

## Учебная практика

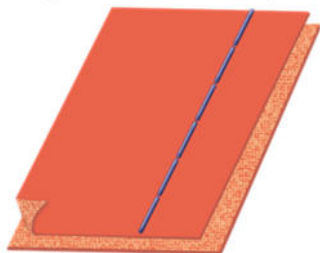
ПМ 01 Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов для работы на 1 курсе по профессии Швея  
Мастер п/о: Лезина В.А. lezina-1958@mail.ru

	Тема занятия	Дата	Виды работ
<b>Тема 1.3 Машинные работы</b>			
	Выполнение стачных и расстрочных швов.	29.09.21 30.09.21	Упражнения по выполнению соединительных швов.
	Выполнение настрочных и накладных швов.	01.10.21	Упражнения по выполнению соединительных швов.

### Тема занятия: Выполнение стачных и расстрочных швов. Конспект урока "Машинные швы"

**Шов** – то место соединения двух или нескольких деталей строчкой. Каждый шов имеет свое назначение и ширину.

**Ширина шва** – это расстояние от строчки до среза ткани.



Мы с вами уже познакомились с **ручными швами**. У них есть свои достоинства и недостатки. То же самое можно сказать и про **машинные швы**.

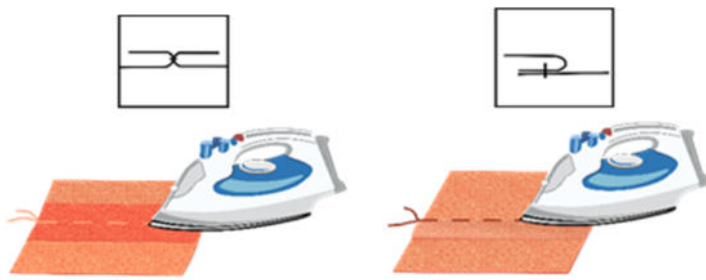
**Ручные швы**. Достоинствами этих швов является то, что их очень легко распороть, в труднодоступных местах эти швы могут заменить машинную строчку. **Ручные швы** используются для украшения одежды и предметов интерьера. **К недостаткам этих швов можно отнести то**, что они недостаточно прочные, при ручном шитье очень трудно добиться одинаковой длины стежков, и на выполнение ручных швов, как правило, уходит много времени.

Что же касается **машинных швов**, то к их достоинствам можно отнести то, что они более прочные и качественные чем ручные, стежки при машинных швах получаются одинаковой длины. И, конечно же, машинные швы выполняются гораздо быстрее чем ручные.

**Но в то же время у них есть и недостаток:** машинные швы очень трудно распороть, поэтому выполнять их надо аккуратно.

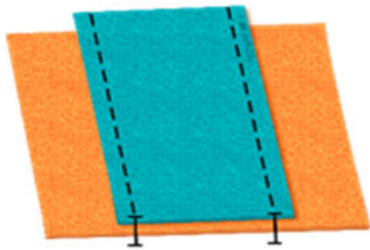
**При изготовлении швейных изделий используют различные машинные швы. По назначению их можно разделить на три группы:** соединительные, краевые и отделочные.

**Соединительные швы** скрепляют детали изделия. При этом детали расположены по обе стороны от шва. Самый распространённый – это **стачной шов**.

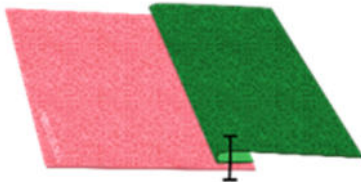


*Его применяют для соединения боковых, плечевых и других срезов изделия. В зависимости от влажно-тепловой обработки различают два вида стачного шва: вразутюжку (при таком шве припуски разложены в разные стороны и разутюжены), и взаутюжку (при таком шве припуски уложены в одну сторону и заутюжены). Еще одним видом соединительного шва является **накладной шов**.*

**Накладной шов с открытым срезом** применяется для настрачивания тесьмы на основную деталь.

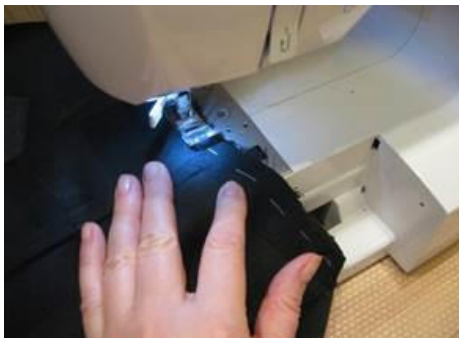


**Накладной шов с закрытым срезом** применяется для настрачивания накладных карманов, фигурных кокеток и др.



*При выполнении машинных работ, используют специальную терминологию.*

**Стачать** – это значит соединить две детали машинной строчкой. Как правило стачивают боковые или плечевые швы.



**Притачать** – это значит соединить мелкие детали с основными. Притачать нагрудник, пояс, оборку, карманы.

**Обтачать** – это значить соединить две детали по краю и вывернуть. Обтачать нагрудник, бретели, горловину.

**Застрочить**, значит закрепить подогнутый край детали или изделия строчкой. Застрочить низ изделия, верхний край кармана.

**Прострочить** – проложить отделочную строчку. Прострочить по краю нагрудника.

### Основные требования, которые предъявляются к машинным швам.

- Машинные строчки должны быть ровными.
- Ширина шва должна быть одинаковой.
- Стежки должны быть равномерными по частоте.
- Плотность затягивания стежков должна быть одинаковой.
- Строчки должны быть цельными, без разрывов.
- По линии шва не должно быть волнистости материала.
- Шов должен быть прочным (в этом большую роль играет прочность ниток).
- Припуски на шов необходимо располагать справа от иглы, а основные детали – слева.

Таблица 1.6. Классификация машинных швов

Технические условия, выполняемая операция	Рисунки
<b>Соединительные швы</b>	
<b>Стачной: врозь/вместе, вразутюжку, на ребро</b>	
<p>Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и стачивают параллельно срезам. Ширина шва 15 мм. Припуски заутюживают, разутюживают или прутюжат на ребро.</p>	
<b>Расстрочный</b>	
<p>Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и стачивают. Ширина шва 10 мм. Припуски раскладывают на две стороны и прутюживают. По лицевой стороне прикладывают отделочную строчку на расстоянии 5 мм от строчки стачивания.</p>	
<b>Настирочный с открытыми срезами</b>	
<p>Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и стачивают на расстоянии 10 мм от среза. Припуски прутюживают на ребро, затем детали раскладывают и заутюживают припуски на одну</p>	

Продолжение табл. 1.6

Технические условия, выполняемая операция	Рисунки
<p>строчку. По лицевой стороне прикладывают отделочную строчку на расстоянии 1 см от строчки стачивания.</p>	
<b>Настирочный с одним закрытым срезом</b>	
<p>Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, лицевую нижнюю деталь относительно верхней на ширину отделочной строчки (до 5...10 мм) и стачивают на расстоянии 5 мм от среза верхней детали. Детали раскладывают в разное стороны, припуски заутюживают в сторону меньшего и закрепляют отпарившей строчкой на расстоянии 5 мм от строчки стачивания.</p>	
<b>Наклонный с одним закрытым срезом</b>	
<p>Край детали перпендикулярно к лицевой стороне на ширину отделочной строчки (до 5...10 мм) заутюживают и прутюжат на ребро. Вторую деталь накладывают на лицевую сторону другой детали, совместив и настраивают на расстоянии 7 мм от обработанного края</p>	
<b>Наклонный с открытыми срезами</b>	
<p>Край одной детали накладывают на край другой детали так, чтобы одна деталь выходила на другую на 6...10 мм, а расстояние от среза до среза деталей составляло 3...5 см, и стачивают на расстоянии 3 мм от среза</p>	

Для образования машинного стачного шва на ребро складывают две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и прокладывают машинную строчку на расстоянии 0,5–2,0 см от края.

Шов может быть выполнен как без посадки, так и с посадкой одной из сшиваемой детали. При выполнении шва с посадкой верхнюю деталь припосаживают. Стачной шов на ребро применяется при соединении рукавов с проймами, деталей мешковины карманов, а также при выполнении других стачных швов.

#### *Машинный стачной шов «в заутюжку»*

При выполнении машинного стачного шва взаутюжку сначала выполняют стачной шов на ребро, затем припуски приутюживают и оба припуска заутюживают на одну из сторон. Стачной шов взаутюжку применяется для соединения боковых, плечевых и других швов изделий из тонких тканей.

#### *Машинный стачной шов «в разутюжку»*

При выполнении стачного шва в разутюжку сначала выполняют машинный стачной шов на ребро, затем строчку утюжат, припуски разутюживают в разные стороны. Этот машинный шов применяется для соединения боковых, плечевых и других швов изделий.

#### *Машинный накладной шов с открытыми срезами*

Для выполнения накладного шва с двумя открытыми срезами детали накладывают друг на друга лицевыми сторонами вверх и стачивают на одинаковом расстоянии от срезов. Срезы оставляют открытыми. Ширина припусков – 0,2–0,7 см. Такой вид машинного шва применяется при пошиве изделий из ткани, не требующей обработки – лодена, дубленочных тканей, частей прокладок и т. п.

#### *Машинный накладной шов с одним закрытым срезом*

При выполнении накладного шва с одним открытым срезом сначала выполняют стачной шов на ребро. Затем строчку проутюживают, припуски шва заутюживают на одну из деталей, по которой с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку. Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания зависит от модели 0,5–1,0 см.

Если по модели предусмотрены две отделочные строчки, то расстояние от строчки стачивания до первой строчки настрачивания 0,2 см. Расстояние от первой строчки до второй 0,5–0,7 см.

Машинный накладной шов с одним открытым срезом применяется для соединения деталей (например, кокетки с полочкой) при изготовлении одежды.

#### *Машинный накладной шов с двумя закрытыми срезами*

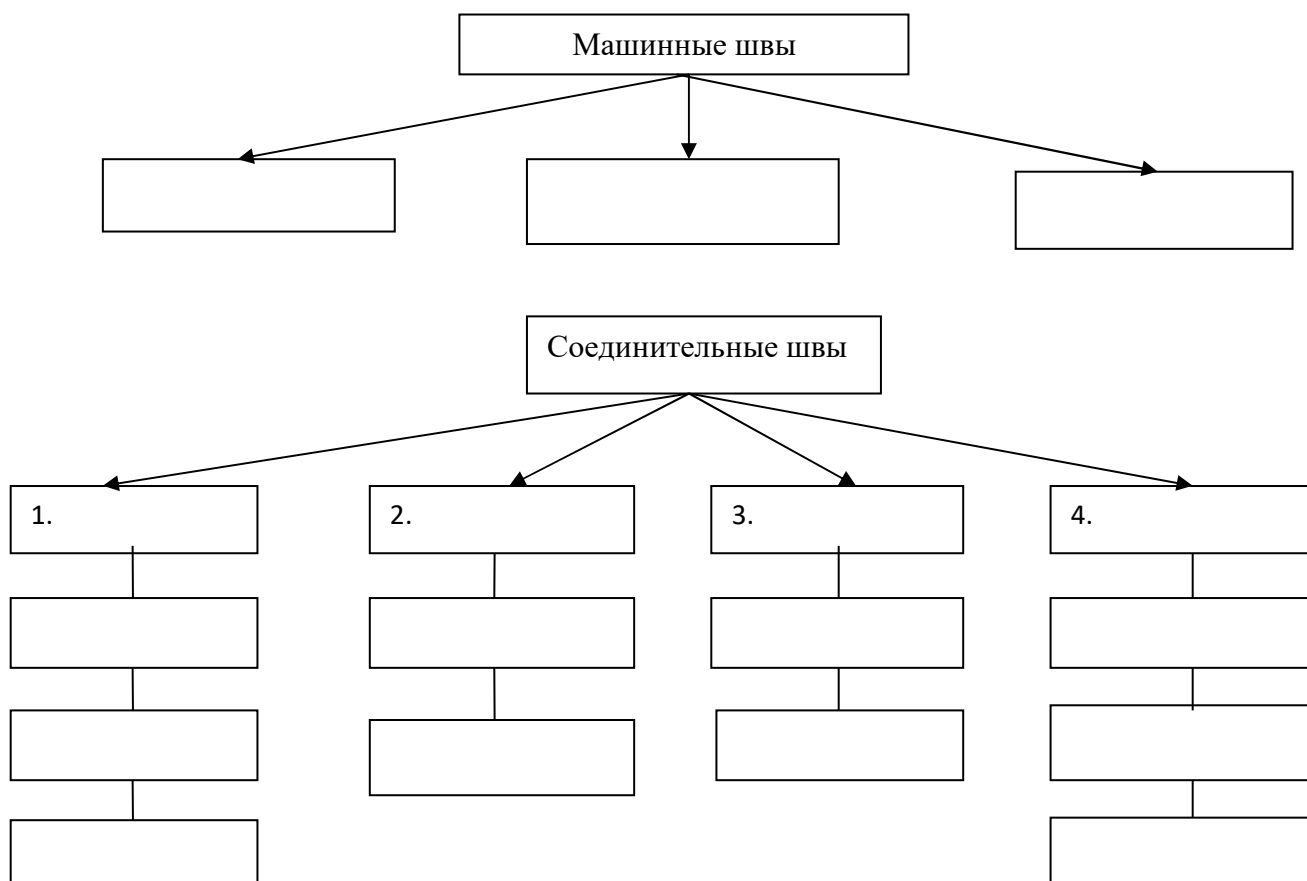
а) Для выполнения машинного накладного шва с двумя закрытыми срезами, края срезов подгибают на изнаночную сторону или заметывают на 0,5–0,7 см. Один край накладывают на другой и прокладывают строчку на расстоянии от подогнутых краев 0,1–0,2 см. Таким швом обрабатываются пояса, хлястики, манжеты и т.д.

б) Второй способ выполнения машинного накладного шва с двумя закрытыми срезами – подогнуть оба среза на 0,5–0,7 см, наложить на изделие и настроить на расстоянии 0,2 мм от каждого края. Применяют при выполнении кулисок.

**Задание: Изучить материал по теме; посмотреть видео по теме.**

**Зарисовать и заполнить таблицу.**

### Классификация машинных швов



### Список литературы и интернет - ресурсов:

1. Т.В. Могузова, Е.В. Тулупова, Н.Н. Байкова, Т.А. Гайдукова Производственное обучение профессии "Портной": учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр "Академия", 2011. - 368 с.  
Учебный элемент № 02 –05 Классификация машинных швов и приемы их выполнения.
2. <https://yandex.ru/video/preview/?text=Видео+на+ютубе+на+тему+Стачные+швы+часть+1&path=wizard&parent-reqid=1632633085733914-10174256839430755627-vla1-3741-vla-17-bala-> Стачные швы; основные разновидности.
3. <https://www.youtube.com/watch?v=0QK5jeEGY0c> - Стачные швы - вразутюжку, взаутюжку, на ребро.

**Задание должно быть выполнено до 05.10. 21 г.**