



РЕСУРСНЫЙ  
УЧЕБНО-  
МЕТОДИЧЕСКИЙ  
ЦЕНТР



Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Курганский техникум сервиса и технологий»

**СБОРНИК ИНСТРУКЦИОННЫХ КАРТ  
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ  
СО СЛУШАТЕЛЯМИ КОРРЕКЦИОННЫХ ГРУПП  
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА»  
ПРОФЕССИИ 19061 «ШВЕЯ»**



**МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЕДАГОГОВ  
И СЛУШАТЕЛЕЙ КОРРЕКЦИОННЫХ ГРУПП**

**КУРГАН  
2023**

Сборник инструкционных карт для проведения практических занятий со слушателями коррекционных групп по дисциплине «Технология швейного производства» профессии 19061 «Швея»: методические рекомендации для педагогов и слушателей коррекционных групп / авт.-сост. З.А. Шумкова; ГБПОУ «Курганский техникум сервиса и технологий». - Курган, 2023.- с. 104

**Автор-составитель:** З.А. Шумкова, преподаватель дисциплин профессионального цикла высшей квалификационной категории, ГБПОУ «Курганский техникум сервиса и технологий».

**Рецензент:** Гаан Т.И., заведующий РУМЦ СПО, ГБПОУ «Курганский педагогический колледж».

Сборник инструкционных карт для проведения практических занятий предназначен для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья по профессии «Швея».

Основной целью выполнения практических занятий по дисциплине «Технология швейного производства» является формирование практических умений на выполнение отдельных деталей и узлов изделия, а также совершенствование навыков работы на швейном оборудовании и навыков работы с различными материалами.

Сборник инструкционных карт для практических занятий составлен в соответствии с рабочей программой по дисциплине «Технология швейного производства», уровень заданий соответствует требованиям квалификационной характеристики по профессии «Швея».

Инструкционные карты являются средством организации самостоятельной работы обучающихся на занятии и активизации их учебно-практической деятельности.

Методические рекомендации могут быть полезны педагогическим работникам и специалистам профессиональных образовательных организаций, занимающихся обучением студентов и ограниченными возможностями здоровья.

Методические рекомендации подготовлены в рамках федерального проекта «Молодые профессионалы».

## СОДЕРЖАНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА _____	4
СОВЕТЫ СЛУШАТЕЛЯМ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ С МЕТОДИЧЕСКИМИ РЕКОМЕНДАЦИЯМИ _____	6
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 1. Выполнение соединительных швов (стачные, настрочные, накладные швы) _____	7
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 2. Выполнение соединительных швов (двойной, запошивочный швы) _____	12
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 3. Выполнение краевых швов _____	17
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 4. Выполнение отделочных швов _____	22
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 5. Обработка складок _____	28
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 6. Обработка вытачек _____	32
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 7. Обработка клапанов _____	38
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 8. Обработка листочек, хлястиков _____	45
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 9. Обработка кокеток и соединение их с изделием _____	52
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 10. Обработка подрезов _____	58
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 11. Обработка кармана листочкой с настрочными краями _____	65
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 12. Обработка простого накладного кармана _____	71
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 13. Обработка накладного кармана с настрочной планкой _____	78
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 14. Обработка кармана с клапаном _____	84
ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ 15. Обработка кармана в рамку _____	92
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ _____	100
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	
ПРИЛОЖЕНИЕ 3	
ПРИЛОЖЕНИЕ 4	
ПРИЛОЖЕНИЕ 5	

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Сборник инструкционных карт для практических занятий составлен в соответствии с рабочей программой по дисциплине «Технология швейного производства» для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья, уровень заданий соответствует требованиям квалификационной характеристики по профессии «Швея».

Учебным планом по данной дисциплине предусмотрено 43 практических занятия, в сборнике представлено 15 практических занятий для первого курса.

Для проведения практических занятий разработаны подробные инструкционные карты, которые обеспечивают самостоятельное изучение и выполнение задания, требования к их выполнению, критерии оценки выполненной работы.

Целью практических занятий является углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений обучающихся.

Для успешной социализации и дальнейшего трудоустройства у обучающихся должно быть сформировано умение работать самостоятельно, поэтому на каждом занятии дается установка: сначала работаем вместе, чтобы потом вы смогли работать самостоятельно. Такая установка помогает преодолевать страх, мотивирует студентов на положительное отношение к учению, желание действовать, преодолевать трудности, достигать намеченной цели, ибо человек, никогда не познавший радости труда в учении, не переживший гордости от того, что трудности преодолены, теряет желание и интерес учиться.

Практические занятия по технологии швейного производства направлены на:

- технически правильное выполнение операции с учетом всех требований, изложенных в нормативно-технической документации, соблюдение правил безопасного труда;
- самостоятельное выполнение заданий на основе инструкционных карт;
- формирование потребности в труде и творчестве;
- развитие культуры труда, профессионально важных качеств;
- развитие навыков контроля и самоконтроля качества выполненных операций;
- формирование умений по устранению мелких неполадок в работе оборудования;
- развитие логического, творческого мышления, внимания, моторики рук;
- совершенствование умения анализировать информацию, обобщать и сравнивать ее.

Данные инструкционные карты можно использовать как на разных этапах занятия, так и во внеурочное время при самостоятельном изучении темы.

Результаты практической работы оформляются в виде таблиц: карты самоанализа, карты взаимоконтроля качества, карты возможных дефектов при выполнении задания.

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе. Учитываются **следующие критерии оценки:**

- ✓ требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- ✓ подбор номера ниток, машинных игл в соответствии с толщиной и видом ткани;
- ✓ установка частоты строчки и длины стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- ✓ соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- ✓ соблюдение правил техники безопасности;
- ✓ ровность строчки; длина закрепок;
- ✓ качество машинных строчек.

Оценка «5» - если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4» - если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3» - если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2» - если работа выполнена меньше, чем на 50% .

Прежде чем приступить к выполнению задания, обучающимся необходимо внимательно ознакомиться с порядком его выполнения.

В Приложении № 1 даны правила техники безопасности при выполнении машинных и утюжительных работ, которые необходимо изучить перед выполнением практической части работы.

В Приложении № 2 дана таблица возможных дефектов при выполнении швов и причины их возникновения, что поможет обучающимся самостоятельно устранить дефекты при выполнении задания.

В Приложении №3 предложены возможные неполадки при работе швейной машины, которые обучающиеся самостоятельно должны устранить при выполнении задания.

В Приложении №4 приведены секреты ровной строчки, которые будут полезны при выполнении практических заданий.

После выполнения задания обучающимся необходимо оценить свою работу и заполнить карту самоанализа, в которой перечислены необходимые для оценки критерии.

Также обучающимся предлагается осуществить взаимоконтроль выполнения заданий и заполнить карту взаимоконтроля качества (Приложение № 5), что дает возможность ещё раз повторить технологический процесс выполнения швов и сверить с критериями качество их выполнения. Взаимоконтроль способствует более глубокому освоению материала.

Методические рекомендации могут быть полезны педагогическим работникам и специалистам профессиональных образовательных организаций, занимающихся обучением студентов и ограниченными возможностями здоровья.

## **СОВЕТЫ СЛУШАТЕЛЯМ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ С МЕТОДИЧЕСКИМИ РЕКОМЕНДАЦИЯМИ**

### **ДОРОГОЙ ДРУГ!**

Для Вас разработаны рекомендации пошагового выполнения практических заданий, они помогут Вам выполнить их самостоятельно.

Прежде всего, необходимо настроить себя на положительное отношение к учению, желание действовать, преодолевать трудности, достигать намеченной цели.

Успех связан с чувством радости, эмоционального подъема, которые Вы испытаете в процессе выполнения задания. У Вас формируются новые мотивы к деятельности, меняется уровень самооценки, самоуважения.

### **ЗАПОМНИТЕ:**

**ВЫ НИКОГДА НЕ УЗНАЕТЕ, НА ЧТО ВЫ СПОСОБНЫ,**

**ПОКА НЕ ПОПРОБУЕТЕ!**

**УДАЧИ ВАМ!**

**ЛУЧШЕЕ ВРЕМЯ НАЧАТЬ - СЕЙЧАС!**

## Практическое занятие 1

### Раздел 3. Машинные швы

**Тема занятий:** Соединительные швы

**Цель:** Сформировать практические умения и навыки по выполнению соединительных швов (стачного шва; настрочного шва с одним закрытым срезом; настрочного шва с открытыми срезами; накладного шва с закрытым срезом)

**Оборудование:** стачивающие машины; краеобметочная машина; утюг.

**Инструменты и приспособления:** ножницы; сантиметровая лента; линейки; мел; булавки.

**Альбом с образцами швов.**

**Раздаточный материал:** ткань 10\*20см

**Практическое задание:** Выполнение соединительных швов - 90 мин.

1. Повторить правила техники безопасности при работе на швейном оборудовании и на утюге (Приложение №1).
2. Подобрать номер ниток, машинных игл, установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани (Приложение №2)
3. Выполнить соединительные швы:
  - стачной (вразутюжку, взаутюжку);
  - накладной с одним закрытым срезом;
  - настрочной с открытыми срезами;
  - настрочной с одним закрытым срезом)
4. Заполнить карты самоанализа.
5. Заполнить карту взаимоконтроля качества (Приложение №5)

**Домашнее задание:** выполнить схемы соединительных швов.



### **ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ:**

**при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;
- нижнюю деталь слегка натягивают, в момент прокладывания

машинной строчки.

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

**К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

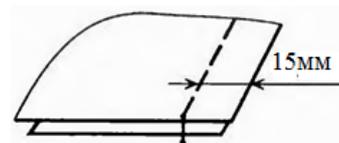
- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть ровной (одинаковой);
- стежки должны быть равномерными по частоте;
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями ткани;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- по линии шва не должно быть волнистости ткани;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки).

### Стачные швы

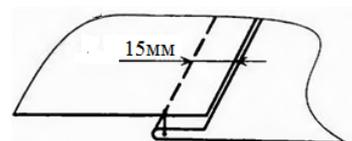
#### Технологическая последовательность выполнения стачного шва

1. Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы.

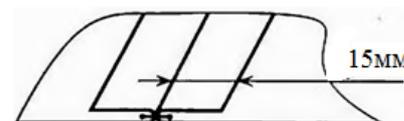
2. Стачать детали прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина шва (расстояние от среза до строчки) 15мм. Машинную строчку прокладывают параллельно срезам.



3. При выполнении стачного шва взаутюжку, припуски шва отогнуть на одну сторону и заутюжить.



4. При выполнении стачного шва вразутюжку, припуски на шов разъединить в разные стороны и разутюжить



**Качество выполнения стачного шва можно проверить по следующим критериям:**

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Расстояние от срезов до строчки стачивания 15мм	1,0
2	Ровность строчки стачивания	1,0
3	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
4	Качество влажно-тепловой обработки (полное прилегания припусков шва к детали изделия)	1,0
5	Наличие закрепок в начале и конце строчки	1,0

Итого: 5,0

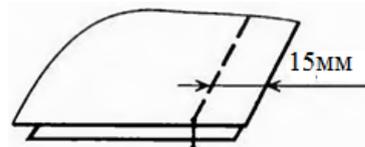
## Настрочные швы

Настрочные швы применяют для соединения и отделки деталей. Настрочные швы бывают с открытыми срезами и с одним закрытым срезом.

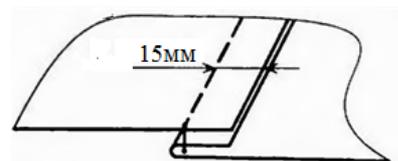
### Технологическая последовательность выполнения настрочного шва с открытыми срезами

1. Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы.

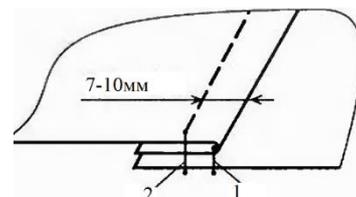
2. Стачат детали прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина стачного шва зависит от ширины отделочной строчки плюс 4-10 мм



3. Припуски на шов отогнуть на одну сторону и заутюжить



5. С лицевой стороны прокладывают отделочную строчку.



6. Шов приутюжить.

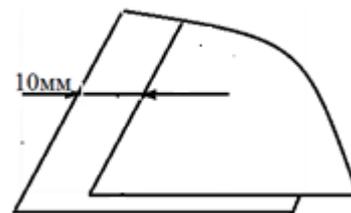
**Качество выполнения настрочного шва с открытыми срезами проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Расстояние от срезов до строчки стачивания 15мм	1,0
2	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
3	Качество влажно-тепловой обработки (полное прилегания припусков шва к детали изделия)	1,0
4	Наличие закрепок в начале и конце строчки, их длина.	1,0
5	Качество отделочной строчки (ровнота строчки, равномерность натяжения верхней и нижней нитей, ширина отделочной строчки)	1,0

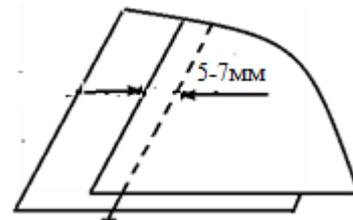
Итого: 5,0

## Технологическая последовательность выполнения настрочного шва с закрытым срезом

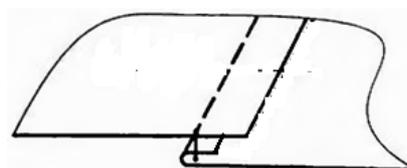
1. Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, выпуская срез нижней детали за срез верхней детали на величину отделочной строчки,



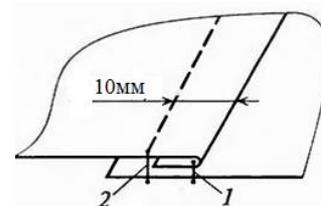
2. Стачивают детали прямой строчкой, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина стачного шва 5-10 мм.



3. Припуски на шов отогнуть на одну сторону (в сторону меньшего среза) и заутюжить.



4. С лицевой стороны прокладывают отделочную строчку.



5. Шов приутюжить.

**Качество выполнения настрочного шва с одним закрытым срезом проверить по следующим критериям:**

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Расстояние от среза до строчки стачивания 5-10мм	1,0
2	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть ровной, цельной, без разрывов.)	1,0
3	Качество влажно-тепловой обработки (полное прилегания припусков шва к детали изделия)	1,0
4	Наличие закрепок в начале и конце строчки, их длина.	1,0
5	Качество отделочной строчки (ровнота строчки, равномерность натяжения верхней и нижней нитей, ширина отделочной строчки 10мм )	1,0

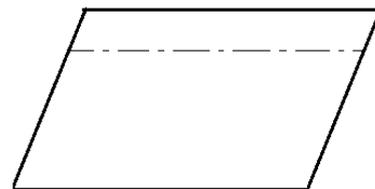
Итого: 5,0

## Накладной шов с одним закрытым срезом

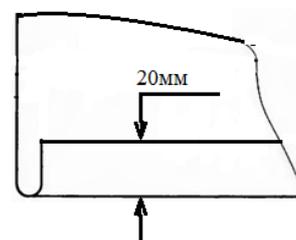
Накладной шов с одним закрытым срезом применяют для соединения прямых и фигурных кокеток.

### Технологическая последовательность выполнения накладного шва с одним закрытым срезом

1. На нижней детали намечают меловую линию (толщина меловой линии 1мм)

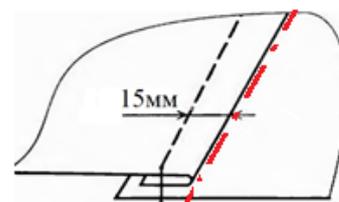


2. Срез верхней детали заутюжить на 20 мм (величина заутюживания зависит от ширины отделочной строчки +5мм)



3. Верхнюю деталь накладывают на нижнюю сгибом встык к меловой линии.

4. Настрачивают верхнюю деталь на нижнюю, ширина шва 15мм, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Длина закрепок 7 – 10мм.



5. Шов приутюжить

**Качество выполнения накладного шва с одним закрытым срезом проверить по следующим критериям:**

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Толщина меловой линии 1мм	1,0
2	Величина заутюживания верхней детали (край должен быть ровный, не растянут)	1,0
3	Качество строчек (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть ровной, цельной, без разрывов.)	1,0
4	Качество влажно-тепловой обработки (шов ровный без искривления; полное прилегания припусков шва к детали изделия)	1,0
5	Наличие закрепок в начале и конце строчки	1,0

Итого 5,0

## Практическое занятие 2

### Раздел 3. Машинные швы

**Тема занятий:** Соединительные швы

**Цель:** сформировать практические умения и навыки по выполнению соединительных швов (двойного шва; запошивочного шва)

**Оборудование:** стачивающие машины; краеобметочная машина; утюг.

**Инструменты и приспособления:** ножницы; сантиметровая лента; линейки; мел; булавки.

**Альбом с образцами швов.**

**Раздаточный материал:** ткань 10\*20см

**Практическое задание:** Выполнение соединительных швов - 90 мин

1. Повторить правила техники безопасности при работе на швейном оборудовании и на утюге (Приложение №1).
2. Подобрать номер ниток, машинных игл, установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани (Приложение №2)
3. Выполнить соединительные швы:
  - двойной шов
  - запошивочный шов
4. Заполнить карты самоанализа;
5. Заполнить карту взаимоконтроля качества

**Домашнее задание:** выполнить схемы соединительных швов.



### **ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ**

**при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;
- нижнюю деталь слегка натягивают, в момент прокладывания машинной строчки.

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

**К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть равной (одинаковой);

- стежки должны быть равномерными по частоте;
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями ткани;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- по линии шва не должно быть волнистости ткани;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки).

### Двойной шов

Двойной шов применяется для соединения деталей бельевого ассортимента, для соединения деталей в изделиях без подкладки

#### Технологическая последовательность выполнения двойного шва

1. Складывают 2 детали **изнаночными сторонами внутрь**, уравнивая срезы.

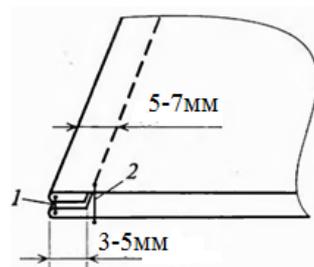


2. Стачать детали прямой строчкой (ширина шва от 3-5мм). Выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 -10мм.



3. Выправить шов, складывая детали лицевой стороной внутрь.

4. Выполнить вторую строчку на расстоянии 5-7мм от края. Выполнить закрепки в начале и в конце строчек, длина закрепок 7 – 10мм.



#### Качество выполнения двойного шва проверить по следующим критериям:

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Ширина шва стачивания 1 строчки - от среза до строчки 3-5мм	1,0
2	Ширина шва 2 строчки стачивания 5-7мм	1,0
3	Качество строчек (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть ровной, цельной, без разрывов.)	1,0
4	Качество влажно-тепловой обработки (шов ровный без искривления)	1,0
5	Наличие закрепок в начале и конце строчки	1,0

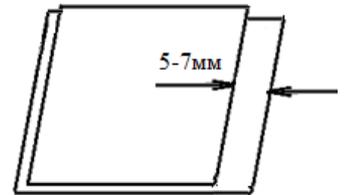
Итого: 5,0

## Запошивочной шов

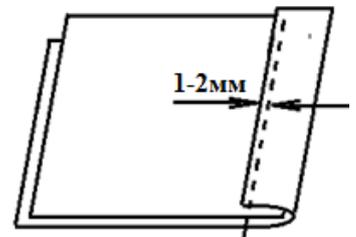
Запошивочной шов применяется для соединения деталей бельевого ассортимента, для соединения деталей в изделиях без подкладки.

### Технологическая последовательность выполнения запошивочного шва

1. Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, выпуская нижнюю деталь, относительно верхней на 5 - 7мм.

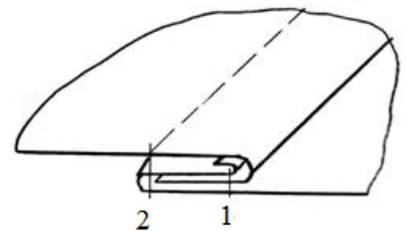


2. Срез верхней детали плотно огибают срезом нижней детали и прокладывают строчку на расстоянии 1-2мм от среза нижней детали, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



3. Расправить шов, отогнуть на одну сторону, так чтобы срез оказался внутри.

4. Прокладывают 2 строчку на расстоянии 1-2мм от сгиба, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм.



5. Шов приутюжить.

**Качество выполнения запошивочного шва проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Расстояние от срезов до строчки стачивания 1-2мм	1,0
2	Расстояние 2 строчки настрачивания 1-2мм от сгиба	1,0
3	Качество строчек (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, ровной без разрывов).	1,0
4	Качество влажно-тепловой обработки	1,0
5	Наличие закрепок в начале и конце строчки	1,0

Итого: 5,0

## КАРТА САМОАНАЛИЗА

Задание	Время на выполнение задания	Самостоятельность при выполнении задания (5, 4, 3 балла)	Качество выполнения шва проверить по критериям:	Выполнение правил техники безопасности (5, 4, 3 балла)	Оценка «Я»
1-выполнить стачные швы (взаутюжку, вразутюжку)	30 мин				
2-выполнить накладной шов с одним закрытым срезом	30 мин				
3-выполнить настрочной шов с открытыми срезами	30 мин				
4-выполнить настрочной шов с одним закрытым срезом	30 мин				
5-выполнить двойной шов	45мин				
6-выполнить запошивочный шов	45мин				

Примечание: при заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

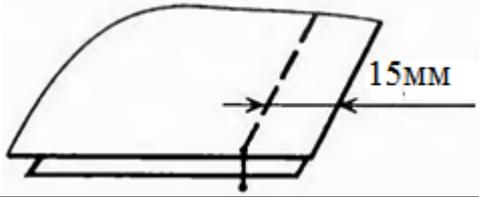
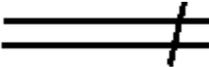
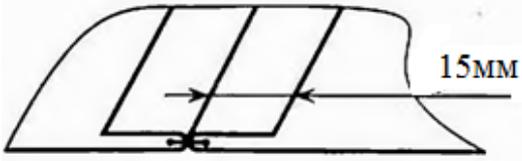
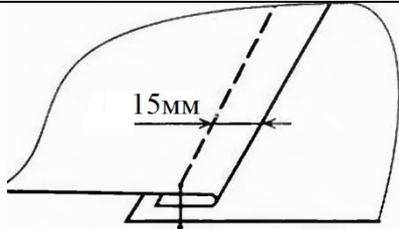
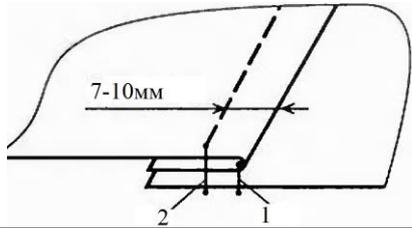
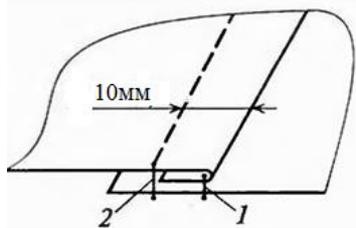
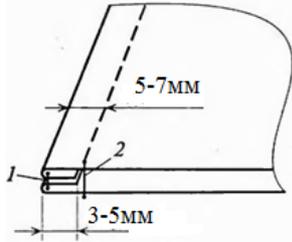
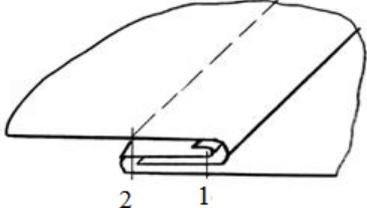
«5 баллов» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«4 балла» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«3 балла» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения

## Домашнее задание

### Выполнить схемы соединительных швов

Название шва	Технический рисунок	Схема шва
Стачной втаутюжку		<b>пример</b> 
Стачной вразутюжку		
Накладной с одним закрытым срезом		
Настрочной с открытыми срезами		
Настрочной с одним закрытым срезом		
Двойной		
Запошивочный		

### Практическое занятие 3

**Тема:** Краевые швы

**Цель:** сформировать практические умения и навыки по выполнению краевых машинных швов.

**Оборудование:** стачивающие машины; краеобметочная машина; утюг.

**Инструменты и приспособления:** ножницы; сантиметровая лента; линейки; мел; булавки.

**Альбом с образцами швов.**

**Раздаточный материал:** ткань 10\*20 см

**Практическое задание:** Выполнение краевых швов – 90мин

1. Повторить правила техники безопасности при работе на швейном оборудовании и на утюге (Приложение №1).

2. Подобрать номер ниток, машинных игл, установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани (Приложение №2).

**3. Выполнить краевые швы:**

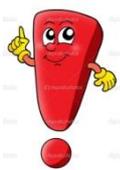
- шов вподгибку с закрытым срезом;
- окантовочный шов с открытым срезом;
- окантовочный шов с закрытым срезом

4. Заполнить карты самоконтроля.

5. Заполнить карту взаимоконтроля качества (Приложение №5).

**Домашнее задание:** выполнить схемы краевых швов.

### **ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ**



**при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

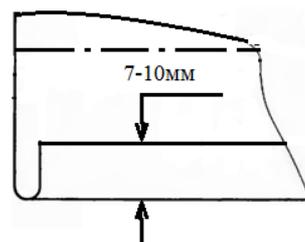
**К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть ровной (одинаковой);
- стежки должны быть равномерными по частоте;

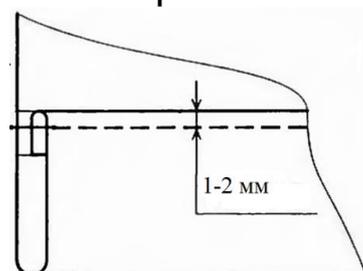
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- по линии шва не должно быть волнистости ткани;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки)

### Шов вподгибку с закрытым срезом

1. Обрабатываемый срез детали перегнуть на изнанку на 7 – 10мм, заутюжить.



2. Подогнуть край детали второй раз на величину припуска, предусмотренного моделью (величина припуска 30мм) и проложить машинную строчку на 1-2мм от сгиба, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



3. Припуск на подгибку приутюжить.

**Качество выполнения шва вподгибку проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Равномерность подгиба (расстояние между 1 и 2 сгибами)	1,0
2	Ширина шва (расстояние от сгиба до строчки)	1,0
3	Ровность строчки (строчка должна быть параллельна краю детали)	1,0
4	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки (полное прилегания подгибки к изделию)	1,0

Итого: 5,0

## Окантовочные швы

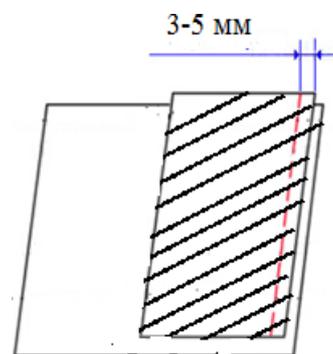
Окантовочные швы с открытым и закрытыми срезами, применяют для обработки срезов деталей, предохраняя их от осыпания и для обработки пройм горловины при изготовлении легкого платья.

### Технологическая последовательность выполнения окантовочного шва с открытым срезом

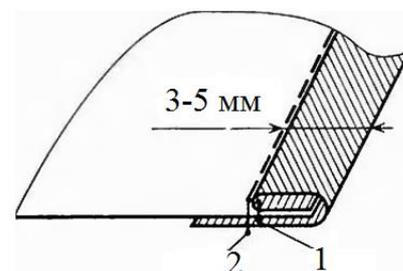
Окантовочный шов с открытым срезом применяют для отделки срезов основных деталей и предохраняя их от осыпания.

1. Выкроить полоску из отделочной ткани (ширина полоски 30мм, длина равна длине обрабатываемому срезу, нить основы проходит в косом или поперечном направлении)

2. Полоску ткани накладывают на основную деталь, совмещая лицевые стороны, уравнивая срезы и притачать шириной шва 3-5мм. выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



3. Срез детали плотно огибают полоской ткани направляя её на изнаночную сторону и прокладывают строчку в шов притачивания полоски ткани, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



4. Шов приутюжить.

**Качество выполнения окантовочного шва с открытым срезом проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Правильность притачивания полоски ткани (полоска ткани не растянута и ширина шва одинакова по всей длине)	1,0
2	Плотное огибание среза детали полоской ткани	1.0
3	Вторая строчка проложена точно в шов притачивания полоски ткани	1.0
4	Ширина окантовочного шва одинаковая по всей длине обработки	1,0
5	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0

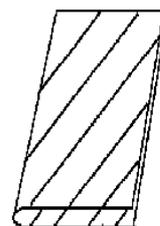
Итого: 5,0

## Технологическая последовательность выполнения окантовочного шва с закрытыми срезами

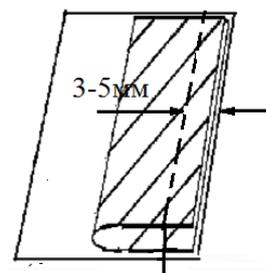
Окантовочный шов с закрытыми срезами применяют для обработки пройм, горловины, низа рукавов, отделочных деталей.

1. Выкроить полоску из отделочной ткани (ширина полоски 40 - 50мм), нить основы проходит в косом направлении, длина равна длине срезу обрабатываемой детали

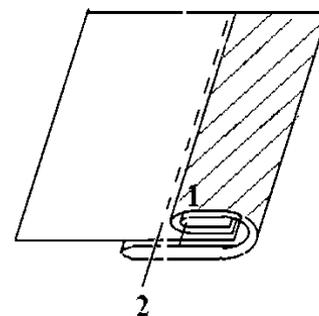
2. Заутюжить полоску ткани (перегнуть вдвое изнанкой внутрь, уравнивая срезы)



3. Заутюженную полоску ткани накладывают на основную деталь, совмещая лицевые стороны, уравнивая срезы и притачать шириной шва 3-5мм, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм



4. Срез детали плотно огибают полоской ткани, направляя её на изнаночную сторону и прокладывают вторую строчку в шов притачивания полоски, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм.



5. Шов приутюжить.

**Качество выполнения окантовочного шва с закрытыми срезами можно проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Правильность притачивания полоски ткани (полоска ткани не растянута и ширина шва одинакова по всей длине)	1,0
2	Плотное (равномерное) огибание среза детали полоской ткани	1,0
3	Вторая строчка проложена точно в шов притачивания полоски ткани	1,0
4	Ширина окантовочного шва одинаковая по всей длине обработки. С изнаночной стороны расстояние от сгиба до строчки было одинаково	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки	1,0

Итого: 5,0

## КАРТА САМОАНАЛИЗА

Задание	Время на выполнение задания	Самостоятельность при выполнении задания (5, 4, 3 балла)	Качество выполнения шва проверить по критериям:	Выполнение правил техники безопасности (5, 4, 3 балла)	Оценка «Я»
1- выполнить шов вподгибку с закрытым срезом	45 мин				
2-выполнить окантовочный шов с открытым срезом	45 мин				
4-выполнить окантовочный шов с закрытым срезом	90 мин				

Примечание: при заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«5 баллов» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«4 балла» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«3 балла» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения

### Домашняя работа

#### Выполнить схемы краевых швов

Название шва	Технический рисунок	Схема шва
Шов вподгибку с закрытым срезом		
Окантовочный шов с открытым срезом		
Окантовочный шов с закрытым срезом		

## Практическое занятие 4

**Тема:** «Отделочные швы» - 4 часа

**Цель:** сформировать практические умения и навыки по выполнению отделочных швов.

**Оборудование:** стачивающие машины; краеобметочная машина; утюг.

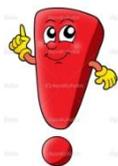
**Инструменты и приспособления:** ножницы; сантиметровая лента; линейки; мел; булавки.

**Альбом с образцами швов.**

**Раздаточный материал:** ткань 15\*25 см

**Практическое задание:** Выполнение отделочных швов – 90мин

1. Повторить правила техники безопасности при работе на швейном оборудовании и на утюге (Приложение №1)
  2. Подобрать номер ниток, машинных игл, установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани (Приложение №2)
  3. Выполнить отделочные швы:
    - шов с кантом;
    - вытачной рельефный шов;
    - застрочные рельефные швы.
  4. Заполнить карты самоконтроля
  5. Заполнить карту взаимоконтроля качества (Приложение № 5)
- Домашнее задание:** выполнить схему отделочных швов.



### **ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ**

**при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

**К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть ровной (одинаковой);
- стежки должны быть равномерными по частоте;

- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- по линии шва не должно быть волнистости ткани;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки)

### Отделочные швы

Отделочные швы применяют для художественного оформления изделий.

#### Технологическая последовательность выполнения шва с кантом.

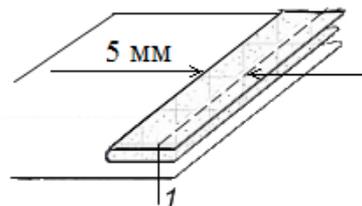
Шов с кантом применяют для отделки женских и детских изделий, при изготовлении ведомственной одежды.

1. Вырезать полоску ткани (кант) шириной 10-15мм (нить основы проходит в косом или поперечном направлении)

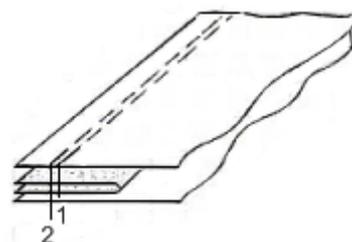
2. Заутюжить полоску ткани (кант), складывая её вдоль пополам, изнанкой внутрь.



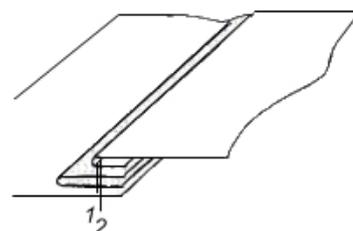
3. Притачать полоску ткани (кант), накладывая её на лицевую сторону детали так, чтобы срезы были обращены к срезу детали, ширина шва (канта) 5мм, выполняя закрепки в начале и конце, длина закрепки 7 –10мм.



4. Стачать детали, при этом детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Строчку прокладывают по первой строчке **ТОЧНО В** шов притачивания канта.



5. Шов заутюжить.



### Качество выполнения шва с кантом проверить по следующим критериям:

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Правильность притачивания полоски ткани (полоска ткани не растянута и ширина шва одинакова по всей длине)	1,0
2	Вторая строчка проложена точно в шов притачивания канта	1,0
3	Ширина канта одинакова по всей длине обработки	1,0
4	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки	1,0

Итого: 5,0

### Рельефные швы

Вытачные рельефные швы применяют для получения рельефной линии на целой детали в тех случаях, когда припуски на швы недостаточны.

### Технологическая последовательность выполнения вытачных рельефных швов

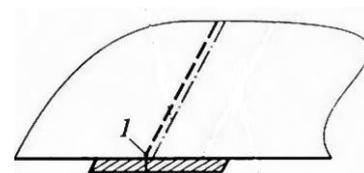
1. На лицевой стороне детали наметить меловую линию по форме рельефа



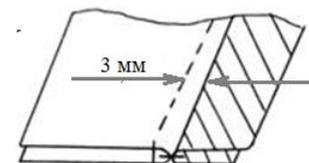
2. Вырезать полоску из основной ткани в косом или поперечном направлении. Ширина 20 - 30 мм, длина равна длине шва.



3. С изнанки детали расположить полоску ткани так, чтобы середина полоски совпала с намеченной линией и притачивают. Строчку прокладывают точно по намеченной линии, выполняя закрепки в начале и конце, длина закрепки 7 – 10мм

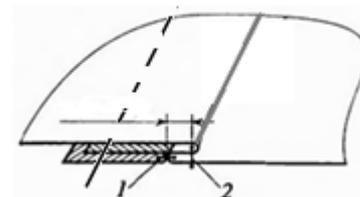


4. Отогнуть полоску ткани, по линии строчки в одну сторону, а деталь верха в другую и вторую строчку прокладывают на расстоянии 3 мм по основной детали.



5. Шов заутюжить.

6. Проложить отделочную строчку. Ширина отделочной строчки 7мм.



7. Готовый шов приутюжить.

**Качество выполнения вытачного рельефного шва проверить по следующим критериям:**

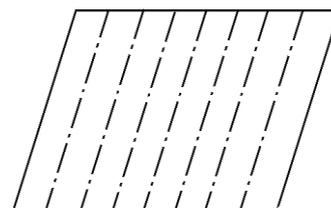
№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Правильность притачивания полоски ткани (полоска ткани не растянута и расстояние от срезов до строчки одинакова по всей длине)	1,0
2	Вторая строчка проложена параллельно сгибу Ширина шва одинакова по всей длине обработки	1,0
3	Ширина и качество отделочной строчки	1,0
4	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки	1,0

Итого: 5,0

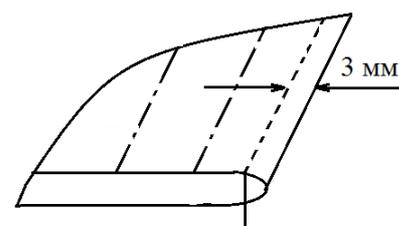
**Технологическая последовательность выполнения застрочных рельефных швов.**

Застрочные рельефные швы применяют для получения рельефной линии на целой детали в нарядных мужских сорочках и женском платье.

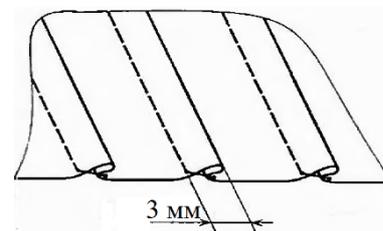
1. На лицевой стороне детали наметить параллельные меловые линии (толщина меловой линии 1мм).



2. Деталь перегнуть по намеченной линии изнаночной стороной внутрь и застрочить. Ширина шва от сгиба 1-3мм



3. Готовый узел отутюжить.



**Качество выполнения застрочного рельефного шва проверить по следующим критериям:**

№п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Строчка проложена параллельно сгибу Ширина шва одинакова по всей длине обработки	1,0
2	Ширина и качество отделочной строчки	1,0
3	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
4	Наличие закрепок вначале и конце строчки (длина закрепок 7 – 10мм)	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки	1,0

Итого: 5, 0

### КАРТА САМОАНАЛИЗА

Задание	Время на выполнение задания	Самостоятельность при выполнении задания (5, 4, 3 балла)	Качество выполнения шва проверить по критериям:	Выполнение правил техники безопасности и (5, 4, 3 балла)	Оценка «Я»
1-выполнить шов с кантом	45 мин				
2-выполнить вытачной рельефный шов	45 мин				
4-выполнить застрочные рельефные швы	90 мин				

Примечание: при заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

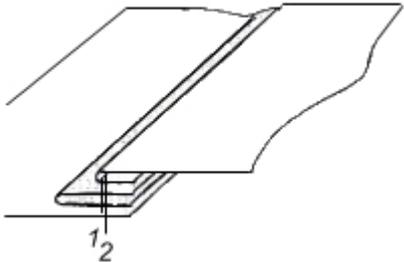
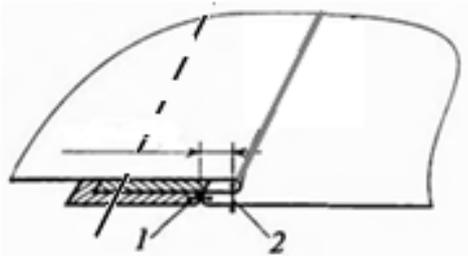
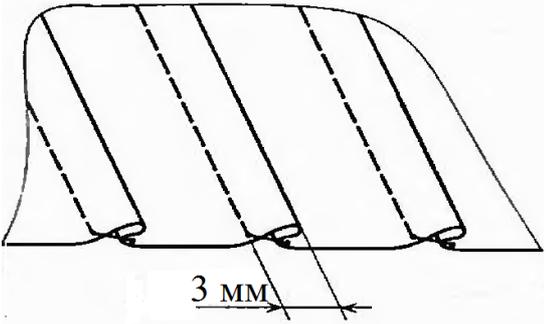
«5 баллов» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«4 балла» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«3 балла» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения

## Домашняя работа

### Выполнить схемы отделочных швов

Название шва	Технический рисунок	Схема шва
Шов с кантом		
Вытачной рельефный шов		
Застрочные рельефные швы		

## Практическое занятие 5

**Тема:** Отделочные швы - складки

**Цель:** Сформировать практические умения и навыки по выполнению отделочных швов.

**Оборудование:** стачивающие машины; краеобметочная машина; утюг.

**Инструменты и приспособления:** ножницы; сантиметровая лента; линейки; мел; булавки.

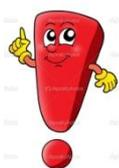
**Альбом с образцами швов.**

**Раздаточный материал:** ткань 25\*30 см

**Практическое задание:** Выполнение отделочных швов (складки) - 90 мин

1. Повторить правила техники безопасности при работе на швейном оборудовании и на утюге. (Приложение №1)
2. Подобрать номер ниток, машинных игл, установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
3. Выполнить отделочные швы (складки):
  - односторонние складки;
  - встречные (двухсторонние) складки;
4. Заполнить карты самоконтроля;
5. Заполнить карту взаимоконтроля качества (Приложение № 5)

**Домашнее задание:** выполнить схемы отделочных швов.



### **ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ**

**при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

**К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть ровной (одинаковой);
- стежки должны быть равномерными по частоте;
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;

- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- по линии шва не должно быть волнистости ткани;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые вами нитки)

### Отделочные швы – складки

Складки являются одной из разновидности отделочных швов. Складки проектируют на основных деталях для обеспечения свободы движения и одновременно для прилегания изделия по фигуре, а также как фасонные линии.

#### Технологическая последовательность обработка односторонних складок.

1. С изнаночной стороны изделия наметить односторонние складки 3 – линиями (толщина меловой линии 1 мм)

- 1 средняя линия;
- 2 боковая линии;
- 3 ограничивающая конец стачивания складки

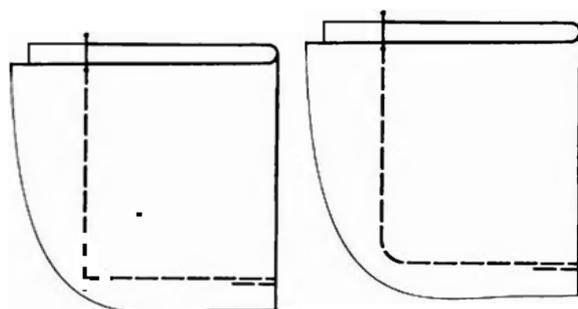


2. Перегнуть деталь по средней линии лицевой стороной внутрь.



3. Складку сколоть булавками или сметать (при сметывании строчку прокладывают на 1 мм от меловой линии в сторону сгиба складки).

4. Стачать складку точно по боковой меловой линии. Строчку заканчивают по овальной или прямой линии



5. Складку заутюжить.



## Технологическая последовательность обработки встречных складок.

1. С изнаночной стороны изделия наметить односторонние складки 3 – линиями:

- 1 средняя линия;
- 2 боковая линии (линия наружных сгибов);
- 3 ограничивающая конец стачивания складки

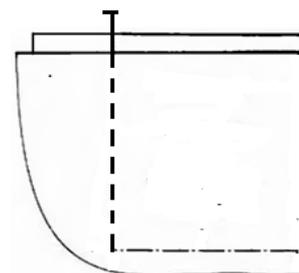


2. Перегнуть деталь по средней линии лицевой стороной внутрь.

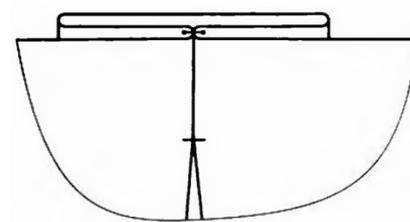
3. Складку сколоть булавками или сметать (**при сметывании строчку прокладывают на 1 мм от меловой линии в сторону сгиба складки**).



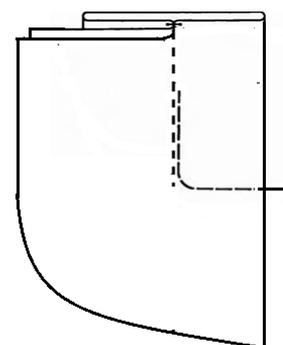
4. Стачать складку точно по боковой линии, строчку заканчивают на уровне линии определяющей конец строчки.



5. Припуск на складку раскладывают по обе стороны строчки стачивания, располагая намеченную среднюю линию **строго** по шву



6. Для прочности припуски на складку с изнанки закрепить строчкой, проходящей около строчки стачивания складки



7. Готовый узел приутюжить.

**Качество выполнения складок проверить по следующим критериям:**

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1	Правильность разметки складок (глубина складки, толщина меловых линий)	1,0
2	Стачивание складок (строчка проходит точно по меловой линии, закрепление складки)	1,0
3	Качество строчки (равномерность натяжения верхней и нижней нитей; строчка должна быть цельной, без разрывов.)	1,0
4	Наличие закрепок вначале и в конце строчки (длина закрепок 7 – 10мм)	1,0
5	Качество влажно-тепловой обработки	1,0

Итого 5,0

**КАРТА САМОАНАЛИЗА**

Задание	Время на выполнение задания	Самостоятельность при выполнении задания (5, 4, 3 балла)	Качество выполнения шва проверить по критериям:	Выполнение правил техники безопасности и (5, 4, 3 балла)	Оценка «Я»
1-выполнить односторонние складки	90 мин				
2-выполнить встречные складки	90 мин				

Примечание: при заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

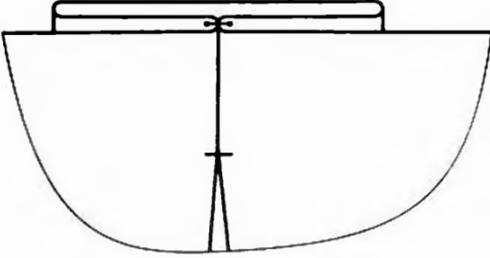
«5 баллов» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«4 балла» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«3 балла» - при выполнении задания учащийся испытывает значительные затруднения

## Домашняя работа

### Выполнить схемы отделочных швов - складки

Название шва	Технический шов	Схема шва
Односторонние складки		
Встречные складки		

### Практическое занятие 6

#### Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка вытачек

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка вытачек»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краскометочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распариватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами вытачек;
- презентация «Обработка вытачек»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки

**Практическое задание:** обработать вытачку

**Время на выполнение задания – 90 мин.:**

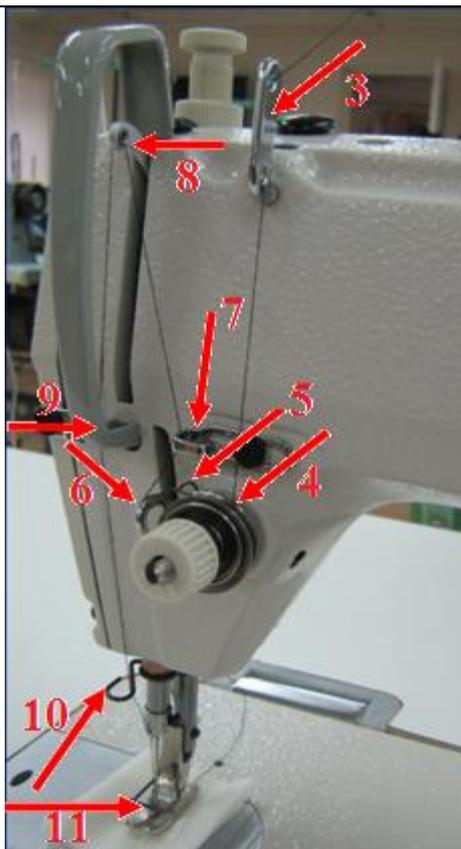
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «Обработка вытачек» – **10 мин.**

- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром соответствие рабочего места требованиям безопасности, достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

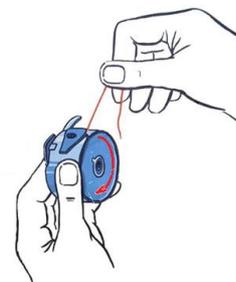
1. Бобинодержатель
2. Крючок бобинодержателя
3. Два отверстия нитенаправителя
4. По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити
5. Сверху вниз через нитенаправительную пружину
6. Вокруг нитенаправительного уголка
7. В левую петлю нитенаправителя
8. Справа налево в ушко нитепритягивателя
9. Вокруг нитенаправительного уголка
10. Проволочный нитенаправитель
11. Слева направо в ушко иглы



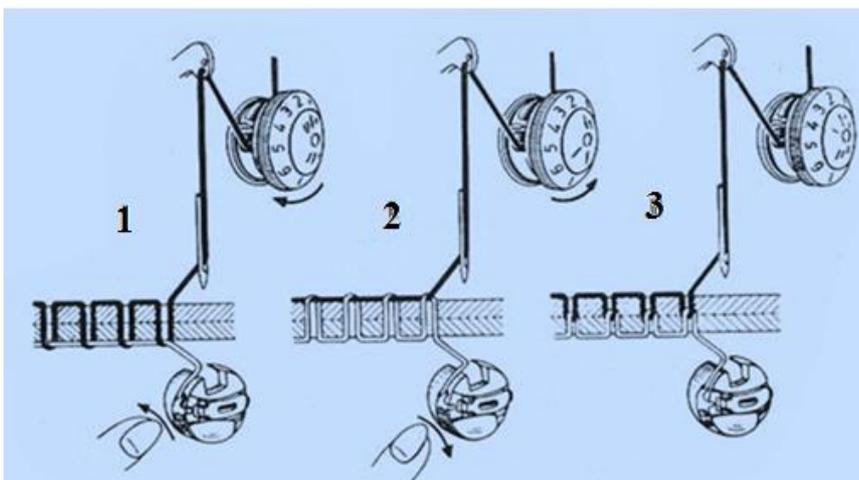
**Внимание!**

**1- нить в ушко иглы вставляют слева направо**

**2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке**



- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)
- 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ

Изучить технологическую карту «Обработка вытачек».

### **Мотивация на результат:**

***У ВАС ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОЛУЧИТЬСЯ,  
Я ДАЖЕ НЕ СОМНЕВАЮСЬ В УСПЕШНОМ РЕЗУЛЬТАТЕ***

### **Критерии оценки**

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани;
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- ровнота строчки; длина закрепок;
- качество машинных строчек.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

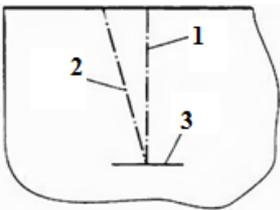
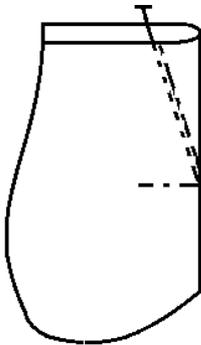
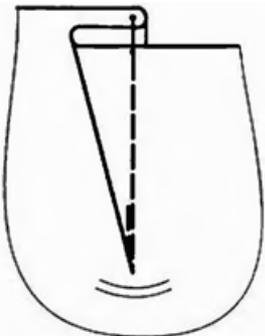
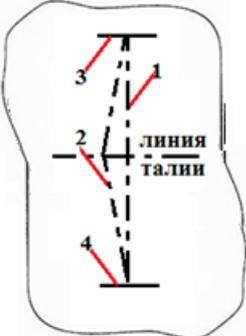
Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

### **Требования к выполнению задания:**

- задание выполнять в соответствии инструкционной картой;
- плотное прилегание припуска при влажно-тепловой обработке;
- отсутствие слабины в концах вытачек;
- наличие закрепок в концах строчек.

## Инструкционная карта Обработка вытачек

№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Наметить вытачку (раствор вытачки по верхнему срезу-40мм, длина вытачки 150мм)	Вытачки намечают тремя линиями: 1- середина вытачки 2- боковая сторона вытачки 3- линия, ограничивающая длину вытачки		Вытачку намечают тонко отточенным мелом ( <b>толщина меловых линий 1мм</b> ) Линейку придерживают левой рукой, мел под прямым углом к ткани
2	Стачать вытачку	Вытачки стачивают от среза детали по меловой линии и заканчивают <b>точно у намеченной поперечной линии</b> конца вытачки. В начале и конце строчки ставят закрепки (длина 5-7мм)		Вытачку перегибают по <b>средней</b> меловой линии
3	Заутюжить вытачку	Вытачку отгибают на одну сторону и <b>заутюживают, сутюживая</b> слабинку в конце вытачки.		Изделие (деталь) располагают на утюжном столе, верхним срезом влево, <b>вдоль стола.</b>
4	Наметить вытачку, расположенную по линии талии. (раствор вытачки по линии талии 30мм, длина вытачки 150мм)	Вытачки по линии талии намечают четырьмя линиями 1-середина вытачки 2-боковая линия вытачки 3 и 4- линии ограничивающая длину вытачки		Вытачку намечают тонко отточенным мелом ( <b>толщина меловых линий 1мм</b> ) Линейку придерживают левой рукой, мел под прямым углом к ткани

5	Стачать вытачку	Стачивают по боковой линии, начиная с любого из концов. При этом все вытачки данной детали стачивают в одном направлении.		Вытачку, расположенную в середине детали, перегибают по <b>средней</b> линии лицевой стороной внутрь
6	Заутюжить вытачку	Вытачку <b>заутюживают, суживая</b> слабины в концах вытачки		Если вытачка расположена на полочке, то деталь <b>располагают на столе срезом борта к работающему</b> , лицевой стороной вниз, <b>вытачку направляют в сторону борта</b> и заутюживают. На спинке – вытачки заутюживают к центру
7	Проверить качество выполненного задания	Заполнить карту самоанализа		



## ВНИМАНИЕ!!!

### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева;
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;



### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать вытачки						

#### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

#### По окончании работы:

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы.

***УСПЕХ ПРИХОДИТ К ТОМУ, КТО К НЕМУ СТРЕМИТСЯ!***

#### Домашнее задание

Составить отчет в форме оформления карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 7

### **Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов**

**Тема занятия:** Обработка клапанов. Обработка отделочного клапана и соединение его с изделием

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка клапанов».

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краскообметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распариватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка клапанов»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:**

детали клапана, основная деталь

**Практическое задание:** обработать клапан.

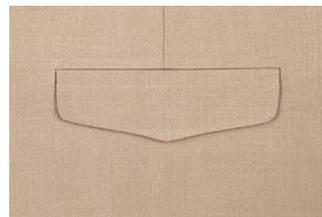
Обработать отделочный клапан и соединить его с изделием»

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

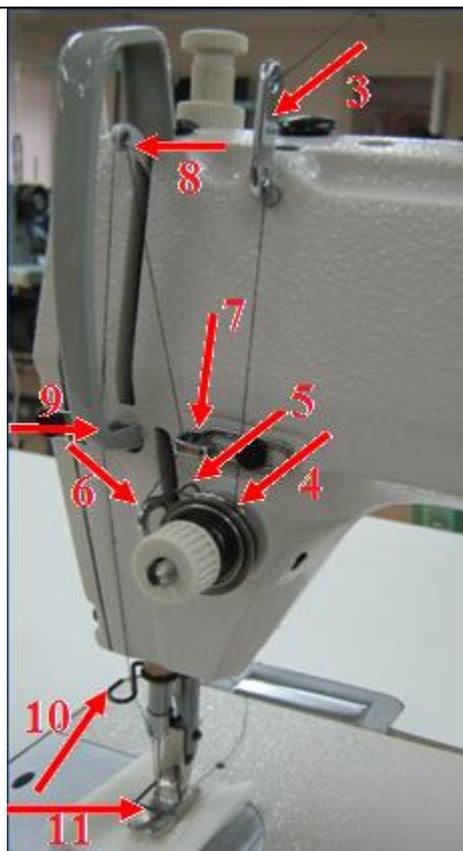
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка клапанов» – **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

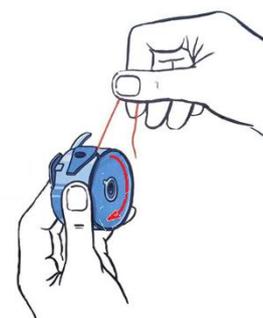
- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности; достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины



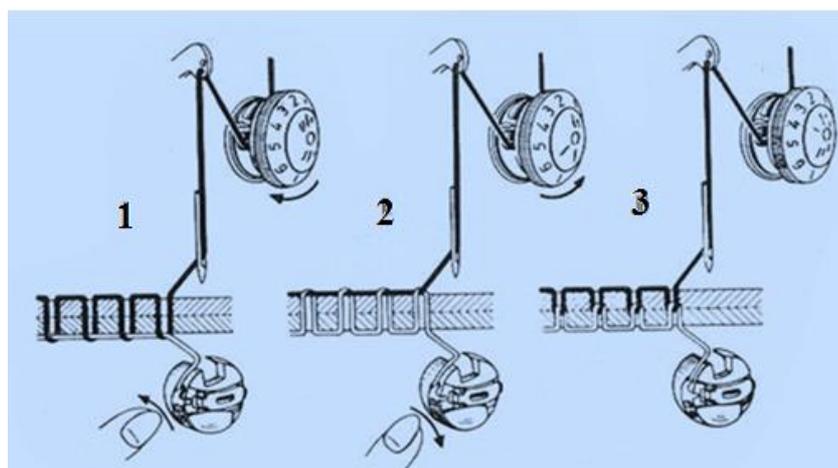
1. Бобинодержатель
2. Крючок бобинодержателя
3. Два отверстия нитенаправителя
4. По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити
5. Сверху вниз через нитенаправительную пружину
6. Вокруг нитенаправительного уголка
7. В левую петлю нитенаправителя
8. Справа налево в ушко нитепритягивателя
9. Вокруг нитенаправительного уголка
10. Проволочный нитенаправитель
11. Слева направо в ушко иглы



**Внимание!**  
**1- нить в ушко иглы вставляют слева направо**  
**2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке**



- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой - ослабить натяжение верхней нити)
- 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;  
 Изучить технологическую карту «Обработка клапанов»

## Мотивация на результат:

***МЫ ВСЕ ПРОБУЕМ И ИЩЕМ,  
ТОЛЬКО ТАК МОЖЕТ ЧТО-ТО ПОЛУЧИТЬСЯ!***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани;
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными;
- одинаковая ширина канта;
- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

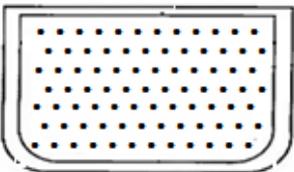
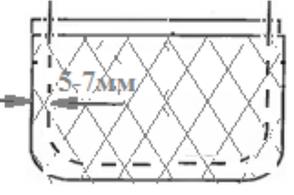
### Требования к выполнению задания:

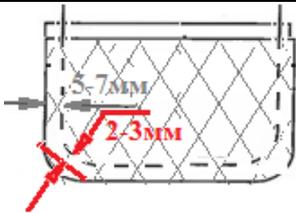
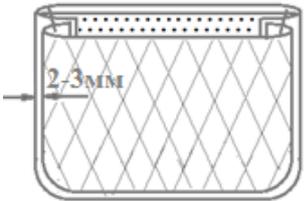
Прежде чем приступить к выполнению задания, **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания:

- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой;
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов – справа;
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки;
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань;
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

## Инструкционная карта

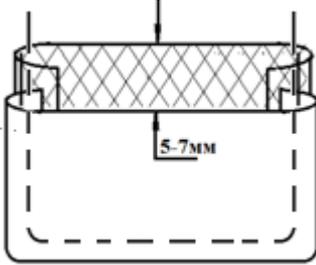
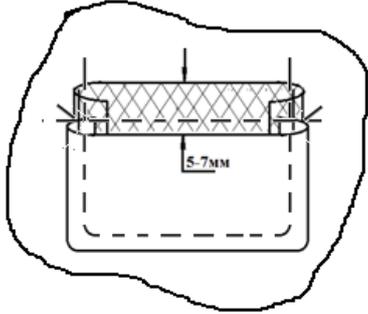
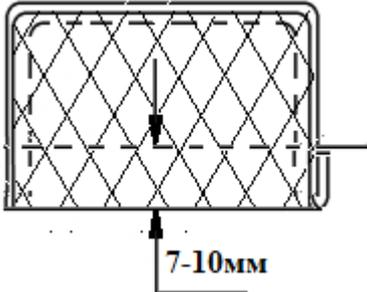
### Обработка клапана

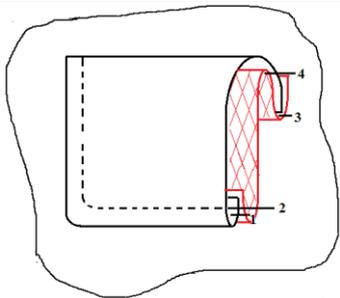
№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Проверить наличие деталей кроя (проверяют по лекалам)	<p><b>Клапан</b> – из основной ткани, нить основы (<b>н.о</b>), совпадает с н.о на основной детали</p> <p><b>Подклапан</b> – из подкладочной ткани, нить основы проходит <b>параллельно</b> верхнему срезу подклапана</p> <p><b>Прокладка в клапан</b> – прокладку из ткани с односторонним клеевым покрытием,</p>		<p>При проверке проверить <b>(обязательно)</b> направление нитей основы.</p> <p>Подклапан выкраивают уже клапана на 2мм с каждой стороны (для образования канта)</p> <p>для придания устойчивости клапану</p>
2	Приклеить клеевую прокладку	Прокладку накладывают на изнаночную сторону клапана и приклеивают при помощи утюга		Прокладывая прокладку в клапан, <b>обратите внимание на клеевую сторону</b> (на ощупь клеевая сторона имеет шершавую поверхность) её накладывают на изнаночную сторону клапана.
3	Обтачивания клапана	Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и обтачивают со стороны подклапана		При повороте строчки в углах, уменьшают скорость шитья, лапку поднимают, при

				этом игла опущена в ткань.
4	Подрезать припуски шва в углах (закруглениях)	Для уменьшения толщины шва припуски в углах подрезают, оставляя припуск шва 2-3мм		<b>Будьте внимательны.</b> Если ткань тонкая и легко осыпается, то на припуске шва делают 2-3 рассечки, не доходя до строчки 1-2мм (припуски не подрезают)
5	Вывернуть клапан. Приутюжить	Клапан вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают		Клапан располагают на утюжном столе подклапаном вверх и приутюживают, образуя кант из клапана. Проверить температуру нагрева утюга на кусочке ткани.
6	Проложить отделочную строчку по краю клапана	Отделочную строчку прокладывают со стороны клапана. Ширина отделочной строчки зависит от модели (5-10мм)		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, при шитье лапку вести параллельно краю детали.
7	Готовый клапан приутюжить			Заполнить карту самоанализа

#### Особенность обработки отделочного клапана

При обработке отделочного клапана, подклапан выкраивают с припуском, по верхнему срезу 5-7мм. Для сравнения - подклапан выкраивают уже клапана на 2 мм с каждой

стороны (для образования канта)				
	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Выкроить подклапан	<b>Подклапан</b> – из подкладочной ткани, нить основы проходит параллельно верхнему срезу подклапана		<b>Обратите внимание:</b> подклапан выкраивают шире клапана <b>только по верхнему срезу</b>
2	Обработать клапан	1. Приклеить клеевую прокладку 2. Обтачать клапан 3. Подрезать припуски шва в углах (закруглениях) 4. Вывернуть клапан. Приутюжить 5. Проложить отделочную строчку по краю клапана		Клапан располагают на утюжильном столе подклапаном вверх и приутюживают, образуя кант из клапана
3	Наметить место притачивания клапана	На детали намечают место притачивания клапана, одной горизонтальной и двумя вертикальными		Намечают тонко оточенным мелом ( <b>толщина меловых линий 1мм</b> )
4	Притачать клапан на полочку	Клапан накладывают на полочку (подклапаном в сторону полочки) и притачивают. Строчку прокладывают около среза клапана		
5	Притачать клапан на полочку, второй строчкой	Клапан отгибают и прокладывают вторую строчку.		

6	Клапан приутюжить	Клапан выправляют и <b>приутюживают</b> с лицевой стороны.	
---	-------------------	--	--



### ВНИМАНИЕ

#### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.

- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

#### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;

- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;

- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка мастера п/о	Замечания мастера п/о
Обработать клапан						

#### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы.

***Я ТАК И ЗНАЛА, ЧТО У ВАС ВСЕ ПОЛУЧИТСЯ!***

### Домашнее задание

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 8

### Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка листочки, хлястика

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка листочки, хлястика»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распарыватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка мелких деталей»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** детали листочки, хлястика

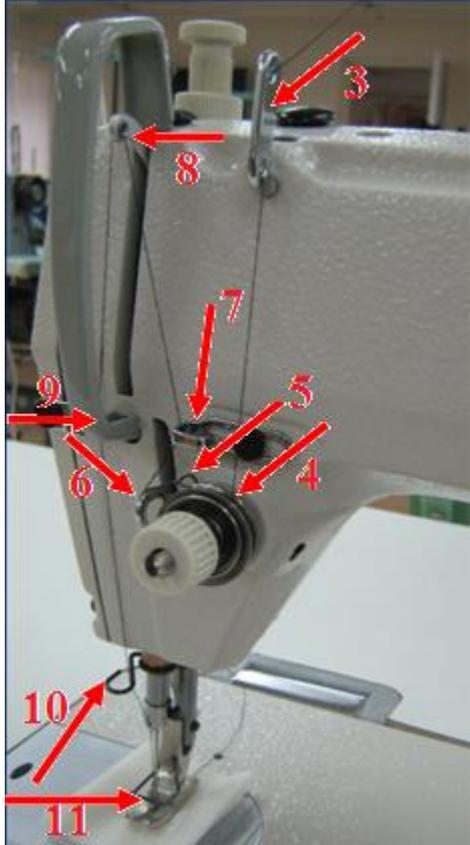
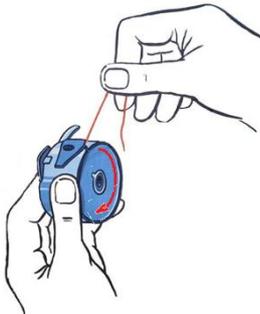
**Практическое задание:** обработать листочки, хлястика

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

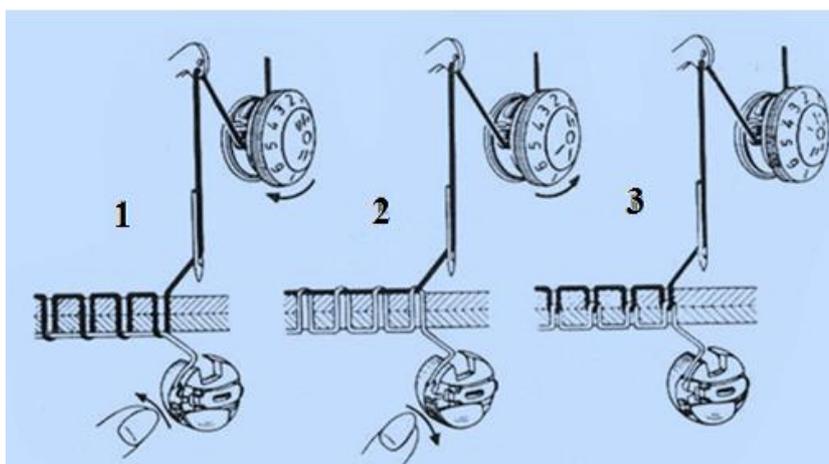
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка листочки, хлястика»– **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

### Перед выполнением задания:

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Бобинодержатель</li> <li>2. Крючок бобинодержателя</li> <li>3. Два отверстия нитенаправителя</li> <li>4. По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити</li> <li>5. Сверху вниз через нитенаправительную пружину</li> <li>6. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>7. В левую петлю нитенаправителя</li> <li>8. Справа налево в ушко нитепритягивателя</li> <li>9. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>10. Проволочный нитенаправитель</li> <li>11. Слева направо в ушко иглы</li> </ol>		<p><b>Внимание!</b>  <b>1- нить в ушко иглы вставляют слева направо</b></p> <p><b>2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке</b></p> 
--	---	--

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
  - 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)
  - 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)
- повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;
  - изучить технологическую карту «обработка листочки и хлястика»

### **Мотивация на результат**

***ЕСЛИ ЖЕЛАЕТЕ ДОБИТЬСЯ В ЖИЗНИ УСПЕХА,  
СДЕЛАЙТЕ НАСТОЙЧИВОСТЬ СВОИМ ЛУЧШИМ ДРУГОМ!***

### **Критерии оценки**

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются **следующие критерии оценки:**

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани;
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными;
- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

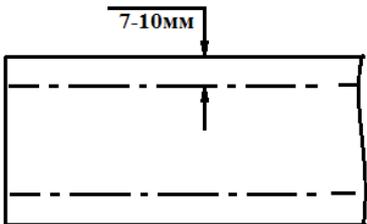
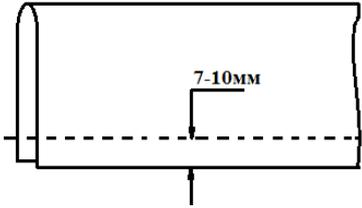
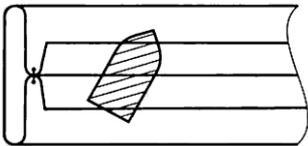
### **Требования к выполнению задания:**

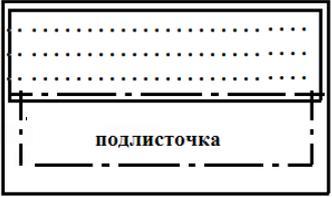
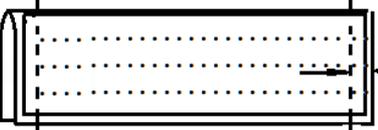
Прежде чем приступить к выполнению задания, **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

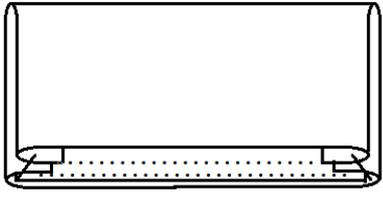
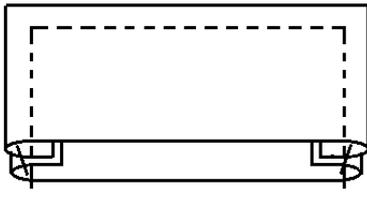
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.

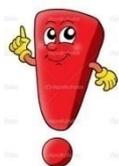
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

### Инструкционная карта Обработка листочки и хлястиков

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Обработка хлястика	Деталь хлястика выкраивают из одной основной ткани, с припусками на швы		Нить основы на хлястике совпадает с нитью основы на основной детали.
2	Стачать хлястик	Стачивают шириной шва 7-10 мм.		Деталь хлястика перегибают вдвое, лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы  Начало и конец строчки закрепляют двойной обратной строчкой, длина закрепки 7-10мм
3	Разутюжить шов стачивания			

4	Обтачать конец хлястика	<b>Обтачивают</b> один конец хлястика шириной шва 5-7 мм, располагая шов стачивания по середине ширины хлястика		Для уменьшения толщины, припуск шва подрезают, оставляя 2-3мм
5	Хлястик вывертывают и приутюживают По краю хлястика прокладывают отделочную строчку	Хлястик вывернуть на лицевую сторону, выправить угол		При прокладывании отделочной строчки ориентируетс ь края детали или используйте направляющую линейку
6	Обработка листочки	Листочку выкраивают вместе с подлисточкой.		Нить основы на листочке совпадает с нитью основы на полочке.
7	Листочку дублируют	Дублирин накладывают на изнаночную сторону листочки		Прокладывая прокладку в листочку, <b>обратите внимание на клеевую сторону</b> (на ощупь клеевая сторона имеет шершавую поверхность) её накладывают на изнаночную сторону листочка
8	Обтачать боковые стороны листочки	Листочку перегнуть по линии середины листочка, лицевой стороной внутрь и		В зависимости от толщины ткани, припуск шва в углах

		обтачать боковые стороны листочки, вывернуть на лицевую сторону, выправить углы.		подрезать, оставить ширину шва 2-3мм
9	Листочку приутюжить	Приутюживают со стороны подлисточки, образуя кант из листочков		Приутюживают до полного удаления влаги
10	Проложить отделочную строчку	Ширина отделочной строчки 5мм		При прокладывании строчки используют направляющую линейку или намечают меловую линию



## ВНИМАНИЕ!!!

### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка мастера п/о	Замечания мастера п/о
Листочку, хлястик						

### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания обучающийся испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего (проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***Я ТАК И ЗНАЛА, ЧТО У ВАС ВСЕ ПОЛУЧИТСЯ!***

### Домашнее задание

1. Составить отчет в форме оформления карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 9

**Раздел 6.** Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия.** Обработка и соединение кокеток с изделием

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка и соединять кокеток с изделием»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распарыватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка кокеток»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** детали кокетки, основная деталь

**Практическое задание:** Обработать кокетки и соединить их с изделием

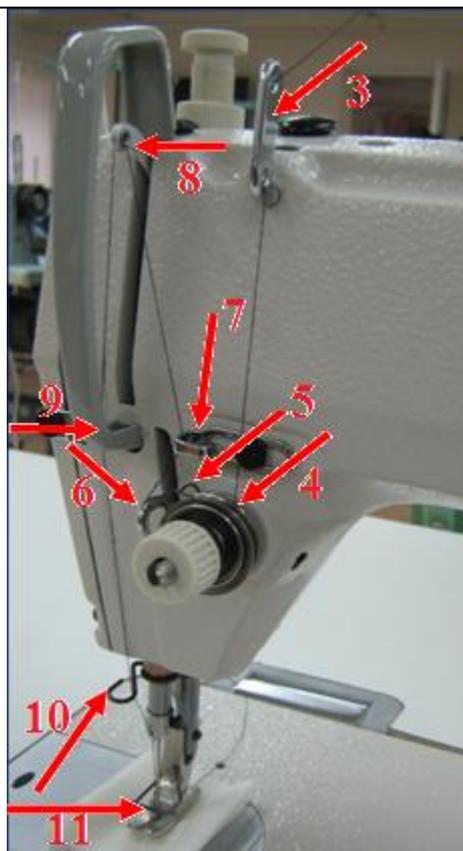
**Время на выполнение задания – 90 мин.**

- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка и соединение кокеток с изделием»– **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

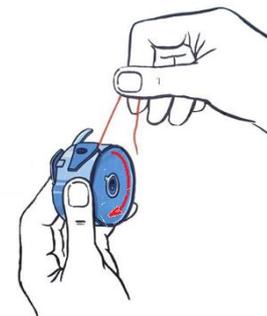
- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

1. Бобинодержатель
2. Крючок бобинодержателя
3. Два отверстия нитенаправителя
4. По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити
5. Сверху вниз через нитенаправительную пружину
6. Вокруг нитенаправительного уголка
7. В левую петлю нитенаправителя
8. Справа налево в ушко нитепритягивателя
9. Вокруг нитенаправительного уголка
10. Проволочный нитенаправитель
11. Слева направо в ушко иглы



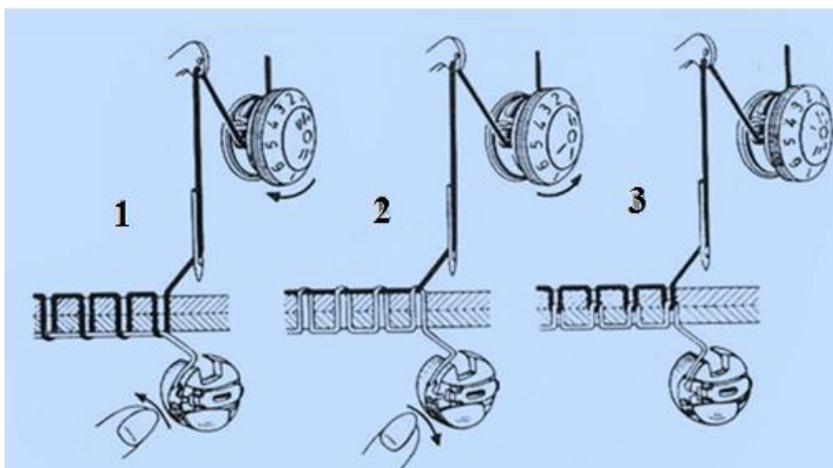
**Внимание!**  
1- нить в ушко иглы вставляют слева направо

2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась



по часовой стрелке

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой - ослабить натяжение верхней нити)
- 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ  
Изучить технологическую карту «обработка и соединение кокеток с изделием»

## Мотивация на результат

### **УСПЕХ ПРИХОДИТ К ТОМУ, КТО К НЕМУ СТРЕМИТСЯ**

#### **Критерии оценки**

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются **следующие критерии оценки:**

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани;
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными;
- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если

работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

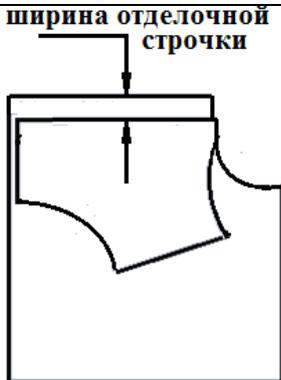
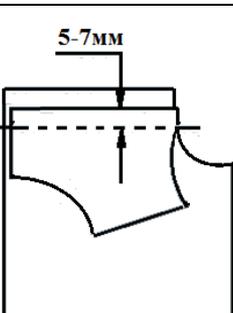
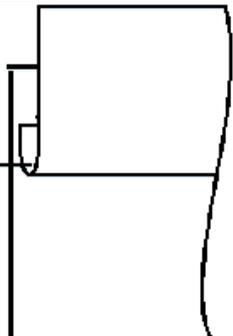
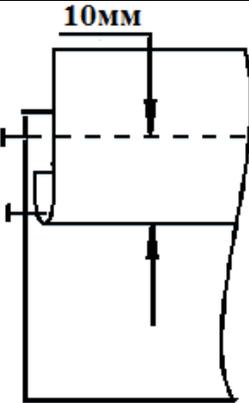
Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

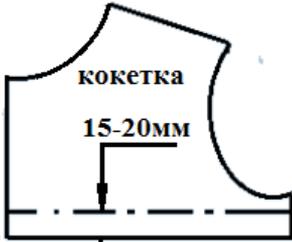
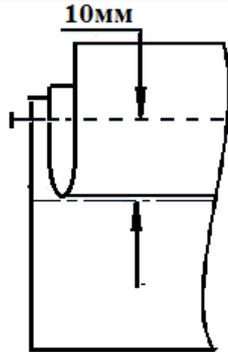
#### **Требования к выполнению задания:**

Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

## Инструкционная карта Обработка кокеток

№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Обработать кокетку и соединить с основной деталью настрочным швом с закрытым срезом.	1. Деталь кокетки и основную деталь складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская срез основной детали на ширину отделочной строчки.		Ширина отделочной строчки 10мм
		2. Притачивают со стороны кокетки, шириной шва 5 -7мм		Начало и конец строчки закрепляют двойной обратной строчкой длина 7-10мм
		Шов заутюживают в сторону кокетки		С лицевой стороны должна быть четкая линия
		Прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, используют направляющую линейку, или намечают меловую линию тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)

2	Обработать кокетку и соединить с основной деталью накладным швом с закрытым срезом	На основной детали наметить линию притачивания кокетки		Линию притачивания кокетки намечают по вспомогательному лекалу, или по линейке (толщина меловой линии 1мм)
		На кокетке наметить линию края кокетки (величина припуска зависит от ширины отделочной строчки +5мм)		Ширина отделочной строчки 10мм
		Заутюжить нижний край кокетки точно по намеченной линии		<b>Внимание!</b> При заутюживании, утюг переставляйте с участка на участок, чтобы не растянуть край кокетки.
		Кокетку накладывают на лицевую сторону основной детали, лицевой стороной вверх. Заутюженный край кокетки накладывают встык к намеченной меловой линии на основной детали и притачивают.		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, используют направляющую линейку, или намечают меловую линию тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)
3	Готовый узел приутюжить	Проверить качество		



## ВНИМАНИЕ

### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

## Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать кокетку настрочным швом с одним закрытым срезом						
Обработать кокетку накладным швом с одним закрытым срезом						

### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения

## Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего (проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы.

***ВОЗМОЖНО ВСЕ, ЕСЛИ ТЫ ПОВЕРИШЬ!***

### Домашнее задание

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 10

### Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка подрезов

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка подрезов»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распариватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка подрезов»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки

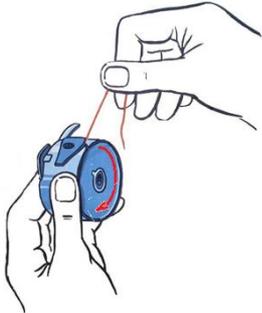
**Практическое задание:** обработать подрез

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

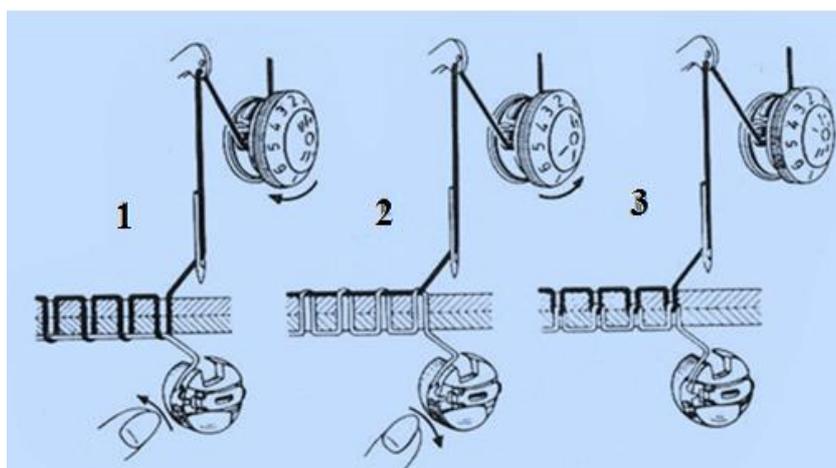
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка подреза» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

## Перед выполнением задания:

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

<ol style="list-style-type: none"><li>1.Бобинодержатель</li><li>2.Крючок бобинодержателя</li><li>3. Два отверстия нитенаправителя</li><li>4.По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити</li><li>5.Сверху вниз через нитенаправительную пружину</li><li>6. Вокруг нитенаправительного уголка</li><li>7. Левую петлю нитенаправителя</li><li>8.Справа налево в ушко нитепротягивателя</li><li>9. Вокруг нитенаправительного уголка</li><li>10. Проволочный нитенаправитель</li><li>11.Слева направо в ушко иглы</li></ol>		<p><b>Внимание!</b> 1- нить в ушко иглы вставляют слева направо</p> <p>2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке</p> 
--	---	---

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)
- 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;  
Изучить технологическую карту «Обработка подреза»

### **Мотивация на результат**

***ТЫ НИКОГДА НЕ УЗНАЕШЬ, НА ЧТО ТЫ СПОСОБЕН,  
ПОКА НЕ ПОПРОБУЕШЬ!***

### **Критерии оценки**

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются **следующие критерии оценки:**

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани;
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани;
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными;
- качество отделочной строчки;
- равномерное распределение сборки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

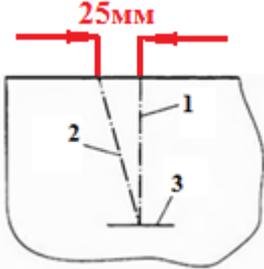
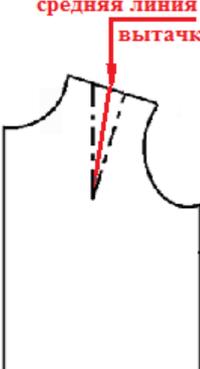
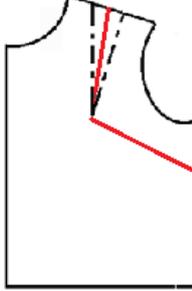
### **Требования к выполнению задания:**

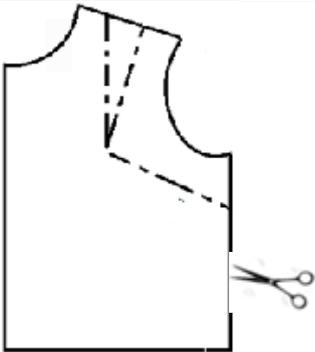
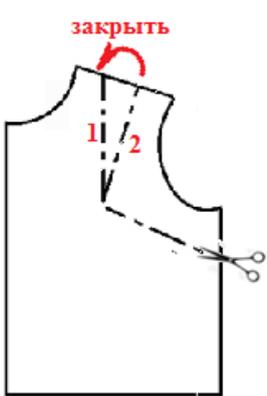
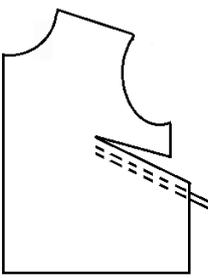
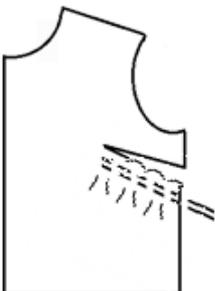
Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания

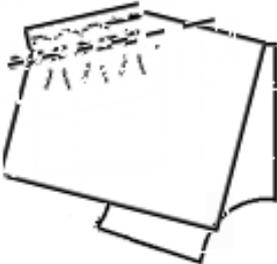
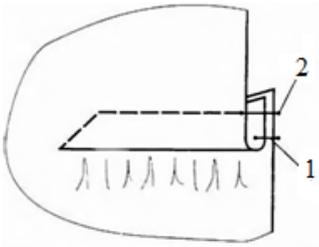
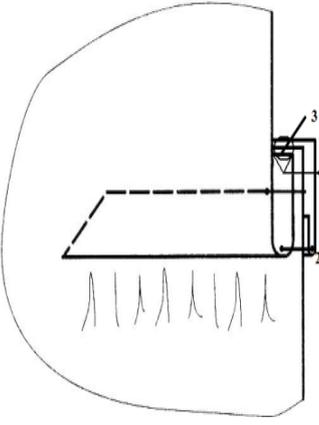
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

## Инструкционная карта

### Обработка подрезов

№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	На рабочем лекале наметить вытачку (общий раствор вытачки 50мм)	Вытачки намечают тремя линиями: 1- середина вытачки 2 - боковая сторона вытачки 3 - линия, ограничивающая длину вытачки		Толщина меловых линий, не должна превышать <b>1мм</b>
2	На рабочем лекале наметить вторую боковую сторону вытачки	Намечают от средней линии		Толщина меловых линий, не должна превышать <b>1мм</b>
3	На рабочем лекале наметить линию предполагаемого подреза	Намечают прямой линией по направлению к линии, ограничивающей длину вытачки		Толщина меловых линий, не должна превышать <b>1мм</b>  Линия, предполагаемого подреза, направлена к центру вытачки.

4	По намеченной линии подреза, сделать разрез	Лекало по меловой линии, предполагаемого подреза разрезают, не доходя до центра вытачки 3-5мм.		Для моделирования подреза, рабочее лекало переснимают на отдельный лист бумаги.
5	Основную вытачку, идущую от плечевого среза, закрыть	Раствор вытачки переносится на участок подреза		Боковые стороны вытачки совмещают (линию 2 совмещают с линией 1), закрывают верхнюю вытачку и закалывают булавками.
6	На ткани намечают полочку и вырезают	Лекало, с перенесенной вытачкой, накладывают на ткань и обводят контур детали, вырезают		Лекало накладывают с учетом нити основы, рисунка, направление ворса
7	Проложить две строчки параллельно длинному срезу для образования сборки.	Расстояние между строчками 5 мм		Регулятор длины стежка переводят, увеличивая длину стежка (регулятор длины стежка ставят на 5). Начало и конец строчки <b><u>не закрепляют</u></b>
8	Стянуть нити, образуя сборку	Сборку равномерно распределяют, по всей длине подреза. Длину сторон подреза уравнивают		Стягивают участок сборки одновременно за обе нити. <b>Стягивают нижние (челночные) концы нитей.</b>

9	<p>Стачать срезы подреза</p>	<p>Деталь складывают лицом внутрь, совмещая срезы подреза, и стачивают со стороны приспособленного среза, в конце строчку сводят на нет по сгибу детали на 7- 10мм</p>		<p>Строчку прокладывают между параллельными строчками. <b>Не забудь регулятор длины стежка вернуть в нормальное положение стежка</b></p>
10	<p>Срезы подреза обметать и заутюжить.</p>	<p>Срезы <b>заутюживают</b> в сторону, которая не имеет сборок. <b>Припуск подреза настрачивают на деталь ширины шва 3-5 мм.</b></p>		<p>ВТО выполняют с изнаночной стороны, с лицевой стороны, через проутюжильник</p>
11	<p>Особенность обработки подреза, при ширине отделочной строчки более 5мм</p>	<p>При стачивании сторон подреза под строчку подкладывают полоску, выкроенную из основной ткани, шириной 30-40 мм, длиной больше длины подреза на 20-25 мм. Стачивание сторон подреза выполняют одновременно с притачиванием полоски со стороны подреза, не имеющей сборки. Срезы обметывают, шов заутюживают. Настрачивают с лицевой стороны.</p>		<p>Нить основы в полоске ткани проходит поперек детали. При стачивании подрезов, полоску накладывают со стороны сборки. Срезы полоски и подреза должны быть параллельны</p>



## ВНИМАНИЕ

при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева;
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

**при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка мастера п/о	Замечания мастера п/о
Обработка подрез						

#### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

**По окончании работы**

Оценка «Я»	Оценка проверяющего (проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***ЭТО ЗАСЛУЖЕННЫЙ УСПЕХ, ГЛАВНОЕ ВЕРИТЬ В СЕБЯ!***

## Домашнее задание

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 11

### Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка кармана листочкой с настрочными концами

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка кармана листочкой с настрочными концами»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распарыватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка кармана листочкой с настрочными концами»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки, детали кармана, обработанная листочка

**Практическое задание:** обработать карман листочкой с настрочными концами

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка кармана с листочкой» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности; достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

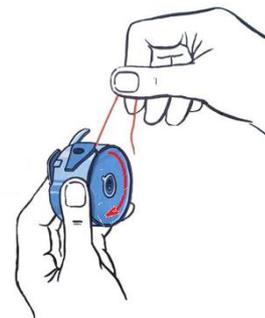
1. Бобинодержатель
2. Крючок бобинодержателя
3. Два отверстия нитенаправителя
4. По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити
5. Сверху вниз через нитенаправительную пружину
6. Вокруг нитенаправительного уголка
7. Левую петлю нитенаправителя
8. Справа налево в ушко нитепритягивателя
9. Вокруг нитенаправительного уголка
10. Проволочный нитенаправитель
11. Слева направо в ушко иглы



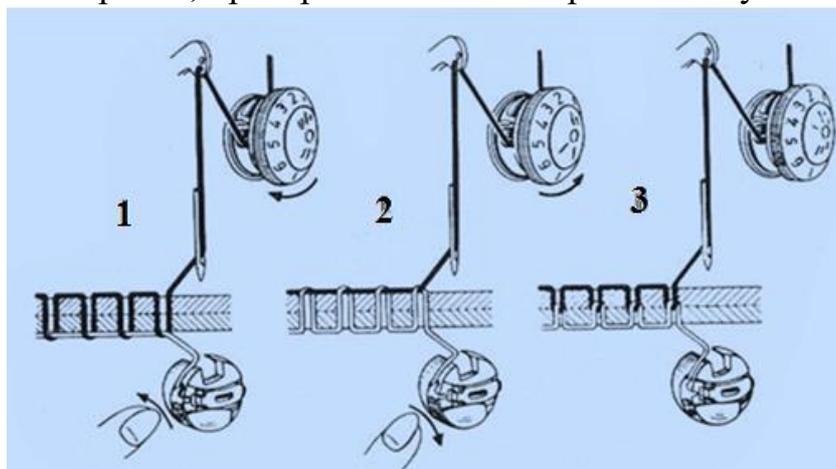
**Внимание!**

1- нить в ушко иглы вставляют слева направо

2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке



- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)

2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)

3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ

Изучить технологическую карту «обработка кармана листочкой с настрочными концами»

## Мотивация на результат

***ТОЛЬКО ЖЕЛАНИЕ И ТРУД ПРИВЕДУТ ТЕБЯ К УСПЕХУ.  
ВЕРЬ В СЕБЯ!***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными
- качество отделочной строчки;
- одинаковая ширина листочки;
- качественно закреплены углы кармана;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

### Требования к выполнению задания:

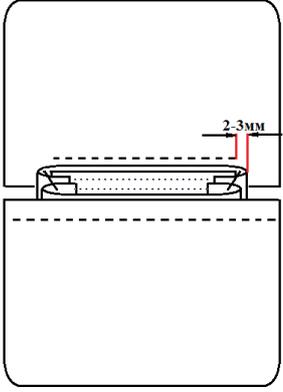
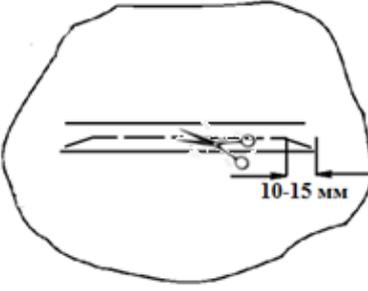
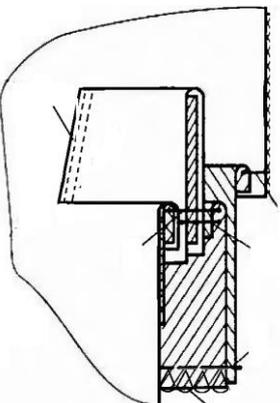
Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

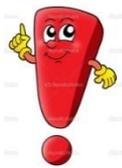
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

## Инструкционная карта

### Обработка кармана листочкой с настрочными концами

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Наметить место расположения кармана	Намечают одной горизонтальной линией, определяющую направление кармана и двумя вертикальными, длина кармана.		намечают по линейке, тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)
2	Детали кармана	листочка, прокладка в листочек, подкладка кармана-2 детали		листочка обработана на предыдущем занятии, выкраиваете только подкладку кармана
2	Наметить линию притачивания листочки на полочку	На листочке наметить линию, определяющую ширину листочки в готовом виде (ширина листочки 30мм)		намечают по линейке, тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)
3	Притачать подкладку кармана к срезу листочки	Подкладку кармана накладывают лицевой стороной на подлисточку и притачивают шириной шва 10 мм		<b>Обратите внимание</b> на ширину шва притачивания подкладки. Строчка притачивания подкладки и меловая линия на листочке <b>не совпадают</b>
4	Притачать листочку на полочку	Меловую линию на листочке совмещают с меловой линией на полочке и притачивают		Листочку накладывают на полочку, обработанный край листочки направлен в сторону среза низа. Строчку прокладывают по меловой линии,

				заканчивая <b>точно</b> на уровне боковых сторон листочки (длина закрепок 7-10мм)
5	Притачать вторую часть подкладки	Вторую часть подкладки кармана накладывают на полочку срезом встык к шву притачивания листочки и <b>притачивают</b> (ширина шва 7-10мм)		Строчка не доходит до боковых сторон листочки на 2-3 мм
6	Разрезать вход в карман	С изнаночной стороны разрезают вход в карман, начиная от середины. Не доходя до конца строчек 10-15 мм, разрезают наклонно к строчкам.		Разрез не доходит до строчки притачивания листочки на 1-2 мм. <b>Внимание!!!</b> При разрезе входа в карман следите, чтобы не разрезать строчки притачивания деталей
7	Закрепляют углы кармана, стачивают подкладку кармана	Подкладку кармана выправляют на изнаночную сторону, листочку расправляют, карман <b>приутюживают</b> .		Срезы подкладки кармана обметывают
8	Настрочить концы листочки на полочку. Готовый карман <b>приутюживают</b>	Боковые стороны листочки закрепляют с лицевой стороны, двумя параллельными строчками		ВТО выполняют с изнаночной стороны, с лицевой стороны, через проутюжильник



## ВНИМАНИЕ!!!

### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева;
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка мастера п/о	Замечания мастера п/о
Обработать карман с листочкой						

#### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет обучающийся)	Замечания проверяющего по выполненной работе

#### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***МНОГИЕ ВЕЩИ КАЖУТСЯ НЕВОЗМОЖНЫМИ,  
ПОКА ВЫ ИХ НЕ СДЕЛАЕТЕ.***

**Домашнее задание**

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

**Практическое занятие 12**

**Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов**

**Тема занятия:** Обработка простого накладного кармана

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка простого накладного кармана»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краскометочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распариватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка простого накладного кармана»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки, детали кармана

**Практическое задание:** обработать простой накладной карман

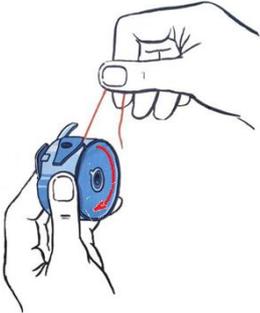
**Время на выполнение задания – 90 мин.**

- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка простого накладного кармана» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

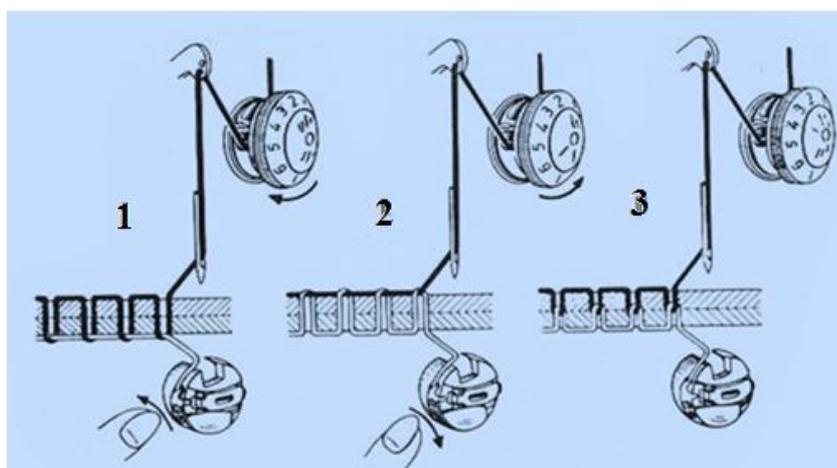
**Перед выполнением задания:**

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;

- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Бобинодержатель</li> <li>2.Крючок бобинодержателя</li> <li>3. Два отверстия нитенаправителя</li> <li>4.По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити</li> <li>5.Сверху вниз через нитенаправительную пружину</li> <li>6. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>7. Левую петлю нитенаправителя</li> <li>8.Справа налево в ушко нитепритягивателя</li> <li>9. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>10. Проволочный нитенаправитель</li> <li>11.Слева направо в ушко иглы</li> </ol>		<p><b>Внимание!</b></p> <p><b>1- нить в ушко иглы вставляют слева направо</b></p> <p><b>2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке</b></p> 
--	---	---

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой - ослабить натяжение верхней нити)

3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине

- повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;
- изучить технологическую карту «обработка простого накладного кармана»

### Мотивация на результат

***ЧЕЛОВЕК МОЖЕТ ВСЕ. ТОЛЬКО ЕМУ ОБЫЧНО МЕШАЮТ  
ЛЕНЬ, СТРАХ И НИЗКАЯ САМООЦЕНКА.***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными
- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

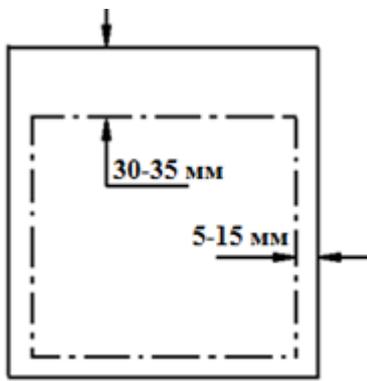
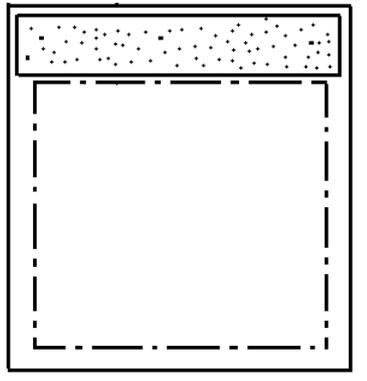
### Требования к выполнению задания:

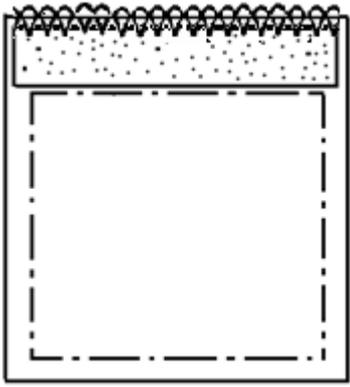
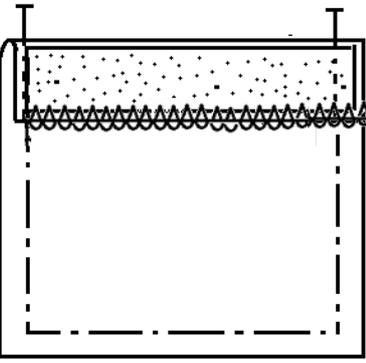
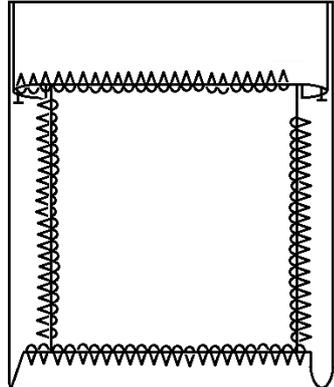
Прежде чем приступить к выполнению задания, **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

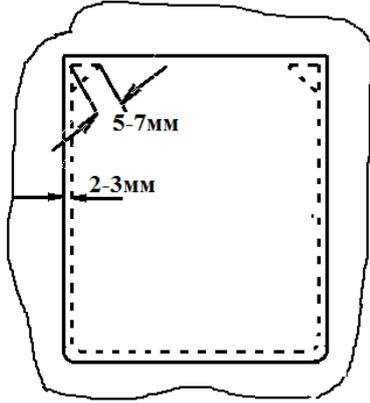
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань

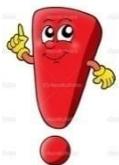
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

### Инструкционная карта Обработка простого накладного кармана

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Наметить место расположения кармана	На полочке намечают место расположения кармана тремя точками, соответствующими верхнему, переднему и нижнему срезам.		Толщина меловых линий <b>1мм</b>
2	Детали кармана	Деталь кармана выкраивают с припусками по боковым и нижней сторонам		Величина припусков зависит от ширины отделочной строчки
3	Верхний край кармана дублируют.	Дублируют для придания устойчивости и для предохранения верхнего края от растяжения.		Клеевую прокладку накладывают на припуск, срезом встык к меловой линии. <b>Внимание!!!</b> Клеевое покрытие накладывают клеящим покрытием в сторону детали

4	Срезы кармана <b>обметывают</b>	Обметывают на краеобметочной машине		Деталь кармана располагают лицевой стороной вверх. Лапку поднимают и среза располагают встык к ножу краеобметочной машины. <b>Будьте внимательны при работе за машиной</b>
5	<b>Обтачать боковые стороны кармана</b>	Припуск по верхнему краю кармана перегибают по меловой линии, уравнивая боковые срезы кармана и припуска, и <b>обтачивают</b> боковые стороны		Ширина шва равна ширине припуска по боковым сторонам
6	Заутюжить боковые стороны кармана	Вывертывают и выправляют углы. Боковые и нижнюю стороны кармана <b>заутюживают</b> Карман <b>приутюживают</b>		Проверить температуру нагрева утюга. Заутюживают по шаблону или по меловым линиям

7	Настрочить карман на полочку	Карман накладывают на полочку, совмещая углы кармана с намеченными линиями на полочке, и <b>настрачивают</b> ; ширина шва <b>настрачивания</b> зависит от модели. Верхние углы кармана закрепляют машинной закрепкой в виде треугольника		Прокладывая отделочную строчку ориентируйтесь в краю кармана
8	Влажно-тепловая обработка	Готовый карман приутюживают		утюжить карман по направлению нити основы, до полного удаления влаги



### ВНИМАНИЕ!!!

#### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

#### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать накладной карман						

**Примечание:**

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

**Карта взаимоконтроля качества**

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет обучающийся)	Замечания проверяющего по выполненной работе

**По окончании работы**

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***ТОЛЬКО ЖЕЛАНИЕ И ТРУД ПРИВЕДУТ ТЕБЯ К УСПЕХУ.***

***ВЕРЬ В СЕБЯ!***

**Домашнее задание**

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## Практическое занятие 13

**Раздел 6.** Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка накладных карманов с настрочными планками и соединение их с полочкой

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка накладного кармана с настрочной планкой и соединение его с полочкой»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, краеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распарыватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка накладных карманов с настрочными планками и соединение их с полочкой»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки, детали кармана

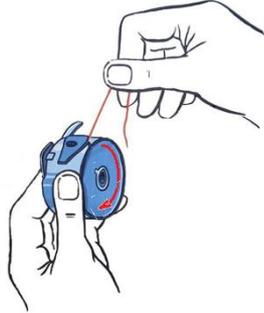
**Практическое задание:** Обработать накладной карман с настрочной планкой и соединить его с полочкой

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

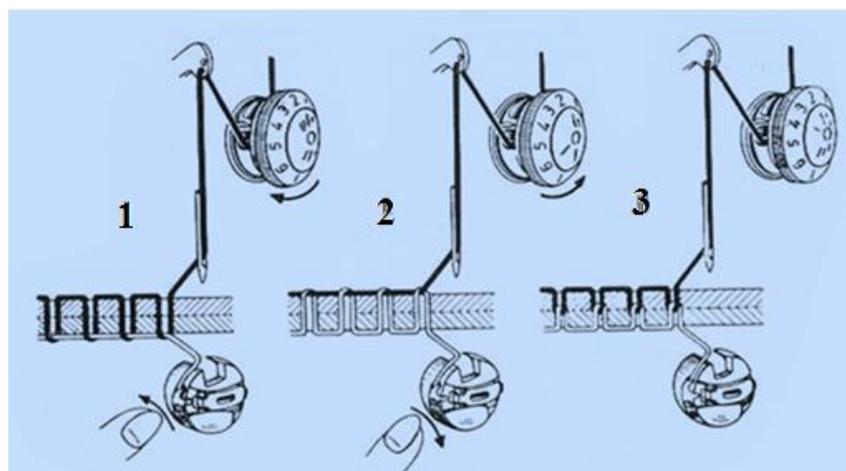
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка накладных карманов с настрочными планками и соединение их с полочкой» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления
- выполнить заправку швейной машины

<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Бобинодержатель</li> <li>2.Крючок бобинодержателя</li> <li>3. Два отверстия нитенаправителя</li> <li>4.По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити</li> <li>5.Сверху вниз через нитенаправительную пружину</li> <li>6. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>7. Левую петлю нитенаправителя</li> <li>8.Справа налево в ушко нитепротягивателя</li> <li>9. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>10. Проволочный нитенаправитель</li> <li>11.Слева направо в ушко иглы</li> </ol>		<p><b>Внимание!</b></p> <p><b>1- нить в ушко иглы вставляют слева направо</b></p> <p><b>2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке</b></p> 
--	--	--

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



- 1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)
- 2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)
- 3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;  
Изучить технологическую карту «обработка накладных карманов с настрочными планками и соединение их с полочкой».

## Мотивация на результат

***ЛЮБОЕ ДОСТИЖЕНИЕ НАЧИНАЕТСЯ С РЕШЕНИЯ ПОПРОБОВАТЬ!***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными
- ширина планки:
- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

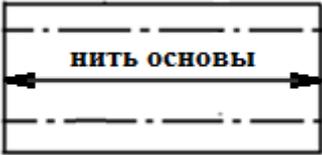
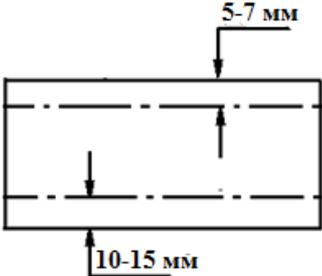
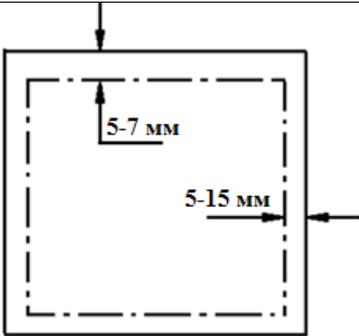
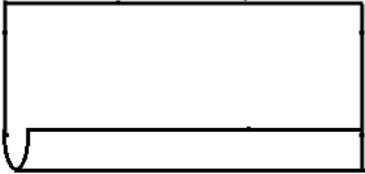
### Требования к выполнению задания:

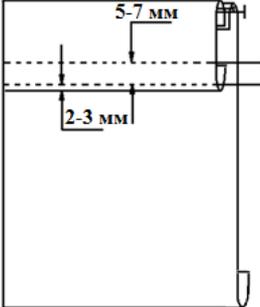
Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

## Инструкционная карта

### Обработка накладных карманов с настрочными планками

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Наметить место расположения кармана	На полочке намечают место расположения кармана тремя точками, соответствующими верхнему, переднему и нижнему срезам.		Толщина меловых линий <b>1мм</b>
2	Детали кармана -деталь кармана - планка - основная деталь	Планку выкраивают из основной или отделочной ткани.		Длина планки равна длине верхнего среза кармана. Ширина планки <b>40мм</b> в <b>ГОТОВОМ</b> виде
		Планку выкраивают с припусками по ширине, по верхнему срезу – 5-7мм, по нижнему 10-15мм		
		Деталь кармана выкраивают с припусками по боковым и нижней сторонам, величина припусков зависит от ширины отделочной строчки. По верхнему срезу припуск на ширину шва притачивания планки		Нить основы на детали кармана, совпадает с нитью основы на основной детали
2	Заутюжить планку	Нижний срез планки заутюживают по меловой линии или по шаблону		

3	Притачать планку к срезу кармана	На изнаночную сторону кармана накладывают планку лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, и притачивают		ширина шва 5-7 мм <b>Обратите внимание как накладывают деталь планки</b>
4	Настрочить шов притачивания планки	Припуски шва притачивания планки отгибают в сторону кармана и настрачивают (ширину шва 2-3 мм)		<b>Внимание!!!</b> Строчку прокладывают по детали кармана
5	Заутюжить верхний край кармана	Планку перегибают на лицевую сторону кармана и заутюживают		Деталь кармана расправляют, образуя кант из планки величиной 2-3 мм
6	Настрочить планку на полочку двумя строчкам. Боковые и нижнюю стороны кармана заутюживают	Планку настрачивают двумя строчками. Первая строчка на 2-3 мм от сгиба, вторая на 5-7 мм от первой строчки. Заутюживают по шаблону или по меловым линиям		Прокладывая отделочную строчку ориентируйтесь краю планки  Заутюживают сначала нижний срез, а затем

				боковые стороны кармана
7	Настрочить карман на полочку	Карман накладывают на полочку, совмещая углы кармана с намеченными линиями на полочке, и <b>настрачивают</b>		
8	Готовый карман приутюживают			



### ВНИМАНИЕ!!!

#### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

#### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать накладной карман с настрочной планкой						

#### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

- «+» - полная самостоятельность при выполнении задания;  
 «-» - незначительные затруднения при выполнении задания;  
 «•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет слушателя)	Замечания проверяющего по выполненной работе

#### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***МНОГИЕ ВЕЩИ КАЖУТСЯ НЕВОЗМОЖНЫМИ,  
ПОКА ВЫ ИХ НЕ СДЕЛАЕТЕ.***

#### Домашнее задание

Составить отчет в форме оформления карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

### Практическое занятие 14

#### Раздел 6. Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка кармана с клапаном

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка кармана с клапаном»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, красеобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распариватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;

- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

### Дидактический материал:

- альбом с образцами вытачек;
- презентация «Обработка кармана с клапаном»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки, детали кармана

**Практическое задание:** обработать карман с клапаном

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «Обработка кармана с клапаном» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

### Перед выполнением задания:

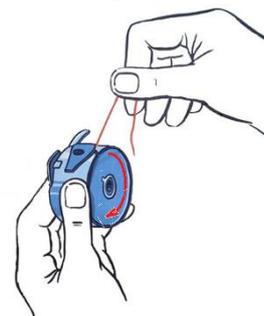
- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

- 1.Бобинодержатель
- 2.Крючок бобинодержателя
3. Два отверстия нитенаправителя
- 4.По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити
- 5.Сверху вниз через нитенаправительную пружину
6. Вокруг нитенаправительного уголка
7. Левую петлю нитенаправителя
- 8.Справа налево в ушко нитепротягивателя
9. Вокруг нитенаправительного уголка
10. Проволочный нитенаправитель
- 11.Слева направо в ушко иглы

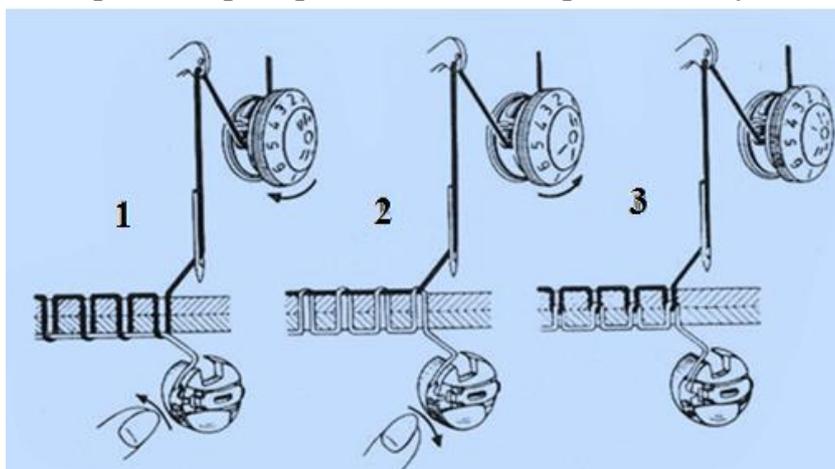


### Внимание!

- 1- нить в ушко иглы вставляют слева направо
- 2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке



- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)

2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)

3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани - посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ  
Изучить технологическую карту «обработка кармана с клапаном»

### Мотивация на результат

***ДЛЯ ТЕБЯ НЕТ НИЧЕГО НЕВОЗМОЖНОГО,  
ЕСЛИ ТЫ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ЭТОГО ХОЧЕШЬ***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными
- ширина планки:

- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

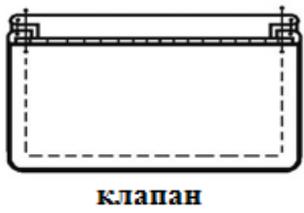
Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

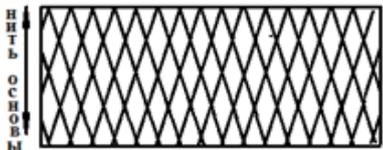
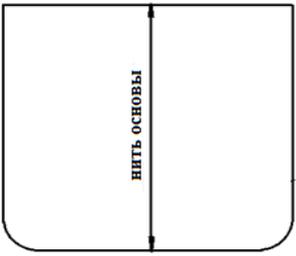
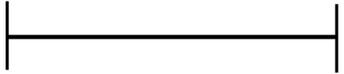
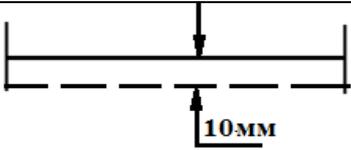
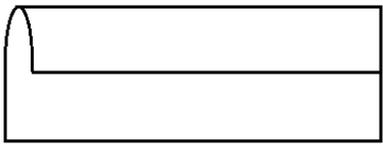
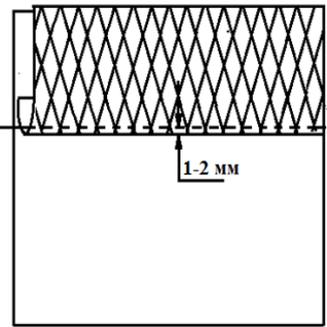
### Требования к выполнению задания:

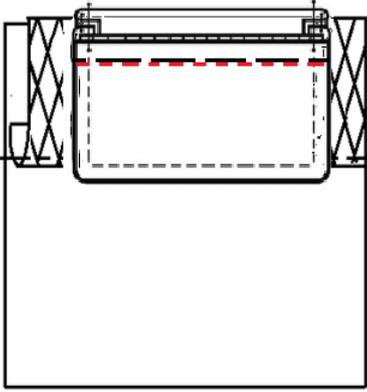
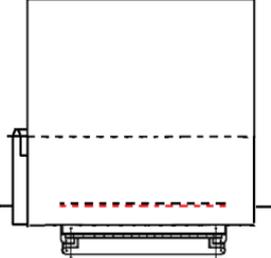
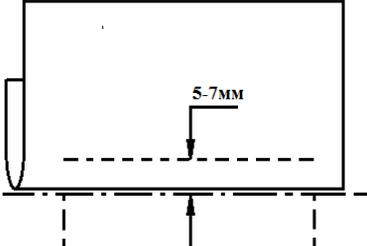
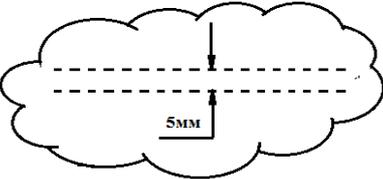
Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

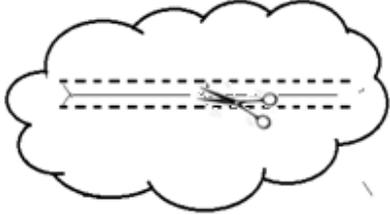
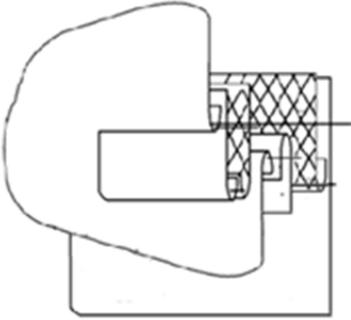
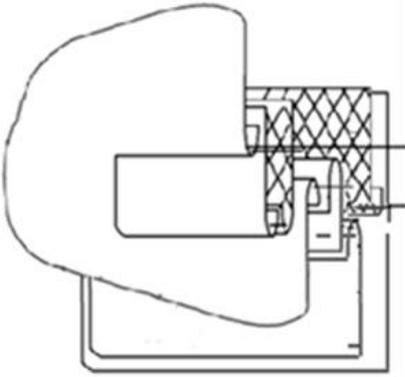
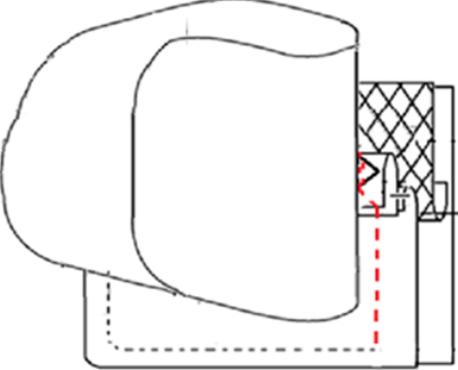
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

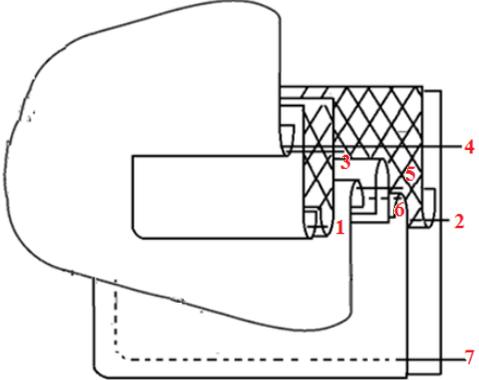
## Инструкционная карта Обработка кармана с клапаном

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Выкроить детали кармана с клапаном	Детали кармана: <b>Клапан</b> (клапан из основной ткани, подклапан из подкладочной ткани, прокладка в клапан)		Клапан обработан на предыдущем практическом занятии При выкраивании деталей кармана <b>обратите внимание на</b> направления нити основы
		<b>Обтачка</b> из основной ткани		

		<p><b>Подзор</b> из <b>подкладочной</b> <b>ткани</b></p>  <p style="text-align: center;"><b>подзор</b></p>	<p>длина = длине <b>обтачки</b>, <b>ширина</b> <b>50-60мм.</b></p>
		<p><b>Подкладка</b> <b>кармана</b> - <b>двух</b> <b>частей</b></p> 	<p>Подкладка из двух частей. <b>Ширина подкладки</b> = <b>длине подзора</b>, <b>длина 150 – 170мм.</b> Подкладку кармана выкраивают из подкладочной ткани.</p>
2	Наметить место расположения кармана	<p>На полочке намечают место расположения кармана 3-линиями</p> 	<p>Горизонтальная линия — направление кармана, две вертикальных — длина кармана</p>
3	Наметить вспомогательную линию	<p>От намеченной горизонтальной линии намечают линию притачивания обтачки</p> 	<p>Линии намечают тонко отточенным мелом</p>
4	Заутюжить обтачку	<p>Обтачку перегибают на 1/3 ширины</p> 	<p><b>Проверить температуру нагрева утюга</b></p>
5	Настрочить подзор на подкладку кармана	<p>Подзор накладывают на одну часть подкладки кармана, лицевой стороной вверх, уравнивая срезы и настрачивают</p> 	<p>Срез подзора подгибают на 7-8 мм и настрачивают шириной шва 1-2мм от сгиба</p>

6	Наметить линию, определяющую ширину клапана	На клапане наметить линию, определяющую ширину клапана в готовом виде		Ширина клапана 50мм. Толщина меловых линий не должна превышать 1мм.
7	Притачать клапан на подкладку кармана	Клапан накладывают на подкладку кармана, подклапаном в сторону подзора, уравнивают верхние срезы и притачивают.		Прокладывают строчку <b>точно по меловой линии</b> , заканчивая на уровне боковых сторон клапана
8	Притачать клапан на полочку.	Клапан накладывают на полочку (клапаном в сторону полочки), совмещая строчку на клапане с верхней меловой линией и притачивают		строчку прокладывают точно по меловой линии
9	Притачать обтачку на полочку	Обтачку накладывают сгибом встык к нижней меловой линии и притачивают ш.шва 5-7мм.		Притачивают от одной вертикальной линии до другой. Строчки заканчиваются на уровне боковых сторон клапана. Концы строчек закрепляют двойной обратной строчкой.
10	Проверить правильность притачивания деталей (клапана и обтачки)	Проверяют с изнанки полочки. Строчки должны быть параллельны, заканчиваться на одном уровне (уровне боковых		Расстояние между строчками 5мм

		сторон клапана)		
11	Разрезать вход в карман	Разрезают от середины, разрез выполняют параллельно строчкам, не доходя до конца строчек 10мм, далее разрез выполняют наклонно к строчкам, не доходя до строчек 1мм		<b>Будьте внимательны, чтобы не разрезать строчки</b>
12	Вывернуть и расправить карман	Выправить клапан, обтачку и уголки. <b>обратить внимание</b> – сгиб обтачки располагается встык к шву притачивания клапана		
13	Притачать вторую часть подкладки к срезу обтачки	Подкладку притачивают к срезу нижней обтачки шириной шва 10мм		
14	Закрепить углы кармана, двойной строчкой, стачать подкладку кармана	При закреплении углов кармана, обтачку подтягивают		

15	Готовый карман приутюживаются	Строчки в технологической последовательности 1 – обтачивание клапана 2 – настрачивание подзора на подкладку кармана 3 – притачивание клапана на подкладку кармана 4 – притачивание клапана на полочку 5 – притачивание обтачки на полочку 6 – притачивание подкладки кармана к срезу обтачки 7 – закрепление углов кармана и стачивание подкладки кармана	
----	-------------------------------	--	--



### ВНИМАНИЕ!!!

#### при выполнении машинных строчек:

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева.
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

#### при влажно-тепловой обработке:

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

### Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать карман с клапаном						

**Примечание:**

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

### Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего (проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

#### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы

***ЛЮБОЕ ДОСТИЖЕНИЕ НАЧИНАЕТСЯ С РЕШЕНИЯ ПОПРОБОВАТЬ!***

#### Домашнее задание

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов, при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

### Практическое занятие 15

**Раздел 6.** Обработка отдельных деталей и узлов

**Тема занятия:** Обработка кармана в рамку

**Цель:** Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений, по теме: «Обработка кармана в рамку»

**Оборудование:** стачивающая швейная машина, красобметочная машина, утюг.

**Материалы, инструменты и приспособления:** ткань, нитки, ножницы, иглы, линейка, сантиметровая лента, лекала, мел, распарыватель

**Технические средства обучения:**

- мультимедиапроектор;
- персональный компьютер с подключением к сети ИНТЕРНЕТ

**Дидактический материал:**

- альбом с образцами;
- презентация «Обработка кармана в рамку»;
- инструкционные карты, таблицы.

**Раздаточный материал:** деталь полочки, детали кармана

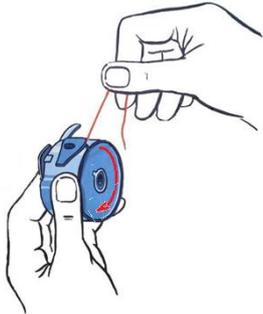
**Практическое задание:** обработать карман в рамку

**Время на выполнение задания – 90 мин.**

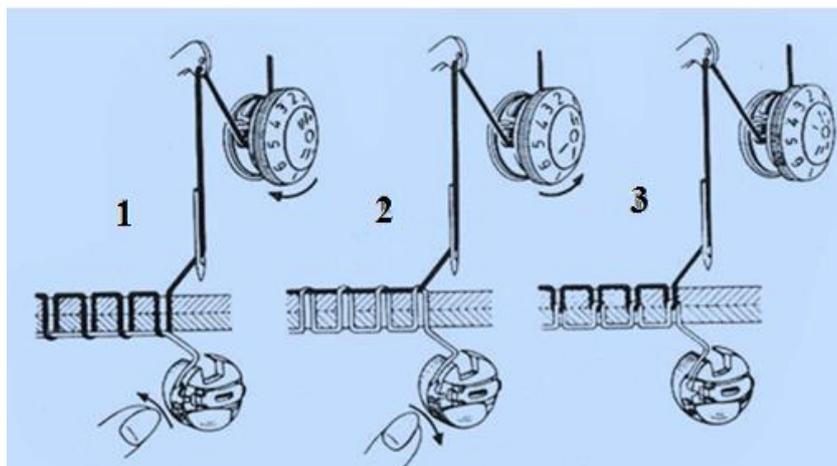
- подготовить рабочее место – **5 мин.**
- изучить технологическую карту «обработка кармана в рамку» - **10 мин.**
- выполнение задания – **70 мин.**
- уборка рабочего места - **5 мин.**

**Перед выполнением задания:**

- подготовить рабочее место, убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы;
- проверить внешним осмотром: соответствие рабочего места требованиям безопасности;
- достаточность освещенности рабочего места;
- разместить в удобном порядке инструменты и приспособления;
- выполнить заправку швейной машины

<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Бобинодержатель</li> <li>2.Крючок бобинодержателя</li> <li>3. Два отверстия нитенаправителя</li> <li>4.По часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нити</li> <li>5.Сверху вниз через нитенаправительную пружину</li> <li>6. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>7. Левую петлю нитенаправителя</li> <li>8.Справа налево в ушко нитепритягивателя</li> <li>9. Вокруг нитенаправительного уголка</li> <li>10. Проволочный нитенаправитель</li> <li>11.Слева направо в ушко иглы</li> </ol>		<p><b>Внимание!</b></p> <p><b>1- нить в ушко иглы вставляют слева направо</b></p> <p><b>2- шпульку в шпульный колпачок вставляют так, чтобы при вытягивании нити, шпулька вращалась по часовой стрелке</b></p> 
--	--	--

- перед выполнением машинных работ, проверить качество строчки на кусочке этой же ткани.



1- строчка петляет снизу (вращение гайки по часовой стрелке - усилить натяжение верхней нити)

2- строчка петляет сверху (вращение гайки против часовой – ослабить натяжение верхней нити)

3- качественная строчка (переплетение нитей происходит внутри ткани – посередине)

Повторить правила техники безопасности при выполнении машинных работ;

Изучить технологическую карту «обработка кармана в рамку»

### Мотивация на результат

***ДЛЯ ТЕБЯ НЕТ НИЧЕГО НЕВОЗМОЖНОГО,  
ЕСЛИ ТЫ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ЭТОГО ХОЧЕШЬ!***

### Критерии оценки

Каждая работа оценивается по пятибалльной системе.

Учитываются следующие критерии оценки:

- требования к организации рабочего места (правильное расположение материалов и инструментов);
- подбор номера ниток, машинных игл, в соответствии с толщиной и видом ткани
- установить частоту строчки и длину стежка в соответствии с толщиной и видом ткани.
- соблюдение технологических требований на выполнение машинных работ;
- соблюдение правил техники безопасности;
- качество машинных строчек, машинные строчки должны быть ровными
- ширина планки:

- качество отделочной строчки;
- качество влажно-тепловой обработки;
- задание выполнено в соответствии с инструкционной картой.

Оценка «5», если работа выполнена в соответствии с требованиями и на 90-100%

Оценка «4», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 70-89%

Оценка «3», если работа выполнена в соответствии с требованиями на 50-69%

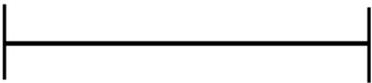
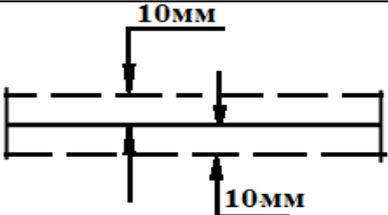
Оценка «2», если работа выполнена меньше, чем на 50%

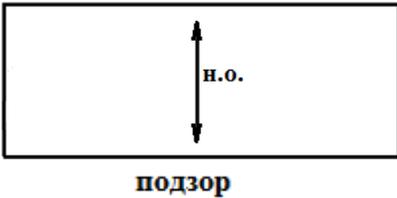
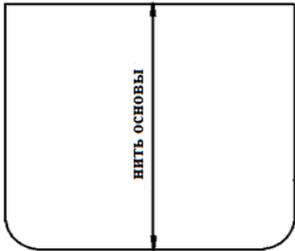
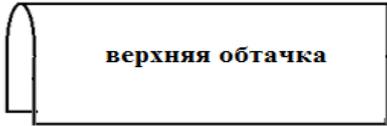
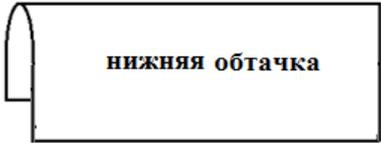
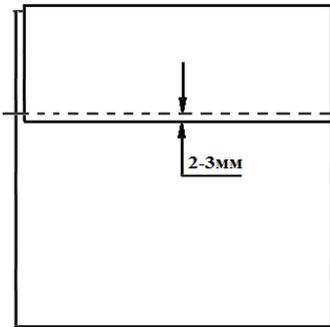
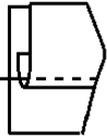
### Требования к выполнению задания:

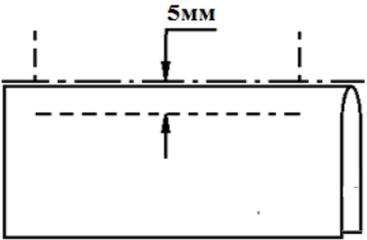
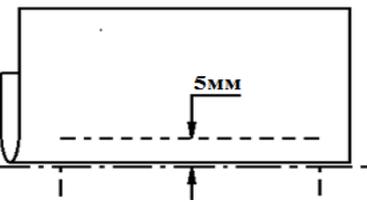
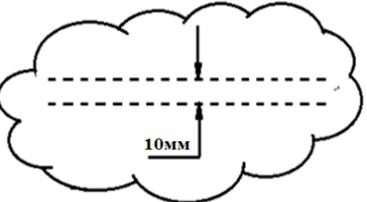
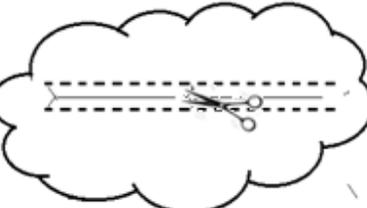
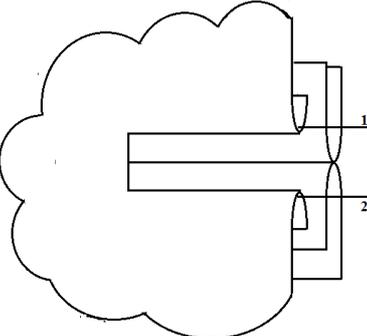
Прежде чем приступить к выполнению задания **внимательно прочитайте** требования к выполнению задания.

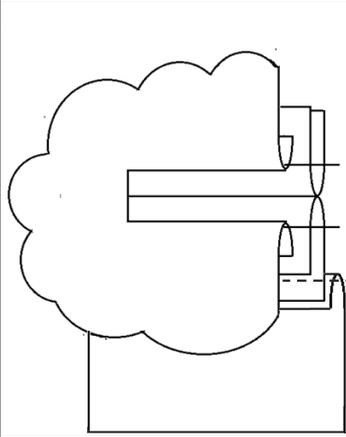
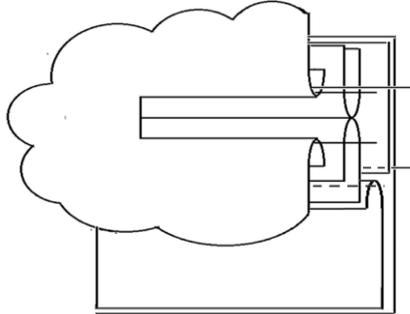
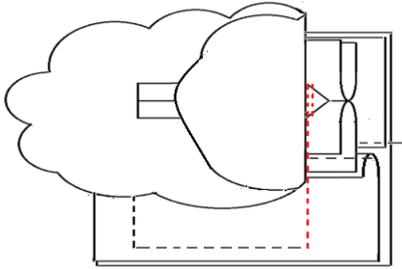
- задание выполнять в соответствии с инструкционной картой.
- при стачивании, детали изделия располагают слева от иглы, а припуски на шов - справа.
- соблюдать технические условия на выполнение машинных работ и влажно-тепловой обработки
- при повороте строчки в углах, уменьшить скорость шитья, лапку поднять, при этом игла опущена в ткань
- качество влажно-тепловой обработки (ВТО)

### Инструкционная карта Обработка кармана в рамку

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	На полочке наметить место расположения кармана (длина кармана 150мм)	Карман намечают одной горизонтальной направлением кармана и двумя вертикальными линиями — длина кармана		Намечают по линейке, толщина меловой линии не более 1мм
2	Наметить две вспомогательные линии	От намеченной линии вверх и вниз намечают две вспомогательные линии		Намечают по линейке, мел держат под прямым углом к линейке.

3	Детали кармана	Обтачки – 2 детали из основной ткани		длина обтачки = длине кармана + 15-20 мм с каждой стороны. Ширина обтачки 40-45 мм.
		Подзор, из основной ткани, из основной ткани. Нить основы совпадает с нитью основы на основной детали		длина подзора равна длине обтачки, ширина 50-60мм
	Подкладка кармана из двух частей	Ширина подкладки равна длине подзора, длина 150 – 170мм		Подкладку выкраивают из подкладочной ткани
4	Заутюжить обтачки	Верхнюю обтачку перегибают вдоль пополам и заутюживают		Деталь перегибают изнанкой внутрь, срезы уравнивают
		Нижнюю обтачку перегибают на 1/3 ширины и заутюживают		<b>Обратите внимание</b> – нижнюю обтачку перегибают и один срез не доходит до другого срезана 1/3 ширины обтачки
5	Настрочить подзор на подкладку кармана	Подзор накладывают на одну часть подкладки кармана, лицевой стороной вверх, уравнивая срезы и настрочивают, ширина шва 2-3мм		если ткань тонкая, то срез подгибают и  настрочивают

6	Притачать верхнюю обтачку на полочку	Верхнюю обтачку накладывают сгибом встык к верхней меловой линии и притачивают от одной вертикальной линии до другой (ш.шва 5 мм)		<b>Внимание!!!</b> Строчка притачивания обтачки заканчивается на уровне вертикальных линий
7	Притачать нижнюю обтачку на полочку	Нижнюю обтачку накладывают сгибом встык к нижней меловой линии и притачивают от одной вертикальной линии до другой (ш.шва 5 мм)		Ширина шва притачивания верхней и нижней обтачек, должно быть <b>одинаковым</b>
8	Проверить правильность притачивания обтачек	Строчки должны быть параллельны, заканчиваться на одном уровне и расстояние между строчками 10 мм		
9	Разрезать вход в карман	Разрезают от середины, разрез выполняют параллельно строчкам, не доходя до конца строчек 10мм, далее разрез выполняют наклонно к строчкам, не доходя до строчек 1мм		Будьте внимательны, чтобы не разрезать строчки
10	Обтачки вывернуть на изнаночную сторону, выправить обтачки и уголки	Швы притачивания обтачек разутюживают, расправляют и приутюживают.		(обратить внимание – сгибы обтачек располагаются встык друг к другу).

11	К срезу нижней обтачки притачать одну часть подкладки кармана	Ширина шва притачивания 10 мм.		
12	Притачать подзор в шов притачивания верхней обтачки	Строчку прокладывают точно по строчке притачивания обтачки		
13	Закрепить углы кармана, двойной строчкой, стачать подкладку кармана	При закреплении углов кармана, обтачки слегка подтягивают		
14	Готовый карман приутюживают			



### **ВНИМАНИЕ!!!**

#### **при выполнении машинных строчек:**

- располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева;
- прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям;

#### **при влажно-тепловой обработке:**

- проверить температуру нагрева утюга;
- при выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему;
- увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги.

## Карта самоанализа

Задание на занятие	Самостоятельность при выполнении задания (+), (-), (•)	Оценка «Я»	Затруднения при выполнении задания	Выполнение правил техники безопасности	Оценка преподавателя	Замечания преподавателя
Обработать карман в рамку						

### Примечание:

При заполнении графы «Самостоятельность при выполнении задания» в таблице используются следующие обозначения:

«+» - полная самостоятельность при выполнении задания;

«-» - незначительные затруднения при выполнении задания;

«•» - при выполнении задания слушатель испытывает значительные затруднения.

## Карта взаимоконтроля качества

Оценка «Я»	Оценка проверяющего ( проверяет слушатель)	Замечания проверяющего по выполненной работе

### По окончании работы

- убрать в строго отведенное место отходы расходных материалов;
- убрать своё рабочее место;
- отключить электрические приборы.

***РАЗ УЖ НАЧАЛ - ПОБЕЖДАЙ!***

### Домашнее задание

Составить отчет в форме заполнения карты возможных дефектов при выполнении задания (пример)

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Некачественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани

## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

### ***Основные источники:***

1. Литвинова, И.Н. Изготовление женской верхней одежды : учебник для кадров массовых профессий / И.Н. Литвинова, Я.А. Шахова. М. : Легпромбытиздат, 2019.
2. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам : учебник для нач. проф. образования / М.А.Силаева. - М. : Издательский центр «Академия», 2019.

### ***Интернет –ресурсы:***

- 1 <http://www.beautytime.ru/style/1707001312-print.shtm>
- 2 <http://www.morihanae.co.jp/t/designer/e-designer.htm>
- 3 <http://www.yokodana.com/catalog030/2476>
- 4 <http://www.subscribe.ru/archive/home.modebeauty.charm/200007/19174633.text>
- 5 [www.peoples.ru/art/fashion/www.lamoefrancase.tm.fr/defiles](http://www.peoples.ru/art/fashion/www.lamoefrancase.tm.fr/defiles)

### ***Дополнительные источники:***

1. Бердник, Т.О. Швее. Портной легкой женской одежды : учебное пособие для учащихся лицеев и средних профессионально-технических училищ / Т.О. Бердник. -Ростов н/Д : Феникс, 2011.
2. Дашкевич, Л.М. Швее, портной верхней женской одежды : учебное пособие / Л.М. Дашкевич. - Ростов н/Д: Феникс, 2012.
3. Дашкевич, Л.М. Швее, портной. Лабораторный практикум по технологии пошива одежды : учебное пособие для учащихся профессиональных лицеев, училищ / Л.М. Дашкевич. - Ростов н/Д : Феникс, 2013.
4. Литвинова, И.Н. Изготовление женской верхней одежды : учебник для кадров массовых профессий / И.Н. Литвинова, Я.А. Шахова. - М. : Легпромбытиздат, 2012.
5. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам : учебник для нач. проф. образования / М.А.Силаева. - М. : Издательский центр «Академия», 2011.
6. Труханова, А.Т. Технология женской и детской одежды : учеб. для проф. учеб. заведений / А.Т. Труханова. - М. : Издательский центр «Академия», 2011.



## **Техника безопасности при выполнении машинных и утюжильных работ**

### **Правила безопасности при работе на швейной машине**

1. Проверить исправность швейной машины, отсутствие видимых повреждений и наличие поврежденного заземления.
2. Проверить прочность креплений иглы и лапки, а также присутствие диэлектрического коврика под ногами.
3. Перед выполнением задания убрать с платформы швейной машины все посторонние предметы.
4. Заправку верхней и нижней нити, смену иглы производить только при выключенном электродвигателе.
5. При работе не наклоняйтесь близко над швейной машиной, следите за правильной осанкой, не держите пальцы в опасной близости от рабочей иглы.
6. Замедляйте ход машины на участках имеющие утолщения.
7. Запрещено тянуть шов по ходу строчки.
8. Не тормозить рукой маховое колесо, во избежание травмирования рук.
9. По окончании выполнения задания отключите машину от источника электропитания.

### **Правила безопасности при работе с электроутюгом**

1. Убедитесь в исправности шнура и вилки, наличии заземления и диэлектрического коврика под ногами, а также термостойкой подставки под утюгом.
2. Касаться электрического шнура, переключателя и вилки только сухими руками.
3. Правильно выбирать на утюге термический режим ВТО.
4. Следить, чтобы подошва утюгане касалась проводов и посторонних предметов.
5. При ВТО стоять ногами на диэлектрическом коврике.
6. Не касаться рукой горячих поверхностей утюга.
7. В конце выполнения работы отключить утюг от электропитания и установить его на термостойкую подставку.
8. Отключать утюг от сети только за вилку.

**Карта возможных дефектов**

Наименование дефекта	Причина возникновения дефекта	Способы устранения дефекта
Не качественная строчка	Не проверена машина перед работой	Настроить машину на отдельном лоскуте ткани
Не качественная ВТО (припуски шва не прилегают к детали изделия, шов искривлен)	Не качественно проведена ВТО (температура нагрева утюга не соответствует данной ткани, влага из ткани полностью не удалена, при заутюживании шва допущена, ошибка)	Вновь провести ВТО. Установить температурный режим для данной ткани. Для получения четкой линии заутюживания, шов вначале разутюжить.
Выполнение шва не соответствует ТУ	Не внимательно прочитано задание	Внимательно прочитать задание и выполнить шов в соответствии с ТУ
Разная ширина шва		
Плотность затягивания стежков	Слабая строчка переплетения ниток. Не отрегулировано натяжение верхней и нижней ниток	Для устранения этого недостатка следует увеличить натяжение верхней и нижней ниток
По линии шва волнистость материала	Тугая строчка	Для устранения этого недостатка следует уменьшить натяжение верхней и нижней ниток
Строчка при растяжении стачанных деталей лопнула	Не качественные нитки или номер ниток не соответствуют данной ткани	Заменить нитки

**Рекомендуемые номера игл в зависимости от стачиваемых материалов**

Ткани	Номера игл
Шелковые типа сорочечной	75 - 90
Шелковые с лавсаном	75 - 90
Синтетические (капроновые и др.)	75 - 90
Чистошерстяные малой поверхности плотности	85 - 110
Шерстяные с лавсаном	85 - 110
Штапельные и хлопчатобумажные с лавсаном	85 - 110

**Неполадки в работе швейной машины**

Неполадки в работе швейной машины	Способы устранения неполадки
Строчка петляет сверху	Отрегулировать натяжение ниток начиная с верхней
Строчка петляет снизу	Отрегулировать натяжение ниток начиная с нижней
Пропуски стежков в строчке	Неправильно установлена игла Тупая или погнутая игла Игла и/или нить не подходят для обрабатываемой ткани Неправильно заправка ниток Верхняя нить сильно натянута Некачественная игла Неправильная установка лапки или игольной пластины
Обрыв верхней нитки (стянута строчка)	Некачественные нитки Неправильно заправка ниток Чрезмерное натяжение нитей Несоответствие номера иглы номеру ниток Верхняя нить сильно натянута Игла затупилась или погнулась Не правильно установлена игла
Обрыв нижней нитки	Сломанные или помятые стенки шпульки Слабое или неравномерное наматывание ниток на шпульку Неправильно заправка ниток Наличие царапин или заусенец в челночном комплекте. Повреждена шпулька и вращается с затруднением Шпульный колпачок засорился Нитка слабо намотана на шпульку
Поломка иглы	Для обрабатываемой ткани слишком тонкая игла Неправильно установлена игла Игла тупая или погнута



## ПРИЛОЖЕНИЕ 4

### Секреты ровной строчки

1. Подбирать соответствующие № иглы и ниток для конкретной ткани.
2. Проверять правильность заправки верхней и нижней ниток.
3. Перед выполнением швов, попробовать на кусочке этой же ткани проложить строчку.
4. При шитье ткань немного подтягивать сзади лапки.
5. Не шить по булавкам.
6. Делать закрепки в начале и конце строчки.
7. Для того чтобы строчка была ровной, при шитье лапку вести параллельно краю ткани, или использовать встроенную линейку.
8. На сложных, фигурных участках, уменьшать скорость шитья, можно заранее наметить тонкую линию (толщина меловой линии 1 мм), по которой прокладывать строчку.
9. Когда нужно повернуть деталь (при повороте строчки), поднимать лапку при опущенной в ткань игле.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 5

### КАРТА ВЗАИМОКОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

Оценка «Я»	Оценка проверяющего обучающегося	Кол-во набранных баллов	Замечания проверяющего обучающегося по выполненной работе

СЕРИЯ «В ПОМОЩЬ ПЕДАГОГУ ИНКЛЮЗИВНОГО  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ»

СБОРНИК ИНСТРУКЦИОННЫХ КАРТ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ  
ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ СО СЛУШАТЕЛЯМИ КОРРЕКЦИОННЫХ  
ГРУПП ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО  
ПРОИЗВОДСТВА» ПРОФЕССИИ 19061 «ШВЕЯ»: МЕТОДИЧЕСКИЕ  
РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЕДАГОГОВ И СЛУШАТЕЛЕЙ КОРРЕКЦИОННЫХ  
ГРУПП