**Муниципальное бюджетное общеобразовательное учреждение**

**средняя общеобразовательная школа № 13**

**Инструкционные карты «Машинные соединительные и краевые швы»**

**В данной методической копилки представлены инструкционные карты по изготовлению машинных работ. Инструкционные карты очень помогают при изучении тем «Создание изделий из текстильных материалов» в 5 – 6 классах. Для более наглядного изучения, в инструкционной карте рекомендую в каждый столбец «Образец» вклеить образец выполненной операции. Дети наглядно видят, что им предстоит сделать на данном уроке.**

**Составитель: Дементьева Ирина Яковлевна,**

**учитель технологии,**

**г. Сургут**

**Машинные соединительные швы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Название шва** | **Технология изготовления:** | **Схема:** | **Образец:** |
| **Стачной шов вразутюжку** | Для образования стачного шва вразутюжку сначала образуют стачной шов на ребро, затем строчку приутюживают, сутюживают посадку, если детали стачивались с посадкой, и шов разутюживают на две стороны.  Ширина шва вразутюжку - 1,0-2,0 см.  Стачной шов вразутюжку применяется для соединения боковых, плечевых и других швов изделий из толстых и полутолстых тканей. | **http://kurs.znate.ru/pars_docs/refs/185/184711/184711_html_m5131b8cd.gif**  86231585 |  |
| **Стачной шов взаутюжку** | Для образования стачного шва взаутюжку сначала образуют стачной шов на ребро, затем строчку приутюживают, сутюживают посадку, если детали стачивались с посадкой, и шов заутюживают на одну из сторон.  Ширина шва взаутюжку - 0,5-1,5 см.  Стачной шов взаутюжку применяется для соединения боковых, плечевых и других швов изделий из тонких тканей. | **http://kurs.znate.ru/pars_docs/refs/185/184711/184711_html_m4f2fcfc5.gif**  86231585 |  |

**Машинные соединительные швы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Название шва** | **Технология изготовления:** | **Схема:** | **Образец:** |
| **Стачной соединительный шов с одновременным обметыванием срезов** | Для образования стачного шва с одновременным обметыванием срезов применяют специальную двухигольную машину.  Одна строчка которой, стачная, другая - обметочная.  Ширина шва стачной строчки - 0,7 ÷ 1,2 см.  Стачной шов с одновременным обметыванием срезов применяется для соединении рукавов с проймами, деталей мешковины карманов из тонких шелковых, хлопчатобумажных и трикотажных тканей. | **[машинные соединительные швы](http://igolo4ka1.ru/wp-content/uploads/2011/10/071.jpg)**86231585 |  |
| **Машинный соединительный расстрочной шов** | Для образования расстрочного шва сначала образуют стачной шов враскол, затем припуски на шов раскладывают в разные стороны и с лицевой стороны прокладывают две отделочные строчки на одинаковом расстоянии от стачной строчки.  Расстояние от строчки стачивания до строчки расстрачивания зависит от модели (0,2-0,5 см), от среза шва до строчки расстрачивания - 0,2-0,5 см.  Расстрочной шов применяется для соединения срезов изделий из материалов, где разутюживание швов не допускается. Например - в изделиях из кожи. | **[машинные соединительные швы](http://igolo4ka1.ru/wp-content/uploads/2011/10/2.png)** |  |

**Машинные соединительные швы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Название шва** | **Технология изготовления:** | **Схема:** | **Образец:** |
| **Бельевой двойной шов** | Этот шов необходим для изготовления постельного белья, изделий из прозрачных и тонких тканей, для соединения деталей мешковины в брюках, для соединения одинарных деталей (воротников, манжет) с изделием.  Для выполнения двойного шва детали складывают изнанкой внутрь и стачивают шириной шва 0,3-0,5 см.  Потом выворачивают деталь на лицевую сторону и выправляют шов стачивания так, чтобы он располагался по краю.  Прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,5-0,7 см от сгиба.  Для этого детали раскладывают в разные стороны и шов располагают или заутюживают на одну из деталей. | http://igolo4ka1.ru/wp-content/uploads/2011/10/042.jpg  [бельевой шов 1 Машинные швы. Бельевой шов](http://portnoyy.com/belevoj-shov/belevoj-shov-1/) |  |
| **Бельевой запошивочный шов** | Для выполнения запошивочного шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская верхнюю деталь на 0,6-0,7 см.  Затем стачивают детали так, чтобы ширина шва нижней детали равнялась 0,4-0,6 см, а верхней 1,0-1,4 см.  Детали расправляют в разные стороны, припуски на шов отгибают в сторону детали так, чтобы закрыть меньший срез.  Срез большего припуска подгибают внутрь на 0,3-0,5 см и прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,1-0,2 см от подогнутого края.  Ширина запошивочного шва равна 0,7-1,0 см. | http://igolo4ka1.ru/wp-content/uploads/2011/10/81.png  [бельевой шов 1 Машинные швы. Бельевой шов](http://portnoyy.com/belevoj-shov/belevoj-shov-1/) |  |

**Машинные краевые швы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Название шва** | **Технология изготовления:** | **Схема:** | **Образец:** |
| **Шов вподгибку с открытым срезом** | Срез детали предварительно обметываем, подгибаем на изнанку на 0,5 –0,7 см и заметываем. Машинную строчку прокладываем на определенном расстоянии от края в зависимости от модели. Если по модели не должна быть видна с лицевой стороны машинная (подшивочная) строчка, то припуск шва подшиваем ручными потайными стежками. Шов приутюживаем. | **http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques/Guide/09_05/01.jpg** |  |
| **Шов в подгибку с закрытым срезом** | Обрабатываемый срез детали подгибается на изнанку на 0,7 – 1,0 см, заметываем. Приутюживаем подогнутый край, не захватывая заметочную строчку. Затем накладываем подогнутый край на деталь, на величину припуска, предусмотренного моделью, и прокладываем машинную строчку или подши-ваем вручную потайными стежками. Нитки заметывания удаляем. Приутюживаем. | **http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques/Guide/09_05/02.jpg**  86231585 |  |