Методические рекомендации для проведения практического занятия по профессии «Швея»

    Методические рекомендации разработаны для выполнения практических занятий по профессии 19601 «Швея» для подготовки квалифицированных рабочих.

Предложенная разработка может быть полезна мастерам  производственного обучения и преподавателям междисциплинарного курса учреждений профессионального образования ФСИН России.

    Основным условием достижения высокого качества изготовления одежды является соблюдение технологической дисциплины, технически правильное выполнение операции с учетом всех требований, изложенных в нормативно-технической документации. Этому способствует выполнение практических занятий, целью которых является:

1. Углубление теоретических знаний и совершенствование практических умений

2. Закрепление навыков работы на швейном оборудовании, правильной организации рабочего места

3. Формирование навыков работы с различными материалами

4. Развития творчески активной личности

    На практическом занятии изучаются методы и приемы изготовления изделий различных ассортиментных групп, требования к качеству технологической обработки деталей одежды, узлов и готового изделия, правила безопасности труда при выполнении технологических операций пошива одежды.

    Эти знания являются основой профессии, ключом, открывающим путь к сложным профессиональным умениям. Прежде, чем обучающиеся приступают к производственным работам, они отрабатывают первоначальные компетенции, выполняя лабораторные работы и  практические задания. Эти занятия включают в себя умственные и физические усилия, направленные на выполнение работ.

    Для проведения практических занятий преподаватель разрабатывает методические рекомендации по ходу выполнения работы.

* Каждая практическая работа выполняется по определенной теме программы в соответствии с заданием.
* Перед выполнением каждой работы обучающиеся должны проработать соответствующий материал, используя конспекты теоретических знаний.
* При выполнение практических работ учащиеся должны иметь необходимые инструменты, наборы образцов, наглядные пособия.
* На каждом занятии обучающиеся выполняют работу в соответствии с её содержанием и методическими указаниями.

    Без систематического контроля нельзя достигнуть хороших результатов. Каждый обучающийся должен овладеть основным учебным материалом, не ниже обязательных требований программы и продемонстрировать свои знания в ходе выполнения практических заданий

    Каждая работа оценивается по пятибалльной системе:

оценка «5», если работа выполнена на 90-100%

оценка «4» выставляется, если работа выполнена на 70-89%

оценка «3» выставляется, если работа выполнена на 50-69%

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

     Методические рекомендации для выполнения практических занятий содержат материалы для оценки сформированности элементов общих и профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности, задания для оценки освоения и умений и усвоения знаний в рамках междисциплинарных курсов в составе профессионального модуля предназначены для обучающихся.

**Практическое занятие № 8**

**ТЕМА: Распознавание образцов соединительных швов. Составление инструкционно-технологических карт. (2часа)**

Цель: сформировать умения по определению видов соединительных швов по образцам и с использованием инструкционно-технологических карт.

Уважаемые обучающиеся!

1) В результате выполнения этой работы вы научитесь распознавать виды соединительных швов и область их применения.

2) Приобретете навыки работы с инструкционно-технологическими картами.

3) Выполнение этой работы обязательно для допуска к экзамену (аттестации).

Оборудование:

**-** образцы соединительных швов

**-** инструкционно-технологические карты соединительных швов

**-** ручки, карандаши

Справочная литература:

Технология и материалы швейного производства: учебник для нач. проф. образования / Г.А. Крючкова. – 3-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2011. – 384с.

Глава 4. Машинные работы:

4.5. Соединительные швы стр. 77

Порядок выполнения работы. 1. Изучить учебный материал по теме. 2.Рассмотреть образцы соединительных швов. Определить каждый из видов швов и дать теоретическое обоснование ответа.

3. Составить таблицу «Соединительные швы»

Таблица 1

Соединительные швы

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Название шва | Схема шва | Сборочная схема шва |
|  |  |  |

4.Заполнить отчет.

5. Ответить на контрольные вопросы:

Контрольные вопросы:

1.На какие группы можно разделить соединительные швы?

2. Где применяются стачные швы?

3.От чего зависит ширина стачного шва?

4.В каких случаях швы должны быть обметаны?

5. Где применяются настрочные швы?

6.Чем накладные швы отличаются от настрочных?

7. Что означает термин стачивание?

8. Что означает термин притачивание?

9. Что означает термин обметывание?

**Материал для письменного инструктирования**

**Соединительные швы**

**Соединительный стачной вразутюжку**  
  
  
Область применения: соединение деталей верха в изделиях из толстых и средней толщины тканей - плечевых, боковых швов, передних и локтевых швов рукавов и др.  
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевой стороной вовнутрь, уравниваются срезы. Детали стачивают ш.ш. 5-15 мм.
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения, припуски раскладывают в противоположные стороны и фиксируют посредством влажно-тепловой обработки) ВТО.

**Соединительный стачной взаутюжку  
Соединительные швы**  
Область применения: соединение деталей подкладки, деталей верха в изделиях из тонких тканей и бельевых изделиях.  
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевой стороной вовнутрь, уравнивают срезы. Детали стачивают ш.ш. 5-15 мм.
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения, припуски укладывают в одну сторону и фиксируют посредством ВТО.

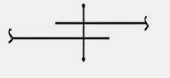
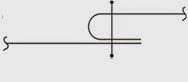
**Соединительный стачной на ребро**  
Соединительные швы  
Область применения: соединение клиньев юбок-годе.  
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевой стороной вовнутрь, уравнивают срезы. Детали стачивают ш.ш. 5-10 мм.
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения.

**Соединительный стачной расстрочной**  
  
Область применения: соединение деталей верха в изделиях из натуральной и искусственной кожи, замши, в изделиях спортивного стиля  
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

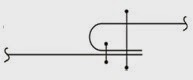
1. Детали складывают лицевой стороной вовнутрь, уравнивают срезы. Детали стачивают ш.ш. 5-15 мм.
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения, припуски укладывают в разные стороны и фиксируют посредством отделочных строчек на равном расстоянии от строчки стачивания ( ш.ш. 1-10 мм).

**Соединительный накладной с открытым срезом**

  
Область применения: соединение частей прокладок, настрачивание тесьмы, втачивание нижнего воротника в горловину изделия (зигзагообразной строчкой)  
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:  
Детали накладывают друг на друга изнанкой на лицевую сторону с заходом 8-12 мм и прокладывают строчку ш.ш. 4-6 мм  
  
**Соединительный накладной с закрытым срезом**  
  
Область применения: присоединение кокеток, настрочных планок, накладных карманов, втачивание нижнего воротника в горловину изделия

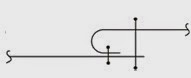
Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Край верхней детали заутюживают наизнанку на 5-12 мм
2. На лицевой стороне нижней детали намечают линию ориентирования сгиба верхней детали.
3. Верхнюю деталь накладывают на лицевую сторону нижней сгибом к намеченной линии (реже с совмещением срезов) и настрачивают ш.ш. 1-5 мм

**Соединительный настрочной с открытым срезом**  
  
Область применения: соединение боковых, плечевых срезов, средних срезов спинок при наличии отделочной строчки, в т.ч. в изделиях из кожи, замши, плащевых материалов.

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевыми сторонами вовнутрь, с совмещением срезов, и стачивают ш.ш. 7-15 мм
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения, припуски закладывают в одну из сторон и настрачивают (чаще с лицевой стороны) ш.ш. 1-10 мм

**Соединительный настрочной с закрытым срезом**  


Область применения: соединение срезов при наличии отделочной строчки, в т.ч. в изделиях из кожи, замши, плащевых тканей для более объемного шва.

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевыми сторонами вовнутрь, с выходом нижней детали за верхнюю на 5-7 мм, и стачивают ш.ш. 5-10 мм
2. Детали разворачивают в противоположные стороны относительно линии соединения, припуски закладываются в одну сторону и настрачивают (с лицевой стороны) ш.ш. 6-11 мм
3. В этом месте внимательный читатель споткнется на информации о соединительном бельевом запошивочном шве. В схеме классификации он как бы один, на самом деле их два: соединительный бельевой запошивочный узкий и соединительный бельевой запошивочный широкий. Когда мне будет не лень, я схемку классификации скорректирую;) А информацию в этом сообщении приведу уже для двух швов.

**Соединительный бельевой запошивочный узкий**  
Соединительные швы  
Область применения: обработка швов постельного и нательного белья, рабочей одежды

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевыми сторонами вовнутрь, с выходом нижней детали за верхнюю на 7-8 мм. Нижней деталью огибается срез верхней и на расстоянии 1 мм от среза нижней детали прокладывается строчка.
2. Детали раскладываются в противоположные стороны относительно линии соединения. «Запакованные» припуски деталей разворачивается относительно строчки в сторону верхней детали и настрачивается на расстоянии 1 мм от сгиба.

**Соединительный бельевой запошивочный широкий**  
Соединительные швы

Область применения: обработка швов постельного и нательного белья, рабочей одежды

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают лицевыми сторонами вовнутрь, с выходом нижней детали за верхнюю на 8 мм. Детали стачивают ш.ш. 8-9 мм
2. Припуском нижней детали огибают срез верхней детали, затем припуск перегибают в сторону верхней детали относительно линии соединения, а детали разворачивают в противоположные стороны. Припуски настрачивают на верхнюю деталь ш.ш. 1 мм.

**Соединительный бельевой двойной**

Соединительные швы

Область применения: обработка швов постельного и нательного белья, рабочей одежды

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Детали складывают изнанкой вовнутрь, срезы уравнивают. Детали стачивают ш.ш. 3-4 мм.
2. Шов выправляется изнаночной стороной наружу, выправляется на ребро. С изнаночной стороны прокладывается строчка ш.ш. 5-6 мм

**Соединительный бельевой взамок**  
Соединительные швы

Область применения: обработка швов постельного и нательного белья, рабочей одежды

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:

1. Припуск на шов 6-8 мм верхней детали заутюживают на изнаночную сторону, нижней детали – на лицевую сторону
2. Детали складывают, окантовывая припусками одной детали срез другой. Прокладывают две строчки ш.ш 1 мм от сгибов.

**Соединительный шов встык**  
Соединительные швы

Область применения: соединение частей прокладок. Нетрадиционное соединение деталей одежды с элементами отделки.

Описание процесса выполнения с возможными ТУ:  
Детали накладывают на полоску х/б ткани (подложку) на 10-20 мм изнанкой вниз встык друг другу (или с фиксированным расстоянием между срезами) и настрачивают ш.ш.5-10 мм