

- 1. :
- 2. «
- 3. ».
- 4. . . .
- 5. )
- 6.
- 7.

»

( . «

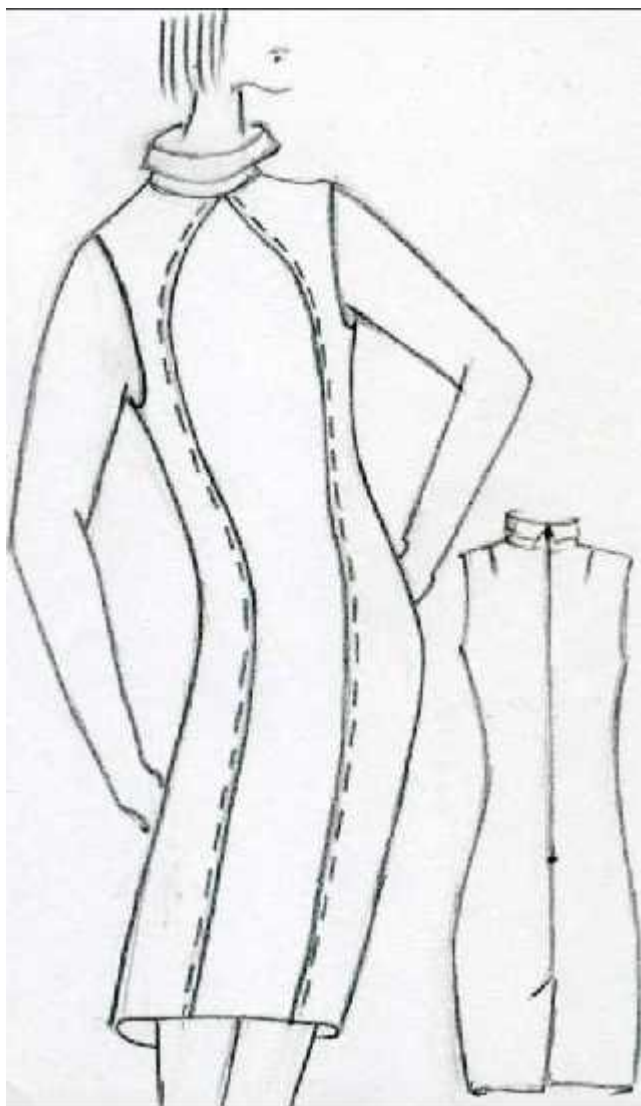
»).

, « —

, , , ,

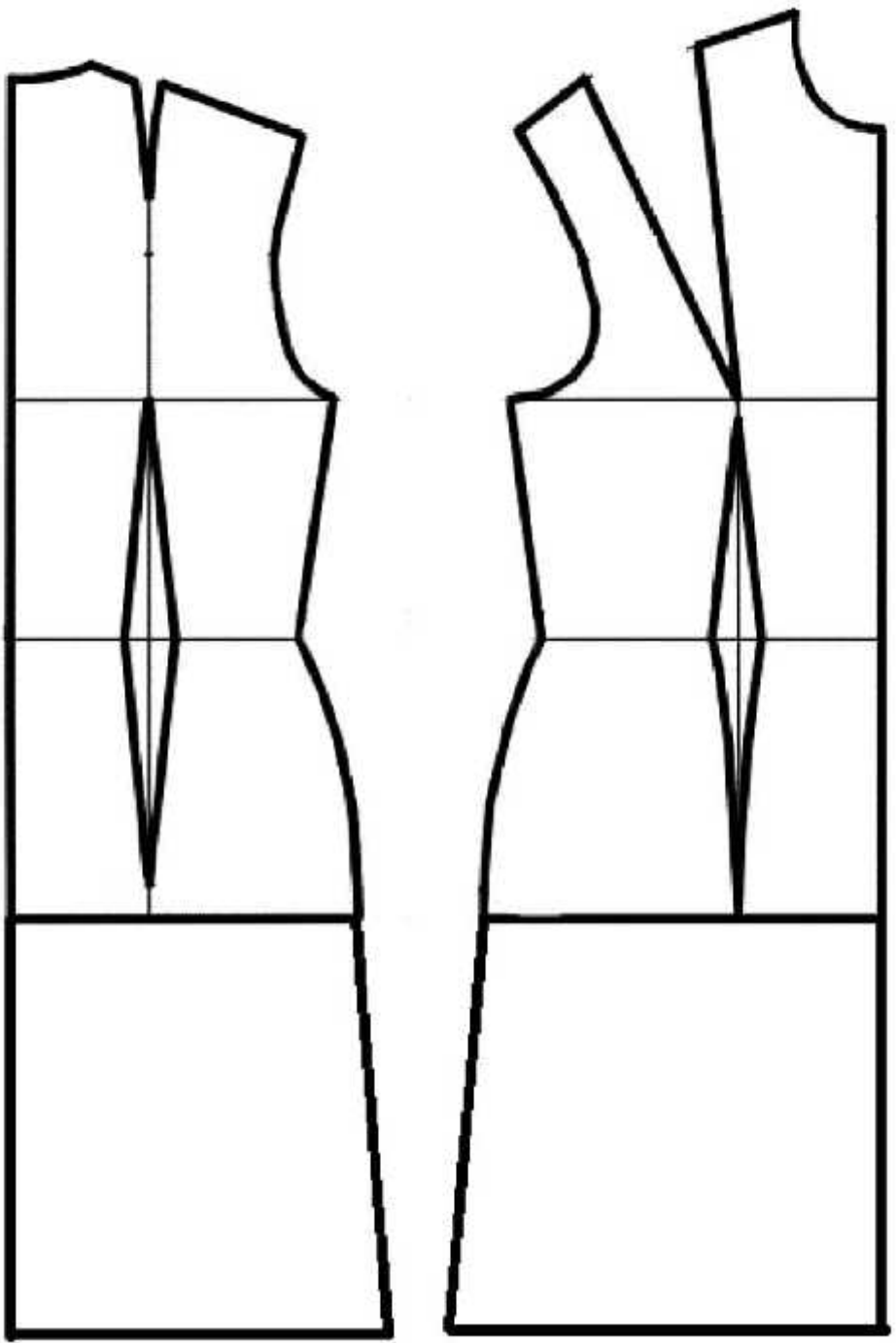
( . 2

« ».



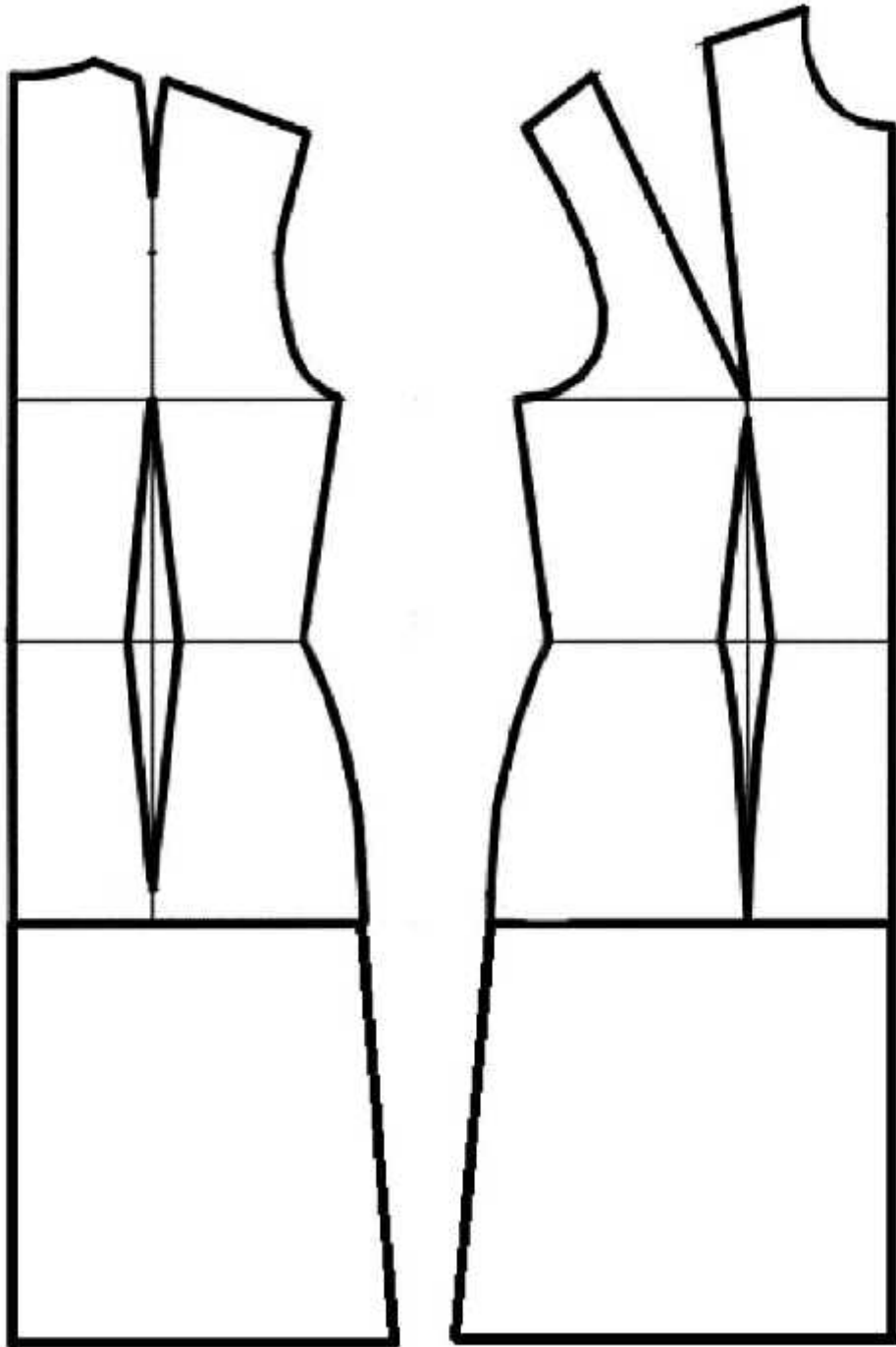
Воротник – стойка-хомутик.

( )



«

»





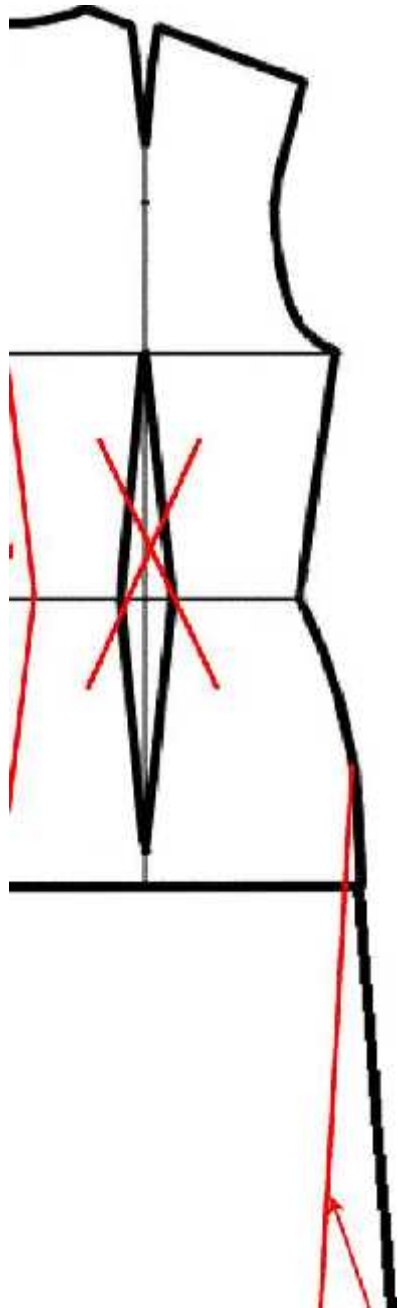
«

»

1		2	
2	( , , )	3	
3	( )	3	
4		1	
5		1	
6	,	2	
7		1	
8		1	
9		1	
10	,	1	
11		1	
12		1	
13		2	
		<b>20</b>	

**Закреть  
нагрудную  
вытачку**

**Талиевые  
вытачки  
спинки  
перенесены  
в  
среднюю  
линию**



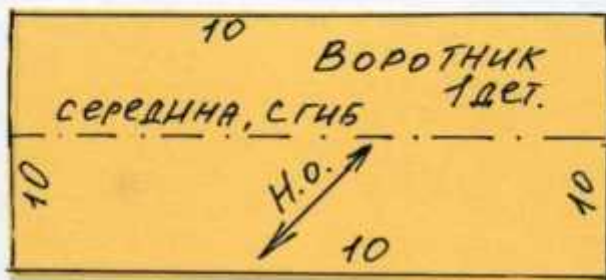
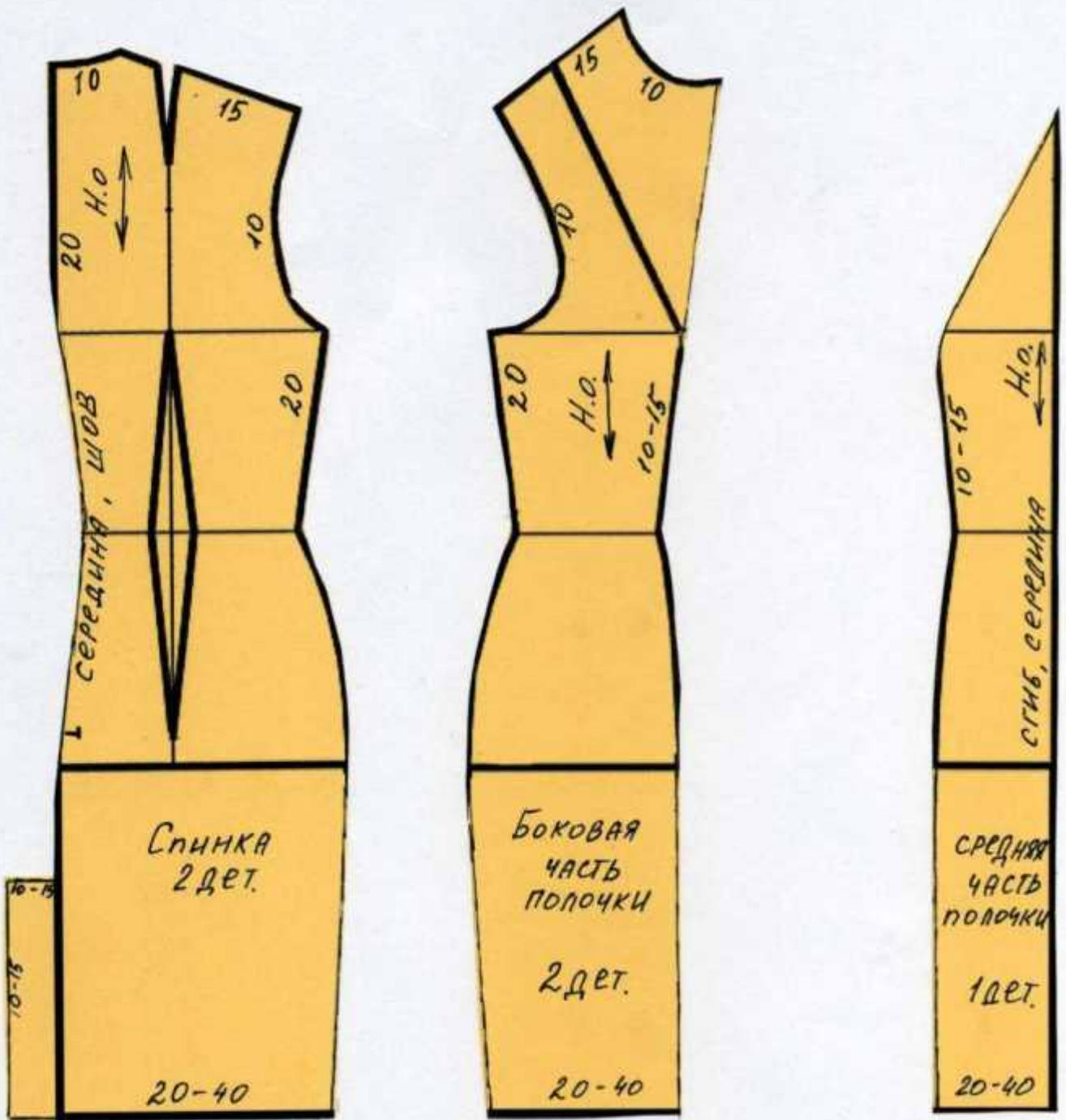
**Оформить  
шлицу**

**Разрежьте  
и после  
закрытия  
нагрудной  
вытачки  
оформите  
рельеф,  
оформляя  
плавной  
линией в  
центре  
нагрудной  
вытачки**

**Уменьшение ширины  
спинки и полочки по  
линии низа**

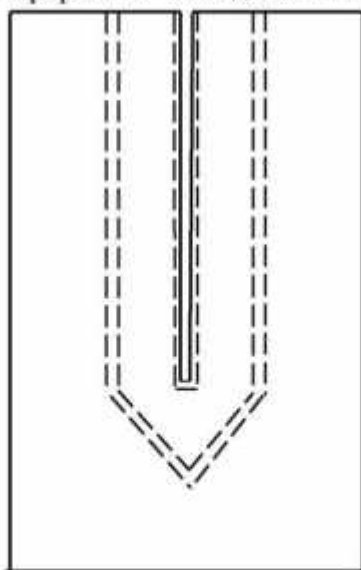
**Построить воротник**

**Разрезать  
по  
сторонам  
вытачки и  
ниже - по  
вертикали  
вниз**

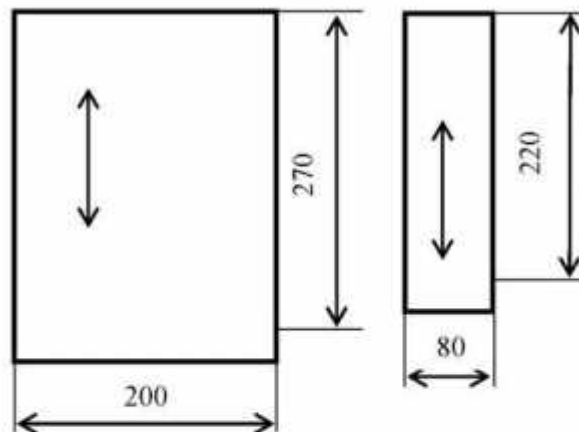


**Задание:**

Выполнить обработку застежки на полочке с помощью обтачки и оформить её отделочной строчкой.

**Материалы:**

Основная деталь 270мм X 200мм  
Ткань для обтачки 220мм X 80мм



Вырез горловины (его форма, отделка) является очень важным элементом и требует серьезного обдумывания.

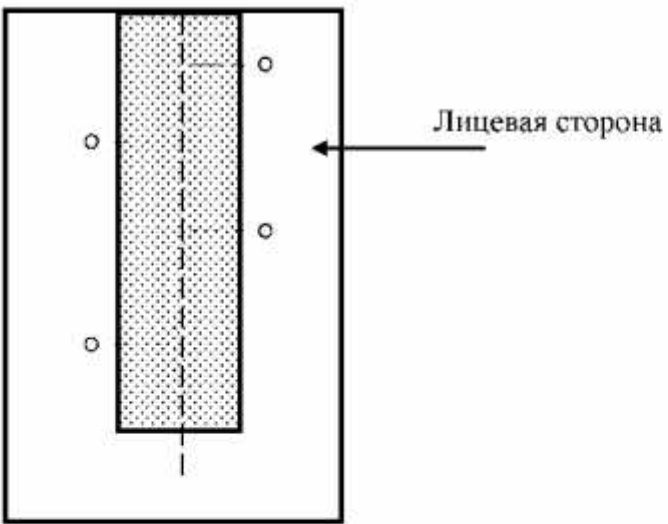
При выборе выреза горловины всегда учитывают направление моды, лицо, фигуру и форму шеи.

### Последовательность выполнения и графическое изображение

Описание операции	Графическое изображение
<p>1. Посередине деталей ниткой наметить место расположения и длину застежки. Длина разреза в готовом виде должна составлять 170 мм.</p>	

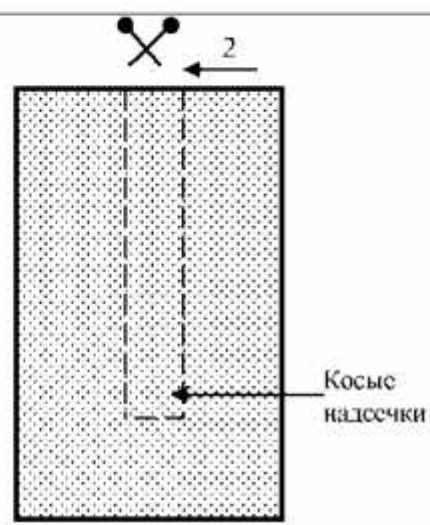


2. Обтачку и полочку сложить лицевыми сторонами внутрь, совмещая линии середины, уравнивая срезы горловины.

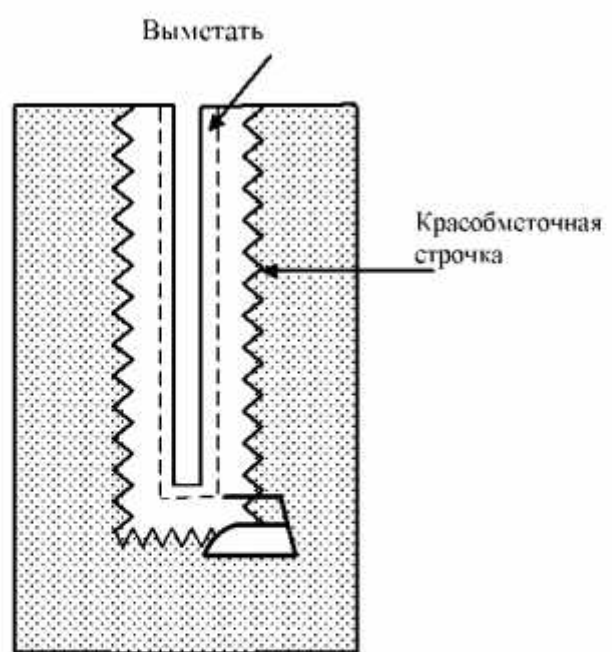


3. Сколоть. Проложить сметочные стежки по обе стороны линии разреза (близко к строчке).

3. Обтачать разрез (ширина шва 2 мм от намеченной линии) со стороны обтачки. В нижнем конце застежки проложить 2-3 поперечных стежка. Наметку удалить. Между строчками выполнить разрез, в конце разреза в уголки выполните косые надсечки, не дорезая до строчки 1 мм.

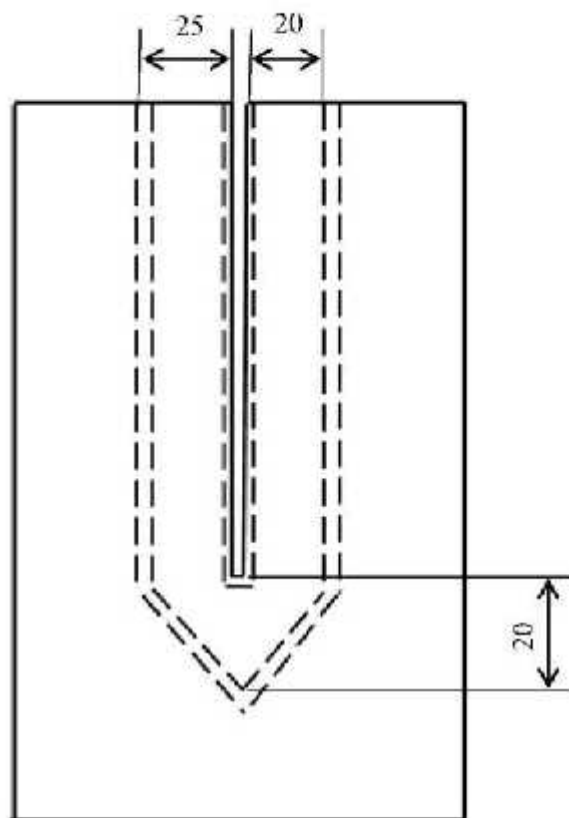


4. Шов обтачивания и уголки выправить. Застежку выметать на изнаночную сторону полочки, располагая шов обтачивания на сгибе. Приутюжить со стороны обтачки. Нити временного назначения удалить.



5. Отлетной край обтачки обработать зигзагообразной строчкой. При отсутствии в швейной машинке механизма краеобметочного стежка, эту операцию можно заменить петельным швом. Приутюжить.

6. Выполнить отделочную строчку по линии обтачивания застежки, одновременно прикрепляя тем самым обтачку. Ширина шва 1-2 мм от края. Провести двойную отделочную строчку как предусмотрено по модели. Ширина швов 20 мм и 25 мм от разреза. Строчки вести по основной детали. Выполнить окончательную влажно-тепловую обработку.



«

»

/			
1	,	( / )	1
2		( / )	1
3		( / )	1
4		(170 ±2 )	
5		(2 <sup>3</sup> )	1
6	( )	( / )	1
7		(1 , / )	
8		( / )	1
9		( / )	1
10		( / )	1
11		(1 <sup>2</sup> )	1
12		(20/25 ±1 )	
13		( , / )	1
14		( / )	1
15	,	(5-7) ±1	1
16		( / )	1
17		( / )	1
		:	<b>20</b>

: