



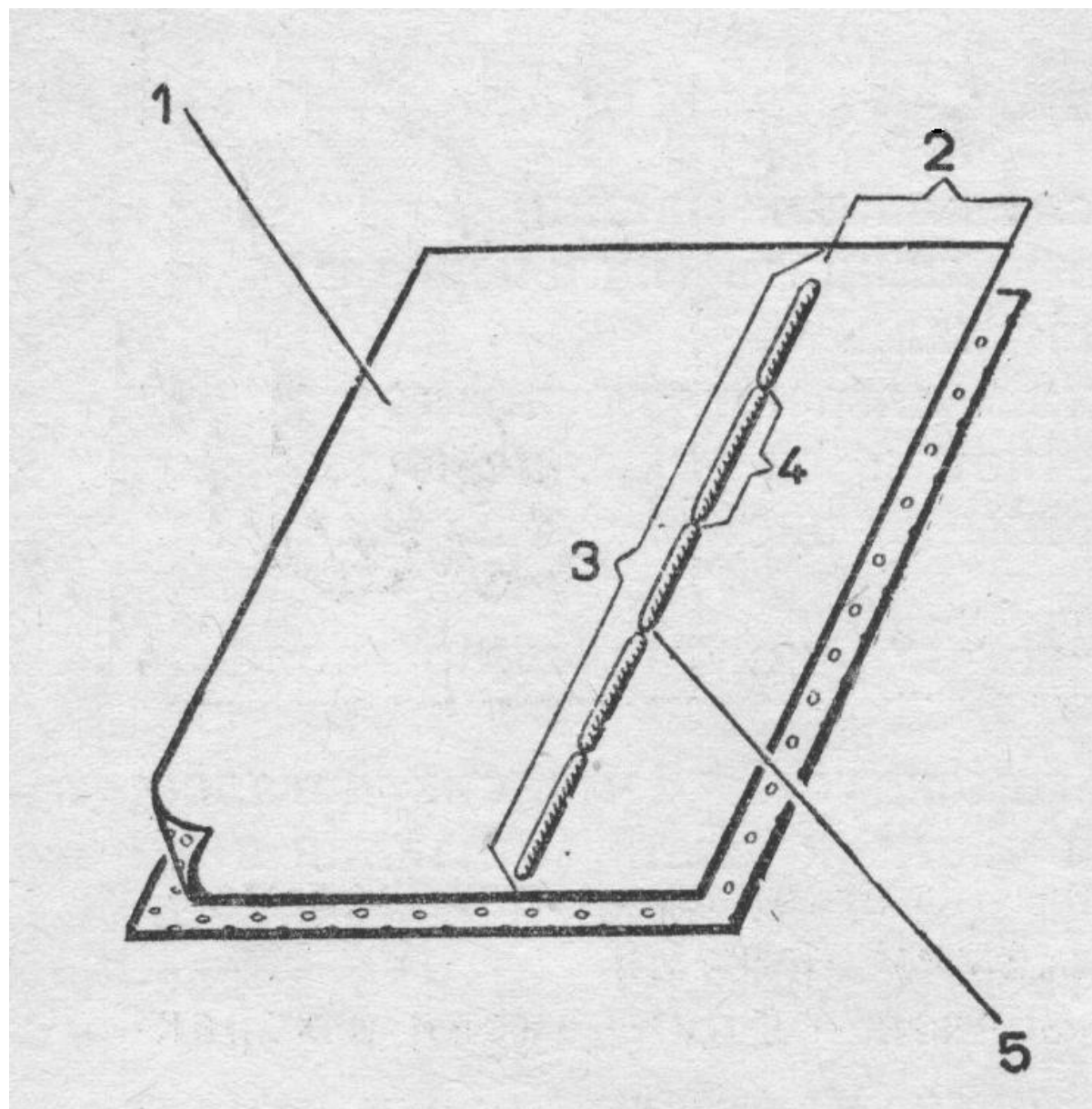
Петрунина Елена Константиновна
учитель технологии
МОУ СОШ № 85 с углубленным
изучением отдельных предметов
г. Нижний Новгород

Технология швейных работ



Ручные и машинные операции 5 класс

Шов
Стежок
Длина стежка
Строчка
Ширина шва



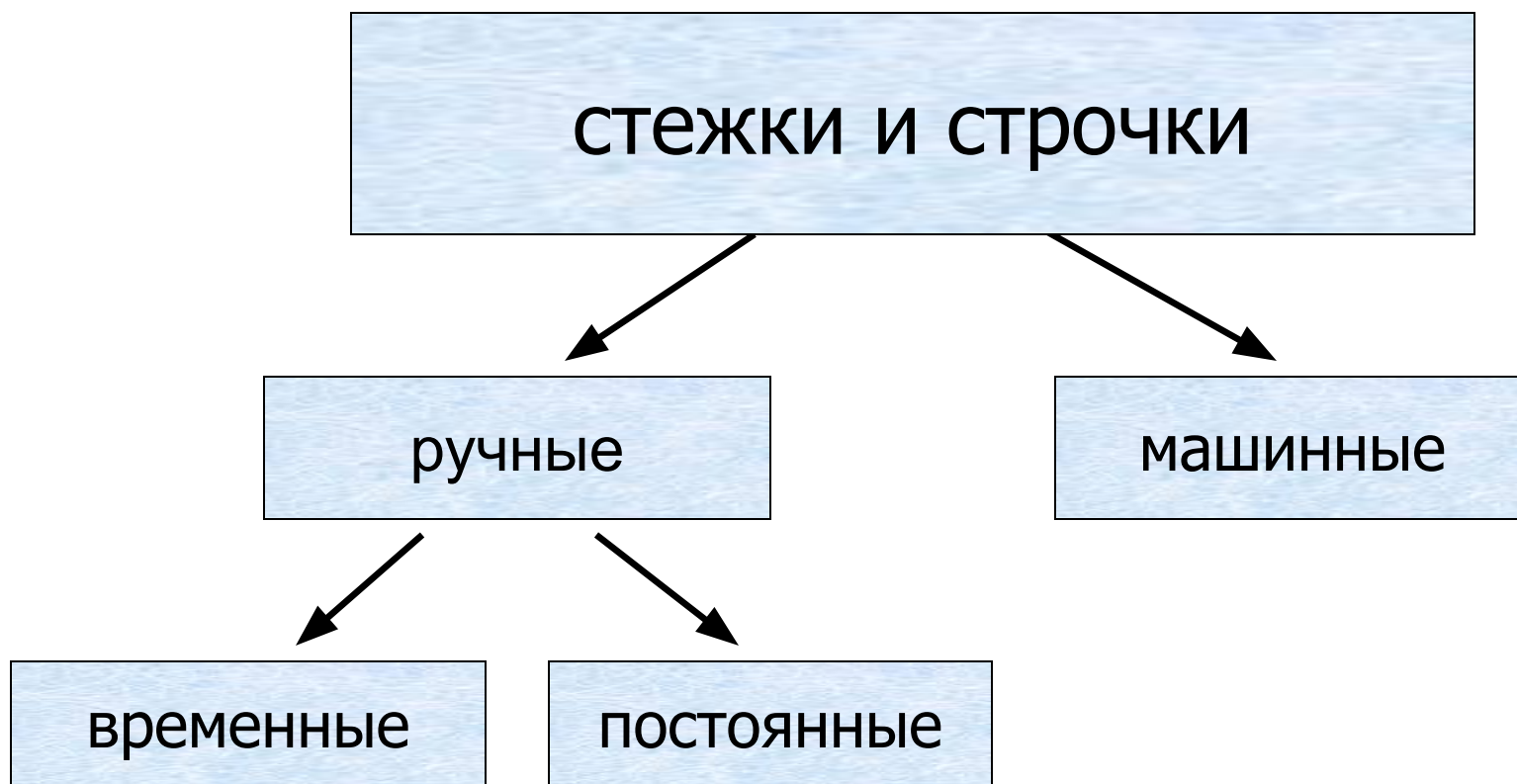


Классификация стежков и строчек

1 По способу выполнения

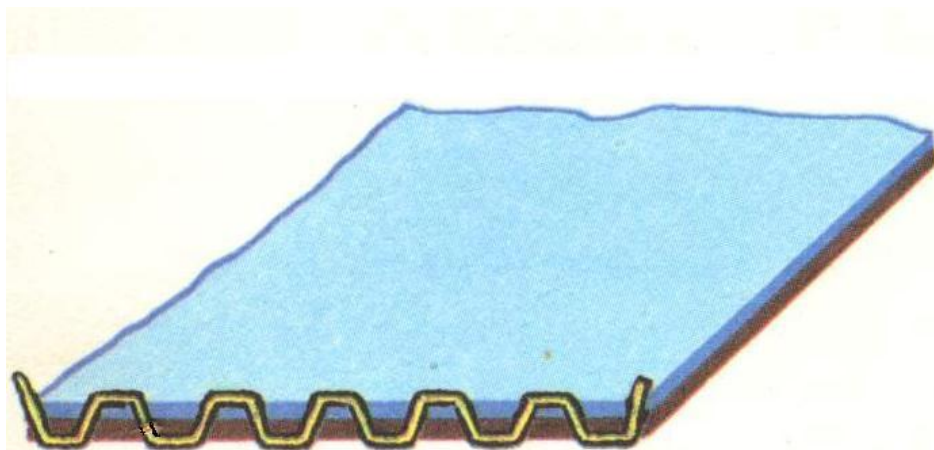
2 По назначению

Классификация стежков и строчек

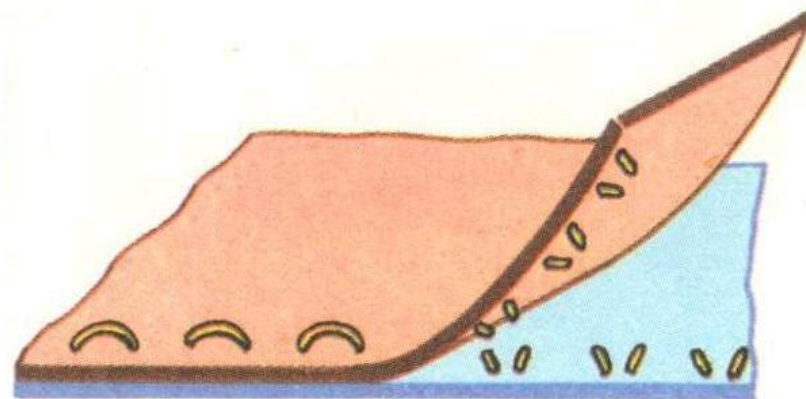


Ручные стежки

прямые

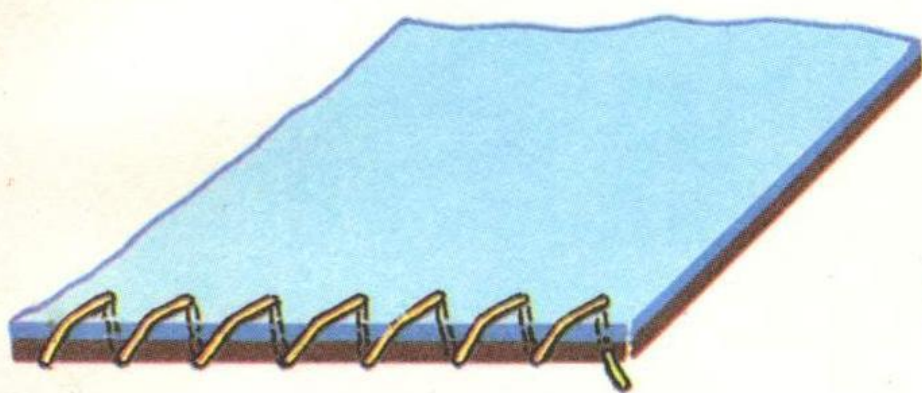


сметочный

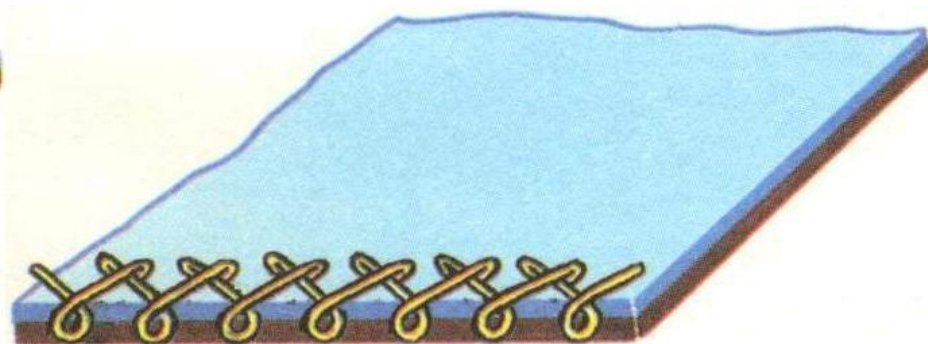


копировальный

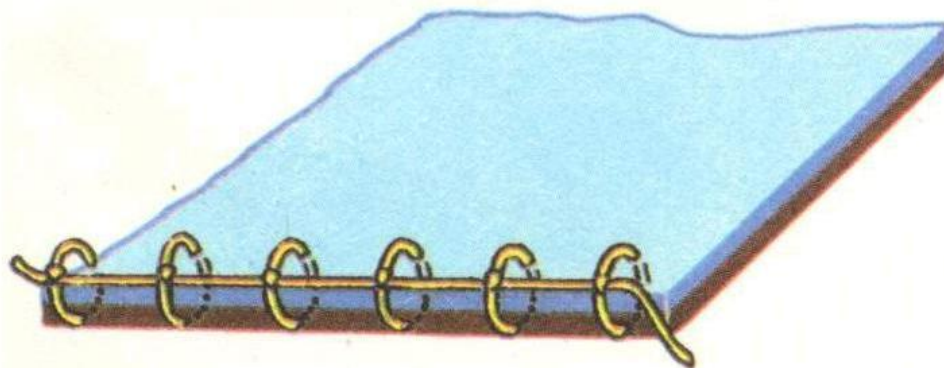
Ручные стежки



Косой

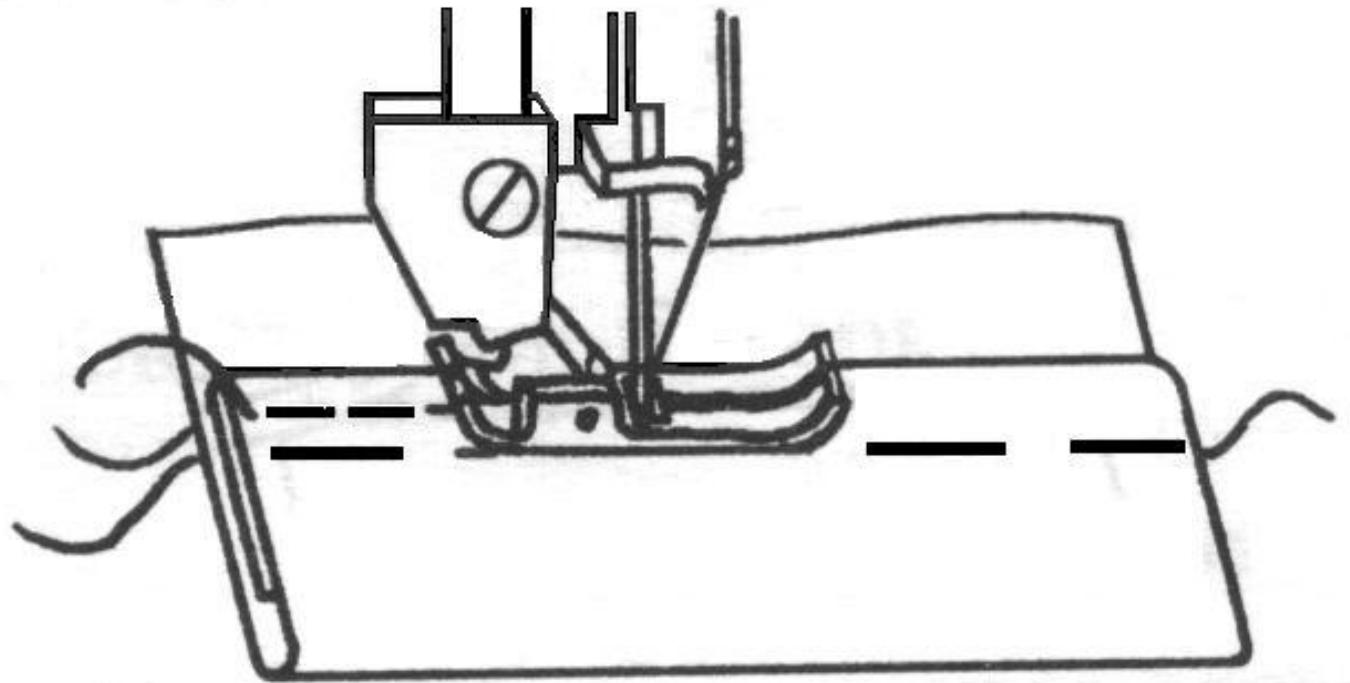


Крестообразный

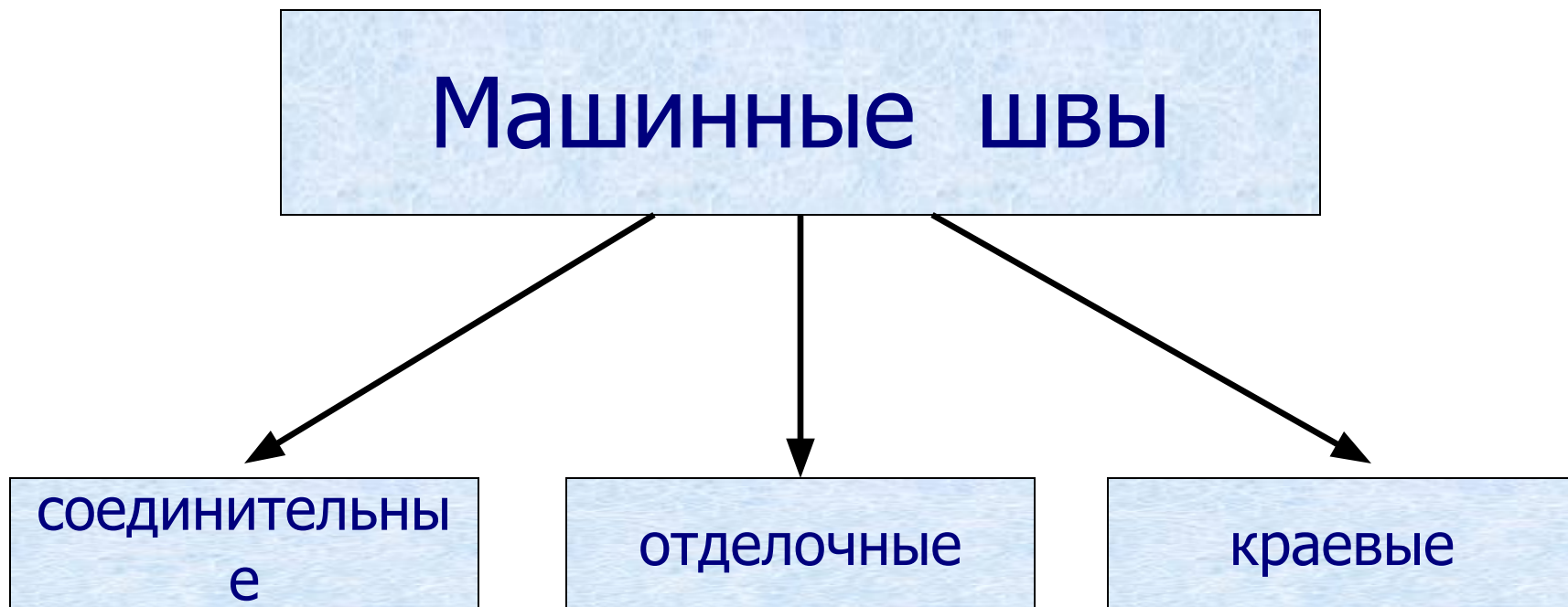


Петельный

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
сметывание	Соединение двух деталей равных по величине	стачивание

Терминология ручных и машинных работ

Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
заметывани е	Закрепление подогнутого края	застрачивани е

Терминология ручных и машинных работ

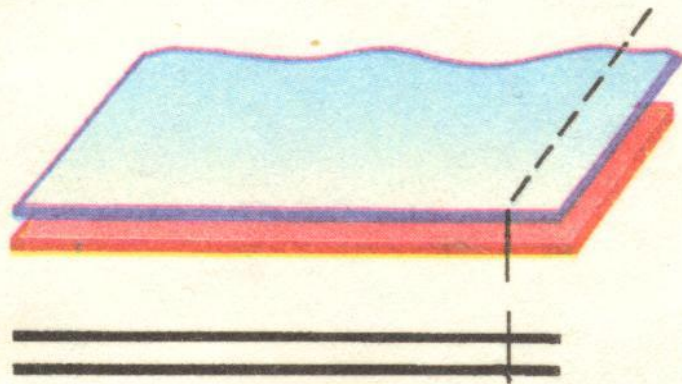
Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
приметывание	соединение деталей разных по величине	притачивание

Терминология ручных и машинных работ

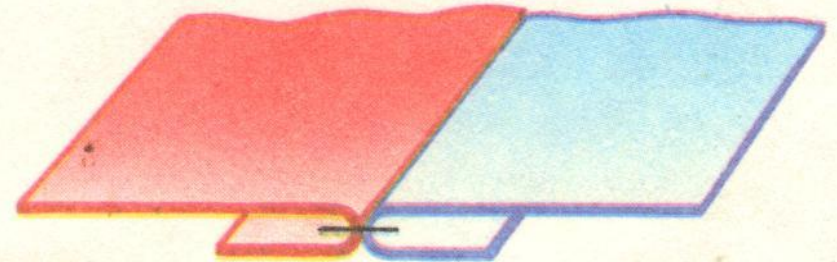
Ручные операции	Характер выполнения	Машинные операции
наметывани е	соединение деталей наложенных друг на друга	настрачивани е

Графические и условные изображения машинных швов

Стачные



одинарная строчка



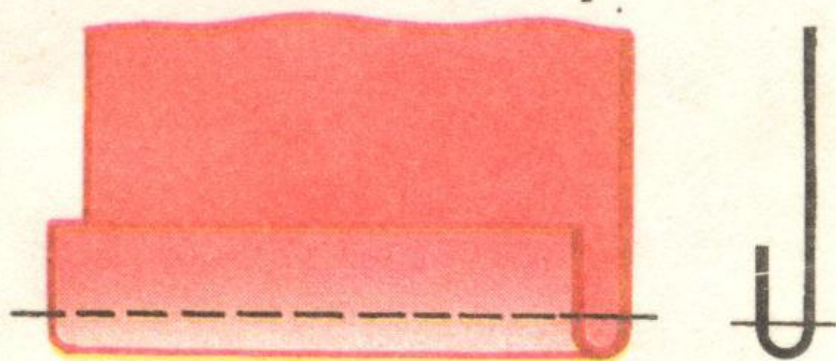
вразутюжку



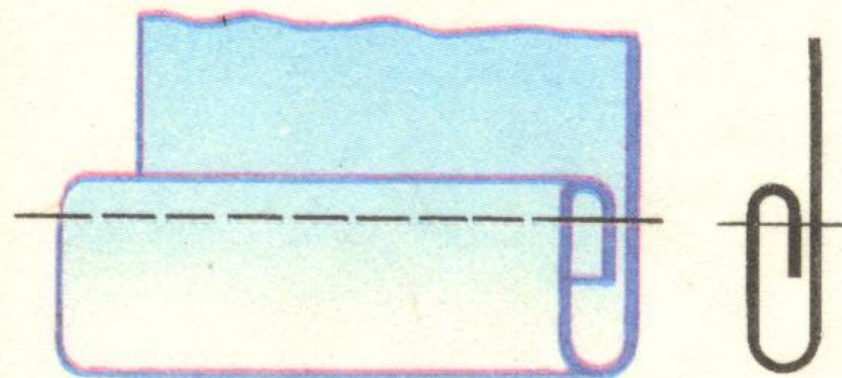
взаутюжку

Графические и условные изображения машинных швов

Вподгибку

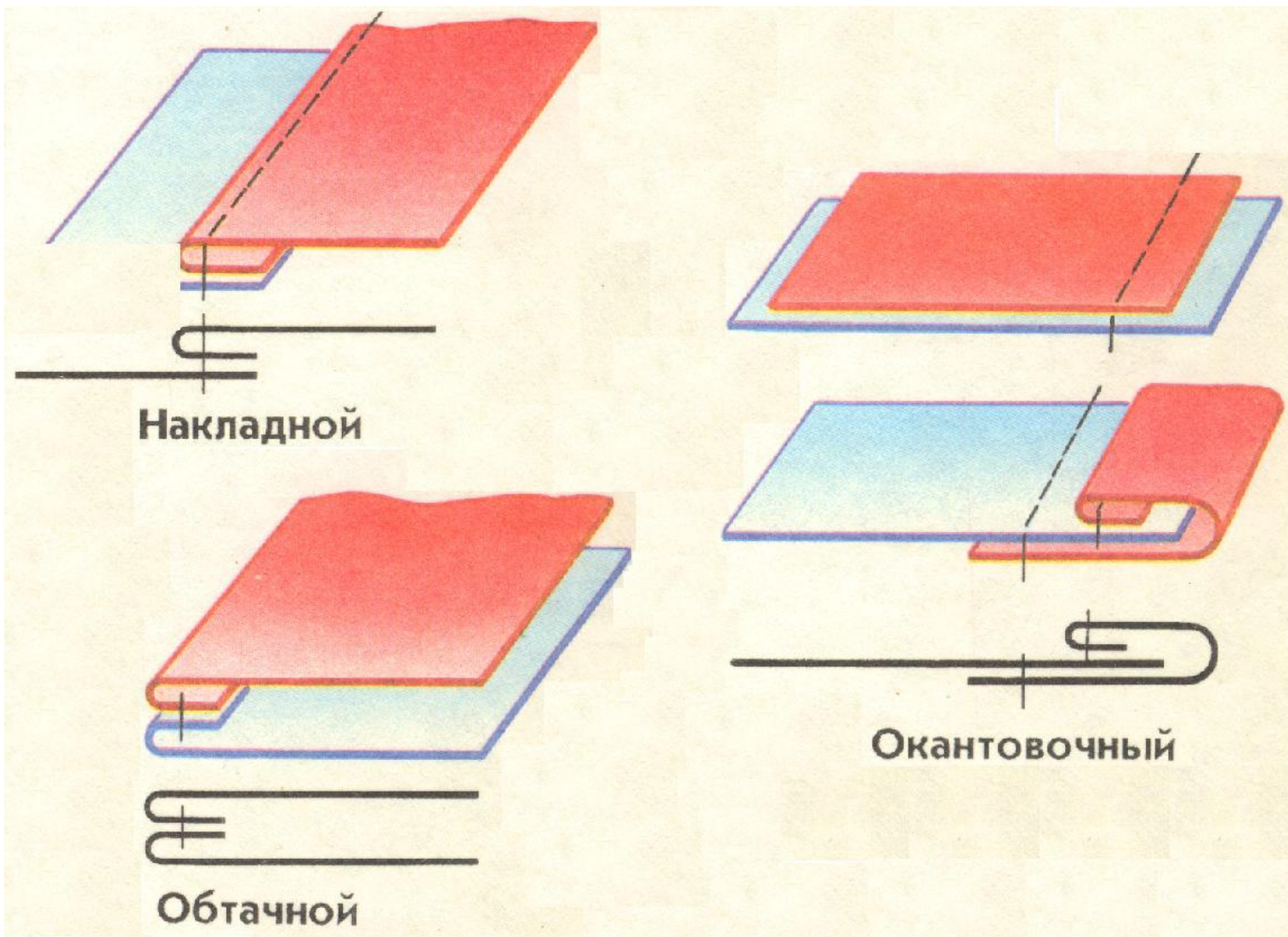


с открытым срезом



с закрытым срезом

Графические и условные изображения машинных швов





Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
разутюживание	раскладывание припусков шва на две стороны

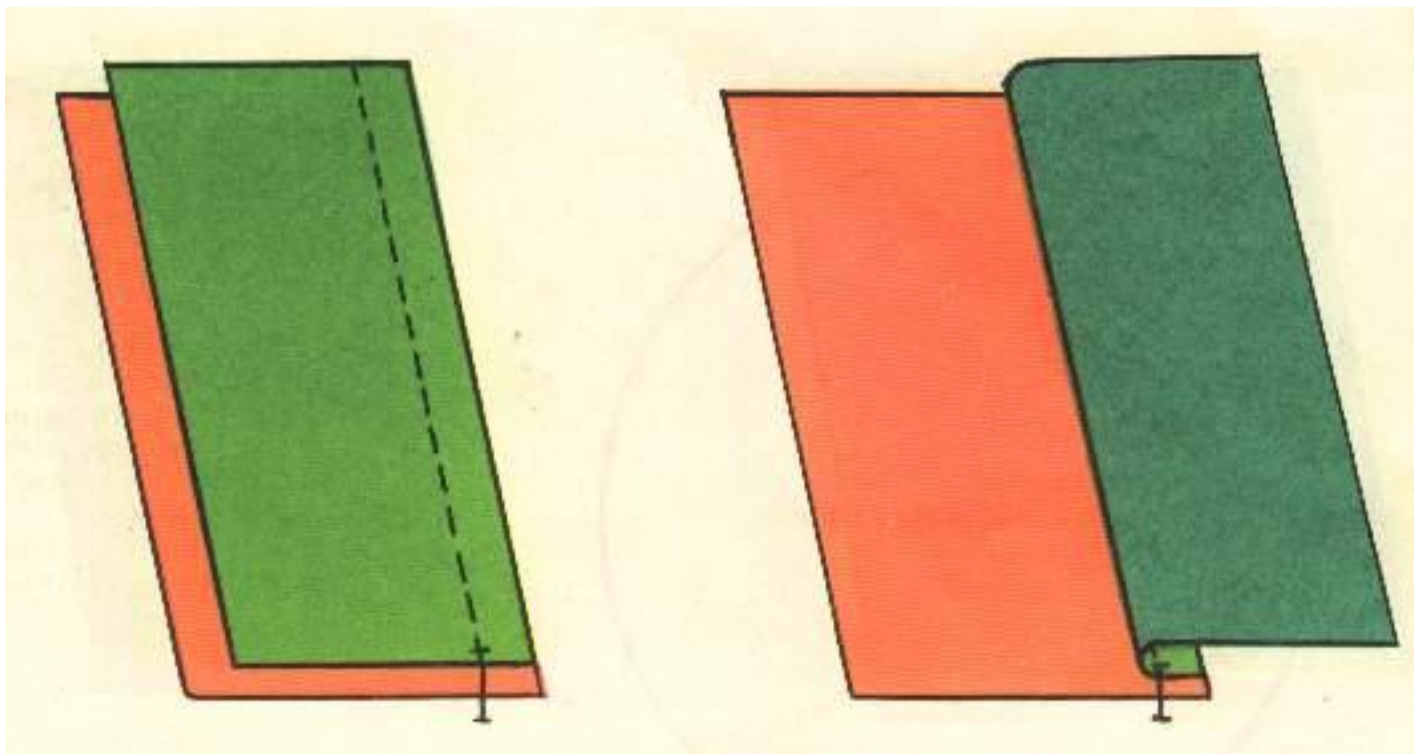
Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
заутюживание	закрепление припусков шва на одну сторону

Терминология влажно-тепловых работ

Название операции	Характер выполнения
приутюживание	уменьшение толщины шва

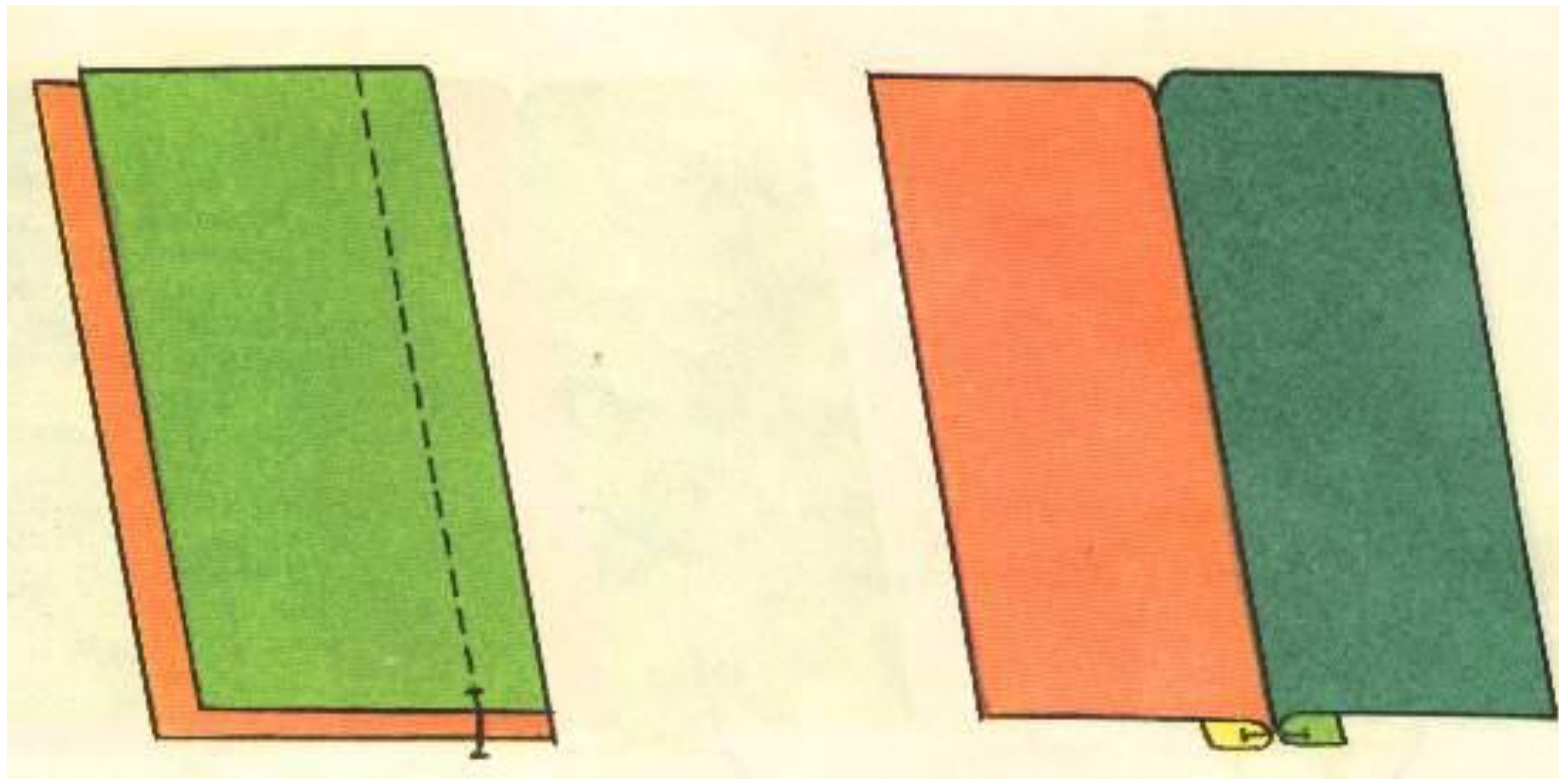
Стачной шов взаутюжку



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

Припуски на шов
заложить на одну
сторону и заутюжить

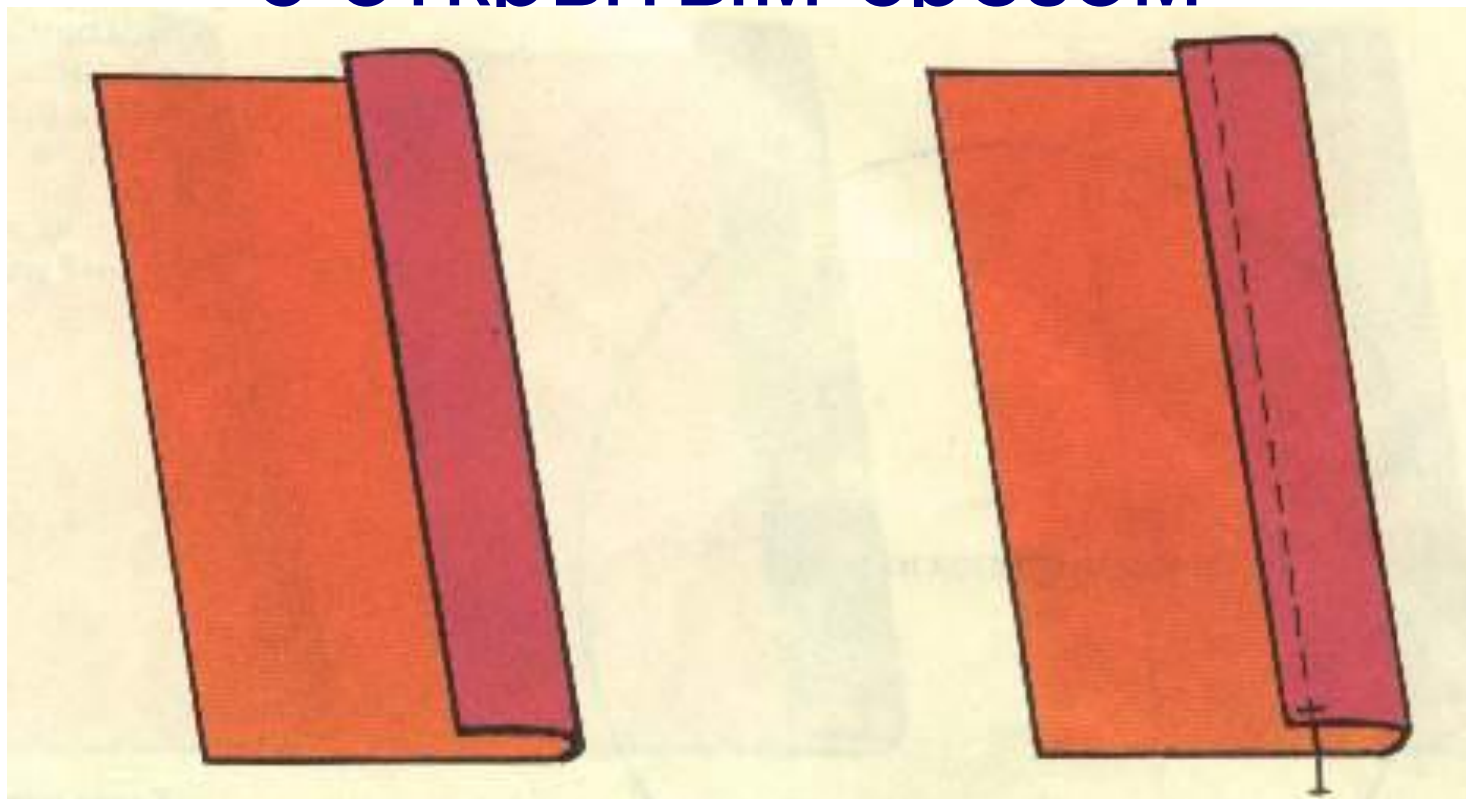
Стачной шов вразутюжку



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

Припуски на шов
разложить и разутюжить

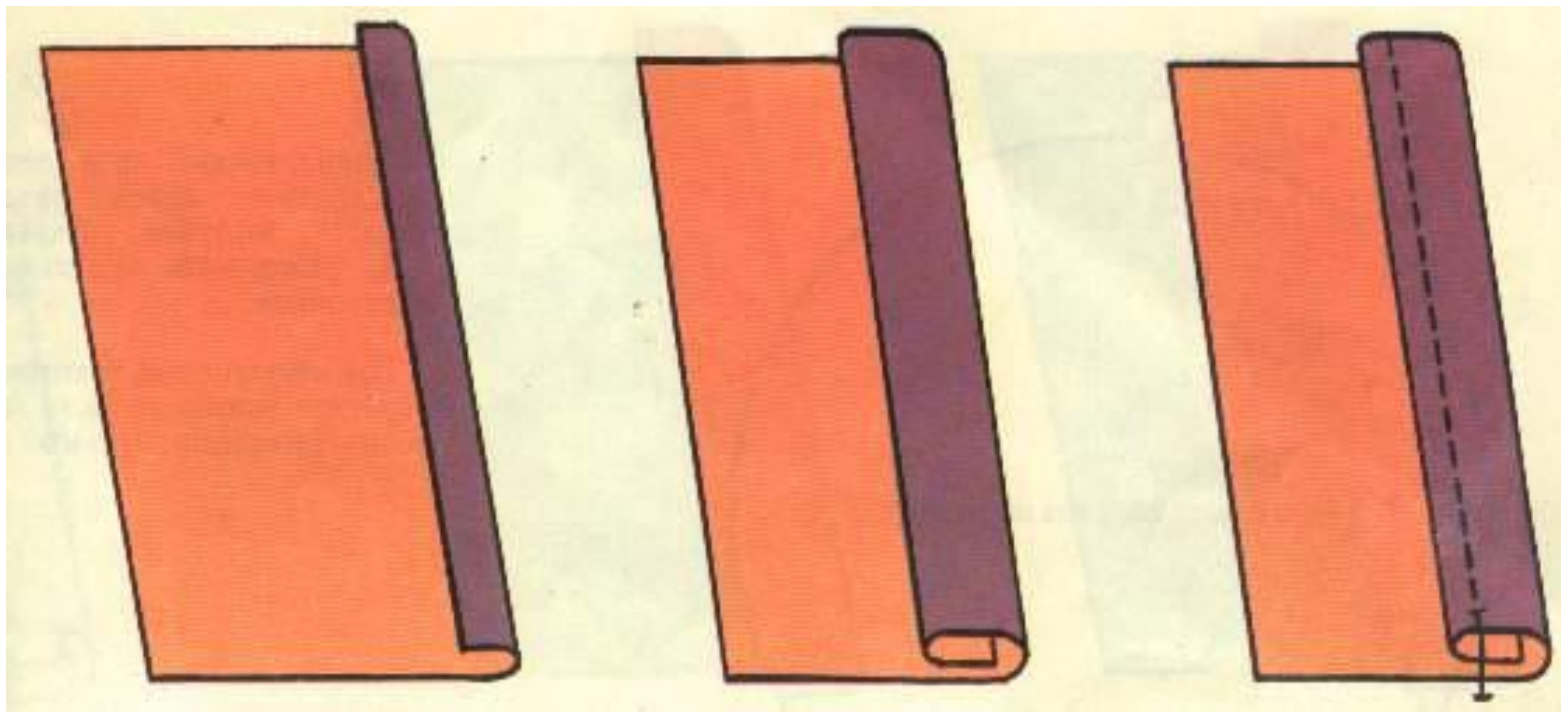
Шов вподгибку с ОТКРЫТЫМ СРЕЗОМ



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.