

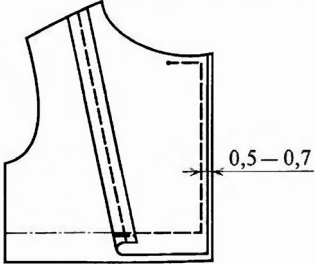




## НЕ. 7. – НЕ. 9. Обробка окремих деталей та вузлів:

### петель та застібок

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
<b>З обшивного шнура</b>			
1	Викроїти смужку тканини	Під кутом 45 градусів до нитки основи шириною шва 2 – 3 см.	
2	Скласти навпіл	Лицьовими сторонами всередину	
3	Зшити	Вздовж згину шириною шва 0,3-0,4 см. В кінці ширину шва збільшити до 0,5-0,7 см.	
4	Припуск на шов підрізати	Залишаючи 0,3-0,6 см.	
5	Вивернути	На лицьову сторону за допомогою голки та нитки	
6	Розрізати шнур	На рівні частини. Довжина петлі повинна відповідати діаметру гудзика	
7	З'єднати з пілочкою	Скласти їх навпіл та накласти на лицьову сторону правої пілочки. Закріпити машинною строчкою	
<b>З прямої смужки тканини</b>			
1	Застрочити смужку тканини	Підігнувши обидва зрізи. Нитка основи проходить вздовж деталі	
2	Розрізати смужку	На рівні частини. Довжина петлі повинна відповідати діаметру гудзика	
3	Застрочити кут	По середині петлі	
4	З'єднати з пілочкою	Накласти на лицьову сторону правої пілочки. Закріпити машинною строчкою	

### Обробка бортів відрізними підбортами

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	Перевірка деталей крою	Пілочка – 2 деталі; Підборт – 2 деталі; Клейовий матеріал – 2 деталі	
2	Продублювати підборт	З виворітної сторони таким чином, щоб клейовий матеріал входив в шов обшивання на 0,1 см – 0,2 см	
3	Обметати внутрішній зріз підборту	На краєобметувальній машині. З лицьової сторони	
4	Накласти підборт на пілочку	Лицьовими сторонами всередину, урівнюючи зрізи борту	
5	Наметати підборт на пілочку	Прямими стібками	
6	Обшити зрізи уступу, борту, нижнього кута борту	Зі сторони пілочки шириною шва 0,5 – 0,7 см.	

7	Висікти кути		
8	Вивернути та виправити кути	На лицьову сторону	
	Виметати шов обшивання	Утворюючи кант з пілочки. Ширина канту 0,1 – 0,2 см	
	Припрасувати		

## ІНСТРУКЦІЯ

### до практичної роботи

**НЕ. 9.** Обробка петель та застібок.

**Мета:** Сформувати вміння застосовувати теоретичні знання по технології обробки петель та застібок.

**Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «Обробка петель та застібок»);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (основний матеріал - 50 \*50 см., клейовий матеріал - 30 \*30 см., швейні нитки).

**Термін виконання:** 4 години.

### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки обробки петель та застібок.
2. Повторити технологічну послідовність обробки петель та застібок.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виготовити навісні петлі.
5. Обробити край борту відрізними підбортами з навісними петлями.
5. Зробити висновок.

### **Звіт по роботі**

1. Швейний вузол «Обробка краю борту відрізними підбортами з навісними петлями».

### **САМОКОНТРОЛЬ**

Перевірте:

- якість навісних петель (ширину та довжину петель);
- відстань розташування петель відносно одна до одної;
- ширину канту;
- якість строчок.

### **Контрольні питання**

1. Назвати фактори, що впливають на вибір методів обробки застібки.
2. Що буде впливати на довжину петлі?
3. Опишіть ТУ обшивання краю борту.
4. З якою метою висікають кути обшивання?