

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ

**КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«КРАСНОЯРСКИЙ КОЛЛЕДЖ ОТРАСЛЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И
ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА»**

РАССМОТРЕНО

методической комиссией
протокол № 10 от 10.06.2026

УТВЕРЖДЕНО

Директор КГАПОУ «ККОТиП»
_____/Н. В. Журова/
Приказ № 01-55-1п от 29.06.2026

**АДАптиРОВАННАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

105364 «Швея»

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
К ПРОВЕДЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ**

**ПМ .02 Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных
материалов**
МДК 02.01. Технология обработки текстильных изделий

Зам. директора по УР

_____/ И.В. Беспёрстова /
Подпись ФИО

Красноярск, 2026

СОДЕРЖАНИЕ

1. Пояснительная записка
2. Общие рекомендации по выполнению и оформлению практических занятий
3. Методика проведения практических занятий/
4. Содержание практических занятий

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Методические указания к проведению лабораторных работ по ПМ.02 Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов предназначены для слушателей по профессии 19601 «Швея» (для лиц с ограниченными возможностями здоровья (с различными формами умственной отсталости), не имеющих основного общего или среднего общего образования)

Уровень профессиональной подготовки по профессии 19601 «Швея» (для лиц с ограниченными возможностями здоровья (с различными формами умственной отсталости), не имеющих основного общего или среднего общего образования) определяемый ФГОС СПО, предусматривает владение практическими навыками работы с технологическим оборудованием, соблюдение правил техники безопасности и развитие мелкой моторики рук, необходимых для качественного выполнения работ по обработке текстильных изделий в условиях адаптированной производственной среды.

Формируемые компетенции, реализуемые в процессе выполнения практических занятий:

Владеть навыками	- выполнения операции вручную или на машинах по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов; - выполнения операции на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов из текстильных материалов; - контролирования соответствия цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов; - контролирования качества кроя и качество выполненных операций; - устранения мелких неполадок в работе оборудования; - обеспечения безопасности труда на швейном оборудовании;
умения	- У1. - обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов; - У2. - выполнять контроль качества кроя; - У3. - выполнять контроль качества выполненной работы; - У4. - устранять мелкие неполадки в работе оборудования; - У5. – выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; - У6. - соблюдать последовательность технологической обработки узлов и деталей изделий; - У7. - разрабатывать мероприятия по снижению трудоёмкости изготовления швейных изделий.
знания	- З1.- ассортимент швейных изделий; - З2. - технологические параметры обработки швейных изделий и их деталей; - З3. - виды и качество обрабатываемых материалов; - З4. - назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования; - З5. - правила наладки обслуживаемого оборудования; - З6. - способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин; - З7. - состав мероприятий по обеспечению безопасности труда на швейном оборудовании.

Выполнение практических работ формирует и развивает общие и профессиональные компетенции:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности,

	применительно к различным контекстам
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 04	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 05	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 06	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
Код	Наименование профессиональных компетенций
ПК 1.1.	Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.
ПК 1.2	Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов.
ПК 1.3.	Контролировать качество кроя и качество выполненных операций
ПК 1.4.	Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.
ПК 1.5.	Соблюдать правила безопасного труда.

2. ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ И ОФОРМЛЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Лабораторные работы выполняются обучающимися по графику, составленному в соответствии с рабочей программой профессионального модуля ПМ.02 Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов.

Результат изучения профессионального модуля ПМ.02 Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов зависит от содержания лабораторных работ, которые соответствуют более глубокому освоению профессионального модуля, закреплению теоретических знаний и прививают обучающимся практические навыки самостоятельной работы.

Задача лабораторных работ – закрепить теоретические знания обучающихся.

Согласно учебного плана по специальности и программы профессионального модуля на лабораторные работы обучающихся выделено 80 академических часов, из них:

Наименование раздела, номер и тема практического занятия	Количество часов
Лабораторная работа № 1. Выполнение ручных стежков и строчек.	2
Лабораторная работа № 2. Пришивание фурнитуры.	2
Лабораторная работа № 3. Выполнение регулировки машины.	2
Лабораторная работа № 4. Выполнение соединительных швов.	2
Лабораторная работа № 5. Выполнение краевых швов.	2
Лабораторная № 6. Выполнение отделочных швов.	2
Лабораторная № 7. Описание последовательности обработки наволочки.	2
Лабораторная № 8. Описание последовательности обработки пододеяльника. описание последовательности обработки пододеяльника.	2
Лабораторная № 9. Описание последовательности обработки ночной сорочки.	2

Лабораторная № 10. Подбор и описание способов отделки изделий бельевого ассортимента.	2
Лабораторная № 11. Выполнение вытачек, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная № 12. Выполнение складок, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 13. Выполнение клапанов и листочек, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 14. Выполнение кокеток, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 15. Выполнение оборок, воланов, рюшей, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 16. Выполнение петель и описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 17. Выполнение обработки бортов притачными планками, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 18. Выполнение обработки застежки втачными планками, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 19. Выполнение обработки горловины в изделиях без воротников, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 20. Выполнение обработки проймы в изделиях без рукавов, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 21. Выполнение обработки воротника, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 22. Выполнение соединения воротника с горловиной, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 23. Выполнение обработки накладных карманов, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 24. Выполнение обработки кармана с подкройным бочком, описание последовательности обработки.	2
Лабораторная работа № 25. Выполнение схемы застежек поясных изделий.	2
Лабораторная работа № 26. Выполнение схемы обработки верхнего среза поясных изделий.	2
Лабораторная работа № 27. Выполнение обработка вытачек и способов влажно-тепловой	2
Лабораторная работа № 28. Выполнение способов обработки застежки - молнии.	2
Лабораторная работа № 29. Выполнение обработки шлицы.	2
Лабораторная работа № 30. Выполнение обработки верхнего среза юбки обтачкой	2
Лабораторная работа № 31. Выполнение способов влажно-тепловой обработки деталей брюк.	2
Лабораторная работа № 32. Выполнение обработки карманов с подкройным бочком	2
Лабораторная работа № 33. Выполнение способов обработки застежки.	2
Лабораторная работа № 34. Выполнение способов обработки верхнего среза.	2
Лабораторная работа № 35. Выполнение приемов декорирования женской блузки на шаблоне.	2
Лабораторная работа № 36. Выполнение технологической	2

последовательности изготовления плечевого изделия.	
Лабораторная работа № 37. Выполнение описания внешнего вида плечевого изделия.	2
Лабораторная работа № 38. Выполнение приемов декорирования мужской сорочки на шаблоне.	2
Лабораторная работа № 39. Выполнение технологической последовательности изготовления женского платья	2
Лабораторная работа № 40. Выполнение приемов декорирования женского платья на шаблоне.	2
ИТОГО:	80

3. МЕТОДИКА ПРОВЕДЕНИЯ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Цель лабораторных работ: закрепление теоретических знаний, приобретение практических навыков по закреплению теоретических знаний,

Исходя, из поставленных целей в работе будут решаться следующие задачи:

Закрепление знаний по

- классификации ручных и машинных швов, их условных графических обозначений;
- технологическим параметрам выполнения соединительных, краевых и отделочных швов;
- последовательности обработки основных узлов бельевых, плечевых и поясных изделий;
- способам влажно-тепловой обработки деталей и узлов;
- методам обработки застежек, карманов, воротников, кокеток и других конструктивных элементов;
- правилам технических условий на выполнение операций (ширина шва, частота стежка, влажность, температура утюга).

Ознакомиться:

- с ассортиментом швейной фурнитуры и способами ее пришивания;
- с устройством и принципами регулировки швейных машин (промышленных и бытовых);
- с современными методами декорирования изделий (оборки, воланы, рюши, вышивка);
- с нормативно-технической документацией (ГОСТы, ОСТы) на изготовление швейных изделий;
- с правилами составления технологической последовательности обработки изделия и описания внешнего вида модели.

При выполнении практических занятий формируются навыки:

- выполнения ручных стежков и строчек различного назначения (сметочных, копировальных, обметочных, потайных);
- заправки и регулировки швейной машины (натяжение нити, давление лапки, установка иглы);
- выполнения машинных швов: соединительных (стачных, накладных, расстрочных), краевых (обтачных, окантовочных, вподгибку) и отделочных (складки, защипы, рельефы);
- поэтапной обработки конкретных узлов: наволочки, пододеяльника, ночной сорочки, брюк, юбки, платья, сорочки мужской;
- обработки застежек тесьмой-молнией, на пуговицы, с притачными и втачными планками;
- выполнения вытачек, складок, кокеток, клапанов, листочек, карманов различных видов (накладных, прорезных, с подкройным бочком);

- обработки горловины, проймы, воротников (соединение с горловиной);
- обработки верхнего среза поясных изделий обтачкой, поясом;
- выполнения шлицы и застежек поясных изделий;
- выполнения влажно-тепловой обработки (ВТО): приутюживания, заутюживания, разутюживания, сутюживания, оттягивания;
- декорирования изделий на шаблоне (размещение отделки, драпировок, кантов);
- составления и чтения технологической последовательности изготовления плечевого изделия (платья, блузки, мужской сорочки);
- описания внешнего вида готового изделия с использованием профессиональной терминологии.

Научиться пользоваться:

- универсальным и специальным швейным оборудованием (стачивающие, обметочные, петельные машины);
- утюжильным оборудованием (утюги, прессы, паровоздушные манекены);
- портновскими инструментами и приспособлениями (лекала, сантиметровая лента, булавки, наперсток, мелок);
- техническими условиями и шаблонами для контроля качества выполнения операций;
- инструкционными картами и алгоритмами выполнения лабораторных работ.

4. СОДЕРЖАНИЕ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Лабораторная работа №1. Выполнение ручных стежков и строчек.

1. Цель работы

Закрепить теоретические знания и освоить практические навыки выполнения ручных стежков и строчек временного и постоянного назначения, соблюдая технические условия и требования к качеству.

2. Инструменты и материалы

Лоскуты хлопчатобумажной ткани (размером не менее 15×15 см) – 3–5 шт.

Нитки хлопчатобумажные №40–50 (контрастного цвета для наглядности).

Игла ручная №3–5 (в зависимости от ткани).

Напёрсток.

Ножницы.

Сантиметровая лента или линейка.

Мелок или обмылок для разметки.

Образец-эталон (выдаётся мастером).

3. Задание

Выполнить на отдельных образцах следующие виды ручных стежков и строчек:

№ п/п	Вид строчки	Тип стежков	Длина стежка, мм	Кол-во стежков на 10 мм	Расстояние от края, мм
1	Смёточная	прямые «вперёд иголку»	7–10	–	10–15
2	Намёточная	прямые	10–15	–	по разметке
3	Замёточная	прямые	10–15	–	5–10

№ п/п	Вид строчки	Тип стежков	Длина стежка, мм	Кол-во стежков на 10 мм	Расстояние от края, мм
4	Копировальная (силки)	прямые петлями	5–10	–	по контуру
5	Обмёточная	косые	3–5	3–4	3–5
6	Подшивочная (потайная)	косые	3–5	2–3	1–3
7	Стачная (петлеобразная)	петлеобразные	3–5	3–5	–

4. Последовательность выполнения работы

1. Подготовка ткани:

- Выкроить образцы прямоугольной формы.
- Сделать разметку линий выполнения строчек (мелом или обмылком).

2. Выполнение строчек временного назначения:

- *Смёточная* – сметать два слоя ткани по намеченной линии.
- *Намёточная* – наложить одну деталь на другую и наметать.
- *Замёточная* – подогнуть край на 5–10 мм и заметать.
- *Копировальная* – проложить строчку по контуру лекала с петлями, затем разрезать петли.

3. Выполнение строчек постоянного назначения:

- *Обмёточная* – обработать срез ткани косыми стежками.
- *Подшивочная* – подогнуть край (закрытый срез) и подшить потайными стежками.
- *Стачная* – соединить две детали петлеобразными стежками (имитация машинного шва).

4. Самоконтроль:

- Проверить длину стежков и ровность строчек.
- Убедиться, что нитки не стягивают ткань.

5. Оформление образцов:

- Каждый образец подписать (вид строчки, длина стежка).
- Сложить в папку или приклеить на лист А4 с пояснениями.

5. Критерии оценки

Показатель	Оценка (макс. балл)
Соблюдение длины стежка	2
Ровность строчки	2
Правильный выбор иглы и ниток	1
Отсутствие перекосов и стягивания ткани	2
Аккуратность выполнения (закрепки,	1

Показатель	Оценка (макс. балл)
обрезка ниток)	
Соответствие терминологии (подписи)	1
Соблюдение техники безопасности	1
Итого	10

6. Техника безопасности

1. Работать с иглой с напёрстком.
2. Не оставлять иглу в ткани; хранить в игольнице.
3. Передавать ножницы кольцами вперёд.
4. Следить за осанкой и освещением рабочего места.
5. По окончании работы убрать рабочее место.

6. Отчёт

В отчёте необходимо указать:

- Какие виды строчек были выполнены.
- Какие трудности возникли при работе.
- Самооценка качества выполнения.
- Вывод о соответствии образцов техническим требованиям.

Образец подписи образца:

Строчка смёточная

Длина стежка – 8 мм

Дата _____ ФИО _____

Лабораторная работа №2. Пришивание фурнитуры (пуговиц, крючков, кнопок, петель).

Цели работы:

1. Научиться правильно подбирать нитки и иглы для пришивания фурнитуры.
2. Отработать технику пришивания пуговиц со стойкой и без стойки.
3. Освоить монтаж кнопок и крючков на одежде.
4. Закрепить навыки ручного шитья.

Инструменты и материалы:

Лоскуты ткани (хлопок, джинса, пальтовая ткань).

Ручная игла № 1, 3 или 5 (в зависимости от ткани).

Нитки в цвет ткани и в цвет фурнитуры.

Наперсток.

Ножницы.

Пуговицы (плоские, на ножке).

Кнопки (металлические или пластиковые, состоящие из 2 частей).

Крючок и петля (металлические).

Ход работы (Технологическая карта)

1. Подготовительный этап

- Проверить наличие всех деталей фурнитуры.
- Укрепить место пришива на изнаночной стороне (можно поставить небольшой кусочек дублирина или второй слой ткани, чтобы фурнитура не вырывалась).
- Отрезать нить длиной примерно 40–50 см. Вдеть нить в иглу и закрепить узелком на конце (сложив нить вдвое).

2. Пришивание плоской пуговицы (со стойкой)

- **Разметка:** Мелом отметить точку пришива.
- **Стойка:** Чтобы пуговица не лежала плотно и под нее проходила ткань (застежка не стягивалась), под низ подкладывают спичку или зубочистку.
- **Стежки:** Сделать 4–6 сквозных проколов (вход иглы — с лица, выход — на изнанку), образуя устойчивый крестик или параллельные линии.
- **Закрепление:** Вывести иглу на лицевую сторону, намотать 2–3 витка нитки под пуговицей (между пуговицей и тканью) для образования ножки. Вывести иглу на изнанку и закрепить нить (2–3 мелких стежка на одном месте).
- **Итог:** Пуговица должна возвышаться над тканью на 1–2 мм.

3. Пришивание пуговицы на ножке

- (Если ножка уже есть). Она пришивается плотно к ткани 4–6 стежками через отверстия. Нитка фиксируется на изнанке.

4. Пришивание металлических крючков и петель

- **Расположение:** Крючок на правой стороне планки (для женщин) или левой (для мужчин).
- **Техника:** Крючок пришивают обметочными (петельным) стежками через ушки. Нитку цветную (под цвет металла) или в тон ткани.
- **Петля:** Размещается строго напротив крючка. Пришивается аналогично.
- **Важно:** Стежки делать частыми (1 мм между проколами), чтобы металл не болтался.

5. Установка кнопок (пробивных или пришивных)

- **Пришивные:** Пришиваются сквозь отверстия в ободке по кругу мелкими стежками.
- **Пробивные (ножки):** Требуют специального инструмента (пробойника), но в школьной практике их обычно заменяют пришивными. Если вы работаете с ними — сделайте шилом отверстие в ткани, вставьте ножку и расплющите её плоскогубцами, либо используйте пресс.

Критерии оценки работы

Критерий	Требование
Качество закрепки	Нитка не вытягивается, фурнитура сидит плотно.
Положение	Пуговица расположена строго по линии середины; крючок и кнопка совпадают с ответной частью (не перекошены).
Внешний вид	С лицевой стороны стежки короткие и аккуратные, нитки не спутаны. На изнанке — закрепка незаметна.
Соблюдение ТБ	Наличие наперстка, правильное хранение ножниц, иглы не вкалываются в одежду.

Типичные ошибки (на что обратить внимание)

1. **Слишком длинная нить** — путается в узлы.
2. **Слишком тугая затяжка** — ткань стягивается "морщит"; пуговицу сложно застегивать.
3. **Нитка в тон металла** — для крючков часто используют черную или серебряную нить, а для пуговиц — строго в цвет ткани верха.
4. **Игла тупая** — трудно прокалывать плотную ткань, растягивает волокна.

Техника безопасности

1. Работать **с наперстком** на среднем пальце правой руки.
2. Ножницы передавать кольцами вперед.
3. Иглы хранить в игольнице, не оставлять на столе.
4. Не брать иглы и булавки в рот.

Лабораторная работа №3. Выполнение регулировки машины

1. Цель работы: является формирование практических умений и навыков по выполнению наладки и регулировки швейного оборудования для обеспечения качественного выполнения технологических операций.

2. Задачи работы

В процессе выполнения лабораторной работы необходимо:

изучить назначение и принцип работы обслуживаемого швейного оборудования;

освоить правила регулировки натяжения верхней и нижней нитей;

научиться регулировать величину стежка;

приобрести навыки устранения мелких неполадок в работе оборудования;

закрепить навыки по уходу за швейным оборудованием (чистка, смазка).

3. Требования к результатам освоения

Обучающийся должен уметь:

выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов;

устранять мелкие неполадки в работе оборудования;

регулировать натяжение нитей и частоту строчки.

Обучающийся должен знать:

назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин;

номера игл;

правила закрепления нитей, смены шпуль;

правила регулировки натяжения нитей и частоты строчки

4. Оснащение рабочего места

Швейная машина (универсальная/специальная)

Набор инструментов для наладки (отвертки, ключи)

Иглы различных номеров

Нитки (верхние и нижние)

Шпульки

Образцы тканей различных видов

Инструкционные карты по регулировке оборудования

Журнал по охране труда

5. Порядок выполнения работы

5.1. Подготовительный этап

1. Проверить исправность швейного оборудования.
2. Ознакомиться с правилами безопасности труда при работе на швейном оборудовании.
3. Подготовить необходимые материалы и инструменты.

5.2. Практическая часть

Операция 1. Чистка и смазка машины

Отключить машину от электросети.

Очистить механизмы от пыли и остатков ниток.

Выполнить смазку трущихся частей согласно инструкции.

Операция 2. Регулировка натяжения верхней нити

Установить нижнюю нить в шпульном колпачке.

Проверить регулировку натяжения верхней нити с помощью регулятора.

Добиться равномерного переплетения нитей в строчке.

Операция 3. Регулировка натяжения нижней нити

Отрегулировать натяжение нижней нити винтом на шпульном колпачке.

Проверить качество строчки на образце ткани.

При необходимости повторить регулировку.

Операция 4. Регулировка величины стежка

Установить требуемую длину стежка с помощью регулятора.

Выполнить пробную строчку на образце ткани.

Проверить соответствие установленной длины стежка заданным параметрам.

Операция 5. Смена иглы

Отключить машину от электросети.

Ослабить винт крепления иглы.

Извлечь иглу и установить новую соответствующего номера.

Затянуть винт крепления.

5.3. Заключительный этап

1. Проверить качество выполненной регулировки на образцах тканей различных видов.
2. Оценить качество строчки (равномерность, отсутствие пропусков, натяжение нитей).
3. Оформить отчет о выполненной работе.

6. Критерии оценки

Критерий	Отлично	Хорошо	Удовлетворительно
Знание устройства и правил регулировки машины	Полное знание	Допускает незначительные ошибки	Знает основные правила
Качество регулировки	Точная настройка с первого раза	Требуется незначительная корректировка	Допускает ошибки, требующие исправления
Соблюдение правил безопасности	Выполняется строго	Допускает незначительные нарушения	Требуется контроль
Самостоятельность выполнения	Полная самостоятельность	Требуется частичная помощь	Выполняет с помощью преподавателя

7. Вопросы для самоконтроля

1. Каков порядок регулировки натяжения верхней нити?
2. Как регулируется натяжение нижней нити?
3. От чего зависит выбор номера иглы?
4. Каковы признаки неправильной регулировки машины?
5. Какие меры безопасности необходимо соблюдать при регулировке швейного оборудования?

8. Требования к отчету

Отчет о лабораторной работе должен содержать:

1. Номер и название работы.
2. Цель и задачи работы.
3. Перечень оборудования и материалов.
4. Описание последовательности выполнения операций с указанием параметров регулировки.
5. Анализ качества выполненной регулировки.
6. Выводы по работе.

Для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья учебный материал адаптирован: сложные понятия изучаются путем расчленения на составляющие, сложные действия разбиваются на отдельные операции, обучение проводится пооперационно с широким использованием наглядности и технологических карт.

Лабораторной работе №4. Выполнение соединительных швов

1. Цель работы: Закрепить теоретические знания и сформировать практические умения по выполнению соединительных машинных швов – стачного, настрочного, расстрочного, накладного и бельевого (двойного и запошивочного) – с соблюдением технических условий и требований безопасности труда.

2. Обеспечение занятия

Оснащение	Перечень
Оборудование	Универсальная швейная машина (например, 1022-А кл. или аналоги), утюжильный стол, утюг
Инструменты	Ножницы, ручные иглы, булавки, наперсток, сантиметровая лента, портновский мел, линейка
Материалы	Лоскуты хлопчатобумажной ткани (размером не менее 20×30 см) для выполнения образцов, нитки в тон ткани

3. Теоретическая часть

Соединительные швы – это группа машинных швов, предназначенных для соединения двух или более деталей изделия в одно целое. Они являются основными при изготовлении одежды.

Классификация соединительных швов:

1. **Стачной шов** – соединение деталей, сложенных лицевыми сторонами внутрь, с последующим разутюживанием или заутюживанием припусков.
2. **Накладной шов** – соединение деталей с открытым или закрытым срезом (накладка одной детали на другую).
3. **Настрочной шов** – разновидность стачного шва, при котором припуски закрепляются отделочной строчкой.
4. **Расстрочной шов** – стачной шов, у которого припуски разутюжены и закреплены с двух сторон отделочными строчками.
5. **Бельевые швы** – двойной и запошивочный, применяемые для изготовления белья, сорочек, спецодежды.

Технические условия выполнения соединительных швов:

- Ширина шва должна соответствовать заданной (для плечевых и боковых швов – 1 см, для рельефных – 0,7–1,0 см).
- Строчка должна быть ровной, без пропусков и перекосов.
- Длина стежка – 2,5–4 мм (в зависимости от толщины ткани).
- Закрепки в начале и конце шва – длиной 0,7–1,0 см.
- Посадка и сутюжка по концам швов должны быть равномерными.

4. Порядок выполнения работы

Подготовительный этап:

1. Проверить исправность швейного оборудования и наличие всех инструментов.
2. Пройти инструктаж по безопасным условиям труда.
3. Подобрать образцы тканей, нитки по цвету и толщине.
4. Наметить на образцах линии швов портновским мелом (толщина линии 0,1–0,15 см).

Практический этап:

№ п/п	Наименование шва	Последовательность выполнения
1	Стачной шов	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы. Стачать по намеченной линии. Удалить нитки сметывания. Припуски разутюжить или заутюжить в зависимости от модели. Выполнить 2–3 образца
2	Настрочной шов	Выполнить стачивание. Припуски шва заутюжить в одну сторону. Проложить отделочную строчку с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от шва стачивания
3	Расстрочной шов	Выполнить стачивание. Припуски шва разутюжить. Проложить две отделочные строчки с лицевой стороны на равном расстоянии от шва стачивания (например, по 0,3–0,5 см с каждой стороны)
4	Накладной шов с открытым срезом	Наложить одну деталь на другую (лицевыми сторонами вверх), совместив срезы. Настрочить на расстоянии 0,5–1,0 см от края
5	Накладной шов с закрытым срезом	Подогнуть край накладной детали на 0,5–0,7 см, заметать. Наложить на основную деталь и настрочить, перекрывая подогнутый край
6	Бельевой шов (двойной)	Сложить детали изнаночными сторонами внутрь. Стачать на расстоянии 0,3–0,5 см. Вывернуть, расправить шов. Проложить вторую строчку с лицевой стороны, закрывая срезы
7	Бельевой шов (запошивочный)	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь со смещением на 0,6–0,7 см. Стачать. Заутюжить припуски и выполнить отделочную строчку

Заключительный этап:

1. Провести контроль качества выполненных швов.
2. Произвести влажно-тепловую обработку выполненных образцов.
3. Оформить отчет по установленной форме.

5. Контроль качества выполненных швов

При проверке готовых образцов обратить внимание на:

- Ровность строчек (отсутствие отклонений от намеченной линии).
- Соответствие ширины шва заданным параметрам .
- Качество закрепок (наличие, длина 0,7–1,0 см).
- Отсутствие пропусков стежков, перекосов и стянутости ткани.
- Аккуратность влажно-тепловой обработки.

6. Требования безопасности труда

1. Перед работой на швейной машине проверить исправность заземления и защитного ограждения иглы.
2. Заправку нитей производить только при выключенной машине.
3. Не отвлекаться во время работы, следить за положением рук у иглы.
4. При работе с утюгом соблюдать температурный режим согласно виду ткани.

- По окончании работы отключить оборудование от сети и привести рабочее место в порядок.

7. Форма отчета

Оформить отчет в виде таблицы:

№ п/п	Наименование шва	Эскиз (схема)	Ширина шва, см	Применение в изделии
1	Стачной	[зарисовать схему]	1,0	Боковые, плечевые швы
2	Настрочной	[зарисовать схему]	0,7 + 0,2	Кокетки, карманы
...	...	...	...	...

Вывод: по результатам работы указать, какие виды соединительных швов освоены, какие трудности возникли при выполнении, что нового узнано о технологии их обработки.

8. Вопросы для самоконтроля

- Какие виды соединительных швов вы изучили?
- Чем отличается настрочной шов от расстрочного?
- Какую ширину шва следует соблюдать при стачивании плечевых срезов?
- Для каких изделий применяются бельевые швы?
- Назовите основные критерии контроля качества машинной строчки.

8 web pages

Лабораторная работа №5. Выполнение краевых швов

1. Цель работы: изучение классификации, конструкции и технологических приемов выполнения краевых машинных швов, а также приобретение практических навыков их выполнения на образцах ткани с соблюдением технических условий.

2. Теоретическая часть

2.1. Определение и назначение краевых швов

Краевые швы — это группа машинных швов, предназначенных для обработки краев и срезов деталей швейных изделий с целью предохранения их от осыпания, растяжения и придания изделию законченного вида.

Основные функции краевых швов:

Обработка нижних срезов изделий (юбок, брюк, платьев)

Обработка горловины, пройм, бортов

Обработка воротников, манжет, клапанов и карманов

Декоративная отделка краев деталей.

2.2. Классификация краевых швов

Краевые швы по конструкции подразделяются на три основные группы:

Группа швов	Разновидности
Швы вподгибку	— с открытым срезом — с закрытым срезом — "московский" шов
Окантовочные швы	— с открытым срезом — с закрытым срезом

Группа швов	Разновидности
	— с тесьмой
Обтачные швы	— в кант — в раскол — в простую рамку — в сложную рамку

3. Технология выполнения основных видов краевых швов

3.1. Швы вподгибку

а) Шов вподгибку с открытым срезом

Технические условия:

- Срез детали предварительно обметывается на краеобметочной машине
- Обметанный срез подгибается на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см
- Машинная строчка прокладывается на расстоянии 0,1-0,2 см от обметанного края
- Шов приутюживается

Применение: обработка низа изделий из легких тканей, срезов обтачек.

б) Шов вподгибку с закрытым срезом

Технические условия:

- Срез детали подгибается на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см (первый подгиб)
- Затем деталь подгибается вторично на 0,9-1,0 см (второй подгиб)
- Машинная строчка прокладывается на расстоянии 0,1-0,2 см от края внутреннего подгиба
- Шов приутюживается

Применение: обработка низа юбок, платьев, брюк, подкладки.

в) "Московский" шов (узкий шов вподгибку с закрытым срезом)

Технические условия:

- Припуск на подгибку составляет 1,0-1,3 см
- Подогнуть срез на изнаночную сторону на 0,7-1,0 см и проложить строчку на расстоянии 0,1 см от сгиба
- Приутюжить шов и подрезать припуск близко к строчке (оставляя 0,1 см)
- Вновь подогнуть припуск на изнаночную сторону на 0,3 см и застрочить по первой строчке или вплотную к ней
- Ширина готовой подгибки — 0,3 см

Применение: обработка краев изделий из тонких и прозрачных тканей (шифон, шелк).

3.2. Окантовочные швы

Окантовочные швы выполняются полоской ткани (косой бейкой), выкроенной под углом 45° к нитям основы. Ширина полоски — 2,0-3,5 см в зависимости от вида шва и толщины ткани.

а) Окантовочный шов с открытым срезом

Последовательность выполнения:

1. На лицевую сторону основной детали наложить полоску ткани лицевой стороной вниз, уравнять срезы
2. Притачать полоску на расстоянии 0,3-0,5 см от среза
3. Обогнуть срезы полоской ткани, образуя кант шириной, равной ширине шва притачивания
4. Закрепить кант машинной строчкой в шов притачивания или на расстоянии 0,1 см от него

Применение: обработка срезов пройм, горловины, низа изделий.

б) Окантовочный шов с закрытым срезом

Последовательность выполнения:

1. Наложить полоску ткани на лицевую сторону детали лицевой стороной вниз, уравнять срезы
2. Притачать полоску на расстоянии 0,3-0,5 см от среза

3. Обогнуть срезы полоской ткани, подгибая свободный срез полоски внутрь
4. Закрепить машинной строчкой в шов притачивания

Применение: обработка срезов пройм, горловины, верхних срезов карманов.

3.3. Обтачные швы

Обтачные швы используются для обработки края детали парной деталью или дополнительной деталью — обтачкой. После соединения детали выворачиваются, и припуски на шов располагаются между ними.

а) Обтачной шов в кант

Последовательность выполнения:

1. Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы
2. Обтачать на расстоянии 0,5-0,7 см (для легкой одежды) или 0,3-0,4 см (для верхней одежды)
3. Вывернуть детали на лицевую сторону
4. Выправить кант из основной ткани (величина канта 0,1-0,2 см)
5. Приутюжить шов
6. При необходимости проложить отделочную строчку на расстоянии 0,1-0,2 см от края

Применение: обработка воротников, бортов, клапанов, карманов.

б) Обтачной шов в раскол

Последовательность выполнения:

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы
2. Обтачать на расстоянии 0,5-0,7 см от срезов
3. Вывернуть детали на лицевую сторону
4. Расположить шов точно по центру обтачиваемых деталей (на сгибе)
5. Приутюжить

Применение: обработка бортов, воротников, горловины.

4. Оборудование и материалы

Оборудование	Инструменты и материалы
Универсальная швейная машина (Yamata FY 5550, Yuki DDL-5550)	Ножницы
Краеобметочная машина (Yuki MO-3904)	Линейка, сантиметровая лента
Утюг с паром	Мел, булавки, ручные иглы
Гладильная доска	Нитки х/б № 40 или № 50
	Образцы ткани 20×10 см (хлопчатобумажная, шерстяная или полушерстяная)

5. Требования к качеству машинных швов

При выполнении краевых швов необходимо соблюдать следующие требования:

1. Машинные строчки должны быть ровными
2. Ширина шва должна быть одинаковой по всей длине
3. Стежки должны быть равномерными по частоте
4. Плотность затягивания стежков должна быть одинаковой
5. Строчки должны быть цельными, без разрывов
6. По линии шва не должно быть волнистости ткани

7. Шов должен быть прочным
8. Ширина канта или рамки должна быть ровной
9. Все внутренние строчки выполняются нитками в цвет ткани

6. Отчет по лабораторной работе

В отчете необходимо:

1. Зарисовать схемы выполненных краевых швов с указанием размеров
2. Указать технические условия выполнения каждого шва
3. Описать область применения каждого вида шва

Пример оформления таблицы для отчета:

Наименование шва	Схема шва	Технические условия	Применение
Шов вподгибку с закрытым срезом	(схема)	Ширина подгиба 0,9-1,0 см; строчка на 0,1-0,2 см от края	Низ юбок, платьев
Обтачной шов в кант	(схема)	Ширина шва 0,5-0,7 см; ширина канта 0,1-0,2 см	Воротники, борта, карманы
Окантовочный шов с закрытым срезом	(схема)	Ширина полосы 2,0-2,5 см; строчка 0,3-0,5 см	Проймы, горловина

7. Контрольные вопросы

1. Какие группы краевых швов существуют?
2. В чем отличие шва вподгибку с открытым срезом от шва с закрытым срезом?
3. Какова область применения обтачных швов?
4. Чем отличается окантовочный шов с открытым срезом от окантовочного шва с закрытым срезом?
5. Какие факторы влияют на выбор краевого шва?
6. Для чего применяется "московский" шов?

Лабораторная работа № 6. Выполнение отделочных швов.

1. Цель работы

Обучающая: Научиться выполнять основные виды отделочных швов (краевые, складки, рельефы) согласно техническим условиям и государственным стандартам (ГОСТ).

Развивающая: Развить зрительно-моторную координацию, пространственное мышление и навыки контроля качества строчки.

Воспитательная: Воспитывать аккуратность, усидчивость и ответственное отношение к соблюдению техники безопасности.

Адаптационная: Закрепить практические навыки работы на швейном оборудовании с учетом индивидуального темпа работы обучающихся.

2. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Оборудование: Промышленные или бытовые швейные машины (челночного стежка), оверлок (для обметывания), утюжилый стол, паровой утюг.

Инструменты: Ножницы (с закругленными концами для безопасности), линейка закройная, мел/мыло, булавки английские, иглы ручные № 3, наперстки.

Материалы: Лоскуты хлопчатобумажной ткани (бязь, ситец) размером 30х30 см (3 шт. на обучающегося), прокладочные материалы (клеевая), нитки в тон ткани и контрастные (для наглядности).

Дидактические пособия: Инструкционные карты, образцы «банк швов» (наглядные пособия с выполненными швами), плакаты с классификацией швов.

3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ (ВВОДНЫЙ ИНСТРУКТАЖ)

Проводится перед началом работ (5 минут).

1. **На швейной машине:** Волосы убрать под косынку/колпак. Не наклоняться близко к игле. Следить за положением рук (пальцы не держать под лапкой). Запрещается работать с неисправной машиной (проверка заземления).
2. **На утюге:** Стоять на диэлектрическом ковре. Включать и выключать только сухими руками. Ставить утюг строго на подставку. Увлажнять ткань только из пульверизатора (не касаясь подошвы утюга).
3. **С ножницами:** Передавать кольцами вперед. Не оставлять их с открытыми лезвиями.
4. **Санитарные нормы:** Мыть руки до и после работы; рабочее место содержать в чистоте.

4. ХОД ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ)

Работа делится на 3 этапа (по видам отделочных швов). Каждый этап выполняется на отдельном лоскуте ткани.

Этап 1. Выполнение краевых отделочных швов (Окантовочный шов с закрытым срезом)

Задание: Обработать срез детали косой бейкой.

Алгоритм:

1. Раскроить косую бейку шириной 3-3,5 см под углом 45° к долевой нити.
 2. Притачать бейку к лицевой стороне изделия швом шириной 0,7 см.
 3. Обогнуть бейкой срез детали на изнаночную сторону.
 4. Настрочить бейку на расстоянии 0,1–0,2 см от края подгиба (настрочной шов).
 5. Приутюжить с изнаночной стороны.
- **Контроль:** Шов должен быть эластичным, без перекосов, ширина канта по всей длине одинаковая.

Этап 2. Выполнение рельефных швов (Застрочная складка)

Задание: Выполнить одностороннюю отделочную складку.

Алгоритм:

1. На лицевой стороне ткани разметить линии сгиба мелом.
2. Сложить ткань по линии сгиба (сгиб «на себя»), заложить складку.
3. Застрочить складку на расстоянии 0,5–0,7 см от сгиба.
4. Заутюжить складку в одну сторону.
5. Выполнить отделочную строчку на расстоянии 0,5 см и 1,0 см от сгиба (для рельефности).

Контроль: Глубина складки должна быть строго одинаковой, строчки прямолинейные, закрепки в конце строчки выполнены реверсом.

Этап 3. Выполнение настрочных швов с отделочной строчкой (Вытачки и защипы)

Задание: Обработать мягкую складку (защип) на легкой ткани.

Алгоритм:

1. Сложить ткань лицевой стороной внутрь, сметать по размеченной линии вытачки.
2. Стачать деталь по разметке, делая закрепки у вершины (сводя строчку «на нет»).
3. Вывернуть, выправить шов, сметать край для фиксации припуска.
4. Настрочить припуск на одну из сторон, прокладывая отделочную строчку с лицевой стороны на 0,1 см от шва соединения.

Контроль: Отсутствие слабины в вершине вытачки, симметричность на парных деталях.

5. ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА (ВТО)

Проводится после завершения всех этапов.

Удалить сметочные стежки.

Отутюжить готовые образцы с увлажнением, соблюдая температурный режим для хлопка (150–180 °С).

Критерии качества ВТО: Отсутствие опалов, лас (блестящих пятен), складки должны быть четко зафиксированы.

6. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ (ОЦЕНОЧНЫЕ КРИТЕРИИ)

Работа оценивается по 5-балльной системе по следующим параметрам:

Критерий	5 (Отлично)	4 (Хорошо)	3 (Удовлетворительно)
Качество строчки	Ровная, без пропусков, регулировка натяжения идеальна.	Есть незначительная слабость в одном участке.	Заметная «стянутость» ткани или ослабление строчки.
Ширина шва	Выдержана по всей длине (отклонение ≤ 1 мм).	Отклонение до 2 мм.	Отклонение более 3 мм.
ВТО	Швы четкие, ткань без заминов.	Небольшие замины по краям.	Складки не держат форму, есть опалы.
Соблюдение ТБ	Нарушений нет.	Замечания сделаны, исправлены сразу.	Есть нарушения правил работы на утюге/машине (снижение балла).

7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ АДАПТИРОВАННОЙ ПРОГРАММЫ

- Временная адаптация:** Учащимся с замедленным темпом работы разрешается выполнить не 3 этапа полностью, а 2 этапа в полном объеме (на усмотрение мастера), но качественно.
- Зрительная нагрузка:** Для слабовидящих учащихся использовать разметку контрастным ярким мелом (белым или желтым) и увеличительные лупы на стойке.
- Мелкая моторика:** Использовать пластиковые шаблоны-направители для лапки (кромкообразователи), упрощающие ведение строчки.
- Индивидуальный подход:** Мастер п/о находится рядом для оказания тактильной помощи при заправке нитей и опускании лапки.

8. СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЕТА

По окончании лабораторной работы обучающийся обязан представить:

- Три образца выполненных швов (скрепленные или в конверте), подписанные именем.
- В тетради для лабораторных работ описать последовательность обработки каждого шва, указав **ГОСТ 12807-2003** «Швейные изделия. Классификация стежков, строчек и швов» (номера швов согласно классификации).
- Устный ответ на контрольный вопрос: «В чем отличие отделочного шва от соединительного?»

Лабораторная работа № 7. Описание последовательности обработки наволочки.

Цель: Составить технологическую карту пошива наволочки с клапаном (запахом) и научиться рассчитывать расход ткани.

1. Расчет раскроя (подготовительный этап)

Прежде чем шить, нужно рассчитать размеры деталей.

- **Размер готовой наволочки:** (например, 60х60 см или 70х70 см).
- **Припуски на швы:** 1,5 см с каждой стороны.
- **Запах (клапан):** Обычно составляет 25–30 см (чтобы подушка не выпадала).

Пример раскроя для наволочки 60х60 см:

Вам нужен прямоугольник ткани длиной = **60 см (ширина) + 60 см (длина) + 25 см (запах) + 3 см (припуски)** = 148 см.

Ширина прямоугольника = **60 см + 3 см (припуски)** = 63 см.

2. Технологическая последовательность (Ход работы)

Ниже представлена таблица, которую нужно оформить в тетради/отчете.

№ п/п	Наименование операции	Технические условия выполнения	Рисунок/Схема (зарисуйте)
1.	Подготовка ткани к раскрою.	Проутюжить ткань (декатировка), чтобы избежать усадки. Сложить ткань лицевой стороной внутрь.	<i>[Схема сложения ткани]</i>
2.	Раскрой детали.	Отмерить и вырезать прямоугольник длиной 148 см и шириной 63 см (с учетом припусков). Срезы выровнять.	<i>[Схема с размерами]</i>
3.	Обработка боковых срезов (коротких сторон).	Эти края, которые будут входом в наволочку. Подогнуть край на 0,5 см, затем еще на 1 см (двойная подгибка). Застрочить на расстоянии 0,8-1 см от края.	<i>[Схема подгибки]</i>
4.	Определение середины.	Сложить деталь пополам (изнаночной стороной внутрь), чтобы найти центр. Отметить мелом линии сгиба.	<i>[Схема сгиба]</i>
5.	Формирование запаха (клапана).	Разложить ткань лицевой стороной вверх. Загнуть одну короткую сторону (обработанную) внутрь на расстояние 25 см (это и есть запах). Вторая короткая сторона должна лежать сверху, перекрывая первую.	<i>[Схема нахлеста]</i>
6.	Скалывание и сметывание.	Сколоть булавками боковые длинные срезы (где будут идти швы). Убедиться, что верхний и нижний слой ткани совпадают, а клапан не перекосялся. Сметать по боковым линиям.	<i>[Схема сметывания]</i>

№ п/п	Наименование операции	Технические условия выполнения	Рисунок/Схема (зарисуйте)
7.	Стачивание боковых сторон.	Прошить машинным швом по обеим длинным сторонам на расстоянии 1,5 см от края. В начале и конце строчки сделать закрепки (обратные стежки).	<i>[Схема строчки]</i>
8.	Обработка припусков швов.	Срезать припуски ножницами «зигзаг» или обработать края оверлоком, чтобы ткань не осыпалась. Припуски заутюжить в сторону клапана или разутюжить.	<i>[Схема оверлока]</i>
9.	Выворачивание и влажно-тепловая обработка (ВТО).	Вывернуть наволочку на лицевую сторону. Аккуратно расправить уголки (можно использовать тупой конец карандаша). Выметать кант (шов) по краю, чтобы он стал ровным. Прутюжить готовое изделие.	<i>[Схема утюжки]</i>

3. Требования к качеству (Контроль)

В конце работы опишите критерии оценки:

1. **Размеры:** Должны соответствовать заданным $(60 \times 60) \pm 1$ см.
2. **Запах:** Должен быть ровным, не перекошенным.
3. **Швы:** Ровные, одинаковая ширина шва по всей длине (1,5 см), строчка без пропусков.
4. **ВТО:** Изделие отутюжено, без складок и заминов.
5. **Нити:** Цвет ниток подходит к ткани, концы ниток аккуратно обрезаны.

Требования к оформлению

1. **Рисунки:** Вместо слов "Схема" обязательно нарисуйте маленькие схематичные рисунки в 3-м столбце. Покажите стрелками направление шва.
2. **Термины:** Используйте профессиональные слова: "сметать" (вручную), "стачать" (на машинке), "заутюжить" (утюгом).
3. **Материалы:** В начале работы укажите, что используется: хлопковая ткань (бязь или сатин), нитки №40/50, игла №80-90, швейная машина.

Если ваша наволочка другого размера (например, 50x70), просто подставьте свои цифры в пункт №1 (Расчет кроя).

Практическая работа № 8. Описание последовательности обработки пододеяльника

Цель работы: Закрепить навыки по обработке пододеяльника, освоить технологическую последовательность выполнения операций, научиться правильно выполнять краевые и соединительные швы.

Оборудование и материалы

Швейная машина (прямострочная)
 Утюг, гладильная доска
 Ножницы, булавки, иглы
 Нитки, мел, линейка
 Детали кроя пододеяльника (верхнее и нижнее полотнища)

Деталь обтачки для выреза

Технические условия

Швы выполнять в соответствии с требованиями к бельевым изделиям

Ширина шва 0,8–1,0 см

Расстояние от края подгиба до строчки 0,1–0,2 см

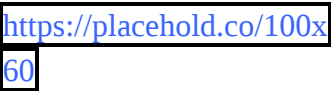
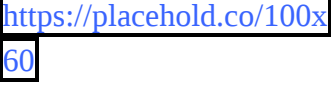
Закрепки в начале и конце строчек обязательны

Технологическая последовательность обработки

Этап 1. Подготовка деталей кроя

№	Содержание операции	Технические условия
1	Срезать кромку на деталях кроя	Аккуратно, по всей длине
2	Сложить полотнище для разметки выреза	Сложить по долевой, затем по поперечной нити
3	Разметить вырез на верхнем полотнище	Отложить 30 см от угла по сгибам, соединить метки
4	Раскроить вырез	По намеченной линии
5	Заготовить деталь обтачки	Наложить лекала, обвести, выкроить

Этап 2. Обработка выреза пододеяльника

№	Содержание операции	Технические условия	Рисунок/схема
1	Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону верхнего полотнища	Совместить срезы обтачки со срезами выреза, приколоть	
2	Обтачать вырез по обтачке	На расстоянии 7–10 мм от срезов, в углах — поворот на игле	
3	Сделать надсечки в углах	Не доходя до строчки 2 мм	
4	Вывернуть обтачку на лицевую сторону	Выправить шов на ребро, приколоть	
5	Настрочить обтачку на полотнище	На расстоянии 1–2 мм от края подгиба	
6	Приутюжить обработанный вырез	Качественно, без заломов	—

Этап 3. Обработка долевых и поперечных срезов

№	Содержание операции	Технические условия
1	Сложить полотнища пододеяльника лицевыми сторонами внутрь	Уравнять долевые срезы
2	Обработать долевые срезы	Запошивочным швом (или швом вподгибку с закрытым срезом)
3	Расправить изделие, уравнять поперечные срезы	Сколоть булавками
4	Обработать поперечные срезы	Двойным швом
5	Приутюжить швы	С изнаночной стороны

Этап 4. Окончательная отделка

№	Содержание операции	Технические условия
1	Вывернуть пододеяльник на лицевую сторону	Выправить швы и углы
2	Обрезать торчащие нити	Аккуратно, ножницами
3	Отутюжить готовое изделие	С обеих сторон
4	Сложить по стандарту	Сначала вдоль, затем поперёк

План работы (краткая схема)

1. Заготовить деталь обтачки
2. Обработать вырез
3. Обработать долевые срезы
4. Обработать поперечные срезы
5. Отутюжить готовое изделие, сложить по стандарту

Критерии оценки качества

Критерий	Требование
Ширина обтачки	Одинаковая по всей линии обработки
Машинная строчка	Ровная, на расстоянии 1–2 мм от края подгиба
Обтачка	Хорошо выправлена, без заломов и слабины ткани
Вырез	Имеет правильную форму квадрата

Критерий	Требование
Влажно-тепловая обработка	Выполнена качественно
Размеры	Соответствуют заданным

Вывод

В ходе практической работы была освоена последовательность обработки пододеяльника, включающая подготовку деталей кроя, обработку выреза подкройной обтачкой, стачивание долевых и поперечных срезов бельевыми швами, а также окончательную отделку изделия. Все операции выполнены в соответствии с техническими условиями и требованиями к качеству бельевых изделий.

Практическая работа №9. Описание последовательности обработки ночной сорочки

Цель работы: Закрепить знания о технологической последовательности пошива ночной сорочки и освоить этапы обработки основных срезов изделия.

Оборудование и материалы

Детали кроя ночной сорочки (перед, спинка)

Швейная машина

Утюг, гладильная доска, проутюжильник

Ручная игла, булавки, ножницы, напёрсток

- Нитки, портновский мел, сантиметровая лента

Технологическая последовательность обработки ночной сорочки

1. Подготовка деталей кроя к обработке

- Перевести контурные линии на детали кроя с помощью булавок и мела .
- Проложить строчки прямых стежков по контурным линиям (длина стежков 10–15 мм) .
- Обозначить середину деталей переда и спинки контрольными линиями .

2. Обработка плечевых срезов

- Сложить детали переда и спинки лицевыми сторонами внутрь, уравнивать плечевые срезы .
- Выпустить плечевой срез спинки на 5 мм, сколоть и сметать .
- Стачать на расстоянии 5 мм от среза верхней детали .
- Обогнуть плечевой срез переда припуском спинки, наметать на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края .
- Настрочить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края, удалить нитки временных строчек, приутюжить швы .

3. Обработка горловины (подкройной или косой обтачкой)

- **Заготовка обтачки:** измерить срез горловины, отмерить обтачку по мерке с припуском 10 мм, стачать в кольцо, разутюжить шов .
- **Подгиб обтачки:** подогнуть наружный срез обтачки на изнаночную сторону на 7 мм, заметать .
- **Притачивание:** наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону горловины, уравнивать срезы, приметать, обтачать на расстоянии 5–7 мм от срезов .
- **Надсечки:** выполнить надсечки на закруглениях, не доходя до машинной строчки 1–2 мм .
- **Выметывание:** отогнуть обтачку на лицевую сторону, выметать шов, образуя кант шириной 1–2 мм .

- **Настрачивание:** наметать обтачку на деталь, настрочить на расстоянии 1–2 мм от края подгиба, удалить временные нитки, приутюжить .

4. Обработка боковых срезов

Выполняется аналогично обработке плечевых срезов запошивочным швом :

- Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять боковые срезы, выпустить срез спинки на 5 мм.
- Стачать на расстоянии 5 мм от среза верхней детали.
- Обогнуть срез переда припуском спинки, наметать.
- Настрочить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края, удалить временные нитки, приутюжить.

5. Обработка нижнего среза изделия (швом вподгибку с закрытым срезом)

- Подогнуть нижний срез сорочки на изнаночную сторону по контурной линии, заметать .
- Отложить от подогнутого края 10 мм, подогнуть срез, заметать подгиб .
- Застрочить на расстоянии 1–2 мм от края внутреннего подгиба, выполняя машинную закрепку .
- Удалить нитки временных строчек, приутюжить шов .

Требования к качеству: ширина шва 10 мм, строчка ровная, длина стежка 3 мм, шов проложен на расстоянии 1–2 мм от края подгиба .

6. Окончательная влажно-тепловая обработка (ВТО)

- Удалить все стежки временного назначения .
- Выполнить чистку изделия от ниток и мела .
- Проутюжить изделие с изнаночной стороны, обрабатывая сначала мелкие детали, затем всё изделие сверху вниз .
- Сложить готовое изделие по стандарту .

Контроль качества готового изделия

Параметр	Требование
Плечевые и боковые швы	Ровные, без слабины ткани
Горловина	Ровная строчка, ширина канта 1–2 мм
Нижний срез	Ширина подгиба 10 мм, ровная строчка
ВТО	Без заминов, следов утюга, качественно выполнена

Лабораторная работа №10. Подбор и описание способов отделки изделий бельевого ассортимента

Цель работы: Систематизировать знания об ассортименте отделочных материалов, изучить их характеристики и освоить принципы обоснованного подбора для различных видов бельевых изделий.

1. Теоретическая часть

Отделка является важным элементом композиции изделия. Она способна не только украсить, но и изменить его функциональное значение. Например, обычная ночная сорочка с применением кружева становится нарядной .

Весь ассортимент отделочных материалов по назначению делится на три группы :

1. **Прикладные материалы** – служат для укрепления срезов и узлов (бортовые и корсажные ленты, киперная лента для завязок).

2. **Декоративно-прикладные** – выполняют одновременно функцию укрепления края и его украшения (окантовочные ленты, эластичные тесьмы).
3. **Декоративные** – используются исключительно для украшения (кружево, вышивка, аппликация, декоративные шнуры).

Для бельевого ассортимента важны не только эстетические свойства отделки, но и гигиенические: материалы должны быть мягкими, не вызывать раздражения и выдерживать частые стирки.

2. Характеристика основных видов отделки

В швейном производстве для белья применяются следующие виды отделочных материалов и техник:

2.1. Кружево

Это один из самых изысканных способов украшения белья. Его декоративность, тонкость и изящество придают изделию особую нарядность. В производстве используется **машинное кружево**, которое отличается точным воспроизведением узора. Оно может выпускаться в виде **края** (для обработки низа или пройм) или **прошивки** (вставки между деталями из основной ткани).

- *Применение:* Чашечки бюстгалтеров, края сорочек и комбинаций, декоративные вставки.

2.2. Ленты и тесьма

- **Ленты** – это узкие тканые полосы. Для белья часто используют эластичные ленты и ленты с декоративным краем.
- **Тесьма** – отличается более плоской и гибкой структурой (плетеной или вязаной). Благодаря этому она может укладываться по кругу без складок, что важно для обработки пройм и горловин.
- *Применение:* Бретели, декоративная отделка краев, окантовка срезов.

2.3. Оборки и волны

Объемная отделка, создающая романтический и женственный образ. Оборка – это полоска ткани, собранная с одной стороны в сборку и притачанная к изделию.

- *Применение:* Обработка нижнего среза ночных сорочек, отделка рукавов.

2.4. Вышивка и аппликация

- **Вышивка** (в том числе в виде готового **шитья** – полосы ткани с ажурным рисунком) придает изделию исключительность.
- **Аппликация** – нашивка кусочков отделочной ткани. Особенно популярна для детского белья (в качестве украшения или маскировки пятен).
- *Применение:* Украшение лифа, создание акцентов на однотонных тканях.

2.5. Отделочные строчки

Простейший, но эффектный способ отделки — декоративные строчки, проложенные по краю детали или по модели. Часто выполняются нитями контрастного цвета или с использованием специальных лапок для создания фестонов ("ракушек").

3. Технологические особенности монтажа

При выборе способа отделки важно учитывать технологию ее крепления:

- **Настрачивание:** Для соединения тесьмы или кружева с деталью используется стачивающая машина. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1–0,2 см от края отделки.
- **Окантовка:** Срезы деталей закрывают бейкой (полоской ткани) или тесьмой. Это может выполняться в один прием (с заработанными краями) или в два приема (кроеной бейкой).
- **Термоклеевое соединение:** Аппликации можно закреплять на изделии с помощью пресса. Для этого их предварительно дублируют с полиэтиленовой пленкой.

4. Практическое задание

Опираясь на изученный материал, заполните таблицу, подобрав оптимальные варианты отделки для каждого изделия.

№	Наименование изделия	Рекомендуемые материалы для отделки	Обоснование выбора (эстетика, гигиена, функциональность)
1	Ночная сорочка (шелк/сатин)	Кружево (по краю горловины и пройм). Оборка по низу.	Кружево создает "дорогой" и легкий образ, соответствует легкости ткани. Оборка добавляет романтичности и объема.
2	Детская майка (хлопок)	Аппликация из ткани. Отделочная строчка контрастным цветом.	Аппликация делает изделие нарядным и интересным для ребенка. Строчка укрепляет край, при этом материалы мягкие и гипоаллергенные.
3	Бюстгальтер (микрофибра)	Гипюр или кружево-стрейч . Эластичная бретельная лента .	Гипюр дает плотный, рельефный рисунок. Эластичная лента обеспечивает необходимую поддержку и комфорт при носке.
4	Пижама (брюк и/шорты)	Эластичная тесьма для пояса. Отделочный шнур для кулиски.	Эластичная тесьма — функциональный элемент, а шнур (сутаж) служит декоративной затяжкой, подчеркивающей линию талии.

5. Выводы

В ходе выполнения практической работы были изучены основные виды отделочных материалов, применяемых для бельевого ассортимента.

1. **Выбор отделки** напрямую зависит от **назначения** изделия. Для повседневного белья важна практичность и износостойкость отделки (прочные ленты, простая строчка), а для нарядного — эстетика и утонченность (кружево, вышивка).
2. Технологические свойства материала (растяжимость, ширина) и способ его крепления (настрачивание, окантовка, клеевой метод) определяют выбор оборудования и последовательность операций.
3. Умелое сочетание различных видов отделки (например, кружева и эластичной тесьмы) позволяет не только украсить, но и подчеркнуть конструктивные линии изделия, улучшая его посадку по фигуре.

Лабораторная работа №11. Подбор и описание способов отделки изделий бельевого ассортимента

Цель работы:

Учебная

Научиться выполнять различные виды выточек (мягкие, заутюженные, разутюженные) на образцах хлопчатобумажных и смесовых тканей с соблюдением технических условий и правил ВТО.

Развивающая

Развить пространственное мышление, глазомер, точность движений рук при работе на швейной машине и утюге.

цель:**Воспитательная**

Воспитывать внимательность, аккуратность, бережное отношение к оборудованию и самоконтроль качества выполняемых операций.

цель:**2. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ**

№	Наименование	Кол-во (на 1 студента)
1	Образцы ткани (лён, х/б, костюмная) размером 20х20 см	3 шт.
2	Нитки х/б или полиэстер № 40–50 (в тон ткани)	1 катушка
3	Иглы ручные № 3, № 7	по 1 шт.
4	Портновские булавки	5–6 шт.
5	Мел или мыло портновское	1 шт.
6	Лекало или линейка (15–20 см)	1 шт.
7	Ножницы портновские	1 шт.
8	Швейная машина 1022 класса (или промышленная)	1 шт.
9	Утюг с паром и проутюжильник	1 пост на группу
10	Образцы-эталоны готовых вытачек	демонстрация

3. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (КРАТКИЙ КОНСПЕКТ)

Вытачка — это конструктивный элемент одежды, предназначенный для создания объемной формы изделия в области груди, талии, бедер, локтя или плеча.

Классификация вытачек по способу обработки:

1. **Заутюженные** (к центру детали) — чаще всего в плечевых изделиях.
2. **Разутюженные** (в разные стороны) — в боковых швах, юбках.
3. **Мягкие (незаутюженные)** — сутюживаются для создания мягкой формы (в пальто, куртках).

Основные правила выполнения:

- Длина стежка машинной строчки — **2–3 мм** (для тонких тканей — меньше, для плотных — больше).
- Закрепки в начале и в конце строчки **обязательны** (длина 0,7–1 см).
- Строчку выводят **на сход** (к вершине вытачки), постепенно сводя строчку на «нет» к острию.
- Вершина вытачки не должна доходить до линии груди (талии) на **1,5–2 см** (в зависимости от модели).
- После выполнения обязательно производят **влажно-тепловую обработку** (ВТО).

4. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ (ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА)**Этап 1. Подготовка кроя**

1. Взять образец ткани размером 20х20 см.
2. Прогладить образец с изнаночной стороны.

3. Сложить образец лицевой стороной внутрь (для симметричных вытачек) или нанести линию середины вытачки на изнаночную сторону.

Этап 2. Разметка вытачки (по лекалу)

1. На изнаночной стороне детали провести **осевую линию** (середину вытачки).
2. От осевой линии отложить в обе стороны **раствор вытачки** (по заданию преподавателя: например, по 1,5 см с каждой стороны).
3. Отметить вершину вытачки (конец) на расстоянии 8–10 см от основания (для учебных образцов).
4. Соединить боковые линии с вершиной — получается «треугольник».

Важно: Если вытачка сквозная (разрезная), намечают линию разреза.

Этап 3. Сметывание (ручная подготовка)

1. Сложить деталь по осевой линии лицевой стороной внутрь, совмещая боковые линии.
2. Сколоть булавками по линии вытачки, начиная от основания к вершине.
3. Проложить **сметочные стежки** (длина стежка 5–7 мм) по намеченной линии строчки, закрепив нить у вершины свободным концом (для натяжения).

Этап 4. Машинная обработка (основная операция)

1. Установить длину стежка 2,5 мм.
2. Начинать строчку **от основания вытачки** (от среза детали), выполняя закрепку (обратный ход или узел).
3. Строчить строго по намеченной линии, постепенно сводя строчку **на нет** к вершине (последние 1,5–2 см строчат с максимальным сужением стежка, нитки не закрепляют, а оставляют концы длиной 5–6 см для связывания).
4. Удалить сметочные стежки.

Этап 5. Влажно-тепловая обработка (ВТО) — важнейший этап

Выбор режима зависит от типа вытачки (задание делится на 3 подгруппы):

Вариант А: Заутюженная вытачка

1. Перегнуть деталь по шву вытачки в нужную сторону (как указано на лекале).
2. С изнаночной стороны приутюжить шов через проутюжильник.
3. Заутюжить припуск в заданном направлении.
4. Проверить: на лицевой стороне не должно быть заломов и следов от утюга.

Вариант Б: Разутюженная вытачка

1. Разложить деталь на гладильном столе, раскрыть припуски в разные стороны.
2. Разутюжить шов (припуски) через увлажненный проутюжильник.
3. Остудить деталь (прессом или руками).

Вариант В: Мягкая вытачка (без заутюжки)

1. Сутюжить вершину (избыток ткани у вершины) круговыми движениями утюга через влажную ткань, чтобы избежать «пузыря».

Этап 6. Контроль качества (самопроверка)

Проверить по эталону:

- Длина строчки и закрепки — по заданию.
- Отсутствие слабины и сборок у вершины.
- Симметричность (если вытачка парная).
- Отсутствие опалов и лас на ткани после утюга.

5. ТИПИЧНЫЕ ОШИБКИ И ИХ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Ошибка	Причина	Как избежать
Слабина (пузырь) на	Не выполнен сход	Последние 2 см строчить редко,

Ошибка	Причина	Как избежать
вершине	строчки на нет, плохая сутюжка	сильно сутюживать конец
Строчка искривлена	Не соблюдена разметка	Прокладывать силки или наметку строго по линии
Морщины на лицевой стороне	Утюг горячий, нет проутюжильника	Использовать влажный проутюжильник, гладить с изнанки
Закрепка слишком длинная	Не настроен обратный ход	Сделать 2–3 стежка назад, не более 0,7 см
Несовпадение боковых линий	Смещение слоев ткани при сметывании	Скалывать булавками поперек линии шва

6. СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЕТА ПО ЛАБОРАТОРНОЙ РАБОТЕ

В тетради для лабораторных работ студент должен оформить:

1. Номер и тему работы.
2. Цель работы.
3. Материалы и оборудование (**кратко**).
4. Эскиз вытачки (**с указанием размеров: раствор, длина, направление заутюжки**).
5. Технологическая последовательность обработки (**письменно, по этапам**).
6. Таблица параметров качества (**заполнить по результатам проверки**).

Пример таблицы:

Контролируемый параметр	Требование	Фактически	Оценка
Ровность строчки	Отклонение ≤ 1 мм	...	+/-
Закрепка	2–3 стежка назад	...	+/-
ВТО (отсутствие лас)	Нет блеска, опалов	...	+/-
Симметрия сторон	Одинаковая длина	...	+/-

7. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Оценка «5» (отлично):

Все операции выполнены без замечаний.

Строчка идеально ровная, сход на нет выполнены.

ВТО выполнена безупречно, нет складок.

Отчет оформлен полно и аккуратно.

Оценка «4» (хорошо):

Есть мелкие дефекты ВТО (слабый блеск) или одна исправляемая ошибка в строчке (не более 2 проколов).

Отчет оформлен, но есть мелкие неточности.

Оценка «3» (удовлетворительно):

Строчка выполнена с отклонением до 3 мм.

Есть слабина у вершины, но не разрыва ткани.

Не выполнена закрепка.

Оценка «2» (неудовлетворительно):

Вытачка порвана у вершины.

Грубое нарушение технологии (неправильный режим утюга с опалом ткани).

Отсутствие отчета.

Лабораторная работа № 12. Выполнение складок. Описание последовательности обработки.

Цель работы: Научиться правильно выполнять односторонние и встречные (бантовые) складки на образцах ткани, составлять технологическую последовательность обработки узла.

1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ (Адаптированное)

- **Оборудование:** Швейная машина 1022-М (или аналог с регулировкой скорости), утюг с парогенератором, гладильный стол.
- **Инструменты:** Ножницы портновские, иглы ручные № 3, булавки с цветными головками (для контраста), сантиметровая лента, линейка-лекало.
- **Материалы:** Образцы хлопчатобумажной ткани (бязь, ситец) размером 30х40 см (по 3 шт. на ученика), нитки в тон ткани.
- **Средства адаптации:**

Для слабовидящих: Лупа на подставке, контрастная разметка (гелевые ручки).

Для нарушения ОДА: Подушечки-упоры для локтей при работе на утюге, регулируемый стул.

2. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (Краткий справочный материал)

Складки — это заложенные в определенном порядке сгибы ткани. Они нужны для формы, объема и отделки изделия.

Виды складок (по направлению загиба):

1. **Односторонние:** Все сгибы направлены в одну сторону (как гармошка, но с заворотом вправо или влево).
2. **Встречные:** Два сгиба смотрят «друг на друга» (бант). С лицевой стороны нет шва посередине.
3. **Бантовые:** Два сгиба смотрят «от друг друга» (в разные стороны). С изнанки образуется шов, а с лица — ровная полоска.

Расчет глубины:

- Глубина складки = Ширина складки × 2.
- Например: складка шириной 2 см, значит глубина загиба = 4 см.

3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ (Технологическая карта)

Этап 1. Подготовка и разметка (Важно!) (30 минут)

1. Обработать края образца швом «зигзаг» (обметать).
2. Заутюжить образец пополам, чтобы найти середину.
3. Разметить линии мелом/мылом:
 - *Линия сгиба* (внутренняя) — пунктир.
 - *Линия середины* складки (наружная) — сплошная линия.

Этап 2. Выполнение встречной складки (сложность — средняя) (40 минут)

1. Сложить деталь **лицевой стороной внутрь** по линии середины.
2. Совместить линии сгибов (пунктиры). Заколоть булавками.
3. *Примечание для адаптации:* Проверьте, чтобы ширина левой и правой половин была одинаковой.
4. Выполнить стачивающий шов от среза на длину зашивки (обычно 3–5 см). **Закрепку** (обратный ход) ставим обязательно!
5. Удалить булавки и разложить складку на столе: посмотрите, получилась ли «встреча» сгибов.
6. Заутюжить или приутюжить складку через проутюжильник.

Этап 3. Выполнение бантовой складки (сложность — высокая) (40 минут)

1. Разметить центр банта на лицевой стороне.
2. Заложить складки в разные стороны от центра.
3. На изнаночной стороне сделать закрепку (стачать по изнанке, чтобы бант не распался).
4. Вывернуть. Расправить «бантик». Приутюжить с паром.

Этап 4. Влажно-тепловая обработка (ВТО) (15 минут)

- Обработать все образцы утюгом.
- *Адаптивный совет:* Не водите утюгом, а ставьте его (пресс-движения), чтобы не сдвинуть складки.

4. ОПИСАНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОБРАБОТКИ (Составление отчета)

Студенты оформляют отчет в тетради по следующему АДАптированному ШАБЛОНУ (заполните пропуски):

Ход работы (отчет):

1. Я подготовил(а) ткань. Размер образца: _____ см.
2. Для разметки я использовал(а) инструмент: _____.
3. Я выполнил(а) **встречную складку**. Ее глубина составила: _____ см.
Последовательность: сложил(а) лицом внутрь → сметал(а) → стачал(а) на длину _____ см → удалил(а) нитки сметывания → заутюжил(а).
4. Я _____ выполнил(а) **бантовую складку**.
Отличие от встречной: Складки направлены в разные стороны. Для фиксации я стачал(а) с _____ стороны.
5. На всех образцах я выполнил(а) влажно-тепловую обработку. Температура утюга для х/б ткани: _____.
6. *Контроль качества:* Ширина всех складок _____ (одинаковая/разная). Швы ровные, без перекосов.

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ (для преподавателя / мастера)

Критерий	Оценка
Правильность разметки (совпадение сгибов)	5 баллов
Равномерность ширины складки (отклонение не более 1 мм)	5 баллов
Наличие закрепок в начале и конце шва	5 баллов
Качество ВТО (нет заминов, стрелок)	5 баллов
Грамотное описание в отчете (заполнен шаблон)	5 баллов
Соблюдение ТБ (техники безопасности) при работе с утюгом и иглой	Зачет/Незачет

6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ (АДАПТАЦИЯ)

1. **Визуализация:** На рабочем столе ученика должен лежать готовый эталон (образец) и пошаговая фотокарта операций.
2. **Разбивка по времени:** Работа делится на малые циклы (по 15–20 минут) с перерывами на гимнастику для глаз и пальцев рук.
3. **Речевая поддержка:** Мастер проговаривает каждую операцию: «Сейчас мы совмещаем линии. Проверяем пальцами».
4. **Для моторных нарушений:** Разрешено использование клея-карандаша для фиксации сгибов (вместо наметки иглой) на первых этапах обучения.

Лабораторная работа № 13. Выполнение клапанов и листочек, описание последовательности обработки.

Цель работы: Освоить технологическую последовательность обработки клапанов (накладных) и листочек (прорезных) для карманов различного ассортимента; научиться выполнять влажно-тепловую обработку (ВТО) и отделку данных деталей.

Оборудование, инструменты и материалы:

Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналоги).

Утюжильный стол, утюг, проутюжильник.

Ручные иглы, булавки, наперстки.

Ножницы портновские, мел, сантиметровая лента, лекала.

Образцы тканей (основная ткань, подкладочная ткань, клеевые прокладочные материалы — дублерин/флизелин).

Теоретическая часть

Клапан — это деталь изделия (накладная или отрезная), обработанная по краям, предназначенная для отделки или функционального закрытия кармана (чаще накладного). Клапан может быть фигурным, прямым или со скругленными углами.

Листочка — это деталь изделия в виде узкой полоски, которая закрывает вход в прорезной карман. В отличие от клапана, листочка является **прорезной** деталью и втачивается в разрез кармана. Концы листочки обычно закрепляются строчками (закрепками).

Практическая часть: Последовательность обработки

Студенты выполняют два образца: **Образец №1 (Клапан)** и **Образец №2 (Листочка)**.

Образец №1. Обработка накладного клапана

1. Подготовка деталей кроя:

Проверить наличие верхней детали клапана (из основной ткани) и нижней детали (из подкладочной ткани или основной).

Продублировать верхнюю деталь клеевой прокладкой для сохранения жесткости формы.

2. Складывание деталей:

Сложить верхнюю и нижнюю детали **лицевыми сторонами внутрь**, уравнивая срезы. Сметать или сколоть булавками по контуру.

3. Стачивание:

Обтачать детали по трем сторонам (боковым и нижней) шириной шва **5–7 мм**. Верхний срез остается открытым (для соединения с изделием).

В углах (если клапан скругленный) делать посадку верхней детали или надсекать припуски в уголках для лучшего выворачивания.

4. Выворачивание и выправление:

Вывернуть клапан на лицевую сторону.

Выправить углы и кант (перекат) из верхней детали на нижнюю (толщиной 1–2 мм) при помощи булавки или специальных инструментов.

Приутюжить клапан с изнаночной стороны через проутюжильник.

5. Закрепление формы (Отделочная строчка):

Проложить отделочную строчку по краю клапана (ширина от края 1–5 мм по модели). Эта строчка одновременно закрепляет кант.

Выполнить ВТО готового клапана (окончательное приутюживание).

Образец №2. Обработка листочки для прорезного кармана

1. Подготовка листочки:

Выкроить две детали листочки (верхнюю и нижнюю) или одну со сгибом, в зависимости от модели.

Продублировать деталь прокладкой.

Заутюжить продольный срез листочки на изнаночную сторону (зависит от модели, обычно это верхний срез).

2. **Разметка на основной детали:**

Нанести линию разреза кармана и контрольные линии для настрачивания листочки.

3. **Притачивание листочки:**

Наложить листочку лицевой стороной на лицевую сторону основной детали (совмещая линии).

Настрочить листочку строго по линии намелки шириной шва, равной ширине листочки в готовом виде (обычно 10–15 мм). Строчка должна точно заканчиваться и начинаться у контрольных точек.

4. **Разрезание входа в карман:**

Разрезать основную деталь по линии между строчками, не доходя 1–1,5 см до концов строчек. На концах разреза сделать **V-образные надсечки** (треугольники) точно в уголки строчек, чтобы вывернуть обтачку на изнанку.

5. **Выворачивание и закрепление концов:**

Вывернуть листочку на изнаночную сторону через разрез.

Выправить шов так, чтобы с лицевой стороны образовался ровный кант (перекат) из основной ткани на листочку.

Закрепить концы листочки с изнаночной стороны (или с лицевой стороны двумя горизонтальными закрепками).

6. **Окончательная ВТО:** Приутюжить листочку, следя за тем, чтобы не осталось заминов.

Вопросы для закрепления

1. В чем принципиальное конструктивное отличие клапана от листочки?
2. Для чего выполняется кант (перекат) при выворачивании клапана?
3. Почему при разрезании кармана для листочки делаются надсечки треугольниками? Что произойдет, если их не сделать?
4. Какой вид отделочной строчки применяется для клапана, а какой для листочки?
5. Перечислите основные критерии качества обработки (ровность строчек, симметричность, отсутствие заломов).

Критерии оценки лабораторной работы

Критерий	Оценка
Качество швов:	Ровная строчка, отсутствие пропусков стежков, соответствие ширине шва.
Внешний вид:	Ровный кант, острые или четко оформленные углы, отсутствие морщин и перекосов.
ВТО:	Отсутствие лас, опалов, заминов на ткани; детали хорошо отутюжены.
Соблюдение ТБ:	Соблюдение правил работы на швейной машине и с утюгом.
Срок сдачи:	Сдача работы в установленный срок.

Рекомендация: При сдаче отчета желательно приложить фотографии выполненных образцов (вид спереди и с изнанки) с подписями последовательности операций.

Лабораторная работа № 14. Выполнение кокеток, описание последовательности обработки.

Цель работы: Изучить виды и технологические приемы обработки кокеток, освоить последовательность операций по их соединению с основной деталью изделия.

Оборудование, инструменты и материалы: Универсальная швейная машина, краеобметочная машина, утюг с парогенератором, ручные иглы, булавки, ножницы, мелок, линейка, хлопчатобумажные нитки, образцы тканей .

Теоретическая часть

Кокетка — отрезная деталь плечевого или поясного изделия, которая образует его верхнюю часть (на спинке, полочке, юбке или брюках) .

Классификация кокеток:

По форме: прямые, овальные и фигурные (с углами).

По способу соединения с изделием: притачные, накладные, отлетные и цельнокроеные.

По виду шва: стачным, настрочным, накладным швом.

Технологическая последовательность обработки

1. Обработка прямых и овальных кокеток стачным швом

№	Описание операции	Технические условия
1	Подготовка деталей	Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Приметывают кокетку к основной детали прямыми стежками длиной 1,5-2 см. Ширина шва — 0,9 см.
2	Притачивание	Выполняют машинную строчку шириной шва 1 см по стороне кокетки.
3	Влажно-тепловая обработка (ВТО)	Шов разутюживают, заутюживают в сторону кокетки или расстрачивают, в зависимости от модели.

2. Обработка накладных кокеток с прямым срезом

№	Описание операции	Технические условия
1	Нанесение линий	На основной детали намечают линию расположения кокетки. На кокетке намечают линию подгибки нижнего среза.
2	Обработка нижнего среза кокетки	Припуск на подгибку перегибают на изнаночную сторону, заметывают и приутюживают.
3	Соединение деталей	Кокетку накладывают на основную деталь лицевой стороной вверх, совмещая линии. Приметывают и настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью (0,1-0,5 см).
4	Закрепление	Удаляют нитки временного назначения, приутюживают шов.

3. Обработка накладных кокеток с овальным срезом

При ширине отделочной строчки более 0,5 см овальный край обрабатывают **подкройной обтачкой**.

№	Описание операции	Технические условия
---	-------------------	---------------------

№	Описание операции	Технические условия
1	Заготовка обтачки	Выкраивают обтачку по форме нижнего среза кокетки. Ширина обтачки равна ширине отделочной строчки + 1-1,5 см.
2	Обтачивание нижнего среза	Складывают обтачку с кокеткой лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны обтачки швом 0,5-0,7 см.
3	Вывертывание и ВТО	Обтачку отгибают на изнаночную сторону, выметывают шов, образуя кант из основной ткани. Приутюживают.
4	Соединение с изделием	Кокетку накладывают на основную деталь и настрачивают по краю на предусмотренном расстоянии.

Особенность: При обработке овальных срезов припуск шва на закруглениях сутюживают или высекают углами, не доходя до линии сгиба на 0,2 см.

4. Обработка фигурных (ломаных) кокеток

№	Описание операции	Технические условия
1	Обработка углов	При ширине шва до 0,2 см внутренние углы рассекают, не доходя до шва 0,2 см; внешние — высекают.
2	Для тонких тканей	Углы стачивают на припуске швом 0,5-0,7 см, излишки высекают, вывертывают, выправляют и приутюживают.
3	Соединение с изделием	Выполняют накладным или стачным швом в зависимости от модели.

5. Соединение кокеток с отделочными деталями

С кантом: Полоску ткани складывают вдоль пополам изнанкой внутрь и притачивают к кокетке, затем соединяют с основной деталью.

С оборкой: Оборку обрабатывают по отлетному срезу, присбаривают, притачивают к кокетке, затем соединяют с основной деталью.

С кружевом: Кружево накладывают на лицевую сторону кокетки и настрачивают, затем соединяют с основной деталью.

6. Обработка отлетных кокеток

№	Описание операции	Технические условия
1	Обработка нижнего края	Прямой край обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.
2	Фигурный край	Обтачивают подкройной обтачкой, выкроенной по форме среза.
3	Соединение с изделием	Соединяют по срезам пройм, горловины и плечевым срезам.

Вопросы для закрепления

1. Какие виды кокеток существуют по форме?
2. От чего зависит выбор способа соединения кокетки с основной деталью?
3. Как обрабатывают овальный срез кокетки при ширине отделочной строчки более 0,5 см?

4. В чем особенность обработки фигурных кокеток?
5. Какие отделочные детали могут быть в шве притачивания кокетки?

Лабораторная работа № 15. Выполнение оборок, воланов, рюшей. Описание последовательности обработки.

Цель работы: Научиться рассчитывать расход ткани на детали кроя (оборки, волан, рюши), осваивать технологическую последовательность их обработки и соединения с основным изделием, соблюдая требования к качеству.

Оборудование, инструменты и материалы:

Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналог).

Оверлок (для обметывания срезов).

Утюжильный стол, утюг, проутюжильник.

Ножницы портновские, булавки, иглы ручные, сантиметровая лента.

Образцы тканей (хлопчатобумажные, смесовые, тонкие шерстяные).

Миллиметровая бумага для построения лекал.

1. Теоретическая часть (Повторение материала)

Перед выполнением работы необходимо вспомнить определения:

1. **Оборка** — полоса ткани, выкроенная по прямой или косой нити, собранная с одной стороны в сборку для создания объема. Применяется для отделки низа изделия, рукавов, горловины.
2. **Волан** — деталь, выкроенная по окружности (в виде кольца или спирали). Обладает неравномерным объемом за счет разницы длины внутреннего и внешнего срезов. Внутренний срез притачивается к изделию, внешний — образует «волнистый» край.
3. **Рюш** — узкая полоса ткани, выкроенная по косой нити (под углом 45° к долевой). Обрабатывается двойной строчкой с последующим присбориванием по середине или с краю. Используется для изящной отделки.

Расчет коэффициента сборки (важно!):

- Для оборок: длина среза детали умножается на **1,5 – 2,5** (в зависимости от густоты сборки и толщины ткани).
- Для воланов: длина внутренней дуги должна точно соответствовать длине соединяемого среза изделия без посадки (коэффициент = 1,0), а волнистость создается за счет разницы радиусов.

2. Ход работы и описание последовательности обработки

Работа разбита на 3 этапа по видам отделок.

Этап А. Изготовление оборки

1. **Раскрой:** Выкроить полосу ткани нужной ширины + припуски на швы (по 1 см сверху и снизу). Длина полосы = длина притачивания $\times$ коэффициент сборки ($K=2,0$).
2. **Подготовка низа:** Нижний срез оборки обработать на оверлоке (или швом вподгибку с закрытым срезом, ширина 0,5–0,7 см). Заутюжить.
3. **Сборка по верхнему срезу:** Проложить две параллельные машинные строчки по верхнему краю на расстоянии 0,5 см и 0,7 см. Длина стежка — максимальная (4–5 мм).
4. **Формирование сборки:** Потянуть за нижние (челночные) нити одновременно, распределяя ткань равномерно до нужной длины.
5. **Соединение:** Наложить оборку лицевой стороной к лицевой стороне изделия, уравнивать срезы, приметать. Притачать швом шириной 1 см между двумя строчками сборки.
6. **Удаление ниток сборки:** Удалить временную строчку сборки (нижнюю). Шов обметать и заутюжить вниз.

Этап Б. Изготовление волана («солнце» или «полусолнце»)

1. **Построение лекала:** На бумаге строят круг.
 - Радиус 1 (внутренний) = Длина среза изделия / $(2 \times 3,14)$.

- *Радиус 2 (внешний) = Радиус 1 + Ширина волана.*
- 2. **Раскрой:** Сложить ткань в 2 или 4 слоя. Перевести лекало. Вырезать.
Важно: Долевая нить должна проходить по центру детали, чтобы волан не перекашивался.
- 3. **Обработка внешнего края:** Край обработать узким швом вподгибку с закрытым срезом (0,5–0,6 см) или окантовочным швом (если ткань сыпучая). Обязательно выполнить влажно-тепловую обработку (ВТО) для усадки края (слегка приутюжить, растягивая дугу, чтобы "волны" легли равномерно).
- 4. **Соединение с изделием:** Внутренний срез волана (меньшая дуга) соединяется с изделием стачным швом (1 см). Надсечь припуски на закруглениях, чтобы не стягивало ткань.
- 5. **Завершение:** Шов обметать, заутюжить в сторону основной детали. Отстрочить с лицевой стороны отделочной строчкой на 0,1–0,2 см от шва притачивания (по желанию).

Этап В. Изготовление рюша

1. **Раскрой:** Выкроить полосу шириной 3–5 см по косой линии (под углом 45° к кромке). Длина = срез × 1,5–1,7.
2. **Соединение концов:** Если рюш длинный, концы полос стачивают в одну непрерывную ленту, швы разутюживают.
3. **Обработка краев:** Края рюша (длинные стороны) обрабатывают на оверлоке или подгибают.
4. **Присборивание:** В центре полосы (или ближе к одному краю) прокладывают строчку с крупным шагом. Стягивают нити до нужного размера, распределяя мелкие складки.
5. **Притачивание:** Рюш вкладывают между деталями изделия (например, в шов кокетки) или настрачивают поверх детали декоративной строчкой зигзаг либо прямой строчкой.

3. Требования к качеству выполненных работ

При сдаче лабораторной работы оцениваются следующие критерии:

Критерий	Оценка
Равномерность сборок	Складки должны быть одинаковой глубины по всей длине, без пропусков.
Направление нитей	В воланах долевая нить идет строго под углом; край не "пузырится" на плоскости.
Ширина шва	Стабильность ширины шва притачивания ($\pm 0,1$ см).
ВТО	Отсутствие заминов, складки заутюжены в одну сторону, края хорошо отглажены.
Отсутствие дефектов	Нет слабины, перекручиваний и "фестонов" (петляния) в машинной строчке.

4. Контрольные вопросы (для защиты работы)

1. Чем отличается волан от оборки по способу кроя?
2. Почему для рюша ткань кроют строго по косой, а не по основе?
3. Как рассчитать длину полосы для оборки, если коэффициент сборки равен 2, а длина шва изделия 50 см?
4. Что делать, если волан при притачивании дает сильную слабину (фалды больше, чем нужно)?
5. Для чего нужна двойная строчка при выполнении сборки?

Лабораторная работа № 16. Выполнение петель и описание последовательности обработки.
Цель работы: Научиться обрабатывать петли (обметывать и разрезать) на текстильных изделиях, изучить технологическую последовательность операций и соблюдать требования к качеству.

Оборудование, инструменты и материалы:

Швейная машина (с функцией «зигзаг» или петлевания);
Промышленный или ручной нож для разрезания петель (распарыватель);
Ножницы;
Линейка и портновский мел;
Булавки;
Лоскут ткани (основная и подкладочная, если есть);
Нитки в цвет ткани;
Образец-эталон (готовое изделие или карточка).

ХОД РАБОТЫ

1. Подготовка к работе

Проверьте исправность машины и наличие ниток.

Ознакомьтесь с образцами петель (обычные, с глазком, прямые).

На изнаночной стороне ткани **проклейте** место для петель тонким флизелином или дублирином (чтобы ткань не осыпалась и не растягивалась).

2. Разметка местоположения петель

Отмерьте расстояние от края борта (обычно 1,5–2 см).

Мелком нарисуйте прямую линию, равную длине пуговицы + 2–3 мм на свободу.

Обозначьте начало и конец петли.

3. Настройка машины (Обметывание петель)

Установите лапку для выметывания петель (если есть).

Выберите режим строчки «плотный зигзаг» или специальную программу «петля».

Важно: Ширина зигзага должна быть 1,5–2 мм, частота строчки — максимальная (частая).

4. Выполнение машинной строчки (Обметывание)

Выполняем строчку по намеченной линии в 4 этапа (движение против часовой стрелки):

1. **Первый стежок (прокол):** Иглу опускаем в начало разметки.
2. **Левая сторона:** Прострачиваем плотным зигзагом вдоль левой стороны линии до конца.
3. **Закругление (остановка):** Делаем 3–4 стежка на месте для формирования «глазка» (круглого края).
4. **Правая сторона:** Прострачиваем обратно по правой стороне линии до начала.
5. **Закрепка:** Делаем несколько стежков на месте (перекрываем начало).

Примечание для учащихся с ОВЗ: Если сложно делать повороты, можно выполнить петлю «в раскол» (прошить одной строчкой, а потом вернуться по той же колее).

5. Разрезание петель

Самый ответственный этап.

Вставьте острие ножа (распарывателя) в **центр** обметанной рамки.

Аккуратно разрежьте ткань от **глазка** (круглого края) к **прямому концу**.

Важно: Не перережьте боковые нитки обметки!

6. Чистовая обработка (ВТО — влажно-тепловая обработка)

Отпарьте петлю утюгом через проутюжильник.

Проверьте, проходит ли пуговица в отверстие (она должна входить свободно, но не выпадать).

ОПИСАНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОБРАБОТКИ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА)

Для сдачи отчета оформите последовательность в виде списка или таблицы:

№	Наименование операции	Технические условия и параметры
1.	Дублирование	Укрепить ткань прокладочным материалом с изнанки.
2.	Разметка	Мел/мыло. Длина = Диаметр пуговицы + 0,3 см.
3.	Настрачивание (обметка)	Строчка частый зигзаг. Ширина — 1,5–2 мм. Закрепки на концах обязательны.
4.	Разрезание	Разрез строго по центру между строчек. Использовать распарыватель.
5.	Удаление ниток разметки	Очистить петлю от следов мела.
6.	Окончательное ВТО	Отпарить с лица и изнанки.
7.	Контроль качества	Проверить размер, плотность обметки и проходимость пуговицы.

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ (Критерии оценки)

Работа считается зачтенной, если:

1. Строчка ровная, без пропусков и перекосов.
2. Разрез находится **строго посередине** обметки.
3. Концы петель (начало и конец) прочно закреплены, нитки не распускаются.
4. Петля гладкая, без морщин на ткани.
5. Ткань вокруг петли не вытянута и не деформирована.

ВОПРОСЫ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ (Устно или письменно):

1. Почему перед обработкой петли нужно проклеивать ткань?
2. Что произойдет, если разрезать петлю не по центру?
3. Как рассчитать длину петли под пуговицу?

Лабораторная работа № 17. Обработка бортов притачными планками

Цель работы: Освоить технологическую последовательность обработки бортов изделия притачными (настрочными) планками, научиться выполнять операции ВТО и контролировать качество готового узла.

Теоретические сведения

Притачная планка — это деталь швейного изделия в виде полосы материала, предназначенная для обработки и декоративного оформления краёв застёжки. Данный вид обработки широко применяется в жакетах, жилетах, блузках рубашечного кроя. В зависимости от модели планка может выполнять как функциональную (оформление застёжки), так и декоративную роль.

Для обработки бортов настрочными планками требуются следующие детали кроя:

- **Полочка** — 2 детали;
- **Планка** — 2 детали (ширина зависит от модели, выкраивается с припуском по внешнему краю 10–15 мм, в зависимости от ширины отделочной строчки и вида ткани).

Оборудование, инструменты и приспособления

- Универсальная швейная машина (например, 22-А кл.);

- Утюг с парогенератором (например, «Тефаль»);
- Ножницы, игла ручная, напёрсток;
- Линейка, портновский мел, булавки.

Технологическая последовательность обработки

№ операции	Наименование операции	Вид работ	Технические условия и пояснения
1.	Подготовка деталей кроя	Раскрой, дублирование	Выкроить планки с учётом припусков швов. При необходимости укрепить планку клеевой прокладкой (флизелином) для придания жёсткости.
2.	Разметка линии подгибки низа	Разметка	На лицевой стороне полочки наметить линию подгибки низа изделия в соответствии с моделью.
3.	Заутюживание внутреннего среза планки	ВТО	Внутренний (продольный) срез планки заутюжить на изнаночную сторону на ширину 0,7–1,0 см. Влагу при заутюживании удалять полностью.
4.	Притачивание планки по низу изделия	Машинная работа	Планку наложить лицевой стороной на лицевую сторону полочки, совмещая нижний край планки с линией подгибки низа (планка должна перекрывать линию низа на 1,0 см). Притачать планку строго по намеченной линии.
5.	Обработка низа полочки	Машинная работа	Низ полочки перегнуть по линии подгибки в сторону изнанки и застрочить швом вподгибку с закрытым срезом.
6.	Обтачивание среза борта и уступа	Машинная работа	Планку отогнуть на изнаночную сторону полочки (лицевой стороной вниз), уравнивая срезы борта и планки. Обтачать борт по срезу (и уступ, если он предусмотрен моделью). Ширина обтачного шва — 0,7 см. Строчку прокладывать до надсечки у угла подгибки низа.
7.	Подрезка припусков шва в уголках	Ручная работа	Припуски шва в уголках подрезать для уменьшения толщины и лучшего вывёртывания.
8.	Вывёртывание планки на лицевую сторону. Формирование канта	Ручная работа, ВТО	Планку вывернуть на лицевую сторону полочки, выправить шов обтачивания, образовав кант из полочки (или из планки — в зависимости от модели). Приутюжить шов.
9.	Настрачивание внутреннего края планки	Машинная работа	Заутюженный внутренний край планки наложить на полочку и настроить. Ширина шва — 5–7 мм.

№ операции	Наименование операции	Вид работ	Технические условия и пояснения
10.	Прокладывание отделочной строчки по краю борта	Машинная работа	По краю борта с лицевой стороны проложить отделочную строчку в соответствии с моделью (в край, на ширину лапки и т. д.).
11.	Удаление стежков временного назначения	Ручная работа	Удалить нитки смётывания и наметк.
12.	Окончательная ВТО	ВТО	Готовый узел проутюжить с лицевой и изнаночной стороны.

Показатели качества обработки

1. **Размеры и симметрия:** Ширина планки должна быть равной по всей длине и соответствовать модели. Борты полочек — одинаковой длины и ровные.
2. **Качество строчек:** Машинные строчки должны быть ровными, чистыми, без пропусков и петления. Концы строчек закреплены закрепками длиной 1,0 см.
3. **Цвет ниток:** Цвет ниток для внутренних строчек должен соответствовать цвету ткани. Для отделочных строчек — согласно модели.
4. **Качество канта:** Величина канта по борту должна соответствовать техническим условиям (модели).
5. **ВТО:** На готовом изделии отсутствуют неровности, замины, ласы и следы влаги.

Контрольные вопросы

1. Каково назначение притачной планки в обработке борта?
2. В какой последовательности выполняются операции притачивания планки по низу и обтачивания борта?
3. Для чего подрезают припуски шва в уголках?
4. Какие дефекты могут возникнуть при некачественном выполнении ВТО?
5. Чем отличается обработка борта настрочной планкой от обработки отрезным подбортотом?

Используемая литература

1. Инструкционная карта «Обработка застёжки настрочными планками».
2. Презентация «Обработка бортов настрочными планками», Курганский техникум сервиса и технологий.
3. Инструкционная карта «Обработка бортов настрочными планками», Всероссийская олимпиада школьников по технологии.

Лабораторная работа № 18. Выполнение обработки застёжки втачными планками. Описание последовательности обработки.

Цель работы: Научиться обрабатывать застёжку (центральную или смещённую) втачными планками, соблюдая технологическую последовательность, правила техники безопасности и критерии качества. Отработать навык настрачивания планок и соединения их с изделием.

Оснащение: Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналоги), оверлок (краеобметочная машина), утюг, пресс-подушка, ножницы, иглы ручные, булавки, линейка, мел/карандаш, готовый крой изделия (полочки) с отмеченной линией середины переда.

1. Подготовка деталей кроя

Перед началом работы необходимо проверить детали кроя:

Уточнить длину застежки (по модели).
Наметить линию середины переда (СП) на обеих полочках.
Наметить линию низа изделия.

2. Технические условия на обработку (Требования к качеству)

1. Ширина планок в готовом виде должна быть строго одинаковой по всей длине (например, 3–4 см, согласно модели).
2. Строчки должны быть ровными, без искривлений, с закрепками в начале и в конце шва.
3. Припуски на швы заутюжены или разутюжены строго по модели.
4. Верхний срез планки у горловины и нижний срез (или разрез) должны быть закреплены аккуратно, без растяжения.
5. На лицевой стороне не должно быть повреждений ткани (прожогов, затяжек), ВТО (влажно-тепловая обработка) выполняется через проутюжильник.

3. Последовательность выполнения работы (Технологическая карта)

Этап 1: Раскрой планок

Выкроить две обтачки (планки) из основного или отделочного материала.

Размеры планки: Длина = длина застежки + 4–5 см (припуск на обработку верха и низа).
Ширина кроя = (ширина планки в готовом виде × 2) + 2 см (припуск на швы).

*Пример: готов. шир. 3 см → крой: $3 \times 2 + 2 = 8$ см.**

Этап 2: Обработка срезов планок

Если ткань сыпучая, обметать (оверлочить) внешний продольный срез планки и один из коротких (нижних) срезов.

Подогнуть внутренний продольный срез планки (который будет прилегать к разрезу) на 1–1,5 см и заутюжить.

Этап 3: Наметка положения планок на изделии

Сложить полочки лицом вверх.

От линии середины переда (СП) отложить в сторону **половину ширины планки в готовом виде** (например, 1,5 см, если планка 3 см). Провести меловую линию — это линия притачивания планки.

Наметить линию разреза (между двумя линиями притачивания, если застежка центральная).

Этап 4: Притачивание планок

Левая планка (нижняя): Наложить планку на левую полочку лицом к лицу, совмещая срез планки с линией разметки. Притачать на расстоянии 1–1,5 см от среза (ширина шва). Строчку начинаем и заканчиваем закрепкой.

Правая планка (верхняя): Притачать аналогично, строго соблюдая ширину шва.

Этап 5: Разрезание застежки (Выполняется после притачивания первой планки)

Внимание: Разрез выполняется ТОЛЬКО после притачивания первой планки!

С изнаночной стороны разрезать полочку по линии середины переда (СП) на нужную длину, не доходя 1–1,5 см до конца (до нижней линии застежки). В самом низу сделать надсечки уголком в стороны припусков (чтобы вывернуть планку).

Если обе планки уже притачаны — разрезать между строчками.

Этап 6: Выворачивание и выметывание планок

Вывернуть планки на лицевую сторону, выправить швы (сформировать кант из основной детали).

Припуски на швы заутюжить в сторону планки или разутюжить (по модели).

Выметать планки с лицевой стороны, образуя ровный кант (0,1–0,2 см от шва притачивания), сметать вручную.

Этап 7: Настрочивание планок (Закрепление)

Настрочить планки с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от края канта (отделочная строчка).

Если планка широкая, можно настрочить по краю сгиба внутренней стороны, чтобы она не отворачивалась.

Правая (верхняя) планка настрачивается полностью.

Левая (нижняя) планка настрачивается до низа разреза.

Этап 8: Обработка конца застежки (Уголка)

Это самый ответственный этап.

Сложить полочки лицевыми сторонами, уравнивать линии разрезов.

На левой планке начертить линию поперечного шва (закрепляющего уголок).

Стачать на машине поперек разреза, закрепляя уголки планок. Лишние припуски срезать, оставляя 0,5–0,7 см.

Вывернуть уголок, выправить, приутюжить.

Альтернативный способ: Закрепить уголок вручную потайными стежками или настрочить на машине, закрывая срез (в зависимости от модели).

Этап 9: Обработка верхнего среза планок (у горловины)

Верхние концы планок подогнуть внутрь на 1 см и настрочить или заметать, закрывая срезы швов притачивания.

Затем верхний срез обрабатывается вместе с обтачкой горловины.

Этап 10: Окончательная ВТО (Влажно-тепловая обработка)

Отутюжить застежку с лицевой стороны через проутюжильник, не растягивая края.

Проверить, чтобы планки не "отставали" от ткани и лежали плоско.

4. Контроль качества (Самопроверка)

Критерий	Норматив
Ширина планок	Одинаковая по всей длине, отклонение не более $\pm 0,2$ см.
Кант	Равномерный, шириной 0,1–0,2 см, без перекосов.
Нижний уголок	Ровный, без складок, прочно закреплен (закрепка или поперечный шов).
Натяжение нити	Без слабины и стягивания (после ВТО нет "пузырей" на ткани).
Закрепки	Выполнены в начале и конце всех строчек.

5. Вопросы для закрепления (Устный опрос)

1. Чем отличается обработка втачной планки от цельнокроеной?
2. Для чего перед притачиванием планки заутюживают внутренний срез?
3. Почему разрез застежки делают до обработки верхней планки, а не после?
4. Какие дефекты могут возникнуть при настрачивании планок, если не использовать линейку-ограничитель?

Лабораторная работа № 19. Выполнение обработки горловины в изделиях без воротников, описание последовательности обработки.

Цель работы: Изучить технологическую последовательность обработки горловины в изделиях без воротника, освоить различные способы обработки в соответствии с профессиональным модулем ПМ.02.

1. Общие сведения

В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны различными краевыми швами. Выбор способа зависит от модели изделия, вида ткани и наличия застежки. Основными способами являются:

Обработка **подкройной обтачкой** (выкроенной по форме горловины).

Обработка **косой бейкой** (окантовочным швом).

Обработка **швом вподгибку** (для прямых или слабоизогнутых вырезов).

Наиболее распространенным и универсальным способом является обработка подкройной обтачкой, которую мы и рассмотрим подробно.

2. Технологическая последовательность обработки горловины подкройной обтачкой (изделие с застежкой, обтачка выкроена по форме горловины)

Данный способ подходит для обработки горловин различных форм в изделиях с застежкой (например, в среднем шве спинки или с подбортами) .

Подготовка обтачки:

1. **Дублирование:** Продублировать детали обтачки клеевой прокладкой для придания им жесткости и сохранения формы, если это предусмотрено моделью.
2. **Стачивание частей обтачки:** Стачать части обтачки (если она состоит из нескольких частей) по плечевым срезам. Ширина шва 5-7 мм. Швы разутюжить.
3. **Обработка внутреннего среза:** Обметать внутренний (свободный) срез обтачки на краеобметочной машине или застрочить его швом вподгибку с закрытым срезом. В некоторых инструкциях обметывание рекомендуется выполнять с лицевой стороны обтачки.

Соединение обтачки с изделием:

4. **Наложение обтачки:** Наложить обтачку на **лицевую сторону** изделия, совмещая срезы горловины и плечевые швы обтачки с плечевыми швами изделия. Обтачка должна лежать **лицевой стороной вниз**.
5. **Обтачивание:** Обтачивать срез горловины со стороны обтачки. Ширина шва 5-7 мм. В изделиях с застежкой строчку прокладывают от края одного борта до края другого 7.
6. **Надсекание припусков:** Надсечь припуски шва в местах закруглений и во внутренних углах, не доходя до строчки 1-2 мм, чтобы ткань не стягивалась.

Формирование и закрепление обтачки:

7. **Отворачивание обтачки:** Отвернуть обтачку на изнаночную сторону изделия. Выправить шов, образуя **кант из основной ткани** шириной 1-2 мм.
8. **Приутюживание:** Приутюжить обработанную горловину со стороны обтачки, закрепляя полученную форму канта.
9. **Закрепление внутреннего края обтачки:** Внутренний край обтачки прикрепить к изделию, чтобы он не выворачивался. Это можно сделать несколькими способами:
 - Настрочить припуск шва обтачивания на обтачку (строчка с лицевой стороны обтачки на расстоянии 0,1-0,3 см от шва).
 - Прикрепить обтачку по плечевым швам машинной строчкой.
 - Прикрепить обтачку к спинке и полочке вручную потайными стежками или на специальной машине потайного стежка по всей длине.

3. Альтернативные способы обработки

Обработка горловины окантовочным швом (косой бейкой):

1. Выкроить полоску ткани под углом 45° к нити основы (косая бейка). Ширина полоски равна удвоенной ширине бейки в готовом виде плюс припуски.
2. Стачать концы бейки в кольцо (для изделий без застежки) или подготовить бейку с учетом застежки. Швы разутюжить.
3. Сложить бейку вдоль пополам изнаночной стороной внутрь и заутюжить.
4. Наложить бейку на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы. Притачать бейку швом шириной 5-7 мм. На участках закруглений бейку слегка припосаживают.

5. Надсечь припуски шва горловины.
6. Отвернуть бейку на изнаночную сторону, огибая срез горловины. Выправить кант из основной ткани.
7. Настрочить подогнутый край бейки с изнаночной стороны, закрывая шов притачивания. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1-0,2 см от сгиба бейки.

4. Контрольные вопросы для закрепления

1. Перечислите основные способы обработки горловины в изделиях без воротника.
2. Для чего выполняется дублирование обтачки?
3. На какую сторону изделия накладывается обтачка перед обтачиванием? (Ответ: лицевую)
4. Что такое кант и для чего его образуют при обработке горловины?
5. Какими способами можно закрепить внутренний срез обтачки к изделию?
6. В чем заключается отличие обработки горловины косой бейкой от обработки подкройной обтачкой?

Лабораторная работа № 20. Выполнение обработки проймы в изделиях без рукавов, описание последовательности обработки.

Цель работы: Освоить технологические приемы обработки проймы в изделиях без рукавов различными способами, изучить последовательность операций и требования к качеству выполнения работ.

1. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Пройма в изделиях без рукавов является одним из наиболее ответственных узлов, так как от качества ее обработки зависит внешний вид и посадка изделия на фигуре. При некачественной обработке возможно растяжение срезов, перекося очертаний проймы, выворачивание обтачки на лицевую сторону.

Способы обработки пройм в изделиях без рукавов:

№	Способ обработки	Характеристика
1	Обработка косой бейкой (окантовочный шов)	Универсальный способ, применяется для легкой одежды; бейку выкраивают под углом 45° к нити основы
2	Обработка подкройной обтачкой	Обтачка повторяет форму проймы; может располагаться с изнаночной или лицевой стороны
3	Обработка швом вподгибку	Срез подгибается на изнаночную сторону (ширина 0,2-0,5 см)
4	Обработка планкой или отделочными элементами	Декоративный способ обработки

Выбор способа обработки зависит от:

модели и фасона изделия;
 формы выреза проймы;
 свойств ткани (плотность, осыпаемость, толщина);
 наличия отделочных материалов.

2. МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТЫ

Детали кроя изделия с обработанными плечевыми и боковыми срезами

Косая бейка или подкройная обтачка

Нитки в цвет ткани

Портновские булавки

Ручная игла, ножницы

Швейная машина, оверлок

Утюг, гладильная доска, проутюжильник

3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПРОЙМЫ ПОДКРОЙНОЙ ОБТАЧКОЙ (КЛАССИЧЕСКИЙ СПОСОБ)

3.1. Подготовка подкройной обтачки

№	Операция	Технические условия
1	Изготовление лекала обтачки	Обвести пройму на бумаге, отложить ширину 3,5-5 см, вырезать
2	Раскрой обтачек	Повторить форму проймы, соблюдать направление долевой нити (совпадает с основой)
3	Дублирование обтачек	Продублировать клеевым материалом с помощью утюга
4	Стачивание плечевых срезов обтачек	Ширина шва 0,5-0,7 см; швы разутюжить
5	Обработка внешних срезов обтачек	Обметать на оверлоке

3.2. Соединение обтачки с проймой

№	Операция	Технические условия	Рисунок/Схема
1	Наложение обтачки	Лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совместить срезы и плечевые швы	
2	Скалывание булавами	Совместить середины проймы и обтачки	
3	Приметывание	Временное соединение прямыми стежками	
4	Притачивание	Ширина шва 0,5-0,7 см; закрепки в начале и конце строчки	
5	Надсечки на закруглениях	Не доходить до строчки 0,1-0,2 см для лучшего выворачивания	
6	Срезание припусков	Уменьшить до 0,3-0,5 см	

3.3. Заключительная обработка

№	Операция	Технические условия
1	Заутюживание припусков	Заутюжить на сторону обтачки
2	Закрепляющая строчка	Проложить по обтачке на расстоянии 0,1 см от шва притачивания
3	Выворачивание	На изнаночную сторону, выметать кант шириной 0,1-0,2 см

№	Операция	Технические условия
	обтачки	
4	Закрепление внешнего края	Пришить потайными стежками к плечевым припускам
5	Окончательное приутюживание	Придать готовую форму

4. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПРОЙМЫ ОКАНТОВОЧНЫМ ШВОМ (КОСОЙ БЕЙКОЙ)

№	Операция	Технические условия
1	Измерение длины проймы	Сантиметровой лентой
2	Раскрой косой бейки	Под углом 45° к нити основы, ширина 3-4 см
3	Подготовка бейки	Перегнуть вдоль пополам, приутюжить; слегка оттянуть для придания скругленной формы
4	Наложение бейки	Лицевой стороной к лицевой стороне изделия, совместить срезы
5	Притачивание бейки	Ширина шва 0,5-0,7 см; бейку слегка натягивать
6	Надсечки припусков	На скруглениях и вогнутых участках (не доходить до строчки 2 мм)
7	Отгибание бейки	На изнаночную сторону; образование канта с лицевой стороны
8	Приутюживание	Заутюжить бейку на изнаночную сторону
9	Закрепление бейки	Подшить потайными стежками вручную или отстрочить по краю

5. ТЕРМИНОЛОГИЯ РАБОТ

Ручные работы:

Приметать — соединить меньшую деталь с большей временными стежками

Выметать — вывернуть стачной шов и закрепить его косыми стежками с образованием канта

Машинные работы:

Обтачать — соединить две детали одинаковой формы с последующим выворачиванием на лицевую сторону

Притачать — соединить детали машинной строчкой постоянного назначения

Влажно-тепловая обработка (ВТО):

Приутюжить — уменьшить толщину шва

Заутюжить — заутюжить оба среза шва в одну сторону

Разутюжить — разъединить срезы шва в обе стороны

6. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

1. Все внутренние машинные строчки выполняются нитками в цвет ткани

2. Концы строчек закрепляют обратной строчкой или завязыванием узла
3. Ширина шва должна соответствовать техническим условиям
4. После выполнения машинных работ нитки временных строчек удаляют
5. Обтачка не должна выворачиваться на лицевую сторону
6. Кант должен быть ровным, одинаковой ширины (0,1-0,2 см)
7. Влажно-тепловая обработка выполняется после каждой операции
8. Проймы должны иметь симметричную форму

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ВТО

Проверить целостность шнура и чистоту подошвы утюга

Выполнять влажно-тепловую обработку, стоя на резиновом коврике

Включать и выключать утюг сухими руками, берясь за корпус вилки

Ставить утюг на специальную подставку

Следить за температурой нагрева утюга в соответствии с видом ткани

По окончании работы выключить утюг

8. КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Перечислите основные способы обработки проймы в изделиях без рукавов.
2. В чем отличие обработки подкройной обтачкой от обработки косой бейкой?
3. Почему подкройную обтачку выкраивают с соблюдением направления долевой нити?
4. Для чего выполняют надсечки на припусках при обработке проймы?
5. Какую ширину имеет кант при выметывании проймы?
6. Назовите термин, обозначающий соединение двух деталей одинаковой формы с последующим выворачиванием.

9. ОФОРМЛЕНИЕ ОТЧЕТА

В отчете по лабораторной работе необходимо:

1. Указать тему и цель работы
2. Перечислить материалы и инструменты
3. Представить технологическую последовательность обработки проймы выбранным способом (в виде таблицы)
4. Выполнить схему обработки проймы с указанием ширины швов
5. Описать требования к качеству готового узла
6. Ответить на контрольные вопросы
7. Сделать вывод о проделанной работе

Лабораторная работа № 21. Обработка воротника

1. Цель работы: Изучить технологическую последовательность обработки воротников, освоить методы соединения их с горловиной изделия, научиться составлять технологическую карту и оценивать качество выполненных операций.

2. Теоретические основы

Воротник — деталь швейного изделия, которая обрамляет горловину и может иметь утилитарное и декоративное назначение.

Классификация воротников

По способу соединения с горловиной:

Втачные — изготавливаются отдельно и в готовом виде соединяются с изделием

Цельнокроеные — обрабатываются в процессе изготовления изделия

По конструкции:

Стойка (цельнокроеная или отрезная)

Отложные (с отрезной стойкой или без)

Шаль

Плосколежащие

Составные части воротника

Воротник состоит из трёх деталей:

Верхний воротник — лицевая сторона

Нижний воротник — изнаночная сторона

Прокладка (клеевая или неклеевая) — для придания жёсткости, устойчивости и упругости

Важно: нижний воротник выкраивают на 2–3 мм меньше верхнего, чтобы углы готового воротника не загибались. Нить основы в верхнем воротнике проходит параллельно середине воротника, в нижнем — параллельно линии раскепа.

3. Технологическая последовательность обработки воротника (обтачной способ)

Стадия 1. Подготовка деталей края

1. Проверить наличие всех деталей: верхний воротник (2 детали), нижний воротник (2 детали), прокладка.
2. Продублировать нижний воротник клеевой прокладкой (выкраивается без припусков на швы).
3. При необходимости продублировать стойку (прокладка должна быть уже стойки на 10 мм).

Стадия 2. Обработка нижнего воротника

4. Соединить прокладку с нижним воротником (клеевым или ниточным способом).
5. Приутюжить соединение.

Стадия 3. Обработка верхнего воротника

6. Сложить верхний и нижний воротники **лицевыми сторонами внутрь**, уравнивать срезы.
7. **Сметать** детали по линиям притачивания.
8. **Обтачать** воротник по отлёту и концам со стороны нижнего воротника швом шириной 7–10 мм.

Технические условия:

На закруглённых участках припуски **надсекают** (рассекают к строчке)

Внешние углы срезают наискосок

На прямых срезах припуски срезают близко к строчке

Стадия 4. Вывёртывание и ВТО

9. Вывернуть воротник на лицевую сторону.
10. Выправить углы и швы.
11. **Выметать** край для образования канта из верхнего воротника шириной 1–2 мм.
12. **Приутюжить** воротник со стороны нижнего воротника.
13. Удалить нитки сметывания.

Стадия 5. Отделочные операции (по модели)

14. Проложить отделочную строчку по краю воротника (если предусмотрено моделью).

4. Обработка воротника на отрезной стойке (дополнительный вариант)

1. Продублировать стойку и верхний воротник.
2. Заутюжить нижний припуск стойки на изнаночную сторону.
3. Застрочить заутюженный припуск с лицевой стороны стойки на расстоянии 6–7 мм от края.
4. Изготовить верхний воротник по описанной выше технологии.
5. Вложить воротник между стойками (верхней и нижней) и **втачать**, одновременно обтачивая концы стойки.
6. Высечь излишки припусков на скруглениях, вывернуть стойку, приутюжить.

5. Варианты обработки срезов отлёта

Способ обработки	Особенности
Обтачной шов	Классический способ, описанный выше
Окантовочный шов	Срезы окантовывают тесьмой или полоской материала
С подгибом срезов верхнего воротника	Применяют для отдельных моделей

6. Критерии оценки качества

Оценка	Критерии
Отлично	Правильная технологическая последовательность; точное выполнение трудовых приёмов; качественное устранение дефектов (при необходимости)
Хорошо	Правильная последовательность; незначительные отклонения
Удовлетворительно	Допущены 1–2 ошибки в определении дефекта; отклонения от ТУ
Неудовлетворительно	Грубые нарушения технологии; ошибки в определении дефектов

7. Требования к выполнению работы

1. Соблюдение технологической последовательности.
2. Соблюдение правил безопасной работы (с колюще-режущими инструментами, на швейной машине, с утюгом).
3. Соответствие выбранных методов обработки назначению и оборудованию.
4. Применение профессиональных терминов в описании.
5. Самооценка выполненной работы.

8. Содержание отчёта по лабораторной работе

В отчёте должны быть представлены:

1. **Внешний вид** выбранного воротника (графическое изображение).
2. **Краткое описание** модели.
3. **Перечень деталей кроя** с указанием количества.
4. **Технологическая карта** обработки (в табличной форме):

№	Наименование операции	Вид работ	Технические условия	Вид шва	Оборудование
1	...	...	...	...	...

5. **Выводы** по работе (анализ качества, соответствие модели, самооценка).

Лабораторная работа № 22. Выполнение соединения воротника с горловиной, описание последовательности обработки.

Цель работы: Изучить технологическую последовательность обработки воротников, Закрепить теоретические знания и сформировать практические умения по соединению воротника с горловиной швейного изделия в соответствии с техническими условиями, рациональной последовательностью обработки и требованиями к качеству готового узла.

Задачи лабораторной работы:

1. Освоить алгоритм подготовки деталей кроя к сборке узла «воротник – горловина».
2. Отработать навыки втачивания воротника в горловину различными способами (в зависимости от модели и вида ткани).
3. Научиться выполнять влажно-тепловую обработку (ВТО) узла с соблюдением канта и посадки.
4. Научиться проводить самоконтроль и оценку качества выполненного соединения согласно техническим условиям.

Последовательность обработки соединения воротника с горловиной

Соединение воротника с горловиной — один из ключевых узлов швейного изделия, который выполняется после обработки плечевых швов. Выбор конкретного способа зависит от типа воротника, модели изделия и свойств материала.

I. Подготовительные операции

1. Проверка деталей кроя:

Проверить симметричность концов воротника и стойки.

Убедиться в отсутствии текстильных пороков на деталях.

Верхний воротник должен быть выкроен на 0,1–0,2 см больше нижнего для создания канта.

2. Дублирование:

Продублировать верхний воротник и стойку клеевой прокладкой. Прокладка должна заходить в шов обтачивания на 0,1–0,2 см.

3. Обработка самого воротника (до соединения с горловиной):

Сложить верхний и нижний воротник лицевыми сторонами внутрь.

Обтачать по концам и отлету швом шириной 5–7 мм (0,5–0,7 см), делая посадку верхнего воротника на углах.

Высечь припуски в углах, оставляя 2–3 мм, вывернуть воротник на лицевую сторону.

Приутюжить со стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника шириной 0,1–0,2 см.

При необходимости проложить отделочную строчку по краю воротника.

II. Соединение воротника с горловиной (основной этап)

Ниже представлены основные способы втачивания воротника в горловину, описанные в профессиональной литературе.

Способ 1. Для изделий с лацканами из тонких материалов

1. Вложить готовый воротник между подбортом и горловиной изделия нижним воротником к лицевой стороне изделия.
2. Обтачать левый уступ и втачать воротник вместе с подбортом, не доходя до плечевого шва подборта на 1,5–2 см.
3. Надсечь припуски, отогнуть верхний воротник и втачать нижний воротник в горловину спинки до аналогичной точки с другой стороны.
4. Продолжить строчку, втачивая оба воротника вместе с подбортом и обтачивая правый уступ.
5. Припуск шва на горловине переда направить вниз, на спинке — вверх, на воротник.
6. Срез стойки верхнего воротника подогнуть и настрочить на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба, перекрывая шов втачивания.

Способ 2. Для изделий с закрытой застежкой (доверху)

1. Полностью обработать борта и воротник.
2. Втачать нижний воротник в горловину изделия от уступа до уступа швом шириной 7–10 мм (0,7–1 см). Припуски шва отогнуть на воротник.
3. Срез стойки верхнего воротника подогнуть на изнаночную сторону и настрочить (строчка 2), перекрывая шов втачивания.

Способ 3. Для изделий из тонких тканей с помощью подкройной обтачки

1. Выкроить обтачку по форме горловины, обработать её внутренние срезы.
2. Наложить готовый воротник на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, сверху — обтачку лицевой стороной к верхнему воротнику.
3. Обтачать все слои по горловине. На вогнутых участках шов надсечь.
4. Вывернуть обтачку на изнаночную сторону, выправить углы и приутюжить. Обтачку настрочить на шов или прикрепить к плечевым швам.

Способ 4. Для изделий из толстых тканей с лацканами

1. Обработать воротник и борта изделия до соединения.
2. Втачать одной строчкой нижний воротник в горловину, одновременно соединяя верхний воротник с подбортами по линиям раскепов.

3. Шов от уступов до надсечек разутюжить, остальную часть шва направить в сторону воротника.
4. Срез стойки верхнего воротника настрочить на горловину спинки (как в способе 1).

III. Заключительные операции

1. **Закрепление подбортов:** Верхние срезы подбортов прикрепить к припускам плечевых швов машинной строчкой или вручную.
2. **Окончательное ВТО:** Готовый узел приутюжить со стороны нижнего воротника и горловины.
3. **Удаление нитей временного назначения (наметки).**

Важные технические условия

Ширина шва втачивания: 7–10 мм (0,7–1 см) в зависимости от модели и толщины ткани.

Надсечки: Обязательно выполнять надсечки на припусках шва в местах закруглений и у углов уступов для избежания стягивания и деформации.

Кант: При приутюживании готового воротника кант должен быть только из верхнего воротника шириной 0,1–0,2 см.

Направление нити основы: В верхнем воротнике нить основы проходит параллельно середине воротника.

Лабораторная работа № 2. Выполнение обработки накладных карманов

Цель работы: Изучить технологическую последовательность обработки накладного кармана и соединения его с изделием, освоить основные приемы работы и терминологию.

1. Теоретическое обоснование

Накладные карманы — это наиболее распространенный и технологически простой вид карманов, который служит как для хранения мелких предметов, так и для декоративного оформления изделия. Они могут быть различных форм (прямоугольные, овальные, фигурные), плоскими или объемными. Обработка кармана зависит от свойств ткани, модели изделия и наличия подкладки. Данная лабораторная работа предполагает изучение обработки простого накладного кармана с обработкой верхнего среза швом в подгибку с закрытым срезом.

2. Последовательность выполнения работы

Процесс обработки накладного кармана состоит из двух основных этапов: подготовки деталей кармана и соединения их с изделием.

1. Подготовка деталей кроя

Проверить детали кроя: основная деталь кармана — 1 шт. (с припусками на швы: по верхнему срезу — 3,0–3,5 см, по боковым и нижнему срезам — 1,0–1,5 см).

Определить направление долевой нити (проходит по высоте кармана).

2. Обработка верхнего среза кармана (входа в карман)

Заутюжить верхний припуск на изнаночную сторону на 1,0 см, затем повторно на ширину готовой подгибки (обычно 2,0–3,0 см).

Застрочить подогнутый край на швейной машине, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

Приутюжить обработанный край с изнаночной стороны.

3. Заутюживание боковых и нижних срезов кармана

Для получения ровных краев рекомендуется использовать шаблон из картона, совпадающий с формой кармана в готовом виде.

Наложить шаблон на изнаночную сторону детали кармана. Заутюжить припуски по боковым и нижнему срезам на шаблон (на изнаночную сторону).

4. Разметка места расположения кармана на изделии

С помощью лекала или по контрольным знакам наметить контуры кармана на лицевой стороне основной детали.

5. Соединение кармана с изделием (настрачивание)

Наложить подготовленный карман на размеченное место на изделии. Совместить края кармана с линиями разметки. Приколоть булавками или приметать.

Настрочить карман на изделие по боковым и нижнему срезам. Ширина шва настрачивания обычно составляет 0,1-0,2 см.

В начале и в конце строчки выполнить закрепки. Для усиления уголков кармана могут ставиться дополнительные закрепки.

6. Заключительная влажно-тепловая обработка (ВТО)

Приутюжить готовый карман на изделии с лицевой стороны через проутюжильник или с изнаночной стороны, соблюдая температурный режим для данного вида ткани.

3. Контрольные вопросы и задания для отчета

1. Назовите виды карманов по способу обработки (накладные, прорезные, в швах).
2. Перечислите последовательность операций при обработке верхнего среза накладного кармана швом в подгибку с закрытым срезом.
3. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при работе с утюгом и на швейной машине?
4. Для чего используется картонный шаблон при заутюживании срезов кармана?
5. Назовите возможные дефекты при обработке накладного кармана и причины их возникновения (например, перекося кармана, замины, некачественная строчка).

4. Оформление отчета

Отчет по лабораторной работе оформляется в соответствии с требованиями и должен содержать:

1. Титульный лист.
2. Цель работы.
3. Эскиз обрабатываемого узла (накладного кармана) с указанием отделки (если есть).
4. Технологическую карту с последовательностью выполнения операций (см. образец).
5. Графическое изображение машинных швов, используемых при обработке.
6. Выводы по итогам работы.

Образец технологической карты:

№ п/п	Название операции	Вид работ, оборудование	Содержание операции	Графическое изображение
1	Заутюживание верхнего среза	Утюг, проутюжильник	Заутюжить верхний припуск (3,5 см) на изнаночную сторону в два приема	(Эскиз)
2	Застрачивание верхнего среза	Швейная машина, 3-4 ст./см	Проложить строчку по подогнутому краю. Выполнить закрепки	(Эскиз)
3	Заутюживание боковых и нижнего срезов	Утюг, шаблон	По шаблону заутюжить припуски (1 см) на изнаночную сторону	(Эскиз)
4	Наметывание кармана	Ручная игла, нитки	Наложить карман на размеченное место на изделии и приметать	(Эскиз)
5	Настрачивание кармана	Швейная машина, 3-4	Настрочить карман по краю (ш. ш. 0,1-0,2	(Эскиз)

№ п/п	Название операции	Вид работ, оборудование	Содержание операции	Графическое изображение
		ст./см	см) с закрепками	
6	Приутюживание кармана	Утюг, проутюжильник	Окончательная ВТО готового узла	(Эскиз)

Лабораторная работа № 24. Обработка кармана с подкройным бочком

1. Цель работы

Изучить технологию обработки кармана с подкройным бочком.

Научиться составлять технологическую последовательность обработки данного вида кармана.

2. Теоретические сведения

Карман с подкройным бочком широко применяется при пошиве брюк, юбок и других поясных изделий. Его особенность заключается в том, что одна из деталей кармана является одновременно частью основной детали кроя. Например, обтачка входа в карман может быть цельнокроеной с передней половинкой брюк.

Основные детали кроя для обработки такого кармана:

Основная деталь (передняя половинка брюк или юбки) с припуском на обработку кармана.

Подкройной бочок (подзор) — деталь из основной ткани, которая формирует часть внутренней стороны кармана.

Подкладка кармана (мешковина) — может состоять из двух частей и выкраивается из подкладочной ткани для уменьшения толщины.

3. Технологическая последовательность обработки

№ п/п	Наименование операции	Технические условия выполнения	Оборудование/Инструменты
1	Подготовка деталей кроя	Проверить наличие и качество всех деталей, разметить линию входа в карман надсечками или мелом.	Ножницы, мел
2	Дублирование входа в карман	Для предотвращения растяжения приклеить полоску клеевой кромки (долевик) с изнаночной стороны по линии входа в карман.	Утюг
3	Обработка среза бочка	Обметать нижний и внешний срезы подкройного бочка на краеобметочной машине.	Оверлок
4	Соединение бочка с подкладкой	Наложить обработанный подкройной бочок на нижнюю деталь мешковины, совместить срезы и настрочить швом шириной 2-3 мм от края.	Швейная машина
5	Обработка входа в карман	а) Сложить основную деталь и верхнюю мешковину лицевыми сторонами, уравнять срезы и притачать швом 5-7 мм. б) Шов заутюжить в сторону мешковины, отвернуть мешковину на изнанку, выметать кант шириной 1-2 мм из основной детали. в) Проложить отделочную строчку по краю	Швейная машина, утюг

№ п/п	Наименование операции	Технические условия выполнения	Оборудование/ Инструменты
		кармана (расстояние определяется моделью).	
6	Соединение основной детали и бочка	Наложить основную деталь на обработанный подкройной бочок, совместив по контрольным линиям входа в карман. Заметать или закрепить булавками.	Игла, нитки, булавки
7	Стачивание мешковины	Сложить верхнюю и нижнюю части мешковины кармана и стачать их швом шириной 10-15 мм.	Швейная машина
8	Обработка срезов мешковины	Обметать срезы стачного шва мешковины на оверлоке.	Оверлок
9	Закрепка концов кармана	Выполнить машинные закрепки в концах входа в карман для прочности.	Швейная машина
10	Закрепление свободных срезов	Приметать верхние и боковые срезы мешковины к припускам основной детали, чтобы они не отворачивались (эти срезы впоследствии войдут в боковые и верхние швы изделия).	Игла, нитки
11	Влажно-тепловая обработка	Приутюжить готовый карман с изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник.	Утюг

4. Вывод

В ходе выполнения лабораторной работы была изучена технология обработки кармана с подкройным бочком. Составлена технологическая последовательность, отражающая все основные этапы, от подготовки деталей до финальной влажно-тепловой обработки.

Лабораторная работа № 25. Выполнение схемы застежек поясных изделий.

Цель занятия:

1. **Обучающая:** Сформировать умение графически изображать (чертить) схемы обработки различных видов застежек (на тесьму-молнию, на петли и пуговицы, гульфик) в поясных изделиях.
2. **Развивающая (коррекционная):** Развивать пространственное мышление, зрительно-моторную координацию, умение читать и составлять технологические схемы.
3. **Воспитательная:** Воспитывать аккуратность, точность в расчетах и графическом исполнении, ответственность за качество работы.

1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Для преподавателя: Плакаты с готовыми схемами застежек, образцы узлов (молнии, гульфик), презентация, мел/маркер.

Для студентов (на каждого):

Тетрадь для лабораторных работ (или листы формата А4 в клетку).

Линейка (30 см), карандаш (ТМ/НВ), ластик, цветные карандаши (красный, синий, зеленый).

Калькулятор (для подсчета припусков).

Инструкционная карта (раздаточный материал).

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ (Вводный инструктаж)

1. Осторожно обращаться с чертежными принадлежностями (циркуль, линейка — не подносить к лицу).
2. При работе с клеем (если используется для макета) — проветривание.
3. Соблюдение правильной посадки при черчении (осанка, расстояние до стола 30-35 см).

3. ХОД ЛАБОРАТОРНОЙ РАБОТЫ

Этап 1. Актуализация знаний

Форма: Фронтальный опрос.

1. Перечислите виды застежек в поясных изделиях? (Ответ: на молнии, на крючках, на пуговицах, на кнопках).
2. Где располагается застежка в юбке? (Сзади, слева в боковом шве, спереди).
3. Где располагается застежка в брюках? (Спереди, в среднем шве).
4. Что такое «гульфик»? (Деталь для обработки застежки брюк, предохраняющая от растяжения).

Этап 2. Объяснение нового материала

Преподаватель демонстрирует разницу в схемах:

1. **Застежка на тесьму-молнию в боковом шве юбки:**
 - Схематично: стачивание шва до метки, разутюживание, притачивание молнии под лапку.
2. **Застежка на тесьму-молнию в среднем шве брюк (без гульфика):**
 - Обработка среза обтачкой.
3. **Застежка с гульфиком (сложная):**
 - Дублирование, обработка левой и правой сторон, соединение.

Внимание: Учимся читать схемы условно. Швы обозначаем **сплошной линией**, срезы — **зигзагом**, направление долевой нити — **стрелкой**.

Этап 3. Практическая работа

Задание 1. Выполнение схемы застежки юбки на тесьме-молнии (в боковом шве).

Шаг 1. Начертите контур детали (полочки/заднего полотнища) — это прямоугольник размером ~ 15x10 см.

Шаг 2. Отметьте место расположения молнии (отрезок длиной 12-14 см от верхнего среза).

Шаг 3. Нарисуйте в увеличенном виде сечение (узел):

Срез изделия (подогнут).

Звенья молнии (крестиками).

Строчка притачивания (красная пунктирная линия).

Подпись: «Застежка на тесьму-молнию в бок. шве».

Задание 2. Выполнение схемы застежки брюк (гульфик).

Это самое сложное задание. Схема рисуется в двух проекциях (вид сверху и разрез).

Шаг 1. Схематично рисуем передние половинки брюк, разведенные в стороны.

Шаг 2. На правой половинке рисуем **откосок** (деталь из подкладочной ткани) — заштриховываем зеленым.

Шаг 3. На левой половинке рисуем **подзор** (косая обтачка) — заштриховываем синим.

Шаг 4. Стрелками показываем направление **соединительной строчки** (которая крепит молнию к откоску) и **отделочной строчки** (с лицевой стороны, шириной 1-2 мм).

Подпись: «Обработка застежки переднего шва брюк с гульфиком».

Задание 3. Графическое изображение петли и пуговицы.

Начертите полоску ткани (пояс).

Покажите **разметку** петель (расстояние между ними, равное диаметру пуговицы + 2 мм).

Обозначьте **обметывание** петли (зигзагообразная частота).

Этап 4. Текущий инструктаж (в процессе работы)

Преподаватель обходит ряды, корректирует:

Правильность построения углов (90 градусов).

Соблюдение масштаба.

Условные обозначения (ГОСТ или ЕСКД — акцентируем внимание на стандартности обозначений).

Типичные ошибки:

Неправильное направление долевого нити.

Забывают указать припуски на швы на чертеже.

Путают левую и правую стороны брюк (застежка всегда накладывается левой стороной на правую у мужских брюк и наоборот — у женских, обсуждаем этот нюанс).

Этап 5. Заключительный инструктаж и защита

1. **Приемка работ:** Студенты сдают тетради. **Вопросы для закрепления:**
Для чего в застёжке брюк нужен откосок? (Чтобы не повредить молнию и ткань при трении).
Как рассчитать длину петли? (Диаметр пуговицы + 0,2 см).
2. **Анализ ошибок:** Разбор наиболее частых графических недочётов на доске.
3. **Уборка рабочих мест.**

4. КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ

Критерий	Баллы
«5» (отлично)	Схемы выполнены аккуратно, с соблюдением пропорций, все условные обозначения верны, линии четкие, есть подписи всех узлов.
«4» (хорошо)	Есть небольшие поправки (неровная линейка, смазанный карандаш), но содержание схем верное.
«3» (удовл.)	Схемы упрощены, отсутствуют важные детали (например, не нарисован откосок или припуск), нарушена последовательность изображения.
«2» (неуд.)	Работа не сдана или схемы абсолютно не соответствуют теме (нарисованы общие чертежи без технологической сути).

5. ДОМАШНЕЕ ЗАДАНИЕ

Повторить термины: «обтачка», «откосок», «подзор», «дублирование». Подготовить **карточку с образцами** тканей, пригодных для пошива поясных изделий (свойства: драпируемость, сминаемость).

Лабораторная работа № 25. Выполнение схем застёжек поясных изделий (юбок, брюк).

Цель работы:

1. Изучить виды застёжек, применяемых в поясных изделиях.
2. Научиться графически изображать (схематично) последовательность обработки застёжки тесьмой-молнией и застёжки на гульфике.
3. Закрепить навыки чтения технологических схем.

Оборудование и материалы:

Альбом для схем (или тетрадь в клетку).

Линейка, карандаш, цветные ручки (красный, синий, зеленый).

Образцы готовых застёжек (демонстрационные).

Инструкционная карта.

1. Теоретическая часть (Актуализация знаний)

Застежка — это важный функциональный узел поясного изделия. От ее качества зависит внешний вид изделия.

Виды застежек в поясных изделиях:

1. Застежка на тесьме-молнии:

Расположение: в среднем шве юбки или в боковом шве.

Особенность: обрабатывается вразутюжку (швы разутюжены) или взаутюжку (швы заутюжены в одну сторону).

Бывает со складкой и без складки.

2. Застежка на гульфике (откосок):

Расположение: в среднем шве брюк (спереди).

Особенность: состоит из двух частей — самого гульфика (откоска) и обтачки, которые закрывают молнию и защищают ткань от попадания в зубцы.

2. Условные обозначения для схем

При выполнении схем мы используем ГОСТ-ные линии (или упрощенные линии, принятые в учебном процессе):

Сплошная основная линия (толстая): Контур детали.

Штриховая линия (-----): Место прокладывания строчки (внутренний шов).

Линия с точками (-•-•-): Место расположения фурнитуры (зубцы молнии).

Стрелка: Направление заутюжки.

3. Практическая часть: Выполнение схем

Схема № 1. Обработка застежки тесьмой-молнией в среднем шве юбки (вразутюжку)

Задание: Начертите увеличенный фрагмент среднего шва.

1. Первый этап (Сметывание):

На схеме изобразите две половины заднего полотнища юбки.

Покажите линию среднего шва, которая не доходит до верхнего среза на 15–17 см (место под застежку).

Обозначение: Соедините детали штриховой линией (строчка сметывания) на участке ниже застежки.

2. Второй этап (Притачивание молнии):

Разверните шов (разутюжьте).

Начертите **прямоугольник** (условно — тесьма молнии).

Расположите зубцы (кружочки или штрихи) ровно по центру шва.

Нарисуйте две **параллельные строчки** (красным цветом) вдоль тесьмы, отступая от края шва по 1–2 мм.

3. Третий этап (Закрепка):

Покажите поперечную закрепку внизу молнии (или строчку до конца, если она скрытая).

Схема № 2. Обработка застежки брюк на гульфик (откосок)

Задание: Начертите схему обработки левой и правой половинок брюк спереди.

1. Левая половинка (Обтачка):

Чертим контур левой передней половинки.

Выделяем откосок (гульфик) — это дополнительная деталь, которая выкраивается отдельно.

Показываем, как обтачка притачивается к срезу левой половинки.

2. Правая половинка (Основная часть):

Чертим правую переднюю половинку.

Показываем, что припуск на застежку отвернут наизнанку.

3. Сборка (Схема в разрезе/сверху):

Нарисуйте перекрытие: правая сторона заходит на левую на 3–4 см.

Покажите **отделочную строчку** по лицевой стороне (по краю гульфика).

Внутри покажите **тесью молнии**, которая притачана к откоску (гульфику), чтобы зубцы не касались тела и ткани.

4. Ход выполнения работы

1. Прочитайте теоретическую часть.
2. Рассмотрите образцы готовых застежек на юбке и брюках.
3. В тетради для лабораторных работ (или на формате А4) выполните чертежи схем:
Схема 1: Юбка, молния в среднем шве (вразутюжку).
Схема 2: Брюки, гульфик.
4. **Обязательное условие:** Подпишите стрелками направление нитей основы (долевой) на деталях.
5. Подпишите технические условия обработки:
Ширина шва: 1–1,5 см.
Длина застежки: не менее 15 см.
Отступ строчки от края: 0,5 – 1 мм (для молнии) и 1 см (для гульфика).

5. Контрольные вопросы (для защиты работы)

1. Чем отличается обработка застежки в юбке от обработки застежки в брюках?
2. Для чего нужен гульфик (откосок) в брюках? (Ответ: для защиты ткани от попадания в молнию и для жесткости).
3. Какая строчка ставится в конце втачивания молнии в юбке? (Ответ: закрепка или поперечный шов).
4. Назовите виды застежек по расположению на фигуре (боковая, передняя, средняя).

6. Критерии оценки

"Отлично": Схемы выполнены аккуратно, с соблюдением масштаба, все линии обозначены верно, подписи соответствуют технологии.

"Хорошо": Схемы выполнены верно, но есть небольшие погрешности в обозначении линий строчек (не соблюдена толщина линий).

"Удовлетворительно": Схемы выполнены, но допущены ошибки в порядке обработки (перепутаны стороны гульфика) или отсутствуют важные элементы (закрепки).

"Неудовлетворительно": Схемы отсутствуют или полностью не соответствуют теме.

Лабораторная работа № 26. Выполнение схемы обработки верхнего среза поясных изделий (притачным поясом).

Цель работы:

1. Научиться графически изображать последовательность обработки узла (составлять схему).
2. Закрепить знания о технических условиях соединения пояса с изделием.
3. Отработать навыки чтения технологической карты.

Время выполнения: 2 академических часа

Оснащение:

Макет или чертеж юбки/брюк.

Бумага формата А4 (или тетрадный лист в клетку), карандаши, линейка.

Образцы тканей (для демонстрации) или фотографии готовых узлов.

Инструкционная карта (раздаточный материал).

ХОД РАБОТЫ

1. Повторение теоретического материала

Прежде чем приступить к рисованию, ответьте на вопросы:

1. Какие виды поясов используются в поясных изделиях? (Ответ: *Притачной, пояс-резинка, пояс-корсаж, цельнокроеный*).

- Из скольких основных деталей состоит притачной пояс? (Ответ: Из двух: верхний и нижний пояс).
- Для чего дублируют пояс клеевой прокладкой? (Ответ: Для сохранения формы, чтобы пояс не растягивался при носке).
- Назовите основные строчки при обработке пояса. (Ответ: Соединительная (стачивание пояса с изделием), отделочная (настрачивание или расстрачивание), выметывание канта).

2. Задание №1. Разбор схемы (Анализ)

Технологическая схема обработки верхнего среза притачным поясом:

(Инструкция для рисования студентом: Рисуем блоки-прямоугольники и соединяем их стрелками)

№ п/п	Графическое изображение (Условное)	Описание операции (Технические условия)
1	[Изделие (юбка)] + [Пояс (верхний)]	Подготовка деталей: Проверить наличие надсечек (контрольных меток) на верхнем срезе юбки и поясе. Пояс продублировать (проклеить).
2	[Складывание деталей]	Соединение пояса с изделием: Сложить пояс и юбку <i>лицевыми сторонами внутрь</i> , совмещая контрольные надсечки (середина переда, боковые швы, середина спинки).
3	[Машинная строчка]	Притачивание: Обтачать верхний срез пояса шириной шва 10-15 мм (в зависимости от модели). Сделать закрепки в начале и конце строчки.
4	[Заутюживание]	Заутюживание шва: Шов притачивания заутюжить <i>в сторону пояса</i> (шов раскладываем на пояс).
5	[Пояс (нижний)]	Настрачивание шва: Отогнуть пояс на лицевую сторону. Выметать кант со стороны юбки (перекат ткани на 1-2 мм со стороны юбки).
6	[Отделочная строчка]	Закрепление нижнего пояса: Настрочить пояс с лицевой стороны в шов притачивания (или на расстоянии 1-2 мм от шва), захватывая нижний пояс с изнанки.
7	[Обработка концов]	Обработка концов пояса: Стачать концы пояса (где будет застежка), вывернуть, выправить уголки.

3. Задание №2. Самостоятельное выполнение схемы (Творческая работа)

Теперь ваша задача — перенести данную последовательность на свой лист, но **сокращенно**, только в виде квадратиков и стрелок, с краткой подписью каждой операции.

Инструкция по оформлению:

- Лист расположите горизонтально (или вертикально).
- Начертите 7 прямоугольников (блоков) примерно одинакового размера.
- Расположите их сверху вниз (по вертикали) или слева направо (по горизонтали) — как вам удобнее.

- Внутри каждого прямоугольника напишите **только одно действие** (как в столбце №3 таблицы выше) или зарисуйте условный значок (например, силуэт машинки для строчки, утюга для влажно-тепловой обработки).
- Соедините блоки стрелками, указывающими направление процесса.

Образец краткого оформления (для блоков):

Блок 1 -> Блок 2 -> Блок 3 ...

(Пример содержания блоков):

- Сложить лицом к лицу.
- Притачать (шов 1 см).
- Заутюжить на пояс.
- Отогнуть, выметать кант.
- Настрочить (отделочная).
- Стачать концы.
- ВТО (окончательная).

4. Тестовое задание на закрепление

Вставьте пропущенные слова в предложения:

- Ширина шва при притачивании пояса к юбке обычно составляет _____ мм.
- Пояс дублируют прокладкой для того, чтобы он не _____.
- Шов притачивания пояса заутюживают в сторону _____.
- При настрачивании пояса игла захватывает _____ (нижний/верхний) пояс.

5. Подведение итогов

- Проверка выполненных схем:** Преподаватель проверяет правильность последовательности операций.
- Разбор типичных ошибок:**
Ошибка: Начинают с отделочной строчки, забыв про ВТО (утюжку).
Ошибка: Не указывают ширину шва (это важно для расхода ниток и посадки).
Ошибка: Путают сторону заутюживания (шов должен лежать на поясе, а не на юбке, чтобы с лица был красивый кант).
- Выставление оценок по критериям:**
«5» — Схема полная, порядок операций верный, есть пояснения по режимам ВТО.
«4» — Схема верна, но пропущен один этап (например, операция утюжки).
«3» — Схема составлена, но нарушена логическая последовательность (перепутаны этапы).

Лабораторная работа № 27. Выполнение обработки вытачек и способы влажно-тепловой обработки (ВТО).

Цель работы:

- Научиться правильно переводить, сметывать и стачивать вытачки разных видов (прямые, мягкие, сложные).
- Освоить приемы влажно-тепловой обработки вытачек (приутюживание, заутюживание, сутюживание) для получения качественной, плоской и эстетичной детали изделия.

Материально-техническое оснащение:

Образцы тканей (хлопок, полушерсть, смесовая — по 3 шт. на каждого учащегося).

Нитки в цвет ткани, иглы ручные, булавки.

Швейные машины (электрические/электромеханические).

Утюг, гладильная доска, проутюжильник (влажная марля/ткань).

Лекала (выкройки деталей с вытачками), мел портновский.

Инструкционно-технологическая карта (раздается каждому).

ХОД РАБОТЫ

1. Организационный момент и вводный инструктаж

- Проверка явки и внешнего вида (наличие спецодежды).

2. Сообщение темы и цели.

3. **Актуализация знаний (опрос):**

Что такое вытачка и для чего она нужна? (Для посадки изделия по фигуре, для объемной формы).

Назовите виды вытачек (плечевые, талиевые, нагрудные, боковые).

Правила техники безопасности: повторить ТБ при работе с утюгом и на швейной машине (не оставлять включенный утюг без присмотра, руки на расстоянии от иглы и т.д.).

II. Теоретическая часть (с использованием адаптированных карточек-схем)

1. Способы перевода вытачек (повторение):

Булавками (простой способ).

Сметочными стежками (для контроля).

2. Этапы обработки вытачки (алгоритм):

Шаг 1: Сложить деталь лицом внутрь по центру вытачки.

Шаг 2: Сколоть булавками по контрольным линиям.

Шаг 3: Сметать прямыми стежками (длина стежка 0,7–1 см) от вершины к срезу.

Шаг 4: Стачать на машине строго по намеченной линии. **Важно!** В начале и конце строчки делаем закрепки (обратный ход машины). В вершине вытачки строчку сводим на «нет» (утонение), оставляя концы нитей длиной 5–7 см для завязывания узла (чтобы строчка не распустилась).

3. Способы влажно-тепловой обработки (ВТО) вытачек: Это самый важный этап для получения аккуратного вида.

Вид ткани	Способ ВТО	Описание действия
Хлопок, лен (тонкие)	Заутюживание	Припуск заутюживается на одну сторону (обычно к центру изделия или к боковому шву).
Шерсть, плотные ткани	Разутюживание	Припуски раскладываются в разные стороны и приутюживаются через влажный проутюжильник.
Мягкие ткани (шелк)	Сутюживание	Припуск не заутюживают до конца, а слегка прижимают утюгом, создавая «мягкую» слабину, чтобы не было морщин с лица.

III. Практическая часть

Задание для учащихся:

Каждый выполняет обработку 3-х образцов вытачек разного типа:

1. **Образец №1. Прямая вытачка** (сквозная, от среза к вершине). Ткань — хлопок. ВТО — заутюживание.
2. **Образец №2. Талиевая вытачка** (с изгибом). Ткань — смесовая. ВТО — разутюживание.
3. **Образец №3. Нагрудная вытачка** (сложная конфигурация). Ткань — полушерсть. ВТО — сутюживание или приутюживание (по модели).

Технологическая карта (план действий для учащихся):

№ п/п	Наименование операции	Технические условия	Оборудование/Инструмент
1	Подготовка	Проверить наличие линии вытачки с изнаночной стороны. Перевести линии на лицо (прокладывая	Мел, лекало, булавки.

№ п/п	Наименование операции	Технические условия	Оборудование/Инструмент
	деталей	копировальные стежки или надсечками).	
2	Сметывание	Сложить деталь лицевой стороной внутрь. Сметать от вершины к срезу. Длина стежка 0,7–1,0 см.	Игла ручная, нитки.
3	Стачивание	Проложить строчку на 0,1 см от сметки. В вершине — уменьшить длину стежка или свести на "нет". Закрепить концы нитей узлом.	Швейная машина.
4	Удаление наметки	Выдернуть нитки сметывания.	Ножницы, игла.
5	Первичная ВТО	Увлажнить ткань (через проутюжильник). Приутюжить шов, чтобы убрать наплывы ткани, затем заутюжить/разутюжить припуски.	Утюг, проутюжильник.
6	Контроль качества	Проверить: нет ли перекосов, хорошо ли утюжен шов, не просвечивает ли шов на лицо.	Визуально.

IV. Заключительный инструктаж и защита работы

1. **Просмотр работ.** Преподаватель вместе с учащимися анализирует выполненные образцы.
2. **Типичные ошибки (разбор):**

Ошибка: Строчка выходит за вершину вытачки — образуется дыра или морщина.

Ошибка: Сильное натяжение ткани при утюжке — деформация детали.

Ошибка: Концы нитей не завязаны — шов распускается.

3. **Критерии оценивания:**

«5» (*Отлично*): Строчка ровная, точно по линии; ВТО выполнено идеально (без ласс, без блеска); припуски заутюжены правильно.

«4» (*Хорошо*): Есть мелкие недочеты (маленькая слабина на конце), но общий вид хороший, размеры сохранены.

«3» (*Удовлетворительно*): Шов смещен, плохо отутюжено, есть заметные дефекты с лицевой стороны.

«2» (*Неудовлетворительно*): Брак в работе (порванная ткань, нарушение формы детали).

Лабораторная работа № 28. Выполнение способов обработки застежки-молнии.

Цель работы: Научиться втачивать застежку-молнию (потайную и обычную) в различные виды изделий (юбка, брюки, платье) с соблюдением технологической последовательности и критериев качества.

Оборудование, инструменты, материалы:

Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналоги) с лапкой для втачивания молнии (односторонней и/или для потайной молнии).

Утюг, гладильная доска, проутюжильник.

Ручные иглы, булавки, наперсток.

Ножницы, мел/мыло портновское, линейка.

Застежка-молния (тракторная или витая) – 20–25 см.

Заготовки деталей (срезы боковые/средние) – 2 шт. (размер 30х40 см).

Клеевая кромка (для укрепления припусков).

ХОД РАБОТЫ

1. Вводный инструктаж

Повторение правил ТБ при работе на швейной машине и утюгом.

Демонстрация видов молний (обычная, потайная, металлическая, тракторная).

Показ готового образца.

2. Актуализация знаний (опрос)

Для чего дублируют (укрепляют) место втачивания молнии?

Чем отличается обработка молнии в юбке и в брюках (где находится)?

Что такое «рамка» для молнии?

3. Практическая часть (выполнение упражнений)

Работа разбита на 2 этапа.

Этап А. Обработка обычной (открытой) застежки-молнии в боковом шве.

1. Подготовка деталей:

Сложите две детали лицевыми сторонами внутрь.

Стачайте шов ниже места вшивания молнии на 1,5–2 см. Длину стежка установите максимальную (4–5 мм) на время примерки.

Верхний срез шва (где будет молния) **разутюжьте** (припуски в разные стороны).

2. Укрепление срезов: Приутюжьте клеевую кромку с изнаночной стороны на припуски шва по всей длине молнии, чтобы ткань не растягивалась.

3. Наметка молнии:

Откройте молнию. Приложите её к припускам так, чтобы **звенья** (зубчики) находились строго на линии стачивания шва.

Верхний ограничитель (собачка) должен отступать от верхнего среза изделия на 5–10 мм (зависит от модели).

Приколите булавками с лицевой стороны, проверяя совпадение рисунка/линии шва.

4. Настрачивание (первая строчка):

Установите лапку для молнии.

Начните строчку от верхнего среза вниз по лицевой стороне. Строчите на расстоянии **1–2 мм** от зубчиков (по припуску).

Остановитесь у нижней отметки (конца молнии), закрепитесь.

5. Закрытие шва и вторая строчка:

Закройте молнию.

Отогните вторую сторону шва, перегнув ткань через зубчики.

Проложите вторую строчку с другой стороны молнии также на расстоянии 1–2 мм от зубчиков.

Важно: Строчки вверх должны быть строго параллельны и заканчиваться на одном уровне.

6. Закрепка конца: Поперечным швом (или вручную) закрепите нижний конец молнии, чтобы она не расходилась.

Этап Б. Обработка потайной (закрытой) застежки-молнии.

Для адаптированной программы: этот этап может быть выполнен как демонстрационный (мастер показывает), либо ученики выполняют на маленьких образцах.

1. Разметка шва: Стачайте основной шов на 1,5 см выше конца молнии.

2. Подгиб припусков: Припуски шва заутюжьте на одну сторону (или разутюжьте, смотря по модели). Если заутюживаем на одну — срезаем нижний припуск до 0,7 см, верхний оставляем 1,5 см.

3. Приметывание: Приложите **открытую** молнию к припускам. Зубчики должны совпадать с линией заутюженного сгиба основной ткани.

4. Втачивание (спец. лапка):

Установите **лапку для потайной молнии**. У неё есть паз для прохода зубчиков.

Строчка прокладывается с лицевой стороны, по сгибу ткани.

Игла должна проходить максимально близко к зубчикам, захватывая край тесьмы с изнанки. Аналогично обработайте вторую сторону.

5. **Проверка:** Закройте молнию. С лицевой стороны шов должен быть ровным, строчки не видны (или видна только тонкая линия), а ткань полностью закрывает тесьму.

4. Технологические критерии оценки (для самоконтроля)

№	Критерий	Норматив
1	Ровность строчек	Расстояние от строчки до края ткани одинаковое по всей длине (± 1 мм).
2	Натяжение ткани	Отсутствие "волн" (слабины) и перекосов в местах втачивания.
3	Симметрия	Верхние концы молнии расположены на одном уровне.
4	Замок (собачка)	Свободно ходит, не застревает в ткани.
5	Влажно-тепловая обработка	Отсутствие заминов, припуски хорошо зафиксированы.
6	Закрепки	Выполнены в начале и конце строчек (длина закрепки 0,7–1 см).

5. Заключительная часть

1. **Показ работ:** Мастер и ученики рассматривают выполненные образцы, разбирают типичные ошибки (перекос зубьев, несовпадение швов, тугое закрывание).
2. **Уборка рабочих мест:** Сдача инструментов, чистка машин от ниточного ворса.

Вопросы для закрепления (в тетради):

1. Для чего при втачивании молнии в тонкие ткани прокладывают стабилизирующую ленту (кромку)?
2. Почему при втачивании обычной молнии строчку прокладывают сначала по одной стороне, а потом по другой, а не "сквозняком" через две ткани?
3. Как отличить лапку для потайной молнии от обычной лапки для молнии?

Дефекты и способы их устранения (памятка):

- Молния "пузырится" — строчка слишком далеко от зубчиков или не оттягивали ткань при шитье. (Исправить можно только переделать).
- Собачка не доходит до конца — мешает тканевый "хвостик" внизу; его нужно отогнуть вверх или срезать уголком перед шитьем.

Рекомендация для адаптированной группы: При выполнении работы разрешается использовать ограничительную линейку на швейной машине (магнитный ограничитель), а также цветные меловые линии на ткани для точного попадания иглы.

Лабораторная работа № 29. Выполнение обработки шлицы.

Цели занятия:

1. **Обучающая:** Сформировать практический навык обработки прямой шлицы с помощью стачивающей и обметочной машин.
2. **Развивающая:** Развивать пространственное мышление и координацию движений рук при работе с промышленным оборудованием.

3. **Воспитательная:** Воспитывать внимание, аккуратность и соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение:

Универсальная швейная машина (класс 97-А или 1022).

Оверлок (или сменные лапки для обметки).

Утюг и гладильная доска.

Ножницы, линейка, мелок (или портновское мыло), булавки.

Образцы ткани (плащевка или костюмная группа) размером 30х30 см с размеченной линией шва (длина шлицы 14-16 см).

Набор игл и ниток в тон ткани.

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА (Пошаговая инструкция)

Для обучающихся выдается распечатанный алгоритм действий (крупным шрифтом).

№	Наименование операции	Технические условия выполнения	Рисунок/Схема
1.	Подготовка края	Проверить наличие надсечек (контрольных линий) по линии середины шлицы. Отметить линию подгиба низа.	(Схема с двумя параллельными линиями)
2.	Стачивание основного шва	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь. Стачать боковой шов от верха до начала шлицы . Закрепить строчку обратным ходом точно на уровне контрольной надсечки (не доходя 1 см до низа). Длина стежка 3-4 мм.	(Схема: шов доходит до точки, далее разрез)
3.	Выполнение надсечки (уголка)	Внимание! На припуске шва (ниже строчки) сделать косой надрез в сторону среза ткани под углом 45°, не доходя до строчки 1 мм. Это делается для того, чтобы при выворачивании кант не стягивало.	(Схема: треугольный вырез)
4.	Обработка среза шлицы	Срезы припусков обработать на оверлоке (или зигзагом). Важно: верхний и нижний срез шлицы обметываются вместе одной строчкой.	(Фото обработанного края)
5.	Настрачивание планки	Отогнуть припуск верхней части шлицы на лицевую сторону. Настрочить отделочную строчку по краю "уголка" шлицы, захватывая нижнюю деталь, чтобы закрепить "чистый" (ровный) край разреза.	(Стрелка показывает ход строчки)
6.	Закрепление шлицы (ВТО)	Вывернуть изделие. Через марлю проутюжить боковой шов и шлицу. Следить, чтобы на лицевой стороне не было заминов. Отлетная часть шлицы заутюживается на основную деталь.	(Вид готовой шлицы с лица и с изнанки)

Блок 1. Контроль знаний (Обучающая цель)

Проверка понимания технологии и терминов.

1. Для чего в шаге № 2 делается закрепка (обратный ход машины) именно на уровне контрольной надсечки, а не ниже?

Правильный ответ: Чтобы при носке и нагрузке шов не распустился ниже точки рассечения. Это стопор для основного шва.

2. **В чем заключается смысл операции «выполнение надсечки (уголка)» под углом 45° (шаг № 3)? Почему нельзя просто обрезать припуск ровно?**

Правильный ответ: Надсечка убирает излишек толщины ткани в самом напряженном месте. Если её не сделать, при выворачивании и заутюживании в этом месте образуется складка или «пузырь», ткань будет тянуть, и край шлицы получится неровным.

3. **Какая разница в назначении швейной машины (класс 97-А) и оверлока (шаг № 4) в данной работе?**

Правильный ответ: Машина выполняет основную стачивающую строчку (прочное соединение), а оверлок выполняет обметку срезов (защиту от осыпания нитей).

4. **Почему в шаге № 5 строчка прокладывается именно по краю «уголка», захватывая нижнюю деталь?**

Правильный ответ: Чтобы закрепить припуск в развернутом виде, предотвратить его смещение и зафиксировать «чистый» (неосыпающийся) край разреза, формируя жесткий кант.

Блок 2. Задачи на пространственное мышление (Развивающая цель)

Представьте процесс в уме.

5. **Если вы перепутаете стороны и заутюжите отлетную часть шлицы не на основную деталь, а внутрь отверстия, что произойдет с внешним видом изделия?**

Правильный ответ: Шлица будет топорщиться, отходить от основного полотна, и её будет видно с лицевой стороны как лишний бугорок. Она не будет плотно прилегать к фигуре.

6. **Посмотрите на схему шага № 1 (две параллельные линии). Какую функцию выполняет нижняя линия (линия подгиба низа), если мы работаем только со шлицей до 16 см?**

Правильный ответ: Это ориентир. Когда мы будем подшивать низ изделия, именно эта линия укажет нам, где должен закончиться подгиб. Верхний край подгибки должен совпадать с вершиной уголка шлицы, чтобы низ выглядел монолитно.

Блок 3. Техника безопасности и качество (Воспитательная цель)

Внимание и аккуратность.

7. **Почему перед началом работы нужно убедиться, что ткань (плащевка) не скользит по гладильной доске, и обязательно использовать проутюжильник (марлю) в шаге № 6?**

Правильный ответ: Синтетические ткани (плащевка) могут расплавиться или дать «ласы» (блестящие пятна) от горячего металла утюга. Марля защищает ворс и структуру ткани.

8. **Какие правила безопасности нужно соблюдать, работая на стачивающей машине при выполнении шага № 2? (Назовите минимум 2 правила).**

Правильный ответ:

1. Убрать руки из-под иглы во время прокола (подавать ткань не ближе 5-10 мм от иглы).
2. Следить за натяжением нити, чтобы не сломать иглу.
3. Перед началом работы проверить, нет ли иглы в ткани (не оставлена ли она в маховике).

Блок 4. Анализ типичных ошибок (Практика)

9. **Брак:** Вы выполнили строчку шага № 2, но забыли про надсечку (шаг № 3), вывернули ткань и заметили, что уголок тянет, и ткань пошла пузырем.

Вопрос: Можно ли это исправить, не распарывая основной шов?

Правильный ответ: Да. Нужно аккуратно на изнаночной стороне сделать ножницами тот самый надрез под 45°, стараясь не задеть основную строчку, и заново вывернуть и заутюжить уголок.

10. **Брак:** В шаге № 5 вы прокладываете строчку, но она не попадает в край нижней детали, и получается «провал» (дырка).

Вопрос: Как называется прием, который нужно было использовать при шитье, чтобы этого избежать?

Правильный ответ: Нужно было немного «посадить» верхний слой или отогнуть припуск так, чтобы игла входила ровно в основание шва (в раскол шва), либо использовать специальную лапку для запошивочных швов или узкую направляющую линейку.

Критерии оценки практической работы (для студентов):

«Отлично»: Шов ровный, надсечка выполнена без повреждения строчки, уголок имеет четкую ровную форму, шлица отутюжена без заминов, кант не стянут.

«Хорошо»: Все выполнено, но есть небольшая стянутость ткани на изгибе.

«Удовлетворительно»: Шлица выполнена, но строчка местами кривая, либо на лицевой стороне видны следы от утюга (засаленность).

Лабораторная работа № 30. Выполнение обработки верхнего среза юбки обтачкой.

Цель работы:

1. Научиться правильно раскраивать обтачку для обработки верхнего среза прямой юбки.
2. Освоить технологическую последовательность притачивания обтачки и обработки ее внутреннего края.
3. Отработать навыки влажно-тепловой обработки (ВТО) готового узла для получения качественного и аккуратного края.

Оснащение:

Инструменты: Швейная машина 97-го класса (или аналог), утюг, колодка для ВТО, ручная игла, булавки.

Принадлежности: Нитки в цвет ткани, мелок (мыло) или исчезающий маркер.

Материалы: Заготовка верха юбки (из основной ткани), полоска ткани для обтачки (косая или долевая).

1. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (Актуализация знаний)

Обработка верхнего среза юбки является одной из ключевых операций. От ее качества зависит посадка изделия на фигуре.

Что такое обтачка? Обтачка — это полоска ткани, которая используется для обработки открытых срезов изделия с изнаночной стороны. В данном случае она предохраняет край юбки от осыпания и придает жесткость линии талии.

Виды обтачек:

Долевая — выкраивается по направлению нити основы (для стабильных, плотных тканей).

Косая — выкраивается под углом 45° к нити основы. Используется для эластичных или сильно осыпающихся тканей, так как лучше принимает форму овала талии (мы сегодня используем косую).

Ширина обтачки: В готовом виде обычно 3–4 см. Для раскроя мы берем ширину в 2 раза больше + припуски на швы (например: $3,5 \text{ см} * 2 + 1,5 \text{ см} = 8,5 \text{ см}$).

Правила ВТО: Обтачку обязательно *сутуживают* (уменьшают) по внутреннему срезу, чтобы при носке она не выворачивалась на лицо, а плотно прилегала к телу.

2. ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА (Ход работы)

Операция 1: Подготовка кроя

1. Измерить длину верхнего среза юбки (с учетом того, что он замкнут в кольцо).
2. Выкроить из отделочной или основной ткани косую обтачку:
Длина = Измеренная длина + 2 см (на запас и шов стачивания).
Ширина = 7,0 – 8,5 см (зависит от модели).
3. Соединить концы обтачки в кольцо (стачать короткие срезы швом шириной 1 см). Шов разутюжить.

Операция 2: Соединение обтачки с юбкой (Притачивание)

1. Сложить обтачку с верхним срезом юбки *лицевыми сторонами внутрь*, совмещая срезы и шов стачивания обтачки с левым боковым швом юбки (или сзади, по заданию преподавателя).
2. Уровнять срезы по всей длине, сметать (или сколоть булавками), равномерно распределяя посадку (так как обтачка косая, она легко растягивается, помогая «посадить» юбку).
3. Выполнить машинную строчку со стороны *обтачки* на расстоянии **0,7 – 1,0 см** от края.
4. Проверить качество строчки: ровная, без пропусков, концы нитей выведены на изнаночную сторону и завязаны.

Операция 3: Образование канта (Настрачивание)

1. Отогнуть обтачку на лицевую сторону. Выпустить из-под шва **кант** (из ткани юбки) шириной 0,1 – 0,2 см для красоты и предохранения шва от истирания.
2. Заметать обтачку наизнанку, заметывая основной шов в сторону обтачки так, чтобы с лица образовался ровный край.
3. Проложить отделочную строчку с *лицевой стороны* юбки в шов притачивания (или на расстоянии 0,1 см от края), закрепляя обтачку изнутри. Строчку ведем строго по линии притачивания, чтобы с изнанки она прошла ровно.

Операция 4: Обработка внутреннего края обтачки (ВТО и закрепка)

1. *Важно!* Отогнуть обтачку на изнаночную сторону.
2. Обработать внутренний (свободный) срез обтачки на оверлоке или швом «зигзаг» (если нет оверлока).
3. Выполнить заключительную утюжку:

Слегка увлажнить внутренний край обтачки (срез).

Утюгом, применяя *сутужку*, обработать край: поставить утюг на край и слегка сдвинуть его дугой, чтобы край обтачки стал короче и не выкатывался наружу.

Приутюжить край юбки, не допуская складок на лицевой стороне.

Операция 5: Закрепление обтачки (по модели). Выполнить крепление обтачки к припускам боковых швов (потайными стежками) и к молнии, чтобы она не смещалась при носке.

3. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА

При проверке работы преподаватель обращает внимание на:

Критерий	Требования (Норма)
Ширина обтачки	Равномерная по всей длине (допуск $\pm 0,2$ см).
Кант	Четко выражен с лицевой стороны, переходит от ткани к обтачке, ровный по всей длине.
Строчки	Ровные, соответствуют ширине шва (0,1–0,2 см), строчка не стягивает край.
Влажно-тепловая обработка	Нет заминов, лас (глянцевых пятен), край плотно прилегает к основной детали с изнанки, не топорщится.
Внешний вид с лица	Чистота обработки, край ровный, без волн.

4. ВОПРОСЫ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ (Контроль знаний)

1. С какой стороны выполняют машинную строчку при притачивании косой обтачки: со стороны юбки или обтачки? Почему?

2. Для чего нужен кант из ткани юбки после перегиба обтачки?
3. Объясните физический смысл операции «сутюживание» обтачки утюгом. Что произойдет, если этого не сделать?

Лабораторная работа № 31. Выполнение способов влажно-тепловой обработки (ВТО) деталей брюк.

Цель работы: Научиться правильно выполнять влажно-тепловую обработку основных деталей брюк (передних и задних половинок) для придания им формы, согласно техническим условиям.

Время выполнения:

Оборудование, инструменты и материалы:

1. Утюг электрический с терморегулятором.
2. Гладильная доска или стол.
3. Проутюжильник (сухая хлопчатобумажная ткань).
4. Пульверизатор для воды.
5. Детали кроя брюк (передние и задние половинки, обработанные или заготовленные).
6. Линейка и портновский мел.
7. Инструкционно-технологическая карта.

ХОД РАБОТЫ

1. Организационный момент и техника безопасности

- Проверить наличие исправных розеток и шнуров утюга.
- Убедиться, что подошва утюга чистая.
- **Запомни правило:** Утюг ставить только на специальную подставку, брать сухими руками.

2. Повторение теории (Беседа с мастером)

Вопрос: Зачем нужна ВТО брюк?

Ответ: Чтобы детали не мялись, чтобы были стрелки (заутюженные сгибы) и чтобы брюки «садились» по фигуре (вытягивались или усаживались в нужных местах).

Основные термины (словарь):

- **Заутюжить** — сложить деталь и прогладить сгиб (например, стрелку).
- **Разутюжить** — раскрыть припуски шва в разные стороны и пригладить.
- **Приутюжить** — слегка прижать утюгом ткань, чтобы убрать складки (без сильного нажима).
- **Отутюжить** — окончательно отгладить все изделие.

3. Практическая часть (Пооперационное выполнение)

Операция 1. ВТО передней половинки брюк (вытягивание и сутюживание)

1. **Определение места:** Возьми переднюю половинку брюк. Найди линию бедра и линию колена.
2. **Вытягивание слабины:** В области **выпуклости бедра** (сбоку) ткань нужно слегка оттянуть (вытянуть) утюгом. Для этого кладем деталь на доску, увлажняем из пульверизатора и, придерживая рукой, ведем утюг от центра к краю, слегка натягивая ткань. Это делается, чтобы брюки не «тянули» под коленкой.
3. **Сутюживание посадки:** В области **колена** с внутренней стороны иногда образуется **слабина** (пузырь). Ее нужно сутюжить (посадить). Кладем ткань, увлажняем и прижимаем утюг с силой, сводя ткань к центру («собирая» ее).
4. **Заутюжка стрелки:** Сложи переднюю половинку строго по долевой нити (так, чтобы совпали линии колена и низа). Прогладь сгиб утюгом через проутюжильник.

Операция 2. ВТО задней половинки брюк

1. **Обработка шва сидения:** Возьми заднюю половинку. Средний шов (шов сидения) нужно **разу-тю-жить** (раскрыть в разные стороны).

- *Действие:* Клади шов на доску, раскрой припуски пальцами и пройдишь горячим утюгом, чтобы они приклеились к основе.
- 2. **Сутюживание пояса (верхнего среза):** Верхний край задней половинки имеет выемку. Его нужно слегка посадить (сутюжить), чтобы при шитье пояс не растягивался.
- *Действие:* Увлажни край, положи его на доску и слегка прижимай утюгом, двигаясь по дуге, сокращая длину среза.
- 3. **Вытягивание низа:** Низ брюк (подгибка) часто нужно вытянуть, чтобы он стал ровным. Прогладь низ с паром, потянув его вниз рукой.

Операция 3. Окончательная обработка (Складывание и проверка)

1. Сложи переднюю и заднюю половинки вместе лицевыми сторонами внутрь.
2. Совмести линии стрелок и боковых швов.
3. Прогладь брюки по всей длине, как единое целое, чтобы не было заломов.
4. Проверь качество: нет ли «лоснящихся» (блестящих) пятен. Если есть — значит, был перегрев или недостаток проутюжильника.

4. Карта самоконтроля (Заполни в тетради)

Что проверяем?	Как должно быть?	Оценка (+/-)
Стрелка	Ровная, строго по центру, без косых перекосов.	
Посадка	Нет складок и пузырей на швах и в области колена.	
Влажность	Детали полностью сухие после глажки (иначе потеряют форму).	
Температура	Нет опалов (желтизны) на темной ткани и блеска на светлой.	

5. Отчет

1. Запиши в тетрадь **определения** терминов: *Заутюжить*, *Разутюжить*, *Сутюжить*, *Вытянуть*.
2. Нарисуй схему передней половинки брюк и укажи стрелками, где применяется вытягивание, а где сутюживание.
3. Сделай вывод: «*Я научился(ась) выполнять ВТО деталей брюк. Самым сложным для меня было...*»

Критерии оценки (Адаптированные)

«5» (**Отлично**): Самостоятельно выполнил все операции, соблюдал температурный режим, стрелка ровная, брак отсутствует.

«4» (**Хорошо**): Выполнил с небольшой помощью мастера, допущены мелкие поправки (небольшой блеск), которые устранены.

«3» (**Удовлетворительно**): Выполнил при постоянном контроле мастера, есть ошибки в чередовании операций (перепутал заутюжку и разутюжку), но изделие не испорчено.

«2» (**Неудовлетворительно**): Не справился с заданием, допустил опал ткани или деформацию детали.

Рекомендация для адаптации: Для обучающихся с моторными нарушениями рекомендуется использовать утюг с уменьшенным весом или функцию вертикального отпаривания, а также фиксаторы на гладильной доске (решетки), чтобы деталь не сползала. Инструкцию следует дублировать на карточках с пиктограммами.

Лабораторная работа № 32. Выполнение обработки карманов с подкройным бочком.

Цель работы: Научиться обрабатывать прорезной карман в рамку с одновременным соединением с подкройным бочком (цельнокроеной деталью боковой части изделия). Закрепить навыки работы на универсальном и спецоборудовании (обметочная машина).

Оборудование, инструменты, приспособления:

Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналог).

Машина для обметывания срезов (оверлок, 3- или 4-ниточный).

Утюжилый стол, утюг, проутюжильник.

Ножницы, булавки, иглы ручные, наперсток.

Линейка, мелок (или мыло), лекала.

Материалы:

Деталь переда (полочка) из основного материала.

Деталь подкройного бочка (из основного материала).

Две обтачки для рамки кармана (из основного или подкладочного материала, зависит от модели).

Мешковина кармана (из подкладочной ткани).

Клеевая прокладка (дублирин) для укрепления входа в карман.

1. Подготовка к работе (Подготовительные операции)

1. **Проверка деталей кроя:** Убедиться в наличии всех деталей, проверить направление долевой нити.
2. **ВТО (Влажно-тепловая обработка) деталей:** Приутюжить полочку и бочок для удаления заминов.
3. **Дублирование:** Вырезать полоску клеевой прокладки шириной 4–5 см. Наложить на изнаночную сторону полочки по линии входа в карман и приутюжить (зафиксировать). Это предотвратит растяжение входа.
4. **Разметка:** На лицевой стороне полочки тонкими линиями наметить:
Линию кармана (горизонталь, определяющую уровень входа).
Линию шва притачивания бочка (вертикальную или наклонную, в зависимости от фасона).

2. Технологическая последовательность обработки

Этап А: Соединение бочка с основной деталью

1. Сложить полочку и подкройной бочок лицевыми сторонами внутрь, совместив контрольные надсечки по линии бокового шва.
2. Обтачать (стачать) бочок с полочкой по намеченной линии.
3. Шов разутюжить (разложить припуски в разные стороны) или заутюжить в сторону бочка (зависит от модели). Срезы обметать на оверлоке.

Этап Б: Обработка входа в карман (рамка)

Внимание! Это ключевой этап. Если модель подразумевает накладной карман — этапы Б и В пропускаются. В данной работе рассматривается прорезной карман в рамку.

4. На изнаночной стороне полочки наложить две обтачки лицевой стороной к изнанке полочки вдоль размеченной линии входа. Обтачки должны перекрывать линию входа на 1–1,5 см каждая.
5. Настрочить обтачки строго по разметочным линиям (ширина шва 3–5 мм), на расстоянии друг от друга равном ширине рамки (обычно 7–10 мм). Закрепки в начале и конце строчек обязательны (двойная обратная строчка).
6. Разрезать полочку между строчками. В концах разреза выполнить **надсечки в виде треугольников** (доходящие до углов строчек, но не задевая их). Треугольники отгибаются на изнаночную сторону.

- Вывернуть обтачки на лицевую сторону, выметать рамку, приутюжить.

Этап В: Соединение мешковины

- К нижней обтачке притачать (пристрочить) нижнюю часть мешковины кармана.
- К верхней обтачке притачать верхнюю часть мешковины (или цельнокроеную мешковину).
- Сложить части мешковины лицевыми сторонами друг к другу и стачать их по периметру, формируя глубину кармана. Срезы обметать.

Этап Г: Закрепление концов кармана (в рамке)

- С лицевой стороны изделия поставить закрепки на концах рамки (настрочить машинную строчку зигзагом или прямую, соединяя края рамки с полочкой и бочком), чтобы вход держал форму.
- С изнаночной стороны закрепить углы мешковины за припуски шва притачивания бочка, чтобы карман не оттопыривался.

3. Заключительные операции (ВТО и контроль)

- Чистка:** Удалить меловые линии и ниточный мусор.
- Окончательное ВТО:** Приутюжить готовый узел с изнаночной стороны через проутюжильник, затем слегка приутюжить с лицевой стороны (через мягкий проутюжильник, чтобы не осталось "наплава" от швов).
- Самоконтроль:** Проверить симметричность, ровность рамки, отсутствие затяжек и морщин.

4. Критерии оценки (Карта контроля)

№	Показатель	Критерий	Баллы
1	Качество разметки	Линии четкие, соответствуют лекалу, перпендикулярны нитям основы.	5
2	Ширина рамки	Постоянна по всей длине (допуск ± 1 мм).	5
3	Закрепки	Ровные, симметричные, нитки не стягивают ткань.	5
4	Соединение с бочком	Шов эластичный, без посадки ткани, ВТО выполнено качественно.	5
5	Мешковина	Не видна с лицевой стороны, швы обметаны, нет слабины.	5
6	Техника безопасности	Соблюдение правил работы на оборудовании и с утюгом.	Зачет/Не зачет

5. Вопросы для закрепления (Защита лабораторной работы)

- Для чего необходимо дублировать вход в карман клеевой прокладкой?
- Почему надсечки в углах кармана делаются в виде треугольников, а не просто прямых разрезов?
- Какова роль подкройного бочка в конструкции данного кармана? (Ответ: он заменяет боковой шов или служит для расширения изделия, а также позволяет обработать вход в карман без видимых наружных швов).
- Назовите виды дефектов, возникающих при недостаточном ВТО.

Оформление отчета

Отчет должен содержать:

- Тему и цель работы.

2. Эскиз узла в разрезе (изнаночная и лицевая сторона).
3. Технологическую карту (сокращенный вариант таблицы из п. 2).
4. Фото или образец выполненной работы (наклеенный в тетрадь).
5. Вывод: анализ допущенных ошибок и способов их исправления.

Лабораторная работа № 33. Выполнение способов обработки застежки.

1. ЦЕЛИ РАБОТЫ

Учебная: Научиться обрабатывать различные виды застежек (на тесьму-молнию, на обтачку, на петли и пуговицы) в зависимости от вида ткани и модели изделия.

Развивающая: Развивать координацию движений рук, зрительный контроль качества шва и логическое мышление при выборе способа обработки.

Воспитательная: Воспитывать аккуратность, внимание к деталям и бережное отношение к оборудованию.

2. ОСНАЩЕНИЕ

Оборудование: Промышленная швейная машина (челночного стежка), утюг (гладильная доска), оверлок (или машина для обметывания).

Инструменты: Ножницы, ручная игла, булавки, мел/мыло, сантиметровая лента, линейка.

Материалы: Образцы тканей (хлопок, полушерсть, трикотаж), застежка-молния (потайная и обычная), пуговицы, нитки в тон, клеевые прокладочные материалы (дублерин).

Наглядные пособия: Инструкционные карты (пошаговые схемы), образцы готовых узлов (застежки).

3. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (Актуализация знаний)

Вопросы для повторения:

1. Какие виды застежек вы знаете? (Ответ: на пуговицы, на молнию, на кнопки, на крючки).
2. От чего зависит выбор способа обработки застежки? (Ответ: от модели изделия, от свойства ткани, от расположения застежки).
3. Техника безопасности при работе с утюгом и на швейной машине (повторяем правила).

4. ХОД ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ (Практическая часть)

Работа делится на 3 этапа. Вы должны выполнить **три образца** размером 20x15 см.

Этап 1. Обработка застежки в среднем шве спинки (изделия) обычной тесьмой-молнией.

(Применяется в юбках, брюках, платьях)

1. **Подготовка:** Сложить две детали образца лицевыми сторонами внутрь. Стачать средний шов на машинке, оставляя участок под молнию нестачанным. Длина участка = длина молнии + 1,5 см.
2. **Утюжка:** Разутюжить припуски шва в разные стороны.
3. **Наметка:** Наложить молнию на шов с *изнаночной* стороны. Звенья молнии должны точно совпадать с линией шва.
4. **Притачивание:** Притачать молнию специальной лапкой к припускам шва (строчка по изнанке). Затем перевернуть на лицо и отстрочить по краю, закрепляя тесьму.
5. **Контроль:** Проверить, чтобы строчки были ровными, а в конце участка поставлена закрепка.

Этап 2. Обработка потайной застежки-молнии.

(Используется в изделиях из легких и дорогих тканей, где не должно быть видно строчек с лица).

1. **Подготовка шва:** Аналогично Этапу 1 стачиваем шов, оставляя разрез.
2. **Приутюживание:** Заутюживаем припуски шва на одну сторону.
3. **Втачивание:** Раскрываем молнию. Специальной лапкой для потайной молнии притачиваем одну сторону тесьмы так, чтобы зубчики шли прямо по сгибу припуска, а строчка проходила максимально близко к зубчикам, цепляя 1-2 нити ткани.

4. **Закрытие:** Закрываем молнию и притачиваем вторую сторону.
5. **Особенность:** С лицевой стороны строчка практически незаметна.

Этап 3. Обработка застежки на петли и пуговицы (на планке).

(Используется в рубашках, блузках).

1. **Изготовление планки:** Обработать срез планки (подборта) швом вподгибку с закрытым срезом или притачать обтачку.
2. **Разметка петель:** С помощью сантиметра разметить на *правой* полочке (или мужской стороне) положение петель (вертикальные или горизонтальные).
3. **Обметывание петель:** Выполнить петли на швейной машине (петельным автоматом) или вручную (швом "петля в прикреп"). **Внимание!** Разрезаем петли только специальным резакром (или ножницами с острыми концами) после проверки длины.
4. **Пришивание пуговиц:** На *левой* полочке, строго напротив петель, пришить пуговицы. Ножка под пуговицей создается с помощью спички для свободного прохождения ткани в застегнутом виде.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ (Критерии оценки)

Параметр	Требование
Ширина шва	Ровная, соответствует техническим условиям (обычно 0,7 - 1,0 см).
Натяжение нити	Качественное, без слабины и стягивания (ткань не "садится" волнами).
Обработка молнии	Зубья не видны с лица в закрытом виде (для потайной) или край ровный (для обычной).
Петли	Ровные, прочные, обметаны без пропусков, нить подобрана точно в тон.
ВТО	Влажно-тепловая обработка выполнена (швы заутюжены/разутюжены согласно модели), нет опалов и лас.

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ (Обязательный пункт)

- **Перед работой:** Убрать волосы под косынку, проверить исправность машины (иглу, лапку).
- **Во время работы:** Не наклоняться близко к игле; пальцы держать на безопасном расстоянии от иглы; не выдергивать ткань из-под иглы рывком.
- **При работе с утюгом:** Следить за шнуром, ставить утюг только на подставку, не касаться подошвы руками.

7. ОТЧЕТ О ВЫПОЛНЕНИИ ЛАБОРАТОРНОЙ РАБОТЫ

По окончании работы студент должен сдать:

1. Три образца (с обычной молнией, с потайной молнией, с петлями).
2. Заполненный дневник наблюдений, где указаны:

Номер операции.

Длина стежка (в мм).

Возникшие дефекты и способы их устранения (например: "Строчка пошла криво — распорол и переделала").

Адаптация:

Учитывая адаптированный характер программы, рекомендуется разделить Этап 3 (петли) на две подгруппы: часть студентов выполняет разметку и обметывание петель на машине, часть

— обрабатывает ручной петельный шов на картоне/плотной ткани, чтобы не перегружать их сложностью настройки машинного автомата.

Лабораторная работа № 34. Выполнение способов обработки верхнего среза.

Цель работы:

1. Научиться обрабатывать верхний срез изделия (юбки, брюк или сарафана) разными способами: притачным поясом, обтачкой и тесьмой-резинкой.
2. Отработать навыки влажно-тепловой обработки (ВТО) и машинных швов.

Оснащение: Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналог), утюг, гладильный стол, ручные иглы, ножницы, булавки, сантиметровая лента.

Материалы: Заготовки изделий, прокладочные материалы (клеевая), фурнитура (пуговицы, резинка, корсажная тесьма).

ХОД РАБОТЫ

1. Вводный инструктаж

- Повторение правил техники безопасности при работе на швейной машине и с утюгом.
- Демонстрация готовых образцов (3 вида обработки).
- Выдача индивидуальных заданий.

2. Основная часть (выполнение практического задания)

Студенты выполняют один из способов (по заданию преподавателя) или последовательно обрабатывают три образца.

Способ № 1. Обработка притачным поясом (классический метод)
(Применяется для юбок и брюк)

№ п/п	Содержание операции	Технические условия
1	Дублирование пояса.	Проклеить внутреннюю половину пояса клеевой прокладкой. Ширина прокладки на 1–2 мм меньше ширины пояса.
2	Обтачивание концов пояса.	Сложить пояс лицом внутрь. Обтачать короткие срезы. Ширина шва — 0,7–1,0 см . Подрезать уголки, не доходя до строчки 1–2 мм.
3	Вывертывание пояса.	Вывернуть уголки, выправить швы, приутюжить.
4	Притачивание пояса.	Наложить пояс на лицевую сторону изделия, совмещая середины. Притачать со стороны пояса швом 1,0 см .
5	Закрепление припуска.	Обметать срезы припусков вместе (или по отдельности).
6	Настрачивание.	Отвернуть пояс на изнанку. Наметать, перекрывая шов притачивания на 1–2 мм. Настроить с лицевой стороны в шов притачивания (или по краю пояса).
7	ВТО.	Окончательно отутюжить пояс.

Способ № 2. Обработка обтачкой (для сарафанов и платьев)

№ п/п	Содержание операции	Технические условия
-------	---------------------	---------------------

№ п/п	Содержание операции	Технические условия
1	Подготовка обтачки.	Выкроить обтачку (полоску ткани) шириной 5–6 см. Продублировать её клеевой.
2	Стачивание плечевых швов обтачки (если она цельнокроеная).	Соединить детали обтачки швом 0,7–1,0 см. Швы разутюжить.
3	Соединение с изделием.	Приколоть обтачку булавками к верхнему срезу изделия лицом к лицу .
4	Притачивание.	Обтачать верхний срез швом шириной 0,7–1,0 см .
5	Обметывание.	Обметать срез соединения (край).
6	Высекание (надсечки).	Сделать надсечки на закруглениях (если горловина), чтобы не стягивало.
7	Вывертывание и настрачивание.	Отвернуть обтачку на изнанку. Выметать кант (перекат) со стороны изделия. Приутюжить. Отстрочить обтачку к изделию по низу обтачки (или в шов притачивания).

Способ № 3. Обработка резинкой (тесью или кулиской)

№ п/п	Содержание операции	Технические условия
1	Обработка края (кулилка).	Верхний срез подогнуть на величину ширины резинки + 1,0 см (припуск). Заутюжить.
2	Настрачивание подгибки.	Настрочить подгибку, отступив от сгиба 0,1–0,2 см . Оставить 2 см незастроченными для вдевания резинки (шов вподгибку с закрытым срезом).
3	Вдевание резинки.	С помощью булавки вдёрнуть резинку в кулиску.
4	Соединение концов резинки.	Стачать концы резинки встык (зигзагом) или внакладку. Расправить резинку внутри.
5	Заделка отверстия.	Застрочить оставленное отверстие для вдевания резинки.

3. Требования к качеству (Критерии оценки)

Показатель	Критерий
Ширина шва	Равномерная по всей длине (отклонение ± 2 мм).

Показатель	Критерий
Посадка	Отсутствие слабины, перекосов и морщин на ткани.
ВТО	Швы хорошо приутюжены, отсутствуют опалы и замины.
Закрепки	В начале и конце машинных строчек обязательно наличие закрепок (длина 0,7–1,0 см).

4. Заключительный инструктаж

1. Просмотр выполненных работ.
2. Разбор типичных ошибок (слабая натяжка нити, перекосящий пояс, неправильная ширина шва).
3. Уборка рабочих мест и сдача инструментов.

Адаптационный компонент (для ОПОП)

Для данной программы (профессиональное обучение) в лабораторной работе предусмотрены **адаптивные элементы**:

1. **Упрощение терминов:** Все инструкции дублируются в виде технологических карт с пиктограммами (стрелочки направления шитья, символы утюга).
2. **Пошаговый контроль:** Преподаватель проверяет выполнение каждого пункта перед переходом к следующему (поэтапный прием).
3. **Увеличение времени:** Для маломобильных студентов и лиц с нарушениями моторики время выполнения работы может быть увеличено на 15–20 минут.
4. **Вариативность:** Если обработка притачным поясом вызывает сложности, допускается упрощение (например, настрачивание пояса в один прием без перекрытия шва).

Примечание: Для проведения работы необходимо заранее подготовить образцы-эталон и проверить исправность швейных машин.

Лабораторной работы № 35. Выполнение приемов декорирования женской блузки на шаблоне.

Цель работы:

1. Научиться переносить контуры будущего декора на плоскость шаблона (лекало).
2. Отработать технические приемы сборки, застыпов и аппликации без посадки на фигуре.
3. Развить глазомер и пространственное мышление при симметричном расположении декоративных элементов.

Задачи:

Закрепить знания по технологии ВТО (влажно-тепловой обработки).

Освоить способы раскроя отделочных деталей (оборка, волан, аппликация). Выполнить монтаж декора на шаблоне согласно эскизу.

Материально-техническое оснащение:

Шаблон-заготовка (передняя половинка блузки из бязи/ситца, проклеенная флизелином) – 1 шт. на студента.

Ткань для декора (контрастные лоскуты, органза, кружево).

Нитки армированные (№ 45/50) и мононить.

Инструменты: иглы ручные, булавки, портновский мел/мыло, линейка, сантиметровая лента.

Оборудование: швейная машина (с функцией строчки зигзаг и параллельных строчек), утюг, пресс для блочек/кнопок (по желанию).

2. ХОД РАБОТЫ (ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА)

Этап 1: Подготовка шаблона и эскизирование

1. **Анализ формы:** Рассмотрите шаблон полочки блузки. Отметьте линию горловины, проймы, центр переда, линию талии.
2. **Выбор техники:** Преподаватель выдает индивидуальное задание (или выбор по вариантам):
 - Вариант А: Сборка по линии кокетки (создание объема).
 - Вариант Б: Аппликация с элементом "вышивка" (подражание глади).
 - Вариант В: Отделка воланами ("жабо") по центру полочки.
3. **Разметка:** Тонкими линиями (мелом) нанесите на шаблон контуры расположения декора. *Важно: не смещайте линии относительно центра переда (долевой нити).*

Этап 2: Раскрой отделочных деталей

1. Рассчитайте длину и ширину деталей (например, для волана коэффициент сборки — 1:1,5 к длине шва притачивания).
2. Выкроите детали с припусками на швы 0,7–1,0 см.
3. Обработайте срезы отделочных деталей (зигзаг, обметка на оверлоке или подгибка).

Этап 3: Выполнение декоративных приемов

В зависимости от выбранного варианта, выберите соответствующий блок:

Блок А (Сборка):

- Проложите две параллельные строчки на детали сборки (ширина стежка 4–5 мм) на расстоянии 0,5 и 0,7 см от края.
- Стяните нижние нити до получения сборки.
- **Фиксация:** Равномерно распределите сборку по контуру шаблона. Наметайте булавками строго по разметке.
- **ВТО:** Отпарьте сборку утюгом через проутюжильник, не сминая складки.

Блок Б (Аппликация):

- Переведите рисунок аппликации на шаблон (например, геометрический узор или ветку).
- Деталь аппликации приколите булавками к основе.
- Настрочите ее мелким зигзагом (частота 1 мм, ширина 2 мм).
- Свободные края, если они есть, подрежьте фигурными ножницами.

Блок В (Оборка/Волан):

- Обработайте внешний край волана швом "зигзаг" с плотной стяжкой нити (или подгибкой "Московским швом").
- Притачайте волан к шаблону по намеченной линии, совмещая срезы. Надсеките припуски в закруглениях.

Этап 4: Чистовая отделка и влажно-тепловая обработка

1. Удалите нитки сметывания и булавки.
2. Проверьте качество строчек (равномерность, отсутствие пропусков).
3. Окончательно отутюжьте изделие с изнаночной стороны на твердой подушке (края декора не должны отпечатываться на лице).

Этап 5: Контроль качества

Сравните готовый образец с эталоном, выданным преподавателем.

3. КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ (ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ)

№ п/п	Критерий	Баллы (max)	Факт
1	Соответствие расположения декора центральной оси (симметрия)	2	
2	Качество сборки (равномерность складок, отсутствие заломов)	2	

№ п/п	Критерий	Баллы (max)	Факт
3	Ширина шва и частота строчки соответствуют техническим условиям	2	
4	Качество ВТО (отсутствие опалов, блеска, четкая фиксация)	2	
5	Аккуратность обрезки ниток и обработки срезов	2	
Ито го:		10	

"5" – 9–10 баллов (работа выполнена без замечаний).

"4" – 7–8 баллов (допущены незначительные дефекты, устранимые).

"3" – 5–6 баллов (грубые нарушения технологии, требующие переделки).

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ (Повторный инструктаж)

1. Перед включением машины проверьте исправность шнура и педали.
2. Не подкладывайте пальцы под иглу при регулировке натяжения нити (используйте пинцет).
3. При работе на утюге: следите за температурным режимом (для хлопка — 180°C, для синтетики — 110°C). Не оставляйте включенный утюг без присмотра.
4. По завершению работы сдайте рабочее место (чистота, отключение оборудования от сети).

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ СТУДЕНТОВ (Самоконтроль)

Совет 1: Если вы выполняете оборку, обязательно делайте надсечки на припуске шаблона в месте изгиба (пройма, горловина), чтобы ткань не "тянула" и не образовывала складок снаружи.

Совет 2: При работе с прозрачными тканями (органза, шифон) используйте бумагу-стабилизатор под лапку, чтобы избежать стягивания шва ("гусеницы").

Вопрос к защите работы: Почему декорирование выполняется до окончательной сборки блузки (до соединения с подкладкой), а не после? (Ответ: чтобы швы от декора были спрятаны и не травмировали кожу, а также для возможности утюжки с изнанки).

Лабораторная работа № 36. Выполнение технологической последовательности изготовления плечевого изделия.

1. Цели работы:

Учебная: Научиться самостоятельно планировать и выполнять технологическую последовательность сборки плечевого изделия (блузки) согласно техническим условиям.

Развивающая: Развивать навыки самоконтроля, пространственного мышления и скорость выполнения машинных операций.

Воспитательная: Воспитывать ответственность за качество готового изделия, аккуратность и бережное отношение к оборудованию.

2. ОСНАЩЕНИЕ РАБОЧЕГО МЕСТА

Оборудование: Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналог), краеобметочная машина (оверлок, 3- или 4-ниточный), утюг с паром, гладильная доска.

Инструменты: Ручная игла, булавки, портновские ножницы, распарыватель, сантиметровая лента, мелок/мыло.

Материалы: Кроенные детали изделия (полочка, спинка, рукава, воротник, манжеты), прокладочные материалы (флизелин), нитки в цвет ткани (№ 40/50), нитки контрастные (для сметывания).

3. ОБЪЕКТ РАБОТЫ

Плечевое изделие - **женская блузка** (или мужская сорочка) с втачным рукавом, отложным воротником и застежкой до низа.

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА (ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ)

Задание: Выполнить сборку изделия строго по нижеприведенной схеме, производя влажно-тепловую обработку (ВТО) на каждом этапе.

№ п/п	Наименование технологической операции	Технические условия выполнения	Инструменты/Оборудование
1.	Подготовительные работы	Проверить наличие всех деталей кроя. Продублировать детали воротника и манжет (клеевой прокладкой). Прокладка должна быть меньше деталей на 1-2 мм по краям.	Флизелин, утюг.
2.	Обработка вытачек (плечевых/боковых)	Сметать и стачать вытачки на полочке (нагрудные) и спинке (плечевые, если есть). Заутюжить вытачки к центру (или к плечевому шву согласно модели).	Машина, утюг.
3.	Обработка застежки (планка)	Обработать борта (центральный разрез переда). Обработать планку цельнокроеную или притачную. Ширина планки в готовом виде 2,5-3 см. На левой планке (для женщин) или правой (для мужчин) выметать петли.	Машина, ножницы.
4.	Обработка плечевых срезов	Сложить полочку и спинку лицевыми сторонами внутрь, уравнивать плечевые срезы. Стачать швом шириной 1,0-1,5 см. Обметать срезы оверлоком. Разутюжить шов на две стороны.	Оверлок, утюг.
5.	Обработка воротника	Сложить верхний и нижний воротник лицом внутрь, вложив прокладку. Стачать по краю. Вывернуть, выправить уголки, выметать кант (1-2 мм от края). Притачать воротник в горловину (вначале к нижнему воротнику, затем шов закрыть верхним).	Машина, утюг.
6.	Втачивание рукавов	Вметать рукав в открытую пройму (со стороны рукава), посадку по окату распределить равномерно. Стачать швом 1,0 см. Обметать срез оверлоком.	Оверлок, ручные иглы.
7.	Обработка боковых швов и шва рукава (одной)	Сложить детали полочки, спинки и рукава. Стачать единым швом (бок + низ рукава) или раздельно. Ширина шва 1,0-1,5 см. Обметать. Разутюжить.	Машина, оверлок.

№ п/п	Наименование технологическ ой операции	Технические условия выполнения	Инструмент ы/Оборудов ание
	строчкой)		
8.	Обработка низа рукавов (манжеты)	Если рукав без манжета - подогнуть низ и настрочить. Если с манжетом: втачать манжет в отверстие рукава, настрочить отделочную строчку по краю манжета.	Машина.
9.	Обработка низа изделия	Подогнуть нижний срез изделия на 3-4 см, заметать и настрочить на 2-3 мм от подогнутого края (или шов вподгибку с закрытым срезом).	Машина, утюг.
10.	Окончательна я ВТО	Произвести влажно-тепловую обработку всего изделия. Отутюжить швы, воротник, манжеты. Удалить нитки сметывания (временные строчки).	Утюг.

5. ХОД РАБОТЫ (ПРАКТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)

1. **Инструктаж по ТБ:** Повторить правила техники безопасности при работе на швейной машине и утюге. Проверить исправность оборудования.
2. **Раскрой (если не подготовлен заранее):** Разложить ткань, выполнить раскладку лекал и вырезать детали с припусками (1,5 см на швы, 4 см на низ).
3. **Перенос линий:** С помощью копировальных стежков или надсечек перенести контрольные линии (середина переда, линия талии, контрольные точки для втачивания рукавов).
4. **Сборка (по тех. карте, пп. 1-10):** Выполнять пункты последовательно. **Важно:** Перед стачиванием каждого шва обязательно сметывать детали ручными стежками и проводить примерку (если предусмотрено).
5. **Самооценка:** Проверить изделие на соответствие требованиям (симметричность, ширина швов, чистота отделки, посадка рукава).

6. КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ

Оценка	Требования к качеству выполненной работы
5 (отлично)	Все швы выполнены ровно, строчки прямые, без перекосов. ВТО выполнена качественно (без лас, опалов). Изделие идеально сидит по фигуре. Посадка рукава без заломов. Все технические условия соблюдены.
4 (хорошо)	Допущена 1-2 незначительные ошибки (слабо отутюжен шов, небольшая слабина в посадке рукава), не влияющие на общий вид. Исправлено самостоятельно.
3 (удовл.)	Работа выполнена с грубыми нарушениями (ширина шва не соответствует ТУ, строчка кривая, перекош воротника). Требуется переделка узлов.
2 (неуд.)	Изделие не соответствует размеру, имеются пропуски стежков, обрыв нити по швам, брак ткани. Работа не сдана в срок.

7. ОТЧЕТ ПО РАБОТЕ

По окончании работы студент должен представить преподавателю:

1. Готовое плечевое изделие (на манекене или сложенное).
2. Заполненный в тетради **Технологический паспорт** (кратко: № детали, название, количество обработанных узлов, расход времени).
3. Устный ответ на один из контрольных вопросов.

8. КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ

1. Почему перед стачиванием плечевых швов необходимо обрабатывать вытачки?
2. Как определить сторону втачивания рукава (передний перекат и локтевой перекат)?
3. Какие припуски на швы закладываются для плечевых изделий из хлопчатобумажной ткани?
4. Как выполняется дублирование деталей и для чего это нужно?
5. Последовательность обработки отложного воротника.

Лабораторная работа № 37. Выполнение описания внешнего вида плечевого изделия.

Цель работы: Научиться составлять техническое описание внешнего вида готового плечевого изделия (жакета) по плану, используя профессиональную терминологию.

Оборудование и материалы: Готовое плечевое изделие (жакет/блуза), рабочая тетрадь, ручка, план-схема описания, сантиметровая лента.

Ход работы

1. Осмотр изделия. Я получил(а) для описания жакет женский из полушерстяной ткани. Изделие предназначено для повседневной носки.

2. Заполнение паспорта изделия.

Параметр	Характеристика
Вид изделия	Жакет (плечевое изделие)
Силуэт	Полуприлегающий
Покрой рукава	Втачной, одношовный
Материал верха	Ткань полушерстяная, гладкокрашеная
Цвет	Темно-синий (классический)
Размер	48-й (ОГ 96 см, ОБ 100 см)

3. Подробное описание внешнего вида (по плану).

А. Описание переда:

Перед состоит из двух частей (левой и правой полочки).

Застежка **центральная, бортовая**, на 5 обметанных петель и 5 пуговиц в тон ткани.

На правой полочке расположен **прорезной карман** с листочкой (для мелочи).

Нижний срез переда оформлен **отрезным поясом** шириной 5 см.

Б. Описание спинки:

Спинка **цельнокроеная** (без среднего шва).

Верхняя часть спинки имеет **плечевые вытачки** для хорошей посадки на фигуре.

Длина спинки длиннее переда на 2 см.

В. Описание рукавов:

Рукава **втачные, двухшовные** (передний и локтевой швы).

Низ рукавов обработан **притачной манжетой** шириной 4 см.

Длина рукава длинная (до запястья).

Г. Описание воротника:

Воротник **отложной**, стояче-отложной формы.

Концы воротника закругленные.

Д. Отделка и фурнитура:

Все внутренние швы обработаны на оверлоке (обметаны).

Пуговицы пластмассовые, черные, на ножке.

Декоративных элементов (вышивки, аппликации) нет. Изделие строгое, деловое.

4. Определение вида материала.

Основная ткань — полушерсть, непрозрачная.

Подкладка — вискоза (гладкая, чтобы жакет легко надевался).

5. Вывод по работе.

Я научился(ась) описывать внешний вид плечевого изделия. Я выделил(а) основные детали: силуэт, вид застежки, форму воротника и рукавов.

Особенности пошива:

Изделие качественное, строчки ровные, без пропусков.

Ширина швов везде одинаковая (1 см).

Пуговицы пришиты плотно.

Лабораторная работа № 38. Выполнение приемов декорирования мужской сорочки на шаблоне.

Цель работы:

1. Научиться разрабатывать эскиз декора для мужской сорочки.
2. Освоить технологические приемы переноса рисунка на шаблон (лекало) и изготовление макета декора.
3. Отработать навыки выполнения отделочных строчек и установки фурнитуры (пуговицы, кнопки) в соответствии с эскизом.

Оснащение:

Инструменты: иглы ручные № 3, № 7, булавки, портновский мелок, мыло, карандаш.

Оборудование: промышленная/бытовая швейная машина (с функцией зигзага), утюг, гладильный стол.

Материалы: шаблон (лекало) полочки мужской сорочки из плотной бумаги или картона, образец ткани (бязь/сатин 30х30 см), отделочная тесьма, пуговицы, нитки в тон и контрастные.

1. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (Инструктаж)

1.1. Виды декора мужской сорочки.

В отличие от женской одежды, декор мужской рубашки должен быть сдержанным и функциональным. Основные приемы:

Отделочные строчки: контрастными нитками (по кокетке, воротнику, планке).

Кант и бейка: отделка края планки или воротника цветной тканью.

Вышивка: монограмма (инициалы) на нагрудном кармане или нижнем углу планки.

Фурнитура: нестандартные пуговицы (металлические, перламутровые, с рисунком) или кнопки.

1.2. Работа с шаблоном.

Шаблон (лекало) используется для точного симметричного расположения декора без примерки на фигуре. На шаблоне отмечают:

Линия середины полочки (застежка).

Линия кокетки.

Местоположение кармана (если есть).
Сетка для рисунка (если декор сложный).

1.3. Техника безопасности.

1. Не работать на швейной машине с расстегнутыми манжетами и распущенными волосами.
2. Следить за положением рук у иглы.
3. Утюг ставить только на подставку, не оставлять включенным без присмотра.

2. ХОД ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ

Задание 1. Разработка эскиза (15 мин)

На рабочем листе нарисуйте шаблон полочки и нанесите свой вариант декора (выберите один из вариантов по заданию мастера).

Вариант А: Двойная отделочная строчка вдоль планки застежки и по низу рукава (имитация на шаблоне).

Вариант Б: Геометрический орнамент (зигзаг) из тесьмы по линии кокетки.

Вариант В: Стилизованная монограмма (буквы) в левом углу полочки.

Контроль: Проверка симметрии эскиза.

Задание 2. Подготовка шаблона и ткани (20 мин)

1. Разметка на ткани:

- Возьмите образец ткани и прогладьте его.
 - Используя шаблон, обведите контуры полочки (сгиб, боковой срез, плечо).
 - Нанесите контрольные линии для декора строго по шаблону (надсечки или линии мелком).
2. **Подготовка материалов:** Нарежьте тесьму или кружево по размеру отрезков, указанных в эскизе (с припуском 1 см на подгибку).

Задание 3. Выполнение декоративных строчек на образце (основной этап)

Этап 3.1. Выполнение отделочной строчки.

1. Заправьте верхнюю нить (контрастную) и нижнюю (в тон ткани).
 2. Проложите прямую машинную строчку на расстоянии 1 см от края планки (по разметке).
 3. Проложите вторую параллельную строчку на расстоянии 0,5 см от первой.
- Критерий:* Строчки должны быть ровными, начало и конец закреплены двойным обратным ходом.

Этап 3.2. Установка декоративной тесьмы (аппликация).

1. Приметайте тесьму к ткани по нарисованному контуру (зигзаг или прямая линия).
2. Притачайте тесьму швом «зигзаг» (длина стежка 2–3 мм, ширина 2 мм), захватывая оба края тесьмы.
3. Удалите нитки сметывания. Приутюжьте с изнанки.

Этап 3.3. Декорирование пуговицами (на шаблоне).

1. Используя шаблон, отметьте точки пришива пуговиц (по линии середины полочки).
2. Пришейте 3-4 пуговицы на образец или временно закрепите их на бумажном шаблоне (для наглядности), соблюдая одинаковые интервалы между ними (например, 8-10 см).
3. Выполните «ножку» (обвив вокруг пуговицы) для свободного прохождения в петлю.

Задание 4. Окончательная отделка и контроль (20 мин)

1. Удалите портновский мелок с ткани.
2. Влажно-тепловая обработка (ВТО) образца: прогладьте декор с изнаночной стороны через проутюжильник, чтобы не деформировать объемные элементы (тесьму).
3. Сравните готовый образец с эскизом.

3. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Критерий	Оценка (баллы)	Замечания мастера
Качество разметки	0-5	(Точность, четкость линий)
Ровность машинных строчек	0-10	(Отсутствие искривлений и затяжек)
Качество крепления тесьмы/аппликации	0-10	(Отсутствие пропусков стежков, совпадение краев)
Симметричность расположения пуговиц/декора	0-5	(Соблюдение интервалов)
Качество ВТО (утюжки)	0-5	(Отсутствие заминов, блеска на ткани)
Соблюдение ТБ	Зачет/Незачет	(Охрана труда)

4. СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЕТА

1. Название работы и дата.
2. Зарисовка эскиза декора на шаблоне полочки (вклеить/нарисовать).
3. Описание технологической последовательности:
Какими нитками выполнялась отделка?
Какие строчки использованы (прямая, зигзаг)?
Схема расположения пуговиц (расстояния в сантиметрах).
4. Фото готового образца (**приклеить или приложить**).
5. Вывод: **Освоил(а) прием... Научился(ась)... Испытал(а) трудности при... (написать конкретно).**

Для адаптированной программы (с учетом возможных ограничений по здоровью обучающихся):

1. Для обучающихся с нарушением мелкой моторики: Разрешить использовать шаблон с готовой разметкой и более крупные пуговицы для облегчения захвата.
2. **Визуальная помощь:** Использовать увеличенные схемы выполнения строчек.
3. **Время:** Для обучающихся с низким темпом работы уменьшить количество пуговиц (с 5 до 3) и упростить рисунок тесьмы (прямая линия вместо зигзага).

Лабораторная работа № 39. Выполнение технологической последовательности изготовления женского платья

1. Цель работы

1. Закрепить теоретические знания по технологии пошива плечевых изделий.
2. Отработать практические навыки последовательной сборки деталей женского платья.
3. Научиться соблюдать технические условия на выполнение ручных, машинных и утюжильных работ.
4. Произвести контроль качества готового изделия.

2. Оснащение

Оборудование: Универсальная швейная машина (класс 1022 или аналог), оверлок (краеобметочная машина), утюг с паром, пресс или гладильный стол.

Инструменты: Иглы ручные № 7, 9; булавки; ножницы; мелок портновский; сантиметровая лента; линейка; распорыватель.

Материалы: Ткань верха (вискоза, лен, костюмная или плательная), нитки швейные в цвет ткани и для отделки, фурнитура (пуговицы/молния), клеевые материалы (дублерин/флизелин).

3. Технологическая последовательность

(Ниже приведена базовая последовательность для женского платья прямого силуэта с втачным рукавом и застежкой-молнией в среднем шве спинки)

№ п/п	Наименование неделимой операции	Вид работ (Р/М/У) *	Технические условия
Подготовительный этап			
1.	Проверка деталей кроя (наличие всех срезов, надсечек, контрольных линий).	Р	Соответствие лекалам
2.	Проклеивание деталей клеевой прокладкой (обтачка горловины, пройм, подгиб низа).	У	Приклеить через проутюжильник, без перекоса
3.	Сметывание вытачек на полочке и спинке.	Р	Сметка прямыми стежками
Обработка полочки и спинки			
4.	Стачивание вытачек (нагрудных и плечевых).	М	Строчка вдоль намеченной линии, закрепка в начале и конце
5.	Влажно-тепловая обработка (ВТО) вытачек (заутюживание к центру или вниз).	У	С сохранением формы, без заминов
6.	Стачивание плечевых срезов (спинки с полочкой).	М	Ширина шва 1,0–1,5 см. Посадка полочки относительно спинки
7.	Обметывание плечевых срезов.	М (оверлок)	Срез должен быть закрыт, ширина обметки 0,4–0,6 см
8.	Заутюживание плечевых швов на спинку.	У	С сохранением

№ п/п	Наименование неделимой операции	Вид рабо т (Р/ М/У) *	Технические условия
			припусков
Обрабо тка горлов ины			
9.	Обработка срезов горловины косой бейкой или обтачкой (в зависимости от модели).	М + Р	Кант шириной 0,2–0,3 см выметан с лицевой стороны
10.	Закрепление отделочной строчки по краю горловины (при наличии).	М	На расстоянии 0,5–0,7 мм от края
Обрабо тка боков ых срезов			
11.	Складывание деталей полочки и спинки лицевыми сторонами, сметывание боковых срезов.	Р	Совмещение контрольных меток по линии талии и бедер
12.	Стачивание боковых срезов.	М	Ширина шва 1,5–2,0 см. Закрепка у проймы
13.	Обметывание срезов.	М	Оверлок
14.	ВТО (разутюживание или заутюживание боковых швов).	У	В зависимости от модели
Обрабо тка рукаво в			
15.	Стачивание локтевых/нижних срезов рукава.	М	Ширина шва 1,0–1,5 см
16.	Обметывание срезов рукава.	М	Оверлок
17.	Вметывание рукава в открытую пройму (посадка по окату).	Р	Посадка распределена равномерно, без складок

№ п/п	Наименование неделимой операции	Вид работ (Р/М/У) *	Технические условия
18.	Втачивание рукава.	М	Строчка с посадкой по окату
19.	Обметывание срезов проймы.	М	Оверлок
20.	ВТО шва втачивания рукава (со стороны рукава).	У	Приутюживание с использованием колодки
Обработка застежки			
21.	Втачивание потайной застежки-молнии в средний шов спинки.	М	Использование специальной лапки, закрепка в конце
22.	Стачивание остатка среднего шва спинки ниже молнии.	М	Ширина шва 1,5 см
Окончательная отделка			
23.	Обработка нижнего среза изделия (подгиб с закрытым срезом).	М	Ширина подгиба 3–4 см. Шов вподгибку с закрытым срезом
24.	Обработка нижнего среза рукавов (манжеты или подгиб).	М	Аналогично низу изделия
25.	Влажно-тепловая обработка готового изделия (окончательное ВТО).	У	Температура согласно свойствам ткани, выравнивание швов
26.	Пришивание пуговиц / крючков (по модели).	Р	В соответствии с петлями
27.	Удаление временных стежков (наметка, сметка).	Р	Аккуратно, с помощью распарывателя
28.	Контроль качества и сдача готового платья	-	Проверка

№ п/п	Наименование неделимой операции	Вид работ (Р/М/У) *	Технические условия
	мастеру.		симметричности, качества строчек, посадки изделия на фигуре

Примечание: Р — ручная, М — машинная, У — утюжительная.

4. Контроль качества (Критерии оценки)

При выполнении лабораторной работы оценивается:

1. **Качество машинных строчек:** Натяжение нитей, частота стежков (3–4 стежка на 1 см), отсутствие пропусков, наличие закрепков в концах швов.
2. **Качество ВТО:** Отсутствие «ласов» (блеска), припуски заутюжены точно по намеченным линиям.
3. **Посадка:** Втачной рукав имеет правильную форму оката (без заломов в верхней части); плечевой шов не перетянут и не сдвинут на спину.
4. **Застежка:** Молния втачана ровно, под нее не попадают складки ткани; края молнии закреплены.
5. **Симметричность:** Правая и левая стороны платья симметричны (по длине, форме вытачек, расположению рукавов).

5. Рекомендации по выполнению отчета

В тетради для лабораторных работ студент должен:

1. Записать тему и цель работы.
2. Перечертить таблицу с технологической последовательностью (пункт 3).
3. Указать режимы ВТО (температуру и время) для используемого материала.
4. Сделать эскиз модели платья с нанесением линий швов.
5. Написать краткий вывод: *«В ходе выполнения лабораторной работы № 39 мною была освоена технология изготовления женского платья. Трудозатраты составили ... часов. Качество изделия соответствует ТУ ... (или: выявлены следующие дефекты...)».*

Лабораторная работа № 40. Выполнение приемов декорирования женского платья на шаблоне.

Цели работы:

1. **Учебная:** Освоить основные приемы декора (складки, сборки, аппликация, отделочные строчки) на плоском макете (шаблоне) платья.
2. **Развивающая:** Развивать пространственное мышление, глазомер и мелкую моторику.
3. **Воспитательная:** Воспитывать аккуратность, эстетический вкус и бережное отношение к материалам.

Форма организации: Индивидуальная и фронтальная работа.

1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Оснащение	Назначение
Шаблон (макет) платья	Вырезан из плотной бумаги или картона (силуэт прямой или трапецевидный, размер А3).

Оснащение	Назначение
Образцы тканей (лоскуты)	Хлопок, лен, сатин, трикотаж (размером 15х15 см) для аппликаций и имитации складок.
Клей-карандаш / ПВА	Фиксация тканей и элементов декора на шаблоне.
Цветные нитки, иглы	Имитация машинных строчек (выполняются на бумаге или ткани).
Линейка, портновский мел / карандаш	Разметка линий складок и симметрии.
Калька или миллиметровка	Для построения выкроек мелких деталей (воротник, карманы).
Инструкционные карты	Пошаговый план действий для каждого учащегося.
Образцы готовых работ	Для наглядного ориентира.

2. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (АКТУАЛИЗАЦИЯ ЗНАНИЙ)

Вопрос: Зачем декорируют платья?

Ответ: Чтобы придать изделию индивидуальность, скрыть дефекты ткани или фигуры, обновить старую вещь.

Основные виды декора, изучаемые на занятии:

1. **Мягкий декор (защипы, складки, сборки):** Создают объем. Обрабатываются на швейной машине.
2. **Плоский декор (аппликация, нашивки, термоаппликации):** Накладываются на основу.
3. **Отделочные строчки:** Выполняются контрастными нитками, служат одновременно креплением и украшением.

Правила безопасности:

При работе с клеем соблюдать осторожность, избегать попадания на лицо.

Иглы и булавки хранить в игольнице.

Ножницы передавать кольцами вперед.

3. ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ (ПРАКТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)

Студентам предлагается выбрать один из вариантов декорирования или выполнить комбинированный вариант.

Этап 1. Подготовка основы

1. Взять шаблон платья.
2. Нанести осевую линию (центр переда) простым карандашом.
3. Разметить линии талии и бедер по пропорциям (для ориентира).

Этап 2. Выполнение элементов декора

Вариант А. Отделка мягкими складочками (имитация драпировки).

- Возьмите полоску ткани (ширина 4 см, длина 20 см).
- Заложите встречные складки (защипы) на полоске, заутюжьте их пальцами (или приклейте на сгибы).
- Приклейте эту полоску по линии горловины или по низу юбки на шаблоне.
- **Контроль:** Следите за ритмом складок (расстояние между ними должно быть одинаковым).

Вариант Б. Аппликация (геометрическая или цветочная).

- Из лоскута контрастной ткани вырежьте детали (круги, листья, сердце).
- Разложите их на шаблоне платья (например, по краю подола или ассиметрично на боку).

- Приклейте детали, отступив от края 1–2 мм.
- По краю аппликации **выполните ручной шов "вперед иголку"** (имитация отделочной строчки) контрастными нитками.

Вариант В. Отделочные строчки и вышивка.

- На бумажном шаблоне портновским мелком нарисуйте рисунок (например, волнистые линии или клетку).
- Имитируйте строчку зигзаг или прямую строчку, выполняя стежки **проколом шилом** или рисуя их капиллярной ручкой по линейке.

4. ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА (Карта последовательности)

№	Наименование операции	Технические условия	Инструменты
1	Разметка места декора на шаблоне.	Симметрично центру переда. Отступить от срезов 1,5 см.	Линейка, карандаш.
2	Изготовление мягких складок (если выбрано).	Сгибы направлены друг к другу. Глубина складки 1 см.	Ткань, клей.
3	Раскрой деталей аппликации.	По долевой нити. Припуски не нужны.	Ножницы, шаблоны.
4	Фиксация декора на основе.	Нанести клей только на изнанку деталей, прижать салфеткой.	Клей, салфетка.
5	Окончательная отделка (строчки).	Стежки длиной 3–4 мм, ровные.	Игла, нитки / ручка.
6	Оценка качества.	Аккуратность, совпадение линий, цветовое решение.	Визуальный контроль.

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РАБОТЫ

Оцениваемый параметр	Максимальный балл	Примечание
Соблюдение техники безопасности	1 балл	Замечаний нет.
Правильность разметки	2 балла	Симметрия, точность измерений.
Качество выполнения складок/сборок	3 балла	Ровный загиб, одинаковый шаг.
Аккуратность аппликации (края)	3 балла	Отсутствие клея, ровные срезы.
Эстетика (цветовое решение)	2 балла	Сочетание цветов.
Соблюдение времени сдачи	1 балл	Работа сдана в срок.

Максимальный балл: 12.

12–10 баллов: «Отлично».

9–7 баллов: «Хорошо».

6–4 балла: «Удовлетворительно».

6. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ

1. **Демонстрация работ.** Студенты вывешивают свои шаблоны на доску. Групповой просмотр и обсуждение (выделяются самые аккуратные и креативные).
2. **Вопросы для закрепления:**
Чем отличается аппликация от драпировки?
Какие нитки лучше использовать для отделочных строчек (в реальном изделии)?
3. **Уборка рабочих мест.** Сдать инструменты, вымыть руки.

При работе со студентами с ОВЗ (адаптированная программа) рекомендуется использовать *увеличенные шаблоны* и *контрастные* цвета тканей. Если моторика рук нарушена, этап работы с иглой можно заменить на **рисование фломастерами** (имитация строчек) или использование **готовых термонаклеек**, которые нужно только приутюжить (прижать) к бумаге.