

Ханты-Мансийский автономный округ
Муниципальное образование Нефтеюганского района
Нефтеюганское районное муниципальное общеобразовательное бюджетное
учреждение “Усть-Юганская СОШ ”

Декоративный чайный сервиз

Автор проекта: Летягина Анна
ученица 8 класса, НРМОБУ
«Усть-Юганская СОШ»
Руководитель проекта:
Цветкова Г.Т.,
учитель технологии

СОДЕРЖАНИЕ

1.1. Введение	3
1.2. История, виды и состав чайного сервиза	4
2. Выполнение пошива чайного сервиза	
2.1. Инструменты и материалы.....	7
2.2.Виды швов	8
2.3.Технология изготовления изделия	15
2.4. Эколого – экономический расчет	24
3. Заключение	26
4. Реклама	27
Список литературы	28
Приложение	29

1. ВВЕДЕНИЕ

В современном мире стала очень модно дарить подарки, изготовленные собственными руками. Ведь работа, выполненная руками, несет тепло и уют в наш дом. Ценность подарка, сделанного твоими руками, заключается в том, что он уникален, изготавливая его, даритель думал о человеке, которому достанется эта вещь.

Скоро у моей сестры день рождения и желание доставить ей приятное заставило меня задуматься над вопросом, что же подарить. Моя сестра очень любит пить чай из нарядных фарфоровых чашек, у нее много стеклянных, глиняных, фарфоровых сервизов, а декоративного - нет. Поэтому я поставила перед собой **цель** изготовление декоративного чайного сервиза.

Чтобы достигнуть поставленной цели следует выполнить следующие **задачи**:

- узнать о составе и разновидностях чайных сервизов;
- подобрать материалы для работы;
- отработать технику изготовления чайного сервиза из ткани.

Методы:

- анализ литературных источников;
- практическая работа по выкройке и пошиву;
- наглядно-иллюстрационное оформление последовательности работы в творческий проект;

Практическая значимость: декоративный чайный сервиз станет отличным подарком, способным украсить гостиную. Декоративный чайный сервиз, выполненный из ткани, обладает такими характеристиками: прочность, эстетичность, практичность в использовании, оригинальность, доступность материала.

Планируемый результат: изготовление декоративного чайного сервиза.

2. ИСТОРИЯ, ВИДЫ И СОСТАВ ЧАЙНОГО СЕРВИЗА

Словосочетание «чайный сервиз» появилось в Европе в восемнадцатом веке. Первые чайные сервизы появились в Китае, в Европе они попали после того как в конце 17 века голландские купцы завезли из Китая чай. Заморский напиток пришелся по вкусу аристократическому обществу, и в обязанность знатных дам вошло раз в день накрывать стол к чаю. Пили его из небольших пиал, как в Китае, заваривали же – в красноглиняных чайниках. Позже чайные чашки увеличились в размерах, а чайники для заварки удивляли своими необычными формами: круглые, прямоугольные, восьмигранные и другие[4].

Чайный сервиз – набор столовой посуды, сделанный в одном стиле, предназначенный для чаепития. Классический чайный сервиз включал в себя чашки, чайник для заварки, сахарницу, молочник, шкатулку – чайницу (здесь тоже был простор для фантазии для изготовителей). А также подносы для ложек и пирожных. Сервизы были рассчитаны на определенное количество персон (от одного до двенадцати). Например, английский сервиз состоял из тридцати предметов: чайник заварочный с подставкой, по 12 чашек и блюдце, вазы для варенья и сахара. Кроме того, был еще молочник и жестяная емкость для чая, тарелочки под кексы и лимоны, поднос для ложек, чайник для кипятка[6].

На раннем этапе чайные чашки производились по аналогии с китайскими изделиями – без ручек. Европейцам понадобилось около двух десятилетий активной эксплуатации новой продукции, чтобы на практике убедиться – горячее чаепитие из таких кружек крайне неудобно. У китайской церемонии была заимствована еще одна традиция – пить ароматную консистенцию из блюдца. На исторической родине чай пили из специальных пиал. Европейцы изготовили собственные изделия, визуально напоминающие пиалу, но более плоские, что было продиктовано необходимостью в более быстром остывании чая [5].

Теперь традиционная чайная пара популярна во всем мире. В начале XX века в производстве уже было сотни всевозможных видов чайных пар, сервизов и отдельных предметов посуды для сервировки чайного стола[7].

Составляющие сервировки – красивый чайный сервиз, необычно свернутые салфетки. Сладости, красиво выложенные на тарелках, аромат свежесваренного чая – от всего этого веет уютом и спокойствием. Чаепитие с красиво сервированным столом – прекрасный повод для встречи с родными и близкими людьми.

В каждой стране чайный сервиз – ценный подарок. В Китае его дарят людям, которые дороги и заслуживают особого уважения. В Индии и Японии он считается почетным подарком. В дореволюционной России подобный набор мог храниться чрезвычайно долго, до последнего предмета переходя из поколения в поколение.

К чайнику для заваривания выдвигаются некоторые требования. Самая лучшая форма для заварника - круглая, крышечка должна точно подходить по размеру и иметь отверстие для выхода пара. Отверстие нужно для того, чтобы при заваривании чай не задохнулся и не терял аромат. Носик чайника должен быть достаточно высоким и прилегать к стенке чайника под углом 30-35 градусов. Самые удобные ручки для заварника – ассиметричные, с упором для большого пальца или среднего.

В производстве чайных сервизов применяются различные материалы, которые обладают своими достоинствами и недостатками.

Чайные сервизы из керамики имеют низкую себестоимость, поэтому такая посуда подойдет для повседневного пользования. Посуда из керамики довольно прочная и при правильном и аккуратном с ней обращении может прослужить вам довольно долго.

Чайные сервизы из фарфора и фаянса стоят дороже, чем из керамики, но их преимущество в том, что они прочнее и легче.

Стеклянные чайные сервизы так же подойдут для повседневного применения, они сравнительно недорогие и прочные.

Металлические чайные сервизы чаще всего приобретают как декор для интерьера.

Применять пластиковую посуду в качестве чайного сервиза не рекомендуется. Пластик при контакте с кипятком выделяет токсичные вещества, (в небольшом количестве) и они вместе с чаем попадают в организм.

Однако для украшения гостиной или детской игры лучше всего подойдут практичные и безопасные материалы, визуально воспринимаемые как настоящие. Именно поэтому, нами был выбран материал – хлопчатобумажная ткань и техника изготовления – пошив.

2. ВЫПОЛНЕНИЕ ПОШИВА ЧАЙНОГО СЕРВИЗА

2.1. ИНСТРУМЕНТЫ И МАТЕРИАЛЫ



Рис. 1 Инструменты и материалы

Инструменты и материалы

- Ткань хлопчатобумажная ткань
- Тесьма плетеная
- Флизелин
- Холлофайбер
- Нитки швейные № 40 для выполнения основных швов
- Нитки швейные № 40 для выполнения швов временного назначения
- Швейная машинка FAMILY
- Ножницы
- Портновский мел (мыло)
- Карандаш
- Игла для ручных работ
- Портновские булавки
- Распарыватель
- Линейка
- Игольница
- Приспособление для выворачивания мелких деталей
- Эскиз

2.2. ВИДЫ ШВОВ

Стежок – это законченный цикл переплетения на материале одной или нескольких ниток между двумя проколами иглы.

Стежок по способу выполнения может быть: ручной и машинный;

Машинный стежок по характеру переплетения может быть: челночный, цепной;

по числу нитей: одно, двух, трех и многониточным.

Длина машинного стежка колеблется от 1 до 10 мм.

Строчка – это последовательный ряд стежков, а значит, и свойства стежков будут относиться к свойствам строчки: строчки челночного или цепного стежка [8].

Ручные швы

Ручные швы используются как для временного назначения — соединения деталей изделий, так и в качестве постоянных — для отделки швейных изделий, обработки срезов, соединения деталей изделий, пришивании швейной фурнитуры и т. д. Так как ручные швы временного назначения носят указательный характер - хорошо должны быть видны на материале. Прокладывают их тонкими хлопчатобумажными нитками контрастного с основной тканью цвета.

Нитки ручных швов временного назначения удаляют, разрезая через каждые 10-15 см шов и вытягивая аккуратно концы ниток. Номера ниток и иглолок подбирают с учетом типа ткани и вида швейной операции (сметывание, подшивание и т. д.), которая будет выполняться. Также, как и в машинных швах, при прокладывании ручных швов в начале и в конце каждого шва делается закрепка. Причем не имеет значения, какого вида швы прокладываются — временного или постоянного назначения. Можно просто завязать узелок, но, как правило, закрепки при прокладывании ручных швов делают по аналогии с закрепками машинных швов (2 - 3 стежков обратного хода).

Сметочный шов (сметочная строчка) прямыми стежками

Его используют для временного соединения деталей (сметка деталей) и создания сборок (деталей изделия).

В зависимости от вида используемой ткани и типа выполняемой швейной операции, при которой используется данный шов, длина стежков составляет 0,2-5 см (для х/б ткани 0,4 см). Сметочный шов выполняется прямыми сметочными стежками «вперед иголкой».



Рис. 2 Сметочный шов прямыми стежками

Сметочный шов — временный: как правило, он прокладывается перед машинным швом, поэтому его делают на расстоянии 0,4 см от контура будущего шва в сторону среза, чтобы не нарушить при удалении целостность шва, который будет проложен швейной машинкой.

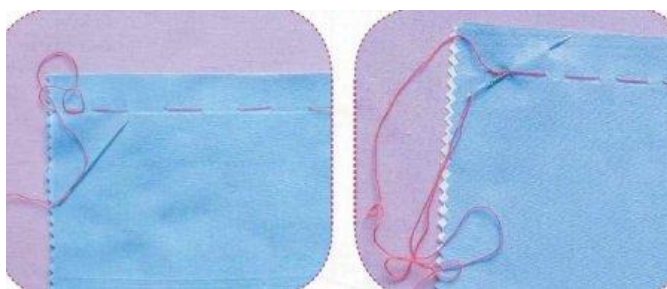


Рис. 3 Сметочный шов временный

Подшивочные швы

Рассмотрим еще один тип швов, суть применения которых одина, а вот вариантов исполнения — несколько. Речь идет о швах, входящих в группу

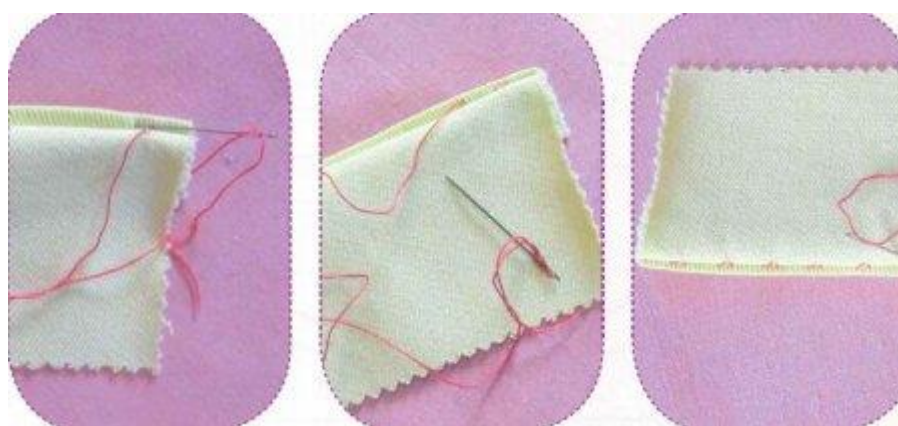
под названием подшивочные. Несмотря на существенный прогресс в области швейных технологий, область обработки нижних срезов изделий пока не может отказаться от ручных работ, а именно там чаще всего и используются подшивочные швы. Рассмотрим наиболее используемые.

Потайной подшивочный шов

Потайной подшивочный шов используется для тех же целей — для фиксации обработанной детали или подгиба изделия на изнаночной стороне изделия. Разница лишь в том, что выполняется он таким образом, что строчки шва не видны, ни с лицевой стороны, ни с изнаночной.



Рис. 4 Потайной подшивочный шов



Потайной шов одинаковыми петлеобразными стежками.

Этот шов выполняется потайными петлеобразными стежками.



Рис. 5 Выполнение петлеобразных стежков

Когда иголка с ниткой вводится в лицевую сторону подогнутого среза (края) припуска на подгибку, она подхватывает 1-2 нитки на этой поверхности и возвращается обратно на поверхность изнаночной стороны изделия.

Иголка как-бы прыгает с поверхности изнанки изделия на лицевую поверхность сгиба припуска на подгибку — туда и обратно, туда и обратно. Задача сводится лишь к контролю, чтобы прыжки (в смысле подхваты 1-2 ниток) эти были равномерными и ассиметричными относительно друг друга.

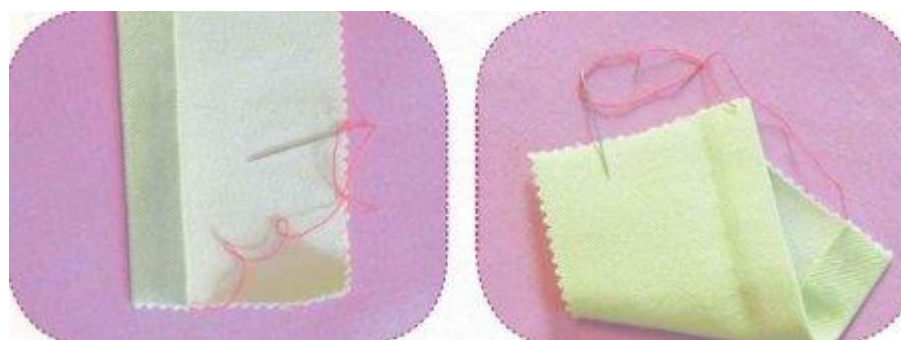


Рис. 6 Готовый потайной шов

Ни с лицевой стороны, ни с изнаночной подшивочная нить не видна.

Машинные швы

Виды машинных швов

Машинные швы подразделяются на соединительные, краевые и отделочные швы. В свою очередь, каждый из этих основных видов машинных швов имеет свою классификацию. Например, соединительный шов может быть стачным, надстрочным, накладным и т.д. Машинный шов и машинная строчка это разные понятия. Машинный шов подразумевает способ соединения или обработки края ткани, а машинная строчка - это способ, схема образования стежка швейной машиной.

Соединительные машинные швы

Стачной шов

Этот машинный шов применяется при соединении плечевых и боковых срезов, соединении лифа с юбкой, стачивании срезов рукавов, а также при втачивании рукава в пройму и т.п. Детали складываются лицевыми сторонами, сметываем и стачиваем, отступив от среза на ширину шва.

Влажно-тепловая обработка ткани (утюжка) может производиться "на ребро" (срезы сохраняют своё положение после отпаривания), вразутюжку (срезы разутюжены в разные стороны) и взаутюжку (срезы заутюжены на одну сторону).

Ширина шва от 0,5 - до 2см

Стачной шов вразутюжку

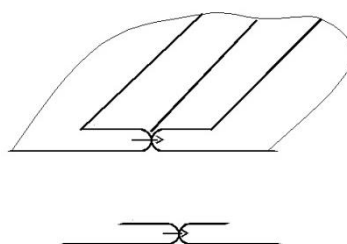


Рис. 7 Стачной шов в разутюжку

Накладной шов

Накладной шов с открытым срезом выполняется следующим образом: срез накладной (верхней) детали подгибают вовнутрь на нужную величину, заутюживают, накладывают по намеченным линиям на основную (нижнюю) деталь, приметывают и настрачивают. Ширина шва зависит от модели одежды.

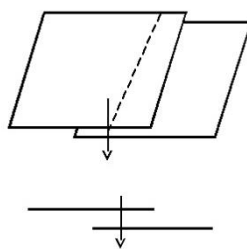


Рис. 8 Накладной шов с открытыми срезами

Краевые машинные швы

Обтачной шов

Обтачной шов является разновидностью стачного шва и применяется для соединения таких деталей изделия, в результате вывертывания которых, шов расположится по их краю, а запасы его внутри, между деталями (чайные чашки, блюдца, заварник, ваза, ручки чашек и заварника)

Детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединят стачным швом. Затем детали вывертывают на лицевую сторону, швы расправляют и выметывают с образованием переходного канта, позволяющего сделать шов незаметным снаружи. Переходный кант образуется за счет верхней детали, которая на 0,1-0,2см переходит на сторону нижней.

В тех случаях, когда обтачной шов выполняется без переходного канта, после соединения деталей строчкой рекомендуется развернуть их изнанкой верх, припуски шва разутюжить, а затем детали вновь сложить изнаночной стороной внутрь по машинной строчке и окончательно приутюжить.

При обтачивании бортов и при обработке воротников из неосыпающейся ткани ширина обычного шва равна 0,3-0,5см. Из осыпающейся ткани - 0,4-0,7см.

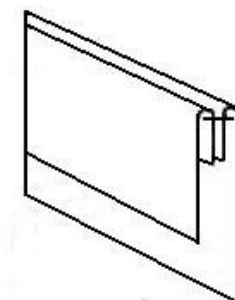


Рис. 9 Обтачной шов в раскол

Обметывание срезов

Обметывание срезов зигзагообразной строчкой — самый распространенный способ предохранения срезов от осыпания. Выбор длины и ширины стежка зигзагообразной строчки зависит от свойств ткани: если ткань сильно осыпается, для обработки используют широкие и короткие стежки, для слабоосыпаемой ткани, наоборот, — более узкие и длинные стежки [3].

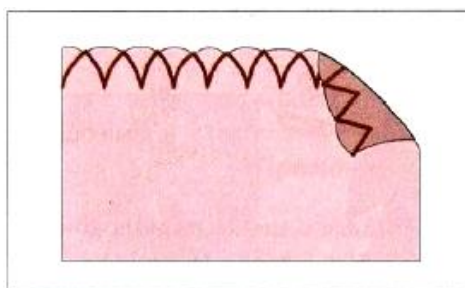


Рис. 10 Обметывание среза зигзагообразной строчкой

2.3. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

Подготовка выкройки к раскрою.

Нанести на все детали выкройки названия деталей и их количество, величины припусков на обработку по каждому срезу деталей.

Подготовка ткани к раскрою.

Продекатировать ткань, определить лицевую сторону ткани, отметить мелом возможные дефекты.

Разложить ткань изнаночной стороной вверх.

Раскладка выкройки и раскрой ткани.

Разложите детали выкройки на ткани с учетом рисунка и припусков на шов. Раскладку следует начинать с крупных деталей, а затем размещать все мелкие детали.


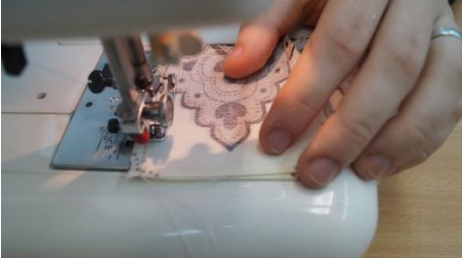
Приколите детали выкройки к ткани. Обведите портновским мелом или мылом сначала контуры деталей, а затем припуски на швы.






Раскроите детали по линиям припусков на швы.

Раскроить флизелин по количеству деталей.





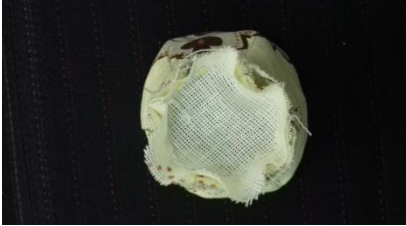

Таблица 1







Технологическая карта







№ п/п	Технологическая операция	Графическое изображение (фото)	Инструменты и материалы
1	Продублировать 6 деталей внешней стороны вазы и внешнюю сторону донца вазы флизелином на клеевой основе		Гладильная доска, утюг, проутюжильник.
2	Стачать 6 деталь вазочки, ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале шва и в конце.		Швейная машинка, ножницы.
3	Швы разутюжить.		Гладильная доска, утюг,

			проутюжилън ик.
4	<p>Стачать 6 деталей вазочки, ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва. Швы разутюжить.</p>		Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжилън ик
5	<p>Стачать боковые стороны вазочки, шириной шва 5 мм. Шов разутюжить.</p>		Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжилън ик.
6	<p>Сметать временной строчкой прямых стежков внешнюю и внутреннюю стороны вазы. Ширина шва 5 мм.</p>		Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы
7	<p>Обтачать по верхнему срезу стороны вазочки. Выполнить закрепку. Вывернуть изделие на лицевую сторону. Приутюжить.</p>		Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжилън ик.



8	Во внутреннюю часть низа изделия вметать донце.		Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы
9	Обтачать. Ширина шва 5 мм.		Швейная машинка, ножницы.
10	Определить середину наружного донца и сколоть с внутренним донцем портновскими булавками.		Портновские булавки
11	Потайными швом, подгибая края внешнего донца, пришить донце к вазе.		Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы
12	Верхний край вазы украсить шитьем. Шитье пришить потайным швом. Ваза готова.		Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, шитье, ножницы.
13	Продублировать внешнюю деталь чайной чашки, деталь внешнего донца и одну деталь ручки флизелином на клеевой основе		Гладильная доска, утюг, проутюжитель.
14	<p>Стачать вытачки. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва. Швы разутюжить</p> <p>Стачать боковые стороны чайной чашки. Ширина шва 5 мм. Шов разутюжить</p>		Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжитель.






			
15	<p>Стачать вытачки внутренней стороны чайной чашки. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва.</p> <p>Швы разутюжить.</p> <p>Стачать боковые стороны чайной чашки. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва.</p> <p>Шов разутюжить</p>		<p>Швейная машинка, ножницы.</p> <p>Гладильная доска, утюг, проутюжильник.</p>
16	<p>Сметать временной строчкой прямых стежков внешнюю и внутреннюю стороны чашки. Ширина шва 5 мм.</p> <p>Обтачать по верхнему срезу стороны чашки. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепку.</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы.</p> <p>Швейная машинка.</p>
17	<p>Вывернуть изделие на лицевую сторону.</p> <p>Приутюжить.</p>		<p>Гладильная доска, утюг, проутюжильник.</p>
18	<p>Во внутреннюю часть низа изделия вметать донце.</p> <p>Обтачать. Ширина шва 5 мм.</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы.</p> <p>Швейная машинка.</p>
19	<p>Обтачать. Ширина шва 5 мм.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы.</p>

20	<p>Определить середину наружного донца и сколоть с внутренним донцем портновскими булавками.</p>		<p>Портновские булавки</p>
21	<p>Потайными швом, подгибая края внешнего донца, пришить донце к чайной чашке.</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
22	<p>Обтачать детали ручки. Оставить не прошитым 2 см по боковому шву место для выворачивания. Ширина шва 5 мм. Углы отрезать не доходя до строчки 2 мм. Вывернуть. Место выворачивания подшить потайным швом.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
23	<p>Закрепить ручку к чашке потайным швом. Чайная чашка готова</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
24	<p>Верхний край чашки украсить шитьем. Шитье пришить потайным швом, нитками в тон изделия</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
25	<p>Продублировать внешнюю деталь блюдца и деталь внешнего донца флизелином на клеевой основе. Стачать боковые срезы внешней части блюдца. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва. Шов разутюжить. Стачать боковые срезы внутренней части блюдца. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва.</p>		<p>Гладильная доска, утюг, проутюжитель ик. Швейная машинка, ножницы.</p>

	Шов разутюжить.		
26	Обтачать по верхнему срезу детали блюда. Ширина шва 5 мм. Выполнить закрепку.		Швейная машинка, ножницы.
27	Вывернуть изделие на лицевую сторону. Приутюжить.		Гладильная доска, утюг, проутюжильник.
28	Во внутреннюю часть низа изделия вметать донце.		Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы
29	Обтачать. Ширина шва 5 мм. Вывернуть.		Швейная машинка, ножницы.
30	Определить середину наружного донца блюда и сколоть с внутренним донцем портновскими булавками.		Портновские булавки
31	Потайными швом, подгибая края внешнего донца, пришить донце к блюду. Блюдце готово		Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.

32	<p>Продублировать 6 деталей внешней стороны заварника, внешнюю сторону донца, ручку и носик флизелином на клеевой основе.</p> <p>Последовательность операций выполняем как при изготовлении чайной чашки.</p>		<p>Гладильная доска, утюг, проутюжильник.</p>
33	<p>Стачать 6 деталей заварника, ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале шва и в конце.</p> <p>Швы разутюжить. Стачать 6 деталей внутренней стороны заварника, ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале и в конце шва. Швы разутюжить.</p> <p>Стачать боковые стороны заварника. Ширина шва 5 мм. Шов разутюжить.</p> <p>Сметать временной строчкой прямых стежков внешнюю и внутреннюю стороны заварника. Ширина шва 5 мм.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжильник.</p> <p>Игла для выполнения ручных работ, нитки контрастного цвета, ножницы</p>
34	<p>Обтачать по верхнему срезу изделие. Выполнить закрепку.</p> <p>Вывернуть изделие на лицевую сторону. Приутюжить.</p> <p>Во внутреннюю часть низа изделия вметать донце. Обтачать.</p> <p>Определить середину наружного донца и сколоть с внутренним донцем портновскими булавками.</p> <p>Потайными швом, подгибая края внешнего донца, пришить донце к заварнику.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Гладильная доска, утюг, проутюжильник.</p> <p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия.</p>
35	<p>Верхний край заварника украсить шитьем. Шитье пришить потайным швом, нитками в тон изделия.</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>

36	<p>Обтачать детали ручки. Оставить не прошитым 2 см по боковому шву место для выворачивания. Ширина шва 5 мм. Углы отрезать не доходя до строчки 2 мм. Вывернуть. Место выворачивания подшить потайным швом. Закрепить ручку к заварнику потайным швом.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Приспособление для выворачивания. Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
37	<p>Детали носика обтачать. Ширина шва 5 мм. Вывернуть на лицевую сторону и наполнить холлофайбером для придания объема.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Приспособление для выворачивания, холлофайбер.</p>
38	<p>Закрепить потайным швом носик к чайнику. Верхний край чашки украсить шитьем. Шитье пришить потайным швом, нитками в тон изделия.</p>		<p>Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, ножницы.</p>
39	<p>Продублировать 6 деталей внешней стороны крышки заварника, внешнюю сторону донца и ручку крышки флизелином на клеевой основе. Обтачать ручку крышки заварника. Ширина шва 5 мм. Вывернуть</p>		<p>Гладильная доска, утюг, проутюжильник. Швейная машинка, ножницы</p>
40	<p>Стачать по 3 детали крышки заварника, ширина шва 5 мм. Выполнить закрепки в начале шва и в конце. Швы разутюжить. 2 отдельно стаченные детали крышки заварника сложить лицом внутрь, положив между ними ручку крышки. Выровнять срезы. Стачать. Ширина шва 5 мм. Вывернуть.</p>		<p>Швейная машинка, ножницы. Приспособление для выворачивания.</p>

41	Обтачать ободок крышки чайника так же как ручку чашки. Ширина шва 5 мм. Закрепить донце крышки заварника с ободком потайным швом.		Швейная машинка, ножницы. Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия.
42	Наполнить верх крышки холлофайбером. Соединить потайным швом готовый ободок крышки чайника с верхом крышки		Игла для выполнения ручных работ, нитки в тон изделия, холлофайбер ножницы.
43	Обработать края салфетки зигзагообразной строчкой. Настрочить тесьму. Ширина шва 7 мм.		Швейная машинка, ножницы.
44	Салфетку приутюжить		Гладильная доска, утюг, проутюжильник.
45	Готовое изделие		

2.4. ЭКОЛОГО - ЭКОНОМИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ

Таблица 2

Эколого - экономический расчет

Наименование	Единичная цена	Цена проекта
Ткань	1 м - 110 руб.	1 м. =110 руб.
Нитки № 40	1 кат. - 25 руб.	0.5 = 12 руб. 50 коп.
Тесьма плетеная	1 м. – 70 руб.	3м. 40см. = 238 руб.
	Итого:	110руб. + 12руб.50коп. + 238руб. = 360 руб. 50 коп.

Затраты на флизелин, холлофайбер и нитки для сметывания не учитываются. Так как моя мама любит шить, то флизелин на клеевой основе и нитки для сметывания взяла у мамы. Два года назад я занималась валянием. От моего занятия остался холлофайбер, который пригодился для наполнения носика заварника.

Для изготовления изделия я использовала экологически чистые материалы:

ткань: хлопок

нитки для шитья: хлопок.

Тесьма плетеная: вискоза (вискозные волокна получают из натурального сырья (древесной целлюлозы) искусственным путем.)

В процессе эксплуатации, изделие можно периодически стирать для того чтобы оно не накапливало пыль.

Было затрачено 8 часов

Затраты на труд 1 час = 60 руб.

Было затрачено 8 ч. = $8 \times 60 = 480$ руб.

Затраты на электроэнергию

Машинка потребляет 85 Вт, лампочка 15 Вт.

$85 \times 8 = 680$ Вт потребляет швейная машинка

$15 \times 8 = 120$ Вт потребляет лампочка в швейной машинке

$680 + 120 = 800$ Вт всего потребляет швейная машинка

Затраты на электроэнергию в кабинете не учитываются, так как работа выполнялась в дневное время.

Стоимость электрической энергии для организации обходится 4,9268 руб. за кВт/час, + 18% налог.

$$4,9268 \times 0,8 = 3,94144 \text{ руб. за эл. энергию}$$

$$3,94144 \times 0,18 = 0,7094592 \text{ руб. налог за потребление эл.энергии.}$$

$$0,7094592 + 3,94144 = 4,6508992 \text{ руб. за эл.энергию с учетом налога.}$$

Себестоимость составляет 360 руб. 50 коп. + 480 руб. + 4,65 руб. = 845 руб. 15 коп.

3. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Итак, мой сервиз закончен. С работой я справилась. Чтобы удовлетворить свои желания и задумки потребовались выдержка, терпение, ну и конечно материальные средства, без которых в наше время не обойтись.

По моему мнению, творческая работа оказалась красивой, практичной и эксклюзивной. Я выполнила все поставленные перед собой задачи и полностью удовлетворена проделанной работой.

Изделие может служить и прекрасным подарком, и интересным интерьерным украшением. А при случае, выполнить роль игрушки, подарив хорошее настроение. На мой взгляд, изделие у меня получилось красивое, интересное, оригинальное.

Считаю, что выполненный мною из ткани подарочный чайный сервиз очень понравится моей сестре, так как, выполняя, его я соблюдала все рекомендации, работала аккуратно. Вложила в него любовь к близкому человеку, душу, и думаю, моей сестре будет дорога вещь, сделанная моими руками.

4. РЕКЛАМА

Чайный сервиз из ткани — прекрасный, восхитительный и необычный подарок, который с огромной радостью примет каждая девочка, которая ценит ручной труд. Этим эксклюзивным чайным сервизом из ткани можно украсить интерьер. С ним приятно играть, главным плюсом является то, что он никогда не сломается.



Рис. 11 Готовое изделие

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Андреева, Р.П. Лоскутное шитье: Лоскутное шитье/Р.П. Андреева; – СПб.: Издательский дом «Литера», 2001. – 96 с.
2. Еременко, Т.И. Рукоделие: Издание для досуга/ Т.И. Еременко; – 2-е изд., испр. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1989. –160 с.
3. Кожина, О.А. Технология. Обслуживающий труд. 5кл. : учебник / О.А. Кожина, Е.Н. Кудаква, С.Э. Маркуцкая. – 3-е изд., стереотип. – М. : Дрофа, 2014. – 254 с.
4. Женская энциклопедия [Электронный ресурс],- http://womanwiki.ru/w/%D0%A7%D0%B0%D0%B9%D0%BD%D1%8B%D0%B9_%D1%81%D0%B5%D1%80%D0%B2%D0%B8%D0%B7
5. Кофе.ру новости на десерт [Электронный ресурс],- <https://cofe.ru/section-interior/article-chaynyy-serviz-istoriya-farforovogo-sovershenstva/>
6. Парад фарфора [Электронный ресурс],- <http://parad-farfora.ru/page/11>
7. Презент тайм: бизнес-подарки [Электронный ресурс],- <https://presentime.online/news/chaynaya-tseremoniya/>
8. Шить с нуля: пошаговые инструкции. От новичка к мастеру [Электронный ресурс],- <http://zlobina-ov.ru/novosti/mashinnye-shvy.html#ixzz50StZ1zgw>

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ «ДЕКОРАТИВНОГО ЧАЙНОГО СЕРВИЗА»

1. Чайная чашка 2 дет.
2. Донце чайной чашки 2 дет.
3. Ручка 2 дет.
4. Блюдце 2 дет.
5. Донце блюда 2 дет.
6. Ваза 12 дет.
7. Донце вазы 2 дет.
8. Заварник 12 дет.
9. Донце заварника 2 дет.
10. Носик заварника 2 дет.
11. Ручка заварника 2 дет.
12. Ручка крышки заварника 2 дет.
13. Крышка заварника 6 дет.
14. Донце крышки заварника 1 дет.
15. Ободок крышки заварника 2 дет.
16. Салфетка 350 мм х 350 мм 1 дет.

**ДЕТАЛИ «ДЕКОРАТИВНОГО ЧАЙНОГО СЕРВИЗА»
ДЛЯ РАСКРОЯ В М 1:1**



Чайный сервиз выполнен из Х/Б ткани.