

**Ручные и
машинные швы,
применяемые при
изготовлении
фартука**

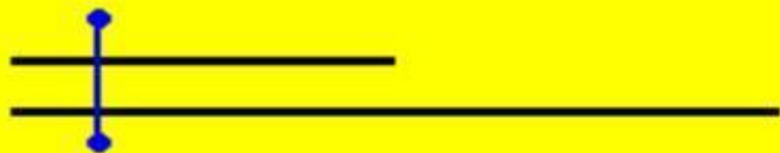
ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

СМЕТАТЬ



Сложить

ПРИМЕТАТЬ



ПРИложить

НАМЕТАТЬ



НАложить

ЗАМЕТАТЬ



ЗАгнуть

ВЫМЕТАТЬ



ВЫгнуть

Машинные швы

Соединительные

Отделочные

Краевые

Стачной

Складки, рельефы, канты

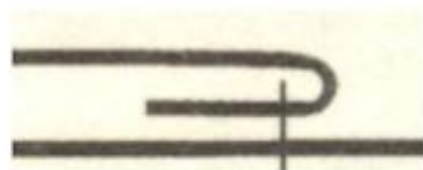
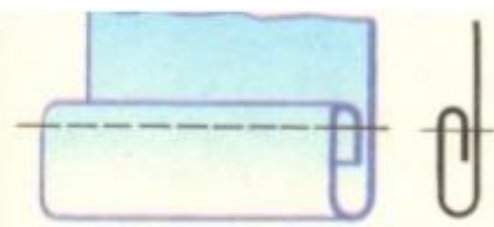
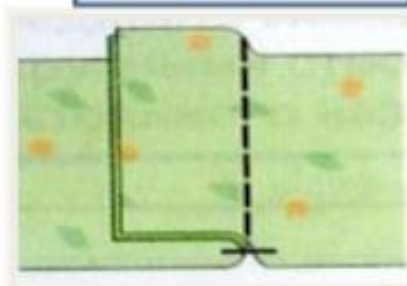
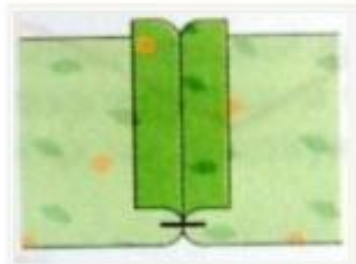
Вподгибку

Вразутюжку

Взаутюжку

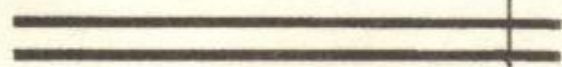
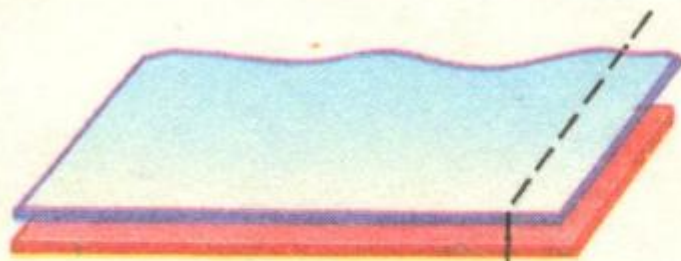
С открытым
срезом

С закрытым
срезом

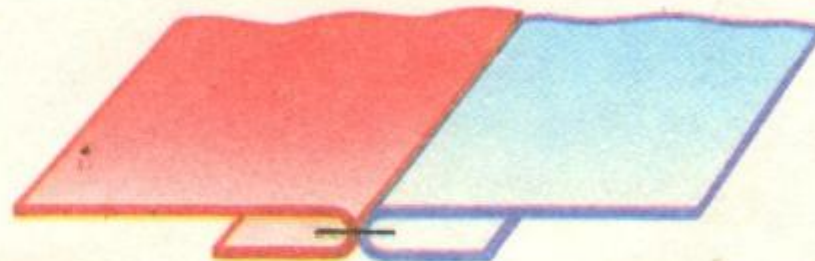


Графические и условные изображения машинных швов

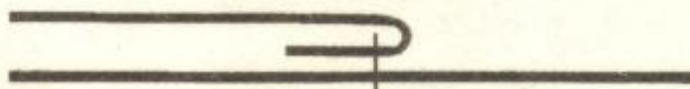
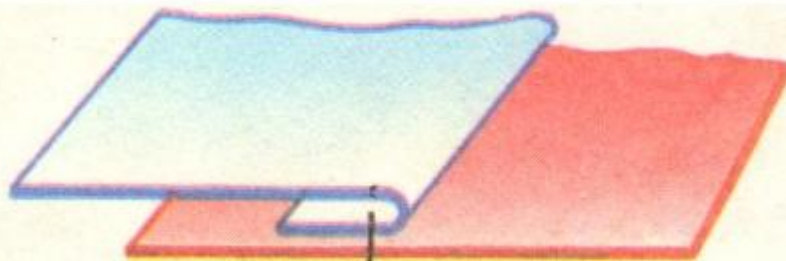
Стачные



одинарная строчка



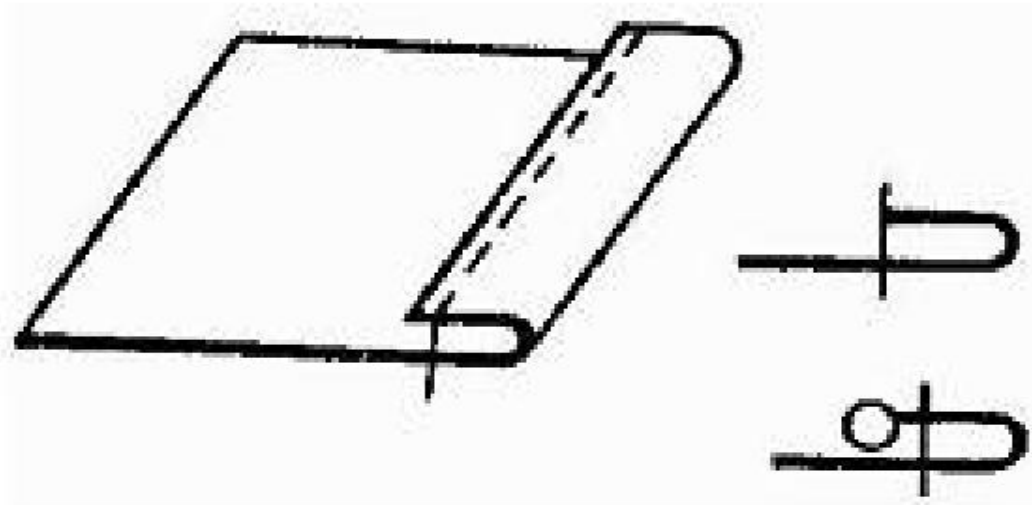
вразутюжку



взаутюжку

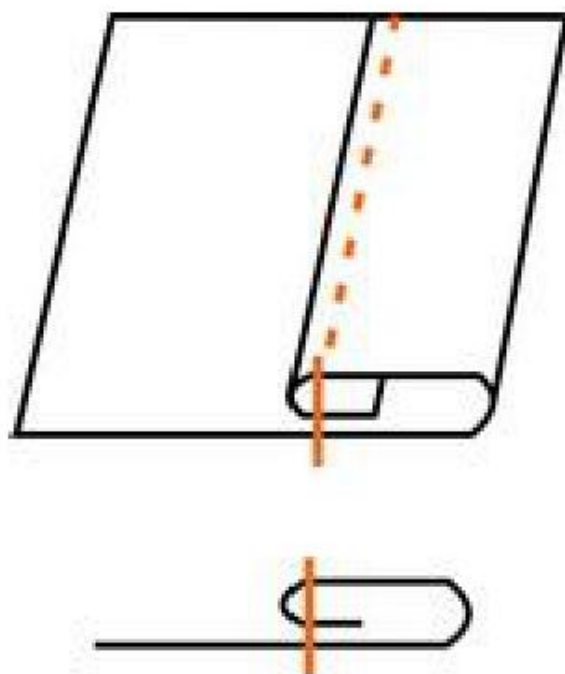
Краевые швы

Шов вподгибку с открытым срезом

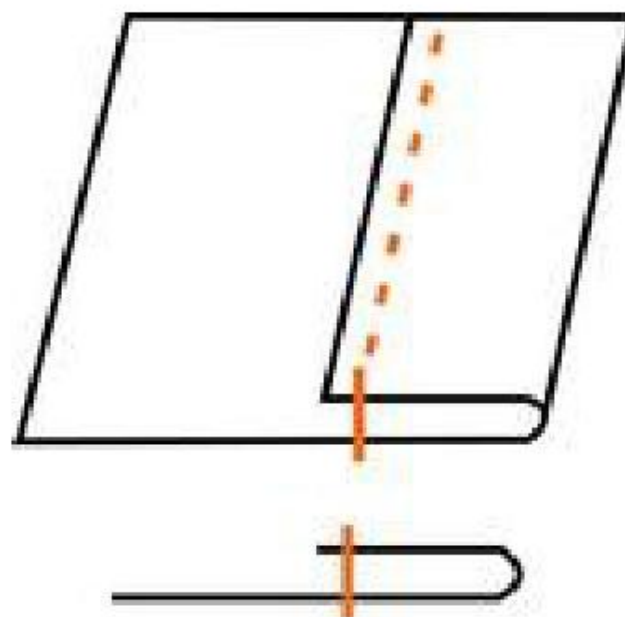


Схематическое изображение швов вподгибку

Шов вподгибку
с закрытым срезом

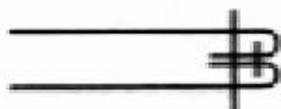


Шов вподгибку с
открытым срезом



КРАЕВЫЕ ШВЫ

назначение: служат для обработки края изделия



Обтачной

Для обработки срезов
деталей сложной формы:
воротников, краев бортов

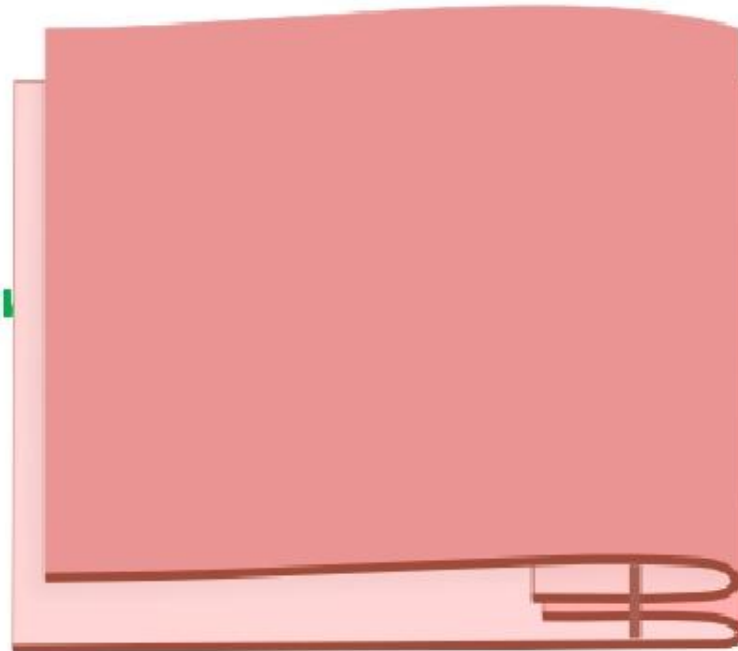
Шов выполняется в 2 приема:
стачивание деталей,
выворачивание и
обтачивание деталей

СТАЧАТЬ
ОБТАЧАТЬ

Обтачной

- **Применение:** обтачивание поясов, хлястиков, клапанов карманов. Ширина шва равна в зависимости от осыпаемости ткани - 0,5-0,7см

графическое изображение

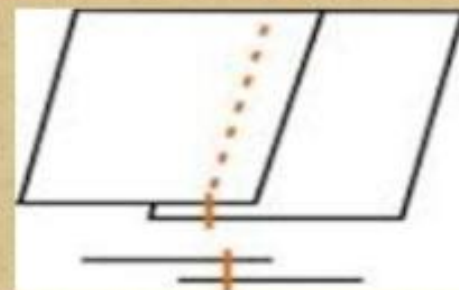


условное изображение

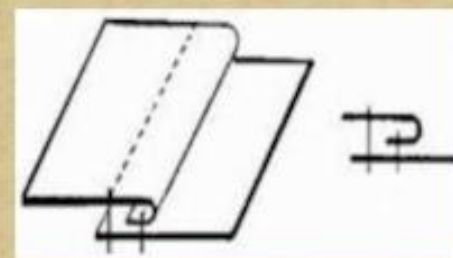


Накладные швы

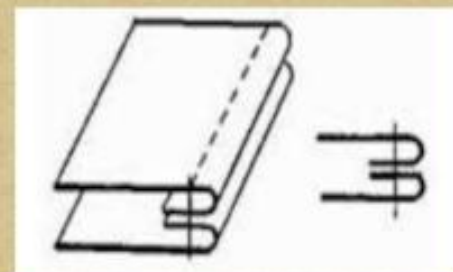
- С двумя открытыми срезами



- С одним закрытым срезом



- С двумя закрытыми срезами



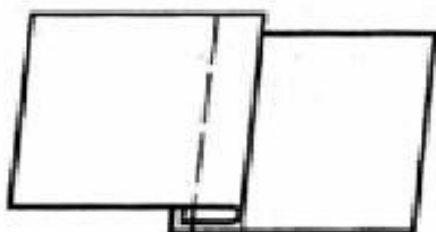
Накладные швы

Накладной с открытым срезом

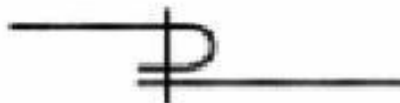


Для соединения
деталей из
неосыпающихся
материалов

Накладной с закрытым срезом



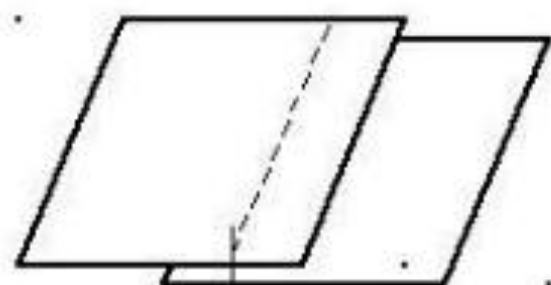
0,3-0,5 см



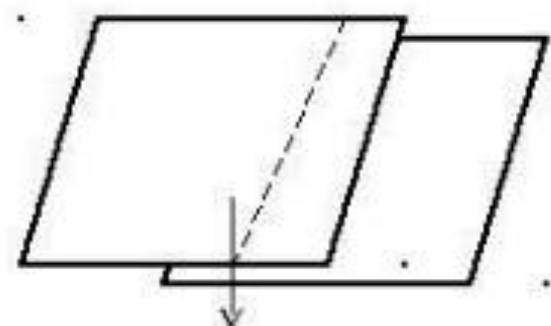
Для настрачивания
более мелких деталей
на основную деталь

Последовательность выполнения накладных швов

Накладной шов с открытыми срезами



Наметать



Настрочить

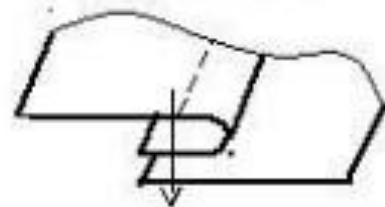
Накладной шов с закрытым срезом



Заутюжить



Наметать



Настрочить



В процессе изготовления швейного изделия значительное место занимает влажно-тепловая обработка. Влажно-тепловую обработку изделия или детали выполняют с изнаночной стороны.

При выполнении влажно-тепловых работ применяют следующую терминологию:

- **Приутюжить** – уменьшить толщину шва или края детали, то есть прижать строчку горячим утюгом.
- **Заутюжить** – уложить припуски шва в одну сторону и прижать их горячим утюгом.
- **Разутюжить** – разложить припуски шва в разные стороны и прижать их горячим утюгом

