**06.04.2020-11.04.2020**

**Инструкционная карта на обработку вытачек идущих от срезов**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок |
| 1**. Обработка неразрезных вытачек, начинающихся от срезов**1.1. Разметка вытачек | Вытачки намечают на изнаночной стороне тремя линиями:1- середина вытачки;2- боковая сторона вытачки;3-линия, ограничивающая длину вытачки. | image1 |
| 1.2. Сметывание и стачивание неразрезных вытачек | Перегибают деталь по средней линии 1, сметывают (и стачивают) по боковой линии 2, заканчивая строчку строго у ограничивающей линии 3. Сметывание выполняют по наиболее косой стороне вытачки. Длина прямых сметочных стежков равна 1,0-1,5см.Стачивают, начиная от среза по боковой линии. В начале и конце строчки должна быть закрепка. На тонких тканях в конце вытачки закрепку не ставят, а концы ниток завязывают узлом.  | image5 |
| 1.3. ВТО вытачек | Перед ВТО нитки сметывания вытачек удаляют. Вытачки заутюживают или разутюживают. В концах вытачек слабину сутюживают. | image15image17 |

**Инструкционная карта на обработку различных швов в юбках**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок |
| **1. Обработка швов без застежек** | Детали располагают на столе обрабатываемыми срезами к работающему, складывая их лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, контрольные знаки; стачивают (с предварительным сметыванием или без него). Ширина шва от 1 до 3 см в зависимости от модели и пожеланий заказчика.  | 08 |
| Нитки сметывания удаляют, шов обметывают (если срезы не были обметаны до стачивания) и разутюживают или заутюживают | 09 |
| **2. Обработка швов с застежкой- молнией** | Обметанные срезы уравнивают и сметывают по всей длине шва. Стачивают до контрольного знака, определяющего длину застежки. Нитки сметывания удаляют из шва, оставляя сметанным участок для застежки. Шов разутюживают, затем притачивают тесьму застежки-молнии. Ширина шва должна быть не менее 1,5 см | 10 |
| **3. Обработка швов расклешенных юбок** | Детали раскладывают на столе лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, совмещают контрольные знаки и сметывают (операция сметывания обязательна) таким образом, чтобы деталь с наиболее косым срезом находилась сверху. Стачивают детали по наименее косому срезу | 11 |

**Инструкционная карта на обработку застежки- молнии**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок  |
| **1.** **Обработка застежки- молнии, со звеньями расположенными на равном расстоянии от сгибов припуска**1.1 Приметывание застежки- молнии | Под заутюженные сгибы припуска на застежку подкладывают застежку- молнию замком к лицевой стороне изделия и приметывают прямыми сметочными стежками длинной 0,8- 1,0 см на расстоянии 0,5-0,8 см от сгибов.Звенья застежки- молнии должны быть расположены строго между сгибами на застежку и быть не заметны с лицевой стороны юбки.  | 14 |
| 1.2. Притачивание застежки- молнии  | Притачивают застежку- молнию по лицевой стороне юбки швом шириной 0,4-0,7 см (в зависимости от свойств ткани и от размеров звеньев застежки- молнии) в один прием, при этом используют однорожковую лапку. В конце застежки строчка проходит перпендикулярно сгибам припуска на застежку. | 15 |
| 1.3. Окончательная отделка застежки | Нитки временного назначения удаляют. Застежку приутюживают. |  |
| **2. Обработка застежки- молнии, со звеньями смещенными в сторону переднего полотнища юбки**.2.1. Приметывание застежки- молнии | Под заутюженный срез заднего полотнища юбки подкладывают правую часть расстегнутой застежки- молнии зубьями встык к сгибу припуска. Приметывают, располагая строчку на расстоянии 0,2-0,3 см от верхнего среза юбки к концу застежки.Затем закрывают застежку- молнию и, совместив сгибы припусков на застежку переднего и заднего полотнищ, приметывают ее левую сторону к переднему полотнищу, ширина шва 0,8-1,2 см. При этом следят за тем, чтобы сгибы припусков н застежку являлись продолжением шва юбки. Звенья застежки- молнии не должны быть заметны с лицевой стороны юбки.  | 16 |
| 2.2 Притачивание застежки- молнии | Притачивают в один прием, начиная от верхнего среза переднего полотнища, и заканчивают у верхнего среза заднего полотнища. Строчка проходит на переднем полотнище на расстоянии 0,7-1,1 см, на заднем-0,2 см от припусков шва. Нитки приметывания удаляют, застежку приутюживают | 17 |

**Инструкционная карта на обработка потайной застежки- молнии**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок  |
| 1. Разметка застежки | Застежка- молния должна быть длиннее на 2 см не стачанного участка шва юбки. Совместив сгибы припусков не стачанного участка на юбке, ставят контрольные знаки (перпендикулярные линии заутюженных краев) во избежание смещения деталей относительно друг друга в процессе притачивания потайной застежки-молнии | 18 |
| 2. Притачивание одной из сторон застежки- молнии | На лицевую сторону припуска на шов укладывают застежку- молнию лицевой стороной вниз и, отогнув звенья, притачивают застежку- молнию по всей длине, прокладывая строчку как можно ближе к звеньям (строчка 1). Необходимо следить за тем, чтобы строчка притачивания не мешала движению замка застежки. Рекомендуется использовать специальную лапку. | 19 |
| 3. Притачивание второй стороны застежки- молнии | Закрывают застежку и фиксируют ее на свободном припуске шва булавкой около верхнего среза юбки, совмещая при этом контрольные знаки. Открыв застежку- молнию на всю длину, притачивают ее вторую сторону к юбке, располагая строчку максимально близко к звеньям (строчка 2), не доходя до знака. Определяющего длину застежки на юбке, на 1,5 см. Через полученное отверстие вытягивают замок застежки-молнии и закрывают ее. | 20 |
| 4. Настрачивание боковых сторон ленты застежки-молнии | Настрачивают боковые стороны ленты застежки-молнии на припуски шва юбки, располагая строчки на расстоянии 0,1-0,2 см от них (строчка 3 и 4). Не стачанный участок можно закрепить ручными стачными стежками со стороны припуска юбки. Узел приутюживают. | 21 |

**Задание:** повторить пройденный материал. Записать пропущенные темы в рабочую тетрадь

**Инструкционная карта на обработку верхнего среза юбки притачным поясом**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок |
| **1. Обработка пояса**1.1. Подготовка деталей кроя | Пояс- 1 деталь из ткани верха. Длинна пояса равна измерению обхвата талии плюс 2-3 см на длину переходного пояса (припуск на застежку), плюс 1,0-1,4 см на швы обтачивания боковых сторон пояса; ширина- по модели плюс 2см на швы притачивания | 26 |
| Прокладка пояса- 1 деталь из клеевого материала. Длина и ширина прокладки равны соответственно длине и ширине пояса в готовом виде. Дублируют пояс или подпояс в зависимости от требований ТУ на модель.  | 27 |
| 1.2. Обтачивание концов пояса | Конец пояса обтачивают швом шириной 0.5-0.7 см. Конец переходного пояса по боковой стороне обтачивают также швом шириной 0.5-0.7 см, а по нижнему срезу — швом шириной 1 см. Углы высекают, концы пояса вывертывают, выметывают, приутюживают. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/7.png |
| **2. Притачивание пояса к юбке** | Юбку складывают с поясом лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и притачивают (строчка *1*) пояс швом шириной 1 см. В шов притачивания пояса на переднее полотнище, не доходя до боковых швов на 2 см, вкладывают вешалки. Длина вешалок в готовом виде 6-12 см. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/8.png |
| **3**.**Обработка шва притачивания пояса к юбке** | Выметывают шов притачивания пояса, направляя припуски на пояс. Слегка приутюживают. Допускают заутюживание припусков. Переходной пояс должен быть продолжением притачного пояса. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/9.png |
| **4. Соединение подпояса с юбкой** | Заметывают (заутюживают) пояс вдоль линии верхнего края пояса в готовом виде. В юбках из тонких легкоосыпаемых тканей подгибают нижний срез подпояса на 0,8-0,9 см и заметывают таким образом, чтобы сгиб перекрывал шов притачивания пояса на 0,1-0,2 см. Закрепляют подогнутый край подпояса на верхнем срезе юбки, прокладывая строчку в шов притачивания пояса или по поясу (строчка *2*) на расстоянии 0,1-0,2 см от его края. Нитки временного назначения удаляют, пояс приутюживают. |  http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/10.png |
| В юбках из толстых и малоосыпаемых тканей обметанный срез подпояса настрачивают в шов притачивания пояса или по поясу на расстоянии 0.1-0.2 см от его сгиба (строчка *2*). Нитки временного назначения удаляют, пояс приутюживают. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/111.png |
| **5.****Обработка юбки поясом альтернативным способом**5.1.Последовательность обработки юбки поясом | *1* — строчка обтачивания пояса подпоясом;*2* — строчка притачивания пояса к юбке; *3* — строчка настрачивания среза подпояса на юбку. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/121.png |
| 5.2.Соединение пояса с юбкой накладным швом с закрытым срезом | *1* — строчка притачивания пояса к юбке;*2* — отделочная строчка. | http://chelnochok.ru/wp-content/uploads/2012/05/131.png |

**Инструкционная карта на обработку верхнего среза юбки обтачкой**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок |
| **1. Выкраивание обтачки**  | Обтачку выкраивают по форме юбки в области верхнего среза. Обтачка может состоять из нескольких частей, которые соединяют стачным швом в разутюжку Шш 0,5-0,7 см |  |
| **2. Дублирование обтачки прокладкой** | Нить основы на прокладке проходит вдоль детали. Дублируют обтачку прокладкой. |  |
| **3. Обработка верхнего среза юбки** | Заутюживают припуски на застежку (традиционная застежка-молния еще не притачана к юбке, а потайная- притачана. Дублируют прокладкой верхнюю часть припуска на застежку. К этим припускам притачивают (строчка1) боковые стороны обтачки швом шириной 0,5-0,7 см. Швы притачивания разутюживают. Обметывают нижний срез обтачки и припуска застежки одной строчкой. Совмещают верхний срез юбки и верхний срез обтачки, сложив их лицевыми сторонами внутрь. Обтачивают верхний срез юбки обтачкой (строчка 2) | 22 |
|  | Шов обтачивания вывертывают, выправляют, выметывают с образованием канта из юбки и настрачивают на обтачку или закрепляют отделочной строчкой (строчка 3) | 23 |
| **4. Притачивание застежки-молнии** | Застежку- молнию притачивают по общим правилам. Особенностью являются закрепление верхнего среза ленты застежки-молнии. Существуют два способа ее закрепления:1) ленту застежки-молнии притачивают после обтачивания верхнего среза юбки, подогнув ее верхние срезы на 0,5-0,7 см внутрь и застрочив их.Строчка застрачивания должна совпасть с отделочной по верхнему краю юбки. Допускается подшивание подогнутого края ленты подшивочными стежками;2) верхние срезы ленты застежки-молнии должны попасть в шов обтачивания верхнего среза юбки. В этом случае сначала притачивают застежку-молнию, а затем обрабатывают верхний срез юбки обтачкой | 2425 |



**Контрольные задания:**

* 1. Изучить лекцию.
	2. Законспектировать лекцию в рабочую тетрадь.

**Инструкционная карта на обработку особенностей юбки на подкладке**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Технические условия на выполнение операции | Рисунок |
| **1. Раскраивание подкладки** | Подкладку раскраивают в соответствии с юбкой из основной ткани. Вытачки на поделадке располагают над вытачками на юбке | 35 |
| **2. Обработка шва с застежкой** | Срезы подкладки, в которых предусмотрена застежка, стачивают (строчка 1) до контрольного знака, определяющего длину застежки. Срезы застежки обметывают и застрачивают швом вподгибку с открытым срезом (строчка 2) или обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом | 36 |
| **3. Обработка шлицы** | Если в подкладке предусмотрены шлицы, их обрабатывают швом вподгибку с открытым или с закрытым срезом | 37 |
| **4. Обработка подкладки** | Низ подкладки обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом | 38 |
| **5. Соединение юбки с подкладкой** | Подкладку вывертывают на изнаночную сторону, юбку- на лицевую. Подкладку вкладывают в юбку изнаночными сторонами друг к другу. Уравнивают срезы, швы, вытачки по верхним срезам и стачивают швом шириной 0,5-0,7 см (на рисунке изображен). В области застежки подкладка должна быть расположена так, чтобы она перекрывала половину ширины одной стороны ленты застежки-молнии  | 39 |
| **6. Обработка верхнего среза юбки поясом** | Обработку верхнего среза юбки поясом см. в прил.5 |  |
| Примечание | Подкладка может быть настрочена или подшита вручную к припускам застежки и шлицы и закреплена в области бедер ручными стежками. Однако для облегчения ВТО юбки с изнаночной стороны в процессе эксплуатации эти операции не рекомендуются |  |

**Контрольные задания:**

* 1. Изучить лекцию.
	2. Законспектировать лекцию в рабочую тетрадь.

**Задания для контрольной работе:**

* 1. Изучите задания.
	2. Переписать задания в рабочую тетрадь (или распечатать на отдельном листе) и выполнить работу в полном объёме.

Фамилия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ группа \_\_\_\_\_\_\_

**Контрольная работа по теме «Обработка юбки»**

1. *Подпишите названия деталей кроя,*

 *укажите направление нити основы, название срезов.*

** **

1

10

14

12

11

13

9

8

6

3

5

2

7

4

 **А Б**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Деталь кроя,название срезов, контрольных линий |
| А |  |
| Б |  |
| 1 |  |
| 2 |  |
| 3 |  |
| 4 |  |
| 5 |  |
| 6 |  |
| 7 |  |
| 8 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 9 |  |
| 10 |  |
| 11 |  |
| 12 |  |
| 13 |  |
| 14 |  |

*2. Укажите   в правильном порядке технологическую последовательность   изготовления прямой юбки.*

|  |  |
| --- | --- |
| Обработка нижнего среза юбки                       |  |
| Обработка вытачек     |  |
| Обработка  верхнего  среза  юбки  притачным  поясом |  |
| Обработка боковых  срезов     |  |
| Обработка петли и пришивание пуговиц         |  |
| Обработка застежки                 |  |
| Втачивание воротника |  |
| Обработка пояса |  |
| Подготовка деталей кроя |  |

3. *Определи узел, подпиши детали кроя и составь технологическую последовательность данного узла.*



А

Б

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Название узла |  |
| 2 | Детали кроя  |
|  | А |  |
|  | Б |  |
| 3 | Технологическая последовательность |  |
|  |
|  |
|  |
|  |

*4. Перечисли способы обработки застежки на тесьму "молния".*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_