Тема : Обработка пижам

ЗАДАНИЕ:

1. Записать в тетрадь последовательность пошива пижамы
2. Изучить и проработать на образцах обработку выреза горловины подкройной обтачкой
3. Проверить качество работы по предложенной схеме
4. Предложить свой способ обработки, схему зарисовать в тетрадь

***Вопрос 1. Последовательность пошива пижамной сорочки без плечевого шва.***

1. **Обработать вырез горловины.**
2. **Обработать боковые срезы.**
3. **Обработать срезы рукавов.**
4. **Обработать нижний срез.**
5. **Отутюжить готовое изделие, сложить.**

**Вопрос 2. Обработка выреза горловины сорочки подкройной обтачкой.**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.Подогнуть наружный срез обтачки на изнаночную сторону на 7 мм, заметать по сгибу. | https://fsd.kopilkaurokov.ru/uploads/user_file_5821fed9b7c67/razrabotka_k_uroku_shvieinoie_dielo_tiekhnologhichieskaia_karta_dietskaia_pizham_11.png |
| 2. Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону детали сорочки по линии горловины, совмещая линии плеча и середины, приколоть, приметать. | https://fsd.kopilkaurokov.ru/uploads/user_file_5821fed9b7c67/razrabotka_k_uroku_shvieinoie_dielo_tiekhnologhichieskaia_karta_dietskaia_pizham_12.png |
| 3. Обтачать по обтачке на расстоянии 7 мм от среза. удалить нитки строчек временного назначения. |
| 4. Вырезать ткань до среза обтачки. Сделать надсечки на закруглениях срезов деталей сорочки и обтачки, не доходя до машинной строчки 1-2 мм. | https://fsd.kopilkaurokov.ru/uploads/user_file_5821fed9b7c67/razrabotka_k_uroku_shvieinoie_dielo_tiekhnologhichieskaia_karta_dietskaia_pizham_13.jpeg |
| 5. Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов, образуя изнаночной стороны кант из обтачки шириной 1-2 мм. | https://fsd.kopilkaurokov.ru/uploads/user_file_5821fed9b7c67/razrabotka_k_uroku_shvieinoie_dielo_tiekhnologhichieskaia_karta_dietskaia_pizham_14.png |
| 6. Наметать обтачку на деталь сорочки. Настрочить на расстоянии 1-2 мм от края подгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. |

**Вопрос 3. Проверка качества работы:**

1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки;

2) машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба обтачки;

3) ширина канта из обтачки по изнаночной стороне равна 1-2 мм;

4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.