

# 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.



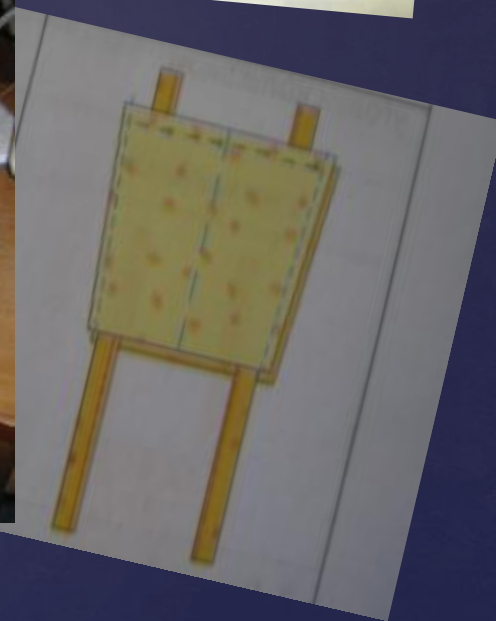
**Обработка нагрудника**



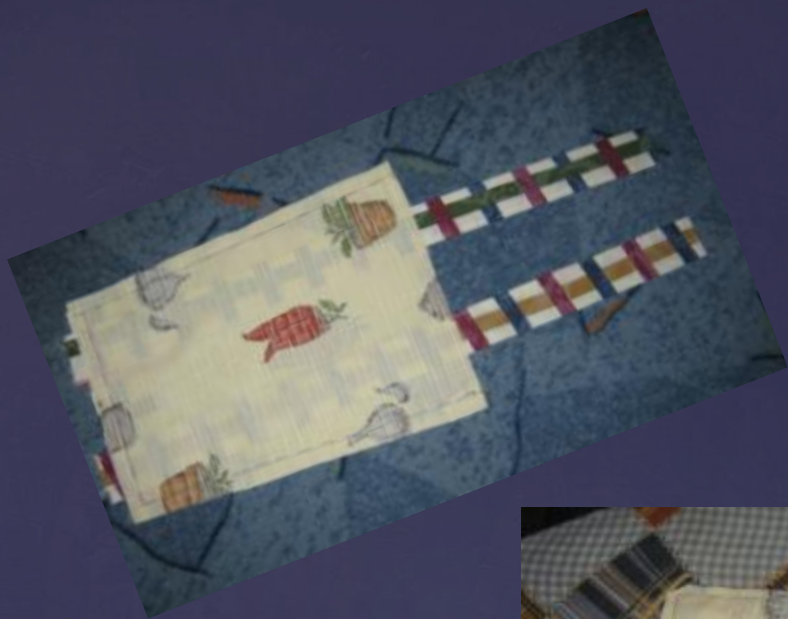
Украшение нагрудника выполняется до соединения его двух деталей



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