ФГОС ОВЗ

Г. Г. Мозговая
Г. Б. Картушина

ТЕХНОЛОГИЯ
ШВЕЙНОЕ ДЕЛО

7

© АО «Издательство «Просвещение», разработка дизайна, оформление

УДК 376.167.1:62+62(075.3)
ББК 74.5
М74

На учебник получены **положительные** заключения **научной** (заключение РАО № 1269 от 21.11.2016 г.), **педагогической** (заключение РАО № 1231 от 21.11.2016 г.) и **общественной** (заключение РКС № 489-ОЭ от 19.12.2016 г.) экспертиз.

Издание выходит в pdf-формате.

Мозговая, Галина Георгиевна.

М74 Технология. Швейное дело : 7-й класс : учебник для общеобразовательных организаций, реализующих адаптированные основные общеобразовательные программы : издание в pdf-формате / Г. Г. Мозговая, Г. Б. Картушина. — 17-е изд., стер. — Москва : Просвещение, 2024. — 181, [3] с. : ил.

ISBN 978-5-09-110095-2 (электр. изд.). — Текст : электронный.

ISBN 978-5-09-109645-3 (печ. изд.).

Учебник предназначен для обучающихся с интеллектуальными нарушениями и обеспечивает реализацию требований адаптированной основной общеобразовательной программы в предметной области «Технологии».

Цель учебника — продолжать знакомить детей с основами швейного дела. Методический аппарат учебника направлен на подготовку учащихся к самостоятельному выполнению несложных видов швейных работ на производстве и в быту. Учебные тексты содержат: информацию о построении чертежей, изготовлении выкроек, раскрое деталей из ткани; технологию пошива постельного белья, ночной сорочки, пижамы, юбки; сведения об одежде, отделке швейных изделий, об основных приёмах работы на промышленных швейных машинах.

УДК 376.167.1:62+62(075.3)
ББК 74.5

ISBN 978-5-09-110095-2 (электр. изд.)
ISBN 978-5-09-109645-3 (печ. изд.)

© АО «Издательство «Просвещение», 2006, 2018
© Художественное оформление. АО «Издательство «Просвещение», 2006, 2018
Все права защищены

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

СОДЕРЖАНИЕ

Дорогие друзья! 3

1. ПРОМЫШЛЕННЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ 4
1. Сведения о промышленных швейных машинах —
2. Универсальная промышленная швейная машина 5
3. Организация рабочего места 6
4. Механизмы промышленной швейной машины . . . 8
5. Намотка нитки на шпульку 9
6. Заправка верхней и нижней ниток 10
7. Краеобмёточная швейная машина 13

2. ПОШИВ ПОСТЕЛЬНОГО БЕЛЬЯ 15
8. Ткани для постельного белья . . . . . —
9. Бельевые швы 16
10. Простыня 19
11. Наволочка с клапаном 20
12. Пододеяльник 23

3. СВЕДЕНИЯ ОБ ОДЕЖДЕ 31
13. Виды одежды . . . . . —
14. Требования к одежде 32

4. ОТДЕЛКА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ 33
15. Виды отделки . . . . . —
16. Окантовочный шов 34
17. Оборки 37
18. Обработка отлетного среза оборки 38
19. Соединение оборок с основной деталью 41

5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛЕЧЕВЫХ И ПОЯСНЫХ БЕЛЬЕВЫХ ИЗДЕЛИЙ 44
20. Ночная сорочка . . . . . —
21. Пижама 64

6. ВОЛОКНА И ТКАНИ 82
22. Шерсть. Шерстяное волокно. Шерстяная пряжа —
23. Основные профессии прядильного производства 84
24. Получение шерстяных тканей 85
25. Основные профессии ткацкого производства 86
26. Свойства шерстяных тканей 87
27. Определение шерстяных и полушерстяных тканей 88

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

7. ОБРАБОТКА ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПОЯСНЫХ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ 90
28. Обработка вытачек . . . . . —
29. Обработка складок 92
30. Обработка срезов стачного шва 97
31. Обработка застёжки в поясных изделиях 98
32. Обработка обмётанных петель 102
33. Обработка верхнего среза в поясных изделиях 107
34. Обработка нижнего среза изделия 109

8. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЮБОК 115
35. Сведения о юбках . . . . . —
36. Прямая юбка 116
37. Снятие мерок и построение чертежа основы прямой юбки 117
38. Моделирование юбок на основе выкройки прямой юбки 123
39. Раскрой и пошив прямой юбки 132
40. Клёшевые юбки 142
41. Юбка «солнце» 144
42. Юбка «полусолнце» 149
43. Раскрой и пошив клёшевых юбок 152
44. Юбки из клиньев (клиньевые юбки) 159
45. Юбка из клиньев с оборкой по нижнему срезу 166

9. РЕМОНТ ОДЕЖДЫ 169
46. Виды ремонта одежды . . . . . —
47. Наложение заплаты в виде аппликации . . . . . —

ПРИЛОЖЕНИЕ 172

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

1 Промышленные швейные машины

1. Сведения о промышленных швейных машинах

Для изготовления одежды на швейных предприятиях применяют различные промышленные швейные машины. Они различаются по назначению, устройству и внешнему виду.

Машины, которые применяют для выполнения различных операций по стачиванию деталей изделия, называют *универсальными*.

Специализированные швейные машины предназначены для выполнения одной или нескольких операций. Например, с помощью *краеобмёточных швейных машин* можно одновременно стачивать детали, обрезать и обмётывать срезы изделия. Есть машины, которые только обрезают и обмётывают срезы деталей изделия. Такие машины называют *оверлоками*.

Швейные *машины-полуавтоматы* служат для обмётывания петель, пришивания пуговиц и крючков. После выполнения операции такая машина автоматически останавливается.

Машины, применяемые в швейном производстве, ускоряют процесс пошива швейных изделий, улучшают их качество, облегчают труд работников швейных предприятий.

СЛОВАРЬ

Универсальные швейные машины, специализированные швейные машины, швейные машины-полуавтоматы, краеобмёточные швейные машины, оверлоки.

ВОПРОСЫ

1. Как называются швейные машины, с помощью которых выполняют стачивание деталей изделия?
2. Какие машины называют специализированными?
3. Какие ещё машины применяются в швейном производстве?

ЗАДАНИЕ

Определите, какие промышленные швейные машины имеются в вашей швейной мастерской.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

2. Универсальная промышленная швейная машина

На рисунке 1 изображена универсальная промышленная швейная машина. На этих машинах выполняют различные операции по стачиванию деталей белья и верхней одежды.

Машина приводится в действие с помощью электропривода. Электропривод состоит из электродвигателя, шкива, рычага, ножной педали и приводного ремня.

Электродвигатель *3* крепится под крышкой стола *8* машины. Вращение от электродвигателя через шкив *7* и приводной ремень *9* передаётся главному валу, который находится внутри корпуса машины. Главный вал приводит в движение механизм иглы и другие рабочие механизмы машины. Скорость вращения главного вала 3500—5000 оборотов в минуту. Значит, универсальная промышленная швейная машина выполняет 3500—5000 стежков в минуту. Длина стежка от 1 до 5 мм.

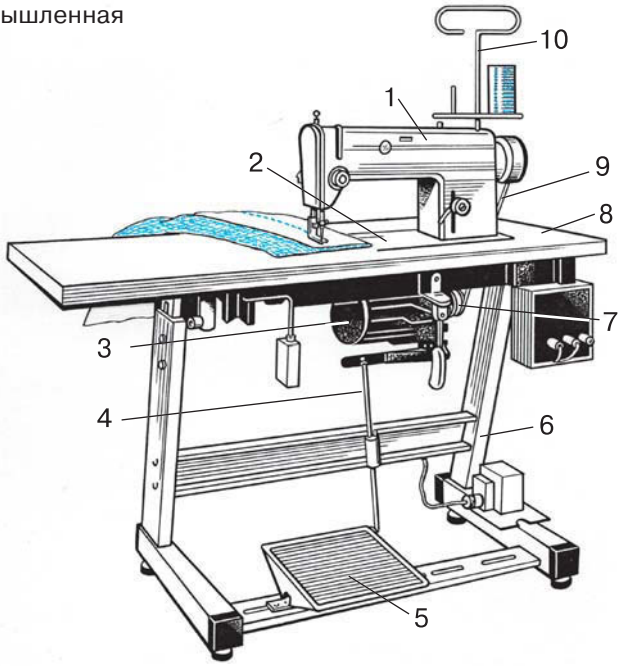


Рис. 1. Универсальная промышленная швейная машина:
1 — рукав;
2 — платформа;
3 — электродвигатель;
4 — рычаг;
5 — ножная педаль;
6 — станина;
7 — шкив;
8 — стол;
9 — приводной ремень;
10 — бобинодержатель

ВОПРОСЫ

1. Какие работы выполняют на универсальных промышленных швейных машинах?
2. Из каких частей состоит электропривод универсальной промышленной швейной машины?

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 1. Определите на универсальной швейной машине, имеющейся в вашей швейной мастерской, указанные на рисунке части машины.
2. Сравните устройство электропривода бытовой и промышленной швейных машин.
3. Научитесь включать и отключать промышленную швейную машину с помощью кнопок «пуск» (красная кнопка) и «стоп» (синяя кнопка).

3. Организация рабочего места

Рабочим местом оператора швейного оборудования (швеи) служит стол, на котором установлена машина и разложены необходимые инструменты и приспособления. Рабочее место оборудуют специальным винтовым стулом со спинкой. Такой стул позволяет регулировать высоту сиденья по росту работающего.

При работе на универсальной промышленной швейной машине необходимо выполнять правила безопасной работы. С этими правилами вы знакомились при изучении бытовой швейной машины с электроприводом (см. учебник «Швейное дело. 6 класс»). Но следует помнить, что промышленные машины более скоростные, что увеличивает возможность получения травм. Поэтому надо быть предельно внимательным во время работы.

ВОПРОС

Почему нельзя отвлекаться во время работы на универсальной промышленной швейной машине?

ЗАДАНИЕ

Повторите правила безопасной работы на машине с электроприводом (см. учебник «Швейное дело. 6 класс»).

Правила безопасной работы на универсальной промышленной швейной машине

Перед началом работы:

1. Установить стул против игловодителя машины.
2. Убрать со стола предметы, не требующиеся при выполнении задания.
3. Сидеть на всей поверхности стула, слегка наклонясь вперёд, спина прямая (рис. 2).
4. Ноги на педаль поставить так, чтобы носок правой ноги был выдвинут немного вперёд. Левую ногу расположить ближе к переднему краю педали.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

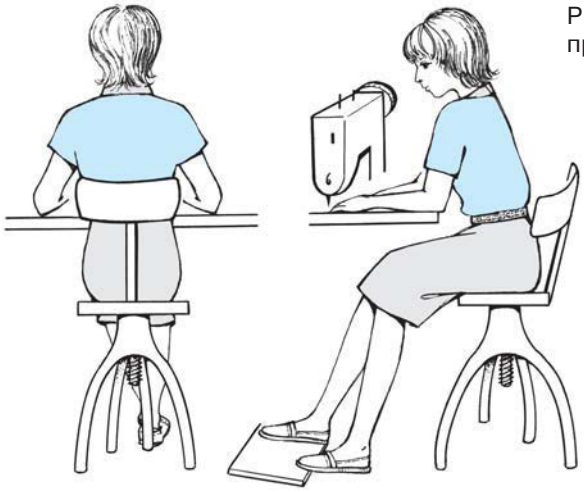


Рис. 2. Правильная рабочая поза при выполнении машинных работ

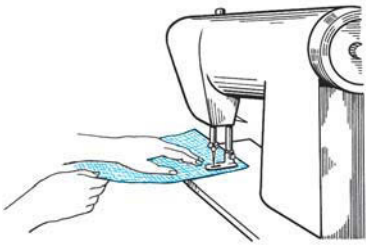


Рис. 3. Положение рук при стачивании деталей

5. Расстояние от глаз до изделия 30—40 см.
6. Кисти рук расположить на платформе, перед лапкой машины. Локти — на одном уровне со столом.

Во время работы:

1. Включить машину с помощью кнопки «пуск».
2. Работать обеими руками. Направлять детали изделия, скользя руками по поверхности стола (рис. 3).

Внимание! В начале работы на универсальной промышленной швейной машине следует повернуть маховое колесо от себя.

3. При соединении двух деталей без намётывания нижняя деталь продвигается быстрее, чем верхняя, и может оказаться короче верхней.
   Говорят так: «Нижняя деталь посаживается». Чтобы не допустить посадки нижней детали, во время стачивания её нужно слегка натягивать.
4. Следить за рабочей позой.

По окончании работы:

1. Выключить машину с помощью кнопки «стоп».
2. Убрать своё рабочее место, разложить инструменты на отведённые места.
3. Подложить ткань под лапку машины, опустить лапку.

ВОПРОСЫ

1. Как надо сидеть при работе на промышленной швейной машине?
2. Как ставят ноги на педаль?
3. Как располагают руки во время работы?
4. Что нужно сделать по окончании работы?

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

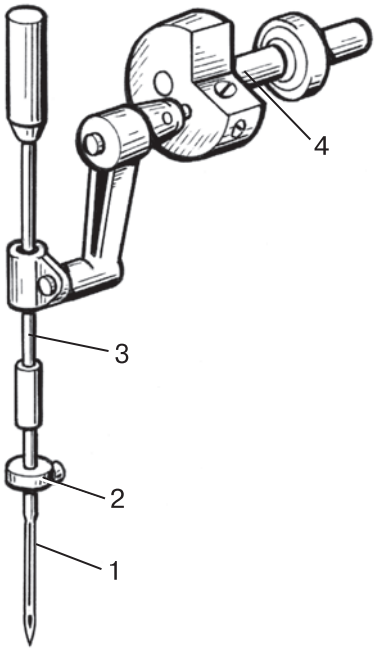
ЗАДАНИЯ

1. Научитесь плавно, без рывков производить пуск и остановку машины.
2. Научитесь регулировать скорость хода машины.

Внимание! Скорость работы машины зависит от силы нажима ногами работающего на педаль: чем сильнее нажим на педаль, тем больше скорость хода машины.

3. Научитесь регулировать движение ткани во время работы на швейной машине (упражнение выполнять без ниток).

4. Механизмы промышленной швейной машины



Основные механизмы и механизмы регулировки в универсальной промышленной швейной машине те же, что и в бытовой швейной машине. Они лишь несколько отличаются по внешнему виду и устройству.

Швея должна знать назначение основных механизмов, уметь разбирать и собирать челночный комплект и производить регулировку длины стежка и натяжения верхней и нижней ниток.

Рис. 4. Механизм иглы швейной машины 22-А класса ПМЗ:
1 — игла; *2* — хомутик; *3* — игловодитель; *4* — главный вал

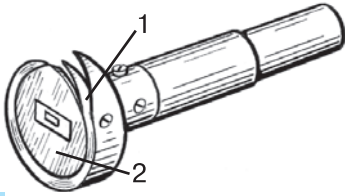


Рис. 5. Механизм челнока швейной машины 22-А класса ПМЗ:
1 — носик челнока; *2* — шпульный колпачок

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

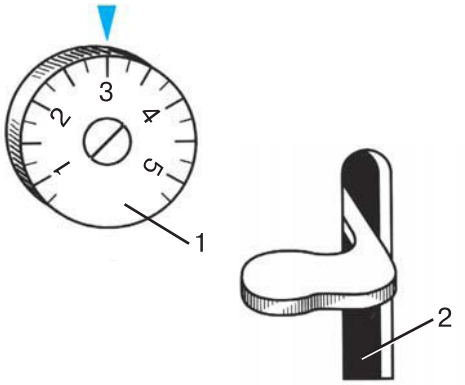


Рис. 6. Регулятор строчки швейной машины 22-А класса ПМЗ:
1 — ручка регулятора строчки (для установки длины стежка); *2* — рычаг обратной строчки

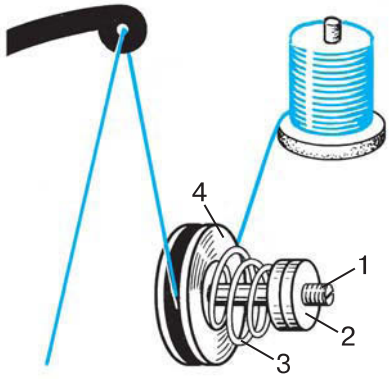


Рис. 7. Регулятор натяжения верхней нитки швейной машины 22-А класса ПМЗ:
1 — винтовая шпилька; *2* — гайка;
3 — спиральная нажимная пружина;
4 — шайбы натяжения (тарелочки)

ЗАДАНИЯ

1. Вспомните названия и назначение основных механизмов в бытовой швейной машине (см. учебник «Швейное дело. 6 класс»).
2. Рассмотрите рисунки 4 и 5. Найдите на своих машинах изображённые на рисунках механизмы и их детали.
3. Рассмотрите рисунки 6 и 7. Найдите ручку для установки длины стежка и детали регулятора натяжения верхней нитки на своих машинах.
4. Вспомните, как выполняется регулировка натяжения верхней и нижней ниток (см. учебник «Швейное дело. 6 класс»).

5. Намотка нитки на шпульку

Для намотки нитки на шпульку служит *моталка*, которая крепится к столу справа от корпуса машины. Устройство моталки показано на рисунке 8. Нитка при намотке должна ложиться на шпульку плотно и ровно.

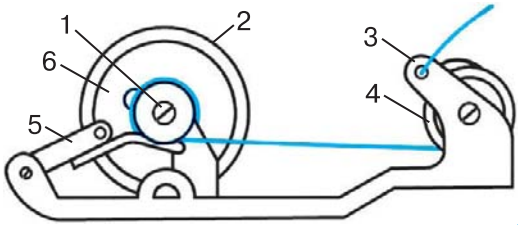


Рис. 8. Устройство моталки:
1 — шпиндель; *2* — шпулька;
3 — натяжное устройство;
4 — шайбы натяжения;
5 — защёлка; *6* — маховичок

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

СЛОВАРЬ

Моталка.

ВОПРОСЫ

1. Для чего служит моталка?
2. Из каких частей состоит моталка?
3. В какой последовательности заправляют нитку в моталку?
4. Как должна ложиться нитка при её намотке на шпульку?

ЗАДАНИЕ

Намотайте нитку на шпульку.

6. Заправка верхней и нижней ниток

При работе на универсальной промышленной швейной машине необходимо уметь правильно заправлять верхнюю и нижнюю нитки. Неточности при заправке приводят к петлянию машины и обрыву нитки. Заправка верхней нитки в машине 22-А класса ПМЗ показана на рисунке 9.

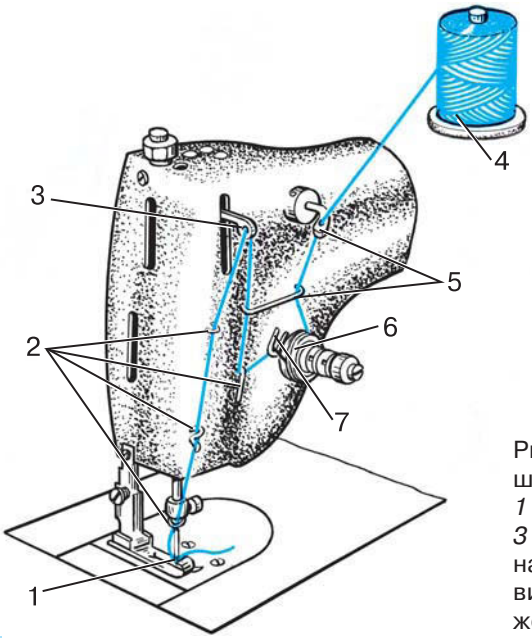


Рис. 9. Заправка верхней нитки в машине 22-А класса ПМЗ:
1 — ушко иглы; *2* — нитенаправители; *3* — нитепритягиватель; *4* — бобина на бобинодержателе; *5* — нитенаправители; *6* — шайба регулятора натяжения верхней нитки; *7* — пружина

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 9. Назовите последовательно детали, через которые проходит верхняя нитка.
2. Выполните заправку верхней нитки.
3. Выполните заправку нижней нитки.

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Выполнение пробных строчек на образцах

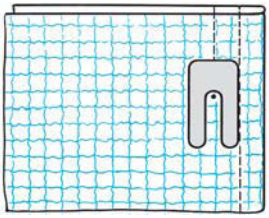
Инструменты и принадлежности: ножницы, линейка, карандаш или портновский мел, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: детали кроя образцов, швейные нитки.

Выполнение строчек на ширину рожка лапки

Ход работы:

1. Сложить деталь кроя вдвое, приутюжить сгиб.
2. Подложить деталь под лапку сгибом вправо. Проколоть ткань иглой, оттянуть концы ниток, опустить лапку.
3. Выполнить первую строчку на ширину правого рожка лапки от сгиба.
4. Поднять иглу в крайнее верхнее положение, поднять лапку. Отвести деталь от себя, обрезать нитки.
5. Выполнить следующие машинные строчки с ориентиром на ширину правого рожка лапки.



5

Проверка качества работы: машинные строчки ровные, выполнены на одинаковом расстоянии друг от друга.

Выполнение строчек по намеченным линиям с выполнением закрепок

Ход работы:

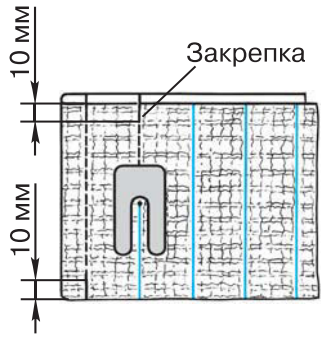
1. Сложить деталь кроя вдвое, приутюжить сгиб.
2. Выполнить карандашом разметку: провести прямые линии через каждые 2 см.
3. Ввести иглу в начало линии, опустить лапку. Правую руку положить на рычаг обратной строчки.
4. Выполнить закрепку: проложить строчку длиной 10—15 мм, нажать на рычаг обратной строчки и выполнить обратную строчку длиной 7—10 мм. Отпустить рычаг и продолжить

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

машинную строчку по линии до конца и снова выполнить закрепку.

5. Выполнить следующие машинные строчки по намеченным линиям, закрепляя строчки в начале и в конце работы.

Проверка качества работы: 1) машинные строчки ровные, выполнены точно по намеченным линиям; 2) машинная закрепка выполнена в начале и в конце каждой строчки; 3) длина закрепки не более 10 мм.

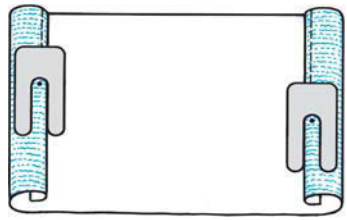


5

Выполнение шва вподгибку с закрытым срезом без предварительного замётывания

Ход работы:

1. Подогнуть срез детали кроя на изнаночную сторону на 5—7 мм и сразу подогнуть ткань второй раз на ширину не более 10 мм.
2. Подложить деталь под лапку так, чтобы деталь находилась справа от лапки (рис. *а*).
3. Застрочить по краю подгиба с остановками для подгибания очередного участка детали кроя. *Контроль шва* — от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба.
4. Обработать противоположный срез детали. Деталь расположить слева от лапки (рис. *б*).



2–4

Проверка качества работы: 1) ширина шва одинаковая по всему обработанному срезу; 2) строчка ровная, выполнена по краю подгиба (на расстоянии 1—2 мм).

Возможные недостатки при выполнении шва вподгибку с закрытым срезом: 1) кривая строчка; 2) разная ширина подгиба; 3) машинная строчка выполнена далеко от подгиба; 4) из-под строчки выбивается срез ткани (первый подгиб слишком мал); 5) в конце строчки подгиб оказался длиннее детали.

ЗАДАНИЕ

Оформите образцы в альбом.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

7. Краеобмёточная швейная машина

Краеобмёточная швейная машина 51-А класса ПМЗ (рис. 10) предназначена для обрезки и обмётывания срезов припуска шва. Рабочие механизмы машины приводит в движение главный вал, который получает вращение от электродвигателя через ремень и шкив махового колеса. Скорость вращения главного вала 3500 оборотов в минуту, длина стежка от 1,5 до 4 мм, ширина обмётывания от 3 до 6 мм.

Рабочие органы машины: игла, *петлитель*, *ширитель*, ножи, прижимная лапка, рейка для продвижения ткани.

Игла имеет два длинных желобка: один — мелкий, другой — глубокий.

Нитка в ушко иглы заправляется от работающего со стороны глубокого желобка.

Краеобмёточная машина не имеет челнока. Вместо него установлены петлитель и ширитель (рис. 11). В петлитель заправляют нижнюю нитку. Ширитель служит для захвата и расширения петли.

Ножи служат для обрезки срезов шва перед его обмётыванием. Зубчатая рейка продвигает ткань для обработки.

Регулировку строчки выполняют с помощью двух регуляторов натяжения ниток. Один находится по ходу заправки верхней нитки, другой — по ходу заправки нижней нитки.

Обмёточный стежок будет иметь правильную форму в том случае, если натяжение верхней и нижней ниток одинаковое. Регулировку натяжения выполняют поворотом винта.

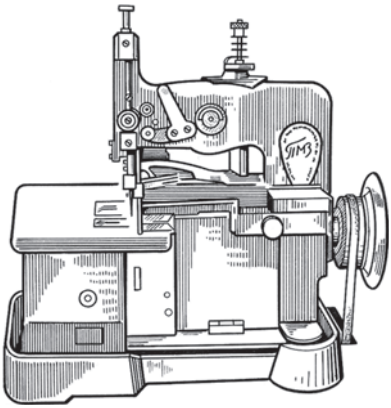


Рис. 10. Краеобмёточная швейная машина 51-А класса ПМЗ

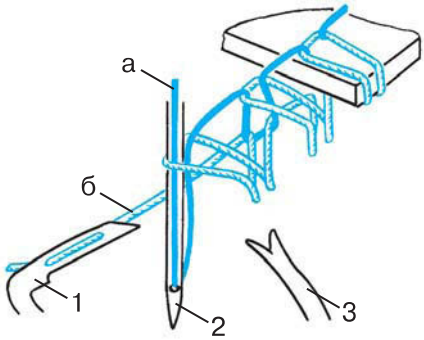


Рис. 11. Схема двухниточного обмёточного стежка:
а — верхняя нитка; *б* — нижняя нитка; *1* — петлитель; *2* — игла; *3* — ширитель

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

Внимание! При работе на краеобмёточной швейной машине надо соблюдать большую осторожность и быть очень внимательным. Нельзя наклоняться близко к движущимся и вращающимся частям машины. В процессе работы надо внимательно следить за продвижением срезов шва, иначе можно разрезать детали изделия. Следует научиться регулировать педалью скорость вращения главного вала машины. Это поможет лучше овладеть приёмами работы на машине.

СЛОВАРЬ

Петлитель, ширитель.

ВОПРОСЫ

1. Для чего применяют краеобмёточные швейные машины?
2. Какие рабочие органы имеет краеобмёточная швейная машина?
3. Чем отличается краеобмёточная швейная машина от машины челночного стежка?
4. Какие правила надо соблюдать при работе на краеобмёточной швейной машине?

ЗАДАНИЯ

1. Под руководством учителя выполните заправку верхней и нижней ниток на швейной машине 51-А класса ПМЗ.
2. Самостоятельно заправьте нитки на швейной машине.
3. Научитесь регулировать работу машины с помощью педали.
4. Научитесь выполнять регулировку натяжения верхней и нижней ниток с помощью винта.
5. Выполните обмёточные строчки на образце и оформите его в альбом.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

2 Пошив постельного белья

8. Ткани для постельного белья

Постельное бельё — это наволочки, простыни и пододеяльники. Постельное бельё часто формируют в *комплекты*. В комплект обычно входят: простыня, пододеяльник и две наволочки.

Ткани, из которых шьют все виды постельного белья, называют *бельевыми*. Для изготовления постельного белья используют хлопчатобумажные (ситец, бязь, мадаполам) и льняные (полотно) ткани.

Бельевые хлопчатобумажные ткани выпускают белыми, гладкокрашеными, с печатным рисунком, с цветной каймой. Эти ткани лёгкие, мягкие, довольно прочные, с матовой, шероховатой поверхностью.

Льняные полотна могут быть белыми, с цветной каймой, с цветными полосами и клетками. Чистольняные ткани тяжёлые, жёсткие, прочные, имеют приятный блеск, гладкую поверхность, прохладны на ощупь. Постельное бельё шьют также из полульняных тканей с добавлением хлопка. Такие ткани более мягкие, матовые.

Бельевые ткани хорошо пропускают воздух, впитывают влагу, легко отстирываются и быстро сохнут, сохраняют свои свойства после стирки и утюжки. Они удобны в обработке, не вызывают затруднений при раскрое и пошиве изделий.

Хлопчатобумажные ткани вырабатывают шириной от 75 до 150 см, льняные и полульняные ткани — от 80 до 220 см.

СЛОВАРЬ

Постельное бельё, комплекты постельного белья, ткани бельевые.

ВОПРОСЫ

1. Какое постельное бельё вы знаете?
2. Как называются ткани, из которых шьют постельное бельё?
3. Какие свойства имеют бельевые ткани?

ЗАДАНИЕ

Составьте коллекцию образцов тканей для постельного белья и оформите её в альбом.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

9. Бельевые швы

При пошиве постельного белья применяют бельевые швы — соединительные и краевые.

Соединительными швами — двойным и запошивочным — соединяют полотнища ткани. Эти швы очень прочные, так как их выполняют двумя машинными строчками (рис. 12, *а, б*).

Краевым швом вподгибку с закрытым срезом обрабатывают открытые поперечные срезы простыней и наволочек. При массовом пошиве постельного белья на швейных фабриках краевой шов вподгибку с закрытым срезом применяют как соединительный. Таким швом соединяют боковые срезы наволочек и пододеяльников (рис. 12, *в*).

Все бельевые швы в условиях швейного производства выполняются без предварительного смётывания.

Бельевые швы применяют также при пошиве *столового белья* (скатертей, салфеток, полотенец) и нательного белья (сорочек, трусов, пижам).

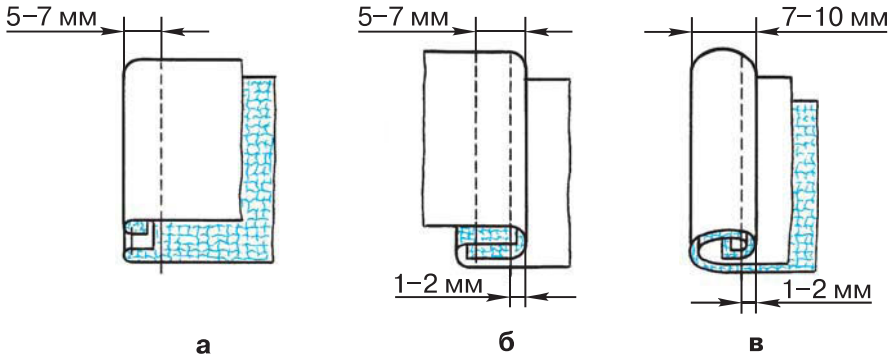


Рис. 12. Соединительные бельевые швы:
а — двойной; *б* — запошивочный; *в* — вподгибку с закрытым срезом

СЛОВАРЬ

Столовое бельё.

ВОПРОСЫ

1. Какие бельевые швы применяют при пошиве постельного белья?
2. Почему при пошиве белья применяют запошивочный и двойной швы?
3. Как выполняются бельевые швы на швейных фабриках?
4. При изготовлении какого белья, кроме постельного, применяют бельевые швы?

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»

Выполнение бельевых швов на промышленной швейной машине (без предварительного смётывания срезов)

Инструменты и принадлежности: ножницы, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

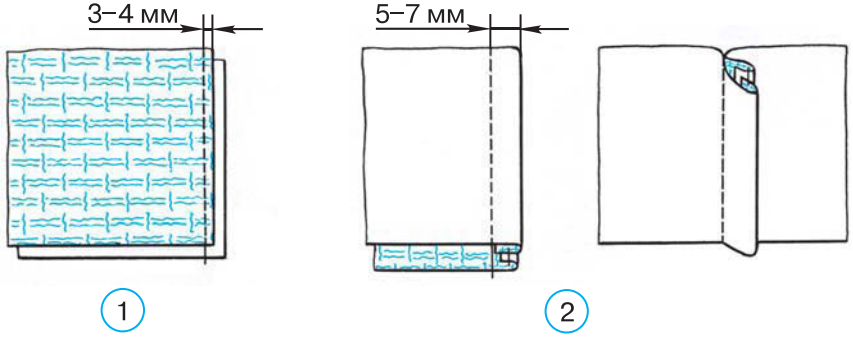
Материалы для работы: детали кроя образцов, швейные нитки.

Выполнение двойного шва на образце

Технические требования к выполнению шва — ширина шва в готовом виде 5—7 мм.

Ход работы:

1. Сложить две детали изнаночными сторонами внутрь, уравнять срезы. Проложить машинную строчку по лицевой стороне на расстоянии 3—4 мм от срезов.
   Контроль шва — от срезов деталей до строчки.
2. Вывернуть стачанные детали на изнаночную сторону, сложить лицевыми сторонами внутрь, выправить шов. Проложить вторую строчку по изнаночной стороне на расстоянии 5—7 мм от линии шва стачивания.
   Контроль шва — от линии шва стачивания до второй строчки.



Выполнение запошивочного шва на образце

Технические требования к выполнению шва — ширина шва в готовом виде 5—7 мм.

Ход работы:

1. Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь. Выпустить срез нижней детали на 7—9 мм.

© АО «Издательство «Просвещение», размещено на платформе «Литрес»