

Обработка нагрудника

{ пособие для урока по Технологии
5 класс, учитель Вечерская О. М.,
гимназия №6, г. Новороссийск



Ознакомить учащихся с правилами обработки бретелей и нагрудника; сформировать навыки по обработке бретелей различными способами, научить обрабатывать бретели обтачным швом; сформировать навыки по обработке нагрудника различными способами;

воспитывать
аккуратность,
внимательность.

Цели и задачи

Повторяем
правила
по безопасности





Изготовление
нагрудника
состоит из двух

этапов:

Изготовление
бретелей

Изготовление
нагрудника

История фартука с нагрудником



Бретели обрабатываются различными способами в зависимости от их назначения. Бретели для фартука обрабатывают обтачным швом и располагают его сбоку.

Детали бретелей складываются пополам, «лицом к лицу», уравнивают срезы и сметывают на расстоянии 0,9 см от срезов. Затем обтачивают бретели на расстоянии 1 см от срезов. Удаляют нитки сметывания. Поскольку для фартука мы делаем не одну бретель, а две (чтобы их завязывать), то один конец каждой бретели должен быть обработан, а второй, который соединяется с нагрудником, должен иметь необработанный срез.



Обработка бретелей

Перед тем, как бретель вывернуть, надо срезать припуск шва, в уголке наискосок, оставив 0,3 см. Прежде чем срезать уголок, надо проверить качество обтачивания бретели.

Затем бретели выворачиваем на лицевую сторону, выправляем уголки, вымётываем шов обтачивания бретели с помощью прямых стежков. Обтачной шов можно слегка разутюжить перед вымётыванием, тогда это легче будет выполнять.





Складываем две детали нагрудника «лицом к лицу», уравниваем срезы. Булавками скалываем срезы нагрудника, сметываем боковые срезы по намеченным линиям, удаляем булавки.

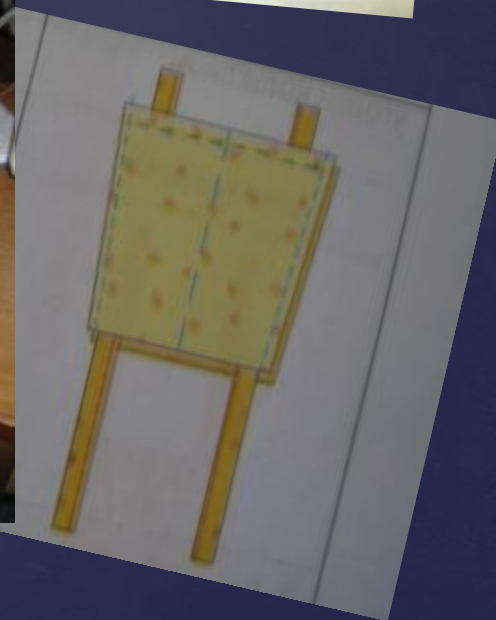


Обработка нагрудника

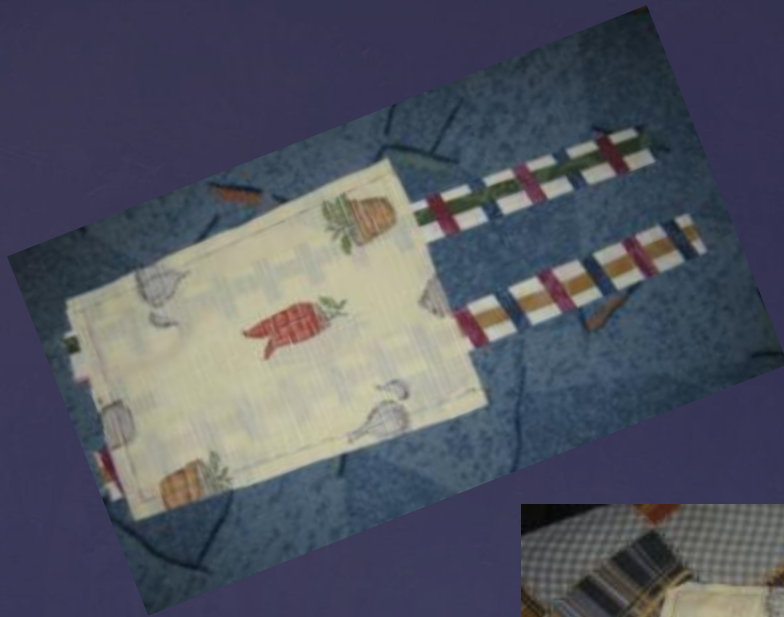


Украшение нагрудника выполняется до соединения его двух деталей

Вкладываем между
деталью нагрудника
обработанные
бретели (швами к
середине). Скалываем
булавками детали
нагрудника по
верхнему срезу,
захватывая бретели.
Сметываем верхний
срез нагрудника по
намётанным линиям.
Удаляем булавки.



Соединение бретелей и нагрудника



Обтачиваем нагрудник по намеченным линиям, срезаем шов в уголках на 0,3 см. Удаляем нитки смётывания.



Выворачиваем нагрудник с бретелями на лицевую сторону при помощи колышка. Вымётываем нагрудник с помощью прямых стежков по трём сторонам, направляя шов обтачивания в сторону нижней детали на 0,1 – 0,2 см. Готовый нагрудник проутюживаем со стороны нижней детали. Удаляем нитки вымёточной строчки. Проверяем качество выполненной работы.

Окончание изготовления нагрудника



- ❖ В. Д. Симоненко
«Технология»
- ❖ <http://yandex.ru/yandsearch?text=>
- ❖ <http://images.yandex.ru/yandsearch?text>
- ❖ [http://images.yandex.ru/yandsearch?rpt=simage
&ed=1&text=ножницы&
p=](http://images.yandex.ru/yandsearch?rpt=simage&ed=1&text=ножницы&p=)

Список источников информации