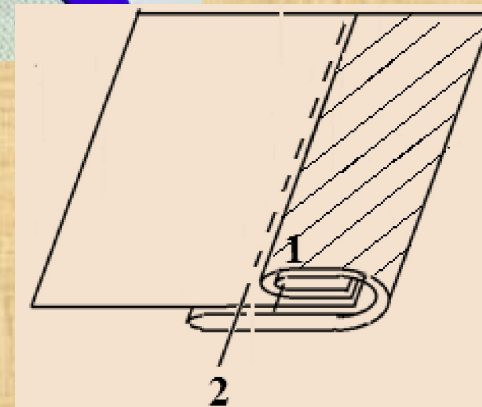


Застрочить

Окантовочный шов

Окантовочный шов с закрытыми срезами применяют для обработки пройм, горловины, низа изделия

- Выкроить полосу из отделочной ткани ширина полосы 40 - 50мм, нить основы проходит в косом направлении, длина равна длине срезу обрабатываемой детали, или используем готовую косую бейку.
- Наложить полосу на основную деталь, совмещая лицевые стороны, уравнивая срезы и притачать шириной шва 3-5мм, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



Соблюдение правил техники безопасности (повторение)

при выполнении машинных работ

- **убрать волосы под косынку**
- **перед работой убрать с платформы машины все посторонние предметы**
- **следить за рабочей позой и положением рук: не наклоняться к движущимся и вращающимся частям машины, не подводить руки к игле**
- **не разговаривать во время работы**
- **чистку и смазку машины, а также замену иглы производить только при выключенной машине**

Секреты ровной строчки

- Подбирать соответствующие № иглы и ниток для конкретной ткани.
- Проверять правильность заправки верхней и нижней ниток.
- Перед выполнением швов, попробовать на кусочке этой же ткани проложить строчку.
- Делать закрепки в начале и конце строчки.
- Для того чтобы строчка была ровной, при шитье лапку вести параллельно краю ткани, или использовать встроенную линейку.
- На сложных, фигурных участках, уменьшать скорость шитья, можно заранее наметить тонкую линию (толщина меловой линии 1 мм), по которой прокладывать строчку.
- Когда нужно повернуть деталь (при повороте строчки), поднимать лапку при опущенной в ткань игле.

Обработка низа изделия (распечатать , вклеить в тетрадь)

- Срезы стачного шва можно обработать:
 - а – ручными стежками;
 - б – зигзагообразной строчкой;
 - в – на краеобметочной машине (оверлоке);
 - г – швом вподгибку с открытым срезом;
 - д – тесьмой;
 - е – окантовочным швом.

