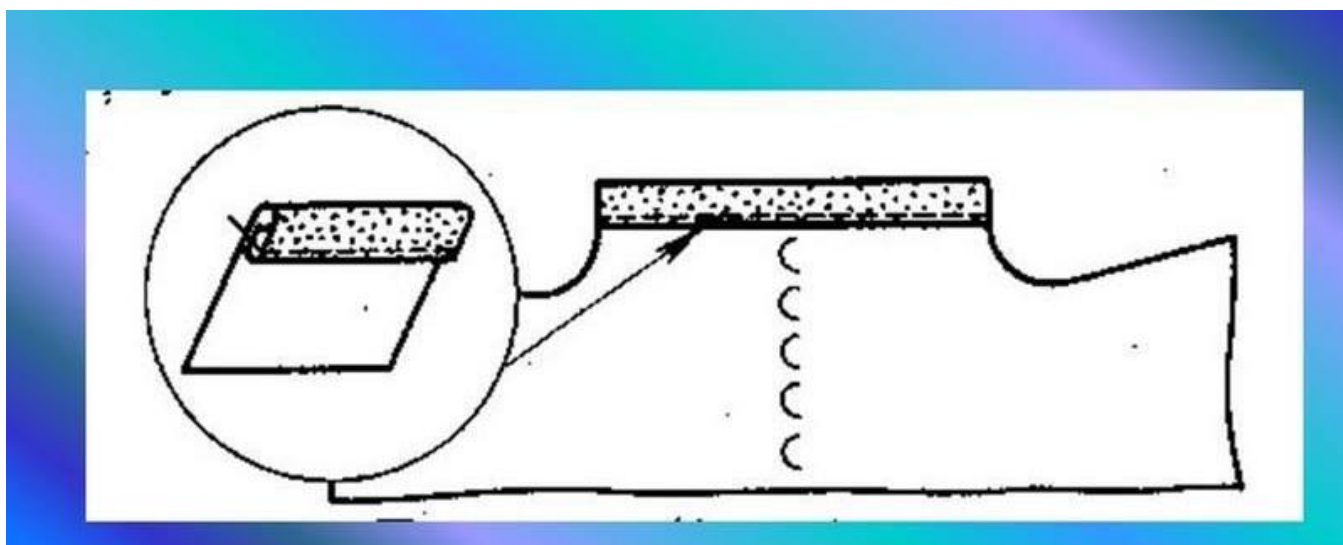


## **Тема: Обработка нижнего среза изделия швом вподгибку с закрытым срезом**

Существует много способов обработки низа изделия. Шов с закрытым срезом – для легких тканей. Шов с открытым срезом – для средних и плотных тканей. Обработка низа изделия тесьмой – для сыпучих тканей и тканей средней толщины. Обработка низа оборкой для изделия с застежкой. И еще много других способов. Подогнутые срезы могут быть различной ширины в зависимости от способа их обработки.

Наиболее распространенный способ обработки низа изделия – обработка хорошо известным вам швом вподгибку с закрытым срезом.

**Такой шов мы уже использовали при обработке нижних срезов рукавов**

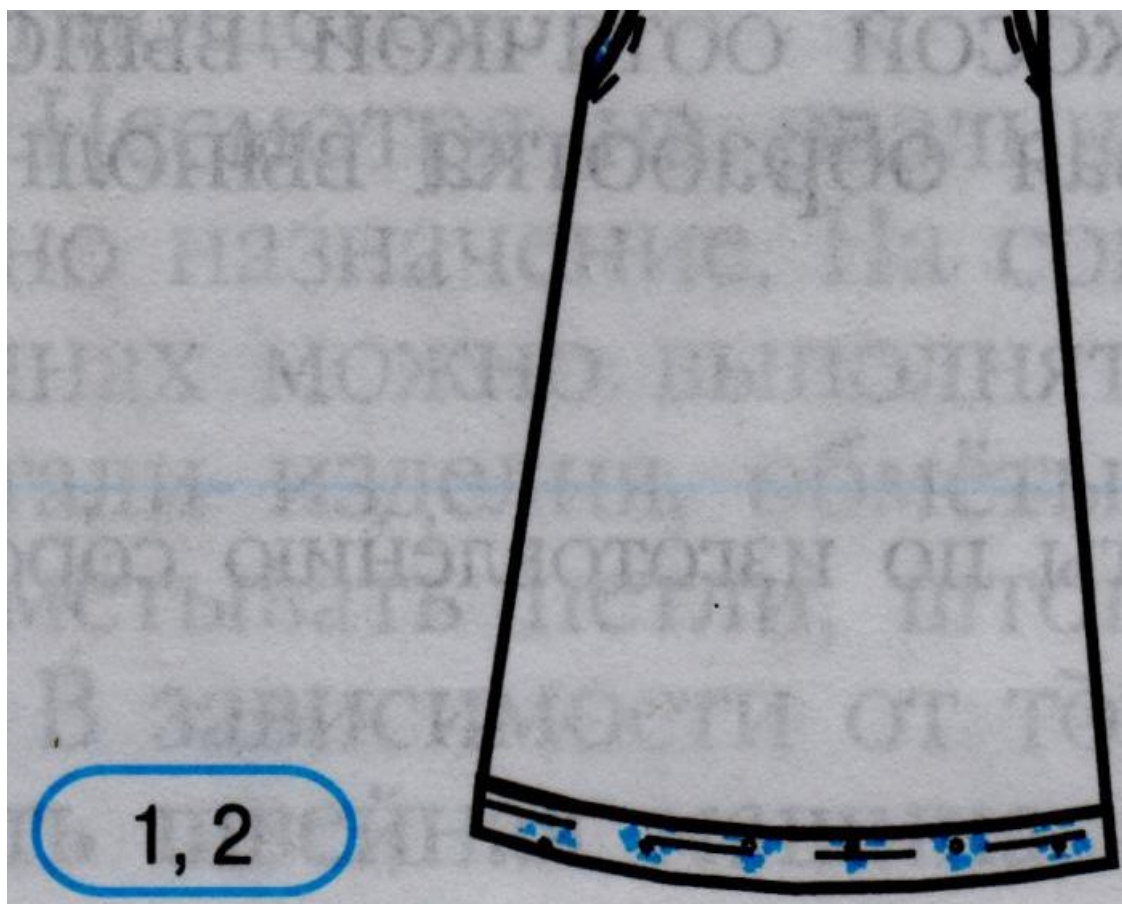


Обработка нижнего среза требует большой тщательности и аккуратности – один неровный шов или плохо обработанный срез могут испортить вид любого изделия.

**Практическая работа:** «Обработка нижнего среза ночной сорочки швом вподгибку с закрытым срезом»

**Ход работы:**

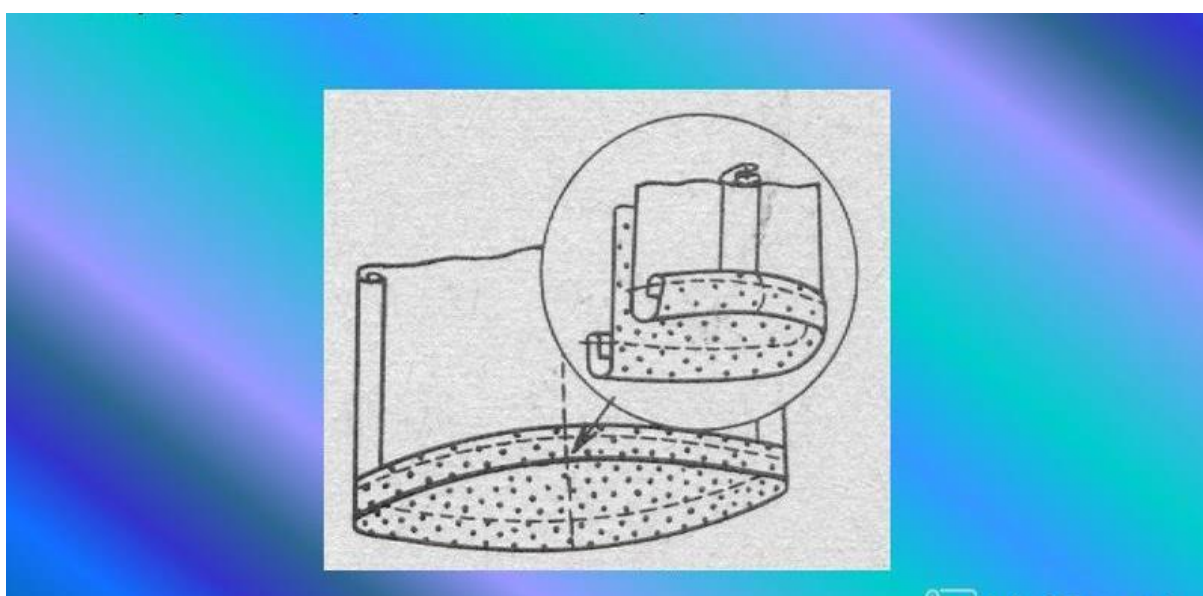
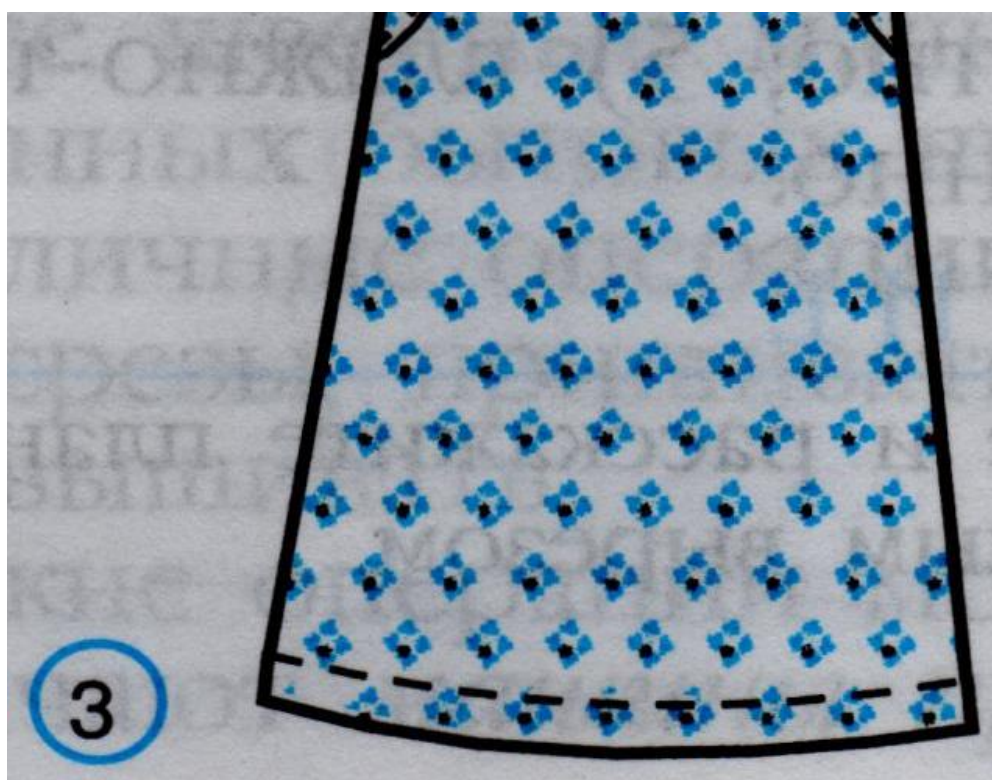
1. Подогнуть нижний срез изделия на изнаночную сторону по линии (контурной линии нижнего среза), **заметать** подогнутый край.  
**Заметать** - закрепить подогнутый край временными стежками
2. Отложить от подогнутого края 10 мм, подогнуть срез, заметать.



3. **Застрочить**, отступив на 0,1 см от первого сгиба, выполнить машинную закрепку.

**Застрочить** (закрепить подогнутый край машинной строчкой)

**У кого нет машины, строчку выполняют стежком «назад иголка»**



4. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить шов.

## **Не забываем о правилах техники безопасности**

### **Правила техники безопасности при выполнении ВТО (влажно-тепловая обработка).**

1. Положение терморегулятора утюга устанавливается в соответствии с видом обрабатываемой ткани.
2. Перед утюжкой следует проверить, чиста ли подошва утюга, не перегрелся ли утюг.
3. Включать и выключать утюг нужно сухими руками, держа вилку утюга за корпус, а не за шнур.
4. Ставить утюг необходимо на специальную подставку.

### **Проверка качества работы:**

1. ширина шва вподгибку по всей длине одинаковая и равна 20 мм;
2. машинная строчка ровная, выполнена точно по краю подгиба;
3. влажно-тепловая обработка выполнена качественно.