Министерство образования Ставропольского края

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

«Зеленокумский многопрофильный техникум»

**Методическая разработка урока по МДК 01.01**

Технология пошива швейных изделий по индивидуальным заказам

Тема урока: **«*Обработка подкладки и соединение её с изделием*».**

группа 207

**профессия «Портной»**

**Преподаватель: Черкасова Е.Н.**

Рассмотрено на заседании методической комиссии

Протокол № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_ г.

Председатель М/О \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Алфёрова И.Н.)

2018-2019 уч. г

|  |  |
| --- | --- |
| **Тема:** | «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*» |
| **Составил:** | Преподаватель высшей категории: Черкасова Е.Н. |
|  |  |
| **Аннотация:** | Данная методическая разработка предназначена для проведения уроков теоретического обучения по теме: «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*» по профессии «Портной».  В разработке представлена работа по теме: «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*». Для оценки профессиональных компетенций применяются критерии оценки знаний, навыков, умений обучающихся. Правильность выполнения проверочной работы.  Методическая разработка рекомендуется для проведения уроков теоретического цикла по Профессиональному модулю: «Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам».  Разработка урока предназначена для обучающихся и инженерно-педагогических работников по профессии: «Портной». |

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Данная методическая разработка предназначена для проведения уроков теоретического и производственного обучения по теме «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*» по профессии «Портной».

Урок разработан с элементами педагогической технологии – формирование профессиональных и общих компетенций.

Цель данного урока:

**Образовательная:**

* изучить особенности обработки подкладки и соединения её с изделием,
* закреплять умение работать с инструкционно-технологическими картами.

**Воспитательная:** содействовать формированию самостоятельности, бережно относиться к дидактическим материалам, прививать любовь к выбранной профессии, культуру общения, воспитывать чувства коллективизма, творческого отношения к труду,

**Развивающая**: формирование профессиональных и общих компетенций, развивать у будущих рабочих умение выделять главное, анализировать, принимать самостоятельные решения, контролировать свои действия, решать проблемные ситуации, применять имеющиеся знания на практике; содействовать развитию личностных качеств: воли, целеустремленности, собранности. развивать умение анализировать, находить и грамотно и качественно исправлять свои ошибки.

В процессе учебного занятия преподаватель ставит и решает следующие образовательные задачи:

* Дать начальное представление об обработке подкладки и соединении её с изделием;
* Формирование умения самостоятельно планировать и осуществлять работу над теоретическими вопросами;
* Обучение работе с технической документацией;
* Закрепить теоретические знания обучающихся об обработке подкладки и соединении её с изделием.

В разработке представлены:

1. Презентация «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*»
2. Учебно-производственная работа «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*».
3. Вопросы по проверке знаний обучающихся по теме. Карточки – задания.
4. Критерии оценок выполненных работ.
5. Инструкционная карта.
6. Дефекты и способы устранения.
7. Эталонные образцы.

Вопросы для проверки теоретических знаний обучающихся составлены таким образом, что позволяют преподавателю отследить теоретический уровень подготовки обучающихся по данной теме. Вместе с тем каждый обучающийся имеет возможность самостоятельной проверки своих знаний.

Урок обеспечен в полном объеме дидактическими средствами обучения, к ним относятся: чертежи, эскизы, схемы, учебно-технические и учебно-технологические требования, инструкционные- технологические карты, опорные конспекты, карточки-задания и т.д.

Методическая разработка может быть использована на уроках теоретического, производственного обучения и в производственной деятельности по профессии «Портной».

ПОДГОТОВКА ПРЕПОДАВАТЕЛЯ К ЗАНЯТИЯМ

Подготовка ПРЕПОДАВАТЕЛЯ к занятиям начинается задолго до того, как он получает группу. Для подготовительного периода обучения нужно подготовить альбомы различных видов стежков, швов и некоторых узлов деталей, раздаточный материал для студентов.

Заранее преподаватель готовится и к изучению каждой темы учебной программы:

* изучает материал темы и распределяет его на подтемы и уроки, составляет рабочую программу, подбирает и изучает литературу по новой технике, технологии;
* предусматривает мероприятия по организации и безопасности труда, подготавливает техническую документацию, наглядные пособия;
* обдумывает формы и методы изучения темы.

Преподаватель обязан проработать операцию или узел изделия, который будет демонстрировать на уроке, отработать приемы работы и движения. После этого подготовить к уроку наглядные пособия, ткань, детали или крой, фурнитуру, все инструменты.

Готовясь к уроку, преподаватель должен предусмотреть возможные дефекты в работе и предупредить их возникновение.

Затем преподаватель дозирует время на отдельные элементы урока.

При подготовке к уроку преподаватель составляет план урока.

Начинающим преподавателям рекомендуется составлять и конспекты и планы-конспекты уроков. В зависимости от периода обучения, темы и содержания урока план может изменяться.

**План урока с применением ИКТ**

Дата урока**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Преподаватель: Черкасова Е.Н.

Раздел: *«Обработка женского демисезонного пальто»*

Тема урока: «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*»

Цель урока: изучить особенности обработки подкладки и соединения её с изделием, закрепить умение работать с инструкционно-технологическими картами.

Задачи урока:

* воспитывать у обучающихся добросовестность,
* развивать профессиональный интерес,
* уметь выбирать способ обработки подкладки и соединения её с изделием в зависимости от модели и вида ткани.

Тип урока: урок формирования новых знаний.

Методы и методические приемы: проведения урока беседы, объяснение с использованием презентации, лекции, показ трудовых приемов, ответы на вопросы обучающихся.

Материально-техническое оснащение: инструкционная карта по теме «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*», плакат «*Детали кроя подкладки*», инструкция по технике безопасности и охране труда, образцы изделий (демисезонные пальто), полуфабрикат верха и подкладки пальто, карточки-задания, тесты (Приложение №№ 2, 3).

Оборудование:

-  экран, ПК, мультимедиа (Приложение № 5)

-  доска, мел.

-  карточки с тестовым заданием.

-  нитки, ножницы, иглы ручные, мел.

Обучающиеся должны

уметь:

* подбирать материалы для изготовления подкладки;
* применять материалы при выполнении работ;

знать:

* общую классификацию материалов, характерные свойства подкладочных материалов;
* общие сведения, назначение, виды и свойства материалов для подкладки

**Ход работы**

***I. Организационная часть*** – 5минут:

1. проверить присутствующих обучающихся по списку;

2. осмотр внешнего вида;

3. проверка готовности обучающихся к уроку.

***II. Вводный инструктаж*** - 35минут:

1.Сообщить тему и цели урока.

2.Актуализация знаний учащихся:

3.Проверить знание обучающихся по вопросам (Приложение № 2)

***III.* Объяснение нового материала:**

- Здравствуйте!

Тема нашего сегодняшнего урока: «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*»

- Рассмотрим виды изделий на подкладке (показ моделей пальто, плащей, жакетов с притачной и отлетной по низу подкладкой).

Назначение подкладки и выбор соответствующих материалов: (*показываю*)

В ходе объяснения нового материала мною совершаются операции:

* Последовательность выполнения технологических приемов и работ;
* Показ приемов и учебно-наглядных пособий;
* Предупреждение возможных ошибок и брака (Приложение № 3);
* Организация рабочих мест, правила безопасности труда, использование учебно-технической документации, технических средств и т.д. (Приложение № 4);

**IV Закрепление материала.**

Проверка усвоения обучающимися изучаемого материала по вопросам. Выполнение самостоятельной работы обучающимися. (Приложение 2,4)

**V. Заключительный инструктаж***.*

1. Подвести итоги работы группы за урок
2. Отметить положительные стороны и наиболее характерные недочеты в работе группы
3. В случае необходимости задать вопросы для выяснения, как обучающиеся усвоили материал урока; для исправления допущенных ошибок и дефектов в работе
4. Преподаватель показывает способы исправления ошибок и дефектов
5. Дать краткую характеристику работы каждого обучающегося и сообщить оценки (отметить, кто из учащихся добился отличного качества работы, разобрать наиболее характерные недочеты в работе учащихся).
6. Домашнее задание к следующему уроку записать в дневник

Анализ итогов урока производить всесторонне и объективно, выставляемые оценки аргументировать; не упрекать учащихся за допущенные ошибки и недостатки, если их причиной является неопытность.

***ВОСПИТАТЕЛЬНАЯ* РАБОТА ПРЕПОДАВАТЕЛЯ В ПРОЦЕССЕ ИЗУЧЕНИЯ ТЕМЫ**

*Воспитывающая* функция процесса обучения проявляется в том, что обучение постоянно, этот процесс воспитывает студентов. Это объективная закономерность процесса обучения, обучение нейтральным в смысле воспитания быть не может.

Воспитание в отличие от обучения, (где главная задача – формирования знаний, умений и навыков) – это формирование у обучающихся определенных отношений к окружающей их деятельности, к коллективу, воспитание чувств, нравственности, морали. *Воспитание* – это процесс формирования личности.

Вместе с тем не следует противопоставлять формирование и развитие личности обучающихся и вооружение их знаниями, умениями, навыками. Усваивая знания и способы деятельности, обучающийся приобретает средства для развития собственной личности, а глубокое владение знаниями, способности к творческому их применению, образованность обучающихся – важнейшие качества личности.

Задача преподавателя – максимально используя содержание, организацию, методы обучения, сформировать, воспитать, развить у обучающихся положительные личностные качества.

В процессе обучения у студентов формируются основы мировоззрения, убеждения, уважительное отношение к труду и людям труда, чувство гордости за принадлежность к рабочему классу, воспитывается также чувство хозяина, бережное отношение к общественной собственности, трудовая дисциплина, готовность к социальному общению, добросовестность, инициативность, ответственность и правила поведения.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Организация и методика обучения является одной из важнейших сторон в подготовке профессионала, как будущего специалиста, способного решать дидактико-технологические проблемы в учебных заведениях системы начального профессионального образования.

Основной целью выполнения методической разработки «Разработка урока по теме «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*» является подготовка будущих портных, методически грамотное и творческое осуществлению педагогического процесса.

В ходе выполнения работы решались следующие задачи:

* изучение и анализ учебно-программной документации: учебного плана, учебной программы, перечня учебно-производственных работ;
* выбор и определение темы урока в теме программы ПМ 01;
* формулирование цели задач урока;
* анализ воспитательно-развивающих возможностей материала;
* детальная разработка проведения урока: выбор методов, средств и форм обучения;
* выбор оптимального технологического процесса изготовления данного узла;
* выбор технических средств: оборудования, оснастки, инструмента, технической и технологической документации, ТСО.
* разработка конкретных элементов: инструкционной документации, критериев оценки, контрольных вопросов, заданий и т.д.;
* выбор дидактических средств, плакатов, моделей, инструкционной и справочной документации и т.д.;
* выбор методов актуализации знаний, методов предъявления нового материала;
* определение содержания и объема заданий для обучающихся, характер и формы организации деятельности;
* продуманы методы контроля и самоконтроля обучающихся.

**СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ**

1. Силаева, М.А. пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебик для начального профессионального образования, ч.1 [Тест] /М.А. Силаева – М.: ИРПО: «Академия», 2015. -528с.
2. Жуков, Г.Н. Основы педагогических знаний мастера производственного обучения [Текст]: Учебное пособие./ Г.Н. Жуков – Кемерово: Кемеровский государственный профессионально-педагогический колледж, 2001. –236с.
3. Кругликов, Г.И. Методика профессионального обучения с практикумом обучения [Текст]: учебное пособие для студентов высших учебных заведений/Г.И. Кругликов.– М.: Академия, 2007. -288с.
4. Морева, Н.А. Технологии профессионального образования [Текст]: учебное пособие для студентов высших учебных заведений/Н.А. Морева – М.: Академия, 2005. –432с.
5. Панкратова, В.А. Основы производственного обучения швейников [Текст]: Методическое пособие/В.А. Панкратова – М.: Современная отечественная книга,1994. – 272с.
6. Реут, Т.Н. Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам [Текст]: Учебное пособие./Т.Н. Реут – М.: 1989. –344с.
7. Скакун, В. А. Организация и методика профессионального обучения [Текст]: Учебное пособие./ – М.: ФОРУМ: ИНФРА – М, 2007. -336с.
8. Скакун, В.А. Методика производственного обучения [Текст] /В.А. Скакун - М.: АПО, 1992. -204с.
9. Труханова, А.Т. Основы технологии швейного производства [Текст]: Учебное пособие./А.Т. Труханова – М.: 2000. -358с.
10. https://multiurok.ru/files/urok-proizvodstviennogho-obuchieniia-na-tiemu-obra.html 3

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ**

Приложение № 1 «Наглядные пособия и ТСО»

Приложение № 2 «Карточки-задания»

Приложение № 3 «Дефекты и способы устранения»

Приложение № 4 «Инструкционная карта»

Приложение № 5 Презентация

**Приложение № 1**

**Наглядные пособия и ТСО**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| наименование | содержание | количество | | примечание |
| На обучающегося | На группу |
| Инструкционная карта по теме: «Обработка подкладки и соединение её с изделием» | Технологическая последовательность обработки подкладки | 1 | 25 |  |
| Плакаты | Детали подкладки. ТУ на раскрой. |  | 1 |  |
| Образец-эталон | Поэтапная обработка технологического узла |  |  |  |
| Таблица: дефекты и способы устранения | Дефекты и способы устранения | 1 | 25 |  |
| Карточка-задание | Карточка-задание | 1 | 25 |  |

**Приложение № 2**

**КАРТОЧКИ – ЗАДАНИЯ**

**Вариант** 1

Задание:

1. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Способы соединения подкладки | Степень готовности |
| 1. ручной, | 1. подкладка полностью обработана (стачаны вытачки, обработаны карманы, боковые и плечевые швы, втачаны рукава в проймы в том случае, если под­кладка рукавов не соединена с низом рукавов). |
| 1. машинный, | 1. стачаны вытачки, обработаны карманы, стачаны средние срезы спинки, боковые срезы и обработаны карманы; |
| 1. комбинированный |

1. Задание: Вставьте пропущенные термины:

Боковые срезы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ по спинке швом шириной 1,0÷1,5 см, со­вмещая срезы и контрольные знаки. Припуски в зависимости от способа закрепления их с изделием могут быть \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ и на спинку, и на по­лочку

……………………………………………………………………………………………………

**Вариант 2**

1. Задание: Стачивание плечевых швов. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
| 1. вершина под­борта выкроена с припус­ком | 1. плечевые срезы стачивают по полочке с посадкой спинки по всей длине |
| 1. вершина подборта сведена на нет к плечевым срезам | 1. плечевые срезы стачивают по полочке с посадкой спинки на 2/3 их длины от среза проймы, открытый участок шва с­тачивают после притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: рукав втачивают в пройму подкладки со стороны рукава, совместив сре­зы и контрольные знаки, швом шириной
2. 0,5 ÷ 0,7 см;
3. 1,0÷1,5 см;
4. 0,5 ÷1.0 см.

**Вариант 3**

1. Задание: Виды полодержателей. Найти соответствие

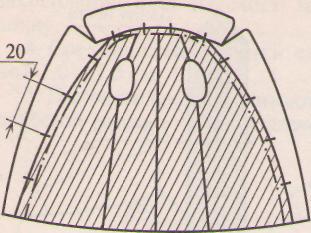
|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | Наименование, ТУ на обработку |
| 1. 321 | 1. *Полодержатель, состоящий из одной детали* полодержатель втачивают в бо­ковой шов правой половины подкладки на 2÷3 см ниже проймы, его закрепляют машинной (или ручной) строчкой на подклад­ке полочки. На левый подборт пришивают пуговицу на расстоянии 2,0÷2,5 см от линии талии. |
|  | 1. *Полодержатель, состоящий из двух деталей.* Один конец полодержателя вкладывают в правый боковой шов подкладки, отступив от проймы на 2÷3 см. Другой конец полодержателя располагают на уровне линии талии, его срез закреплен швом притачивания подкладки к ле­вому подборту. Около края борта полодержатель закрепляют крестообразными стежками к подборту |

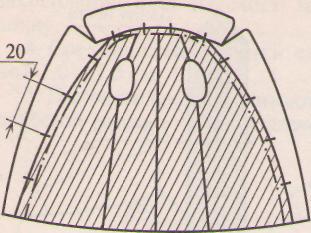
1. Задание: Выбрать правильный ответ: длина вешалки в крое
2. 5 ÷ 7 см;
3. 10÷15 см;
4. 7 ÷8 см.

…………………………………………………………………………………………………………

**Вариант 4**

1. Задание: Выполнение контрольных знаков: на каком расстоянии друг от друга?

. Выбрать правильный ответ

1. 20 см
2. от 20 см до 30 см
3. 30 см
4. Задание: Вставьте пропущенные термины.

Подкладку\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ по внутреннему срезу подборта и срезу стойки верхнего воротника швом шириной 1 см по подкладке, совмещая контрольные знаки на подборте и бортовом срезе подкладки, выворачивают на лицевую сторону, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ вдоль шва, затем \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ припуск шва к бортовой прокладке.

**Вариант 5**

1. Задание: Притачивание подкладки. Закрепление припусков шва. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | Наименование, ТУ на обработку |
|  | 1. Нижний срез подкладки рукава притачивают к нижнему срезу рукава вер­ха швом шириной 1 см, вывернув рукав на изнаночную сторону |
|  | 1. Прикрепляют шов притачивания подкладки к бортовой прокладке на спецмашине потайного стежка или вручную косыми стежками, а по воротнику — ко шву втачивания нижнего воротника в горловину на ста­чивающей машине или вручную |
|  | 1. Шов притачивания подкладки по низу рукава прикрепляют к прокладке на спецмашине потайного стежка или вручную или закрепляют припуск низа рукава над локтевыми и передними швами 4÷5 стежками |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: Заметывают шов притачивания подкладки к изделию на расстоянии
2. 0,5 ÷ 0,7 см;
3. 1,0÷1,2 см;
4. 0,2 ÷0,5см.

**Вариант 6**

1. Задание: Размеры мелких деталей Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
| 321 | 1. ширина дополнительной полоски ткани 2,0÷2,5 см |
|  | 1. Ширина полодержателя в готовом (сложенном) виде равна 2,5÷3,0 см |
|  | 1. Ширина вешалки в готовом виде равна 0,7 см |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: На каких деталях подкладки допускаются надставки?
2. на подкладке рукава в верхней части;
3. на подкладке рукава в нижней части;
4. в верхних частях полочки;
5. в верхних частях отрезных бочков полочки;
6. в нижних частях полочки;

…………………………………………………………………………………………………………..

**Вариант 7**

1. Задание: Стачивание плечевых швов. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
|  | 1. вершина под­борта выкроена с припус­ком,   плечевые срезы стачивают по полочке с посадкой спинки на 2/3 их длины от среза проймы, открытый участок шва с­тачивают после притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов |
|  | 1. вершина подборта сведена на нет к плечевым срезам, плечевые срезы стачивают по полочке с посадкой спинки по всей длине |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: 2 строчку заметывания подкладки на изделие выполняют на расстоянии:
2. 25÷35 см от горловины
3. 20÷30 см от проймы
4. 25÷30 см от низа

**Вариант 8**

1. Задание: Обработка низа подкладки, низа рукава. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
| 321 | 1. Нижний срез подкладки рукава притачивают к нижнему срезу рукава вер­ха швом шириной 1 см, вывернув рукав на изнаночную сторону |
| 321 | 1. Нижний срез подкладки подрезают, раз­ложив пальто подкладкой вниз |
|  | 1. Подогнутый край подкладки должен пере­крывать край подгиба низа верха на 1,5 см в гото­вом виде или половину ширины подгиба низа из­делия   Обрабатывают низ подкладки швом с за­крытым срезом (ширина подгиба низа 3÷5 см), застрачивая припуск зигзаго­образной строчкой. |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: рукав втачивают в пройму подкладки со стороны рукава, совместив сре­зы и контрольные знаки, швом шириной
2. 0,5 ÷ 0,7 см;
3. 1,0÷1,5 см;
4. 0,5 ÷1.0 см.

**Вариант 9**

1. Задание: Обработка подкладки. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
|  | 1. приметывают подборт по внутреннему срезу на расстоянии 0,2÷0,5 см от строчки притачивания под­кладки, при этом изделие располагают на столе подклад­кой вверх, бортом к работающему. По подкладке прокладывают строчку пря­мых стежков на расстоянии 25÷30 см от низа |
|  | 1. полодержатель втачивают в бо­ковой шов правой половины подкладки на 2÷3 см ниже проймы, его закрепляют машинной (или ручной) строчкой на подклад­ке полочки. На левый подборт пришивают пуговицу на расстоянии 2,0÷2,5 см от линии талии. |

1. Задание: Выбрать правильный ответ: Прикрепляют подкладку по пройме над пле­чевыми и боковыми швами следующими способами:
2. сметочными стежками над плечевым и бо­ковым швами;
3. разметочными стежками над плечевым и бо­ковым швами;
4. с помощью полосок ткани (шириной 2,0 ÷ 2,5 см, длиной 4 ÷ 5 см),
5. с помощью полосок ткани (шириной 4 ÷ 5 см, длиной 2,0 ÷ 2,5 см),

**Вариант 10**

1. Задание: Обработка подкладки и соединение её с изделием. Найти соответствие

|  |  |
| --- | --- |
| Рисунок. | ТУ на обработку |
|  | 1. По внутреннему срезу подборта и бортовому срезу подкладки ставят контрольные знаки через каж­дые 20 см |
|  | 1. полодержатель втачивают в бо­ковой шов правой половины подкладки на 2÷3 см ниже проймы, его закрепляют машинной (или ручной) строчкой на подклад­ке полочки. |
|  | 1. Соединяют боковые швы подкладки с бо­ковыми швами верха за припуск шва спинки, начиная ниже пройм на 8÷10 см и заканчивая ниже линии талии на 15÷20 см разметочными стежками |

1. Задание: Вставьте пропущенные термины ВТО.

С лицевой стороны изделия через ув­лажненный проутюжильник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ борта, карманы, боковые швы, отделочные, сред­ний шов на спинке, вытачки и т.д.. С изнаночной стороны\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ слабину на полочках и спинке, выправляют форму гру­ди, удаляют пролегания швов.

**ЭТАЛОНЫ ОТВЕТОВ НА КАРТОЧКИ – ЗАДАНИЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № варианта | Правильные ответы | |
| 1. Задание: | 1. Задание |
| 1 | 1 – б, 2 – а, 3 - б | стачивают, заутюжены |
| 2 | 1 – б, 2 – а, | б |
| 3 | 1 – б, 2 – а, | в |
| 4 | а | притачивают, заметывают, подшивают. |
| 5 | 1 – б, 2 – в, 3 – а. | в, |
| 6 | 1 – в, 2 – а, 3 – б | б, г |
| 7 | 1 – б, 2 – а, | в. |
| 8 | 1 – б, 2 – в, 3 – а, | б. |
| 9 | 1 – б, 2 – а, | б, в. |
| 10 | 1 – в, 2 – а, 3 – б. | приутюживают, сутюживают |

**Приложение № 3**

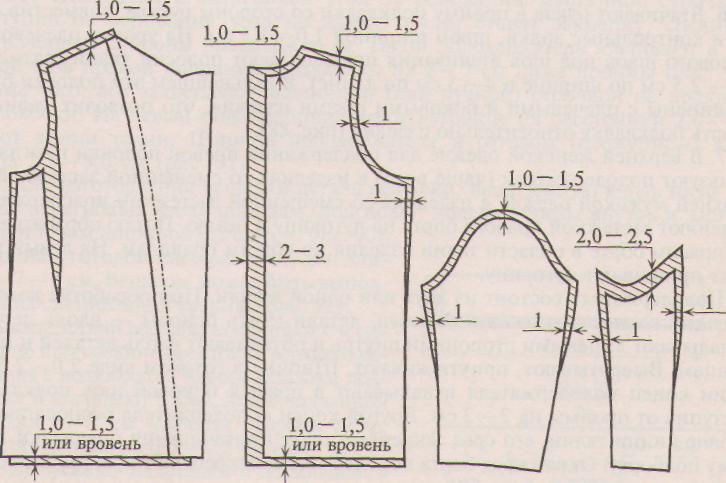
**Дефекты обработки подкладки и способы устранения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефекты | Внешние признаки. | Причины возникновения.  Способы устранения |
| ***Дефекты соединения подкладки с верхом*** | | |
| *Поперечные заломы на полочке ниже плечевых швов* в верхней одежде  Рис. 148. Поперечные заломы на поле ниже плечевых швов | Поперечные заломы на полочке | При соединении с верхом подкладка или прокладка затянуты, выпустить запас прокладки или подкладки по плечевому шву |
| *Подкладка не соответствует верху изделия по размеру* | подкладка шире, уже, длиннее или короче верха изделия | * несоразмерность кроя подкладки и верха изделия; * подкладка притачана к верху не по намеченным линиям или разным по ширине швом; * произошла усадка верха в процессе утюжки |
| Перекос притачной или пристегивающейся подкладки. | косые и поперечные складки на подкладке или материале верха | * неправильно произведен раскрой деталей; * подкладка притачана к верху не по надсечкам; * пристегивающаяся подкладка прикреплена к верху не по намеченным местам. |
| Перекос подкладки рукава. | деформация материала верха рукава | * неправильно произведен раскрой деталей; * подкладка по пройме или по низу рукава притачана не по намеченным надсечкам |
| ***Дефекты стежков, строчек, швов*** | | |
| Слабое натяжение нитей. | в стачных швах видны нити стежков на лицевой стороне без растяжения. | нарушение регулировки петлеобразователя швейной машины |
| Редкая частота стежков в соединительных швах | редкие стежки в шве (определяются подсчетом количества стежков на определенном участке). | неправильная регулировка швейной машины. |
| Обрывы ниток соединительных швов (дефект может быть производственного и непроизводственного характера) | разрушены стежки на отдельных участках швов, при этом проколы машинной иглой имеют одинаковую форму, материал на близлежащих участках не деформирован. | * недостаточная прочность ниток; чрезмерное натяжение верхней и нижней ниток шва. * усиленное механическое воздействие на шов. |
| Морщинистость материала вдоль швов или в углах деталей.  Растянуты или чрезмерно припосажены стачиваемые детали.  Сквозные прохваты потайных стежков.  Прорубка материала машинной иглой. | точечные дыры, периодически повторяющиеся на определенном участке. | Излишнее натяжение верхней и нижней ниток  роспуск машинной строчки; пропуск стежков соединительного шва. |
| Осыпание краевого среза материала.  Незахват краевого среза детали в шов | край детали на определенном участке не захвачен в шов. | пропуск или сваливание стежков строчек, соединяющих детали; незахват края детали строчкой. |
| ***Дефекты подготовки и отделки*** | | |
| *Разнооттеночность деталей — детали изделия имеют разный оттенок цвета.* | изменение цвета (желтизна) материала; отсутствие ворса на опаленном участке; потеря прочности материала; опален­ное место в виде полосы с неярко выраженным контуром. | нарушение температурного режима при влажно-тепловой обработке изделия. |
| ***Дефекты ткачества*** | | |
| *Непрочность нитей к сдвигу*. | смещение нитей одной системы вдоль нитей другой системы — раздвижка нитей материала; выпадение нитей из обрезного края материала — сыпучесть нитей. | резкая разница в толщине нитей по основе и утку; малый изгиб нитей в гладких и неплотных материалах; малая плотность ткани. |
| ***Дефекты скрытого характера*** | | |
| Усадка материала | обужение, укорочение и деформация изделия, бывшего в эксплуатация. | * недостаточная декатировка и безусадочная отделка материалов, применение нитей с разной степенью усадки. * неправильная эксплуатация изделия и.нарушение режима обработки в непроизводственных условиях. |
| Разрушение материала (дыры, пробоины, порезы, просечки, разрывы, | дефект частично заходит в шов стачивания деталей, дефект периодически повторяется | * неаккуратное нанесение надсечек, меток вытачек, * механическое повреждение в процессе производства. |
| Пятна машинного масла | пятна масляные от желтого цвета до темно-коричневого. | небрежная смазка частей и деталей машин. |
| Пятна от подмочки | пятна белесые или желтовато-корич­невые с расплывчатыми краями и запахом плесени. | * попадание загрязненной воды на материал в процессе сушки, запаривания и крашения. * длительное воздействие влаги на материал изделия при транспортировке, хранении и эксплуатации. |
| Водяные пятна | участки ткани с более темным оттенком, чем цвет ткани. | обильное смачивание водой аппретированных материалов в процессе ВТО.  попадание воды и неправильное глажение в процессе эксплуатации. |

**Приложение № 4**

**ТУ на раскрой и обработку подкладки.**

**Детали кроя подкладки.** ТУ на раскрой



Детали подкладки выкраивают в соответствии с деталями верха подкладки. Нити основы направлены вдоль деталей.

Для того чтобы подкладка не затягивала изделие, в верхних частях деталей предусматривают припуски из подкладки, по середине спинки пре­дусматривают складку из подкладки.

**ТУ на обработку подкладки.**

Подкладку соединяют с изделием следующими способами:

1. ручным,
2. машинным,
3. комбинированным.

В зависимости от спо­соба соединения подкладки с изделием различают две степени ее готовности:

- стачаны вытачки, обработаны карманы, стачаны средние срезы спинки, боковые срезы и обработаны карманы, под­кладка рукавов соединена с низом рукавов; (соединяется ручным и комбинированным способом)

- подкладка полностью обработана (стачаны вытачки, обработаны карманы, боковые и плечевые швы, втачаны рукава в проймы в том случае, если под­кладка рукавов не соединена с низом рукавов): соединяется машинным способом.

Допускают надставки в подкладке: в верхних частях отрезных бочков полочки и на подкладке рукава в нижней части. Швы притачивания надставок заутюживают в сторону надставок.

Если изделие с отлетной по низу подкладкой, на подкладке обметывают боковые срезы и срез борта до уровня груди. На изделии обметывают также срез бортовой прокладки, подкладку кар­манов; обметывают (или высекают) срезы боковых швов до пройм, внутрен­ний срез подборта до уровня груди.

**Инструкционная карта «*Обработка подкладки и соединение её с изделием*»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Порядок выполнения операции | эскиз | Инструкционные указания |
| **Обработка отдельных деталей и узлов подкладки.** | | |
| 1. обработка вытачек |  | Стачивают вытачки по наиболее прямой стороне, заутюживают к середи­не детали. |
| 1. Стачивание средних срезов спинки, |  | Средние срезы спинки стачивают, начиная от горловины, швом шири­ной 1,0÷1,5 см |
| 1. Стачивание боковых срезов |  | Боковые срезы стачивают по спинке швом шириной 1,0÷1,5 см, со­вмещая срезы и контрольные знаки. Припуски в зависимости от способа закрепления их с изделием могут быть заутюжены и на спинку, и на по­лочку |
| 1. стачивание плечевых срезов подкладки | а  б | Плечевые срезы стачивают по полочке с посадкой спинки.  Если вершина подборта сведена на нет к плечевым срезам (а), их стачивают по всей длине.  Если вершина под­борта выкроена с припус­ком (б), плечевые срезы стачивают на 2/3 их длины от среза проймы. Открытый участок шва с­тачивают после притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов; припус­ки плечевых швов заутюжи­вают на спинку |
| 1. обработка полодержателя *из одной детали* (а) | а | В верхней женской одежде для поддержания правой полочки иногда используют полодержатели (чаще всего в изделиях со смещенной застежкой).  Удлиненная навесная петля: деталь полодержателя перегибают вдоль посередине, подгибают долевые срезы и застрачивают швом шири­ной 0,2 см по длине детали. Затем перегибают поперек посередине, скла­дывают сгиб углом и закрепляют угол по основанию машинной строчкой. Ширина полодержателя в готовом (сложенном) виде равна 2,5÷3,0 см. |
| 1. обработка полодержателя *из двух деталей* (б) | http://poznayka.org/baza1/83355735741.files/image355.jpghttp://poznayka.org/baza1/83355735741.files/image355.jpg | Детали складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают вдоль деталей и по их концам (нить основы — вдоль детали).  Выворачивают на лицевую сторону, приутюживают. Ширина в готовом виде 2,0÷2,5 см. |
| 1. Обработка боковых швов с полодержателем | а  б 321 | *а) полодержатель, состоящий из одной детали* втачивают в бо­ковой шов правой половины подкладки на 2÷3 см ниже проймы (рис. 5). Кроме того, его закрепляют машинной (или ручной) строчкой на подклад­ке полочки. На левый подборт пришивают пуговицу на расстоянии 2,0÷2,5 см от линии талии.  *б) полодер­жатель, состоящий из двух деталей* . Один конец полодержателя вкладывают в правый боковой шов подкладки, отступив от проймы на 2÷3 см. Другой конец полодержателя располагают на уровне линии талии, его срез закреплен швом притачивания подкладки к ле­вому подборту. Около края борта полодержатель закрепляют крестообразными стежками к подборту |
| 1. Втачивание рукава подкладки |  | Втачивают рукав в пройму подкладки со стороны рукава, совместив сре­зы и контрольные знаки, швом шириной 1,0÷1,5 см. На уровне плечевого и бокового швов под шов втачивания подкладывают полоски ткани (ширина 2,0÷2,5 см и длина 4÷5 см).  В дальнейшем эти полоски будут соединены с плечевыми и боковыми швами изделия, что позволит зафикси­ровать подкладку относительно изделия |
| 1. изготовление вешалки | 321 | деталь вешалки, ( нить ос­новы параллельна линии сгиба), перегибают вдоль пополам, подгибают долевые срезы внутрь и застрачивают швом шириной 0,2 см. Ширина в готовом виде равна 0,7 см, дли­на — 7÷8 см. Вешалка может быть выпол­нена из специальной тесьмы |
| 1. притачивание вешалки | 321 | вешалку соединяют с подкладкой: концы вешалки настрачивают на подкладку. Длина вешалки в готовом виде 6÷7 см, долевая сторона ее не доходит до шва стачивания верха и подкладки на 0,3÷0,5 см. |
| **Предварительная ВТО верха изделия перед соединением с подкладкой** | | |
| 1. ВТО изделия перед соединением его с подкладкой |  | С лицевой стороны изделия через увлажненный проутюжильник приутюживают борта, карманы, боковые швы, отделочные, сред­ний шов на спинке, вытачки и т.д.  С изнаночной стороны сутюживают слабину по полочкам и спинке, выправляют форму гру­ди, удаляют пролегания швов.  После ВТО изделие просушивают до полного удаления влаги, надев его на манекен. |
| **Уточнение размеров подкладки относительно верха изделия.** | | |
| 1. проверка соответствия размеров подкладки и верха |  | Изде­лие раскладывают на столе изнаночной стороной вверх, подкладку лицевой стороной вверх накладывают на него; совмеща­ют боковые и плечевые швы изделия и под­кладки, скалывают швы.  На уровне выпуклости груди создается слабина подкладки, проверяют длину и ширину подкладки.  По внутреннему срезу подборта и бортовому срезу подкладки ставят контрольные знаки через каж­дые 20 см.  Низ подкладки подрезают после соединения подкладки с изделием. |
| **Соединение отлетной по низу подкладки с изделием *машинным* способом** | | |
| 1. Притачивание подкладки |  | Подкладку притачивают по внутреннему срезу подборта и срезу стойки верхнего воротника швом шириной 1 см (вкладывая вешалку) по подкладке, совмещая контрольные знаки на подборте и бортовом срезе подкладки. |
| 1. временное закрепление подкладки на изделии |  | Выворачивают изделие на лицевую сторону. Изделие располагают на столе подклад­кой вверх, бортом к работающему, заметывают подборт по внутреннему срезу на расстоянии 0,2÷0,5 см от строчки притачивания под­кладки (строчка *1).*  По подкладке прокладывают строчку пря­мых стежков на расстоянии 25÷30 см от низа (строчка *2).* |
| 1. постоянное закрепление подкладки на изделии |  | Подшивают шов притачивания подкладки к бортовой прокладке на спецмашине потайного стежка или вручную косыми стежками, а по воротнику — ко шву втачивания нижнего воротника в горловину на ста­чивающей машине или вручную.  Если изделие без бортовой прокладки, внут­ренний срез подборта допускается не соединять с изделием совсем или со­единять лишь с деталями кармана. |
| 1. притачивание подкладки рукава по низу рукава | Строчка  прикрепления  припуска низа  рукава  Строчка  притачивания  подкладки | Нижний срез подкладки рукава притачивают к нижнему срезу рукава вер­ха швом шириной 1 см, вывернув рукав на изнаночную сторону, совмещая продольные швы. |
| 1. прикрепление подкладки рукава к припускам продольных швов |  | Шов притачивания подкладки по низу рукава прикрепляют к прокладке на спецмашине потайного стежка или вручную или закрепляют припуск низа рукава над локтевыми и передними швами 4÷5 стежками.  На стачивающей машине или вручную прикрепляют локтевые швы подкладки к локтевым швам рукава в области локтя.  Рукава выворачивают на лицевую сторону. |
| 1. Прикрепление подкладки по пройме |  | Прикрепляют подкладку по пройме над плечевыми и боковыми швами двумя способами:  1) разметочными стежками над плечевым и бо­ковым швами;  2) с помощью полосок ткани (ширина 2,0 ÷ 2,5 см, длина 4 ÷ 5 см), которые вкладывают в шов втачивания рукава подкладки на уровне пле­чевых и боковых швов.  Свободные концы полосок прикрепляют к пройме изделия. |
| 1. Прикрепление подкладки по боковому шву |  | Соединяют боковые швы подкладки с бо­ковыми швами верха за припуск шва спинки, начиная ниже пройм на 8÷10 см и заканчивая ниже линии талии на 15÷20 см разметочными стежками.  В изделиях *прилегающего и полу­прилегающего силуэтов* соединение боковых швов верха и подкладки является обязательным.  Эту операцию исключают *в изделиях с фалдами* и в тех случаях, когда позво­ляет конструкция изделия. Достаточным являет­ся закрепление подкладки над плечевыми и бо­ковыми швами. |
| 1. Уточнение линии низа подкладки | 321 | Нижний срез подкладки подрезают, раз­ложив пальто подкладкой вниз. |
| 1. Обработка низа подкладки | 321 | Обрабатывают низ подкладки швом с за­крытым срезом (ширина подгиба низа 3÷5 см), застрачивая припуск зигзаго­образной строчкой.  Подогнутый край подкладки должен пере­крывать край подгиба низа верха на 1,5 см в гото­вом виде или половину ширины подгиба низа из­делия.  Соединяют подкладку с нижними углами подбортов (отлетные и неот­летные подборта) в соответствии с ТУ на обработку узла |

**Приложение № 5**

Презентация «Обработка подкладки и соединение её с изделием»