

ВЛАДИКАВКАЗСКИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ  
ЛИЦЕЙ №4

**«ОДОБРЕНО»**

на заседании метод. комиссии  
протокол № \_\_\_\_\_

Председатель метод. комиссии  
\_\_\_\_\_ О. В. Тимошенко

**«УТВЕРЖДАЮ»**

Зам.директора по УПР

\_\_\_\_\_ З. С. Кесаева  
«    » \_\_\_\_\_ 2014 г.

**МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ  
ОБУЧЕНИЮ.**

**Занятие производственного обучения на тему:**

**«Классификация машинных швов. Выполнение машинных швов.  
Терминология машинных работ».**

Мастер производственного обучения  
ПЛ № 4 Бычкова Е.А.

**Рекомендовано к использованию на уроках учебной практики в рамках ППКРС по профессии 29.01.05 Закройщик с целью ознакомления обучающихся с различными видами машинных швов; формирования приемов выполнения обучающимися машинных работ с соблюдением правил безопасности труда; закрепления знаний, полученных на уроках теоретического обучения; развития творческих способностей и познавательной активности обучающихся.**

**г. Владикавказ, 2014 г.**

## **МАТЕРИАЛЬНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**

### **1. ЛИТЕРАТУРА:**

Труханов А.Г. «Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды».

Труханов А.Г. «Технология женской и детской легкой одежды».

Практикум по производственному обучению профессии «Портной».

Дашкевич Л.М. «Швея, портной легкой женской одежды». Учебное пособие.

### **2. НАГЛЯДНЫЕ ПОСОБИЯ:**

Схемы, чертежи, образцы обработки по последовательности, образцы готовых изделий, оформленная доска.

### **3. ОБОРУДОВАНИЕ:**

Рабочие столы, швейные машины 97-А и 1022-М кл., спецмашины 51 и 25 кл., утюги М-2 и М-5.

### **4. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ:**

Ножницы № 10-12, игольница с портновскими булавками, иглы машинные № 100-110, иглы ручные № 3, 5, 7, наперсток, сантиметровая лента, резец, портновский мел, шкатулка.

### **5. МАТЕРИАЛЫ:**

Различные виды тканей для верха, прокладочные и подкладочные материалы, нитки: х/б № 40-50, шелковые № 20, армированные № 35.

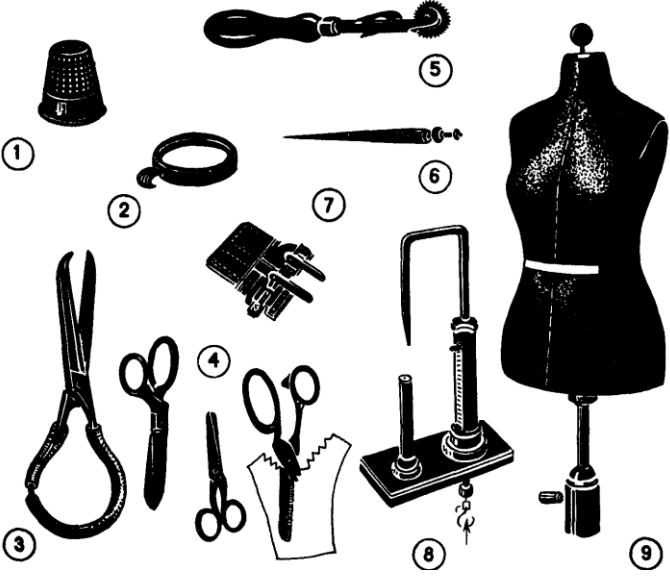
## П Л А Н

### проведения занятия по производственному обучению

1. **УП. 04 ПМ. 04 - «Пошив изделий по индивидуальным заказам»**
2. **Тема:** «Выполнение машинных строчек и швов».
3. **Наименование занятия:** «Классификация машинных швов. Выполнение машинных швов. Терминология машинных работ»
4. **Учебно-воспитательные цели занятия:**
  - 4.1. Научить обуч-ся выполнять машинные швы, соблюдая технологические параметры.
  - 4.2. Воспитывать у обуч-ся понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
  - 4.3. Научить обуч-ся организовывать собственную деятельность, исходя из способов её достижения, определённых руководителем.
  - 4.4. Научить обуч-ся анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
  - 4.5. Воспитывать у обуч-ся умение работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
5. **Метод проведения:** практическое занятие методом рассказа, показа последовательности обработки операций, демонстрации наглядных пособий.
6. **Материальное обеспечение:** образцы, крой, инструменты, приспособления, оборудование, зарисовки на доске, журналы мод.
7. **Место проведения:** учебно-производственная мастерская.
8. **Время на задание:** 6 часов.

## ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ЗАНЯТИЯ

№ п/п	Наименование вопросов и их краткое содержание	Методические указания
1	2	3
	<b>1. Организационная часть</b>	
1.1	Приветствие учащихся	
1.2	Отчет общественного мастера о наличии учащихся, их готовности к уроку, комплектности инструментов и приспособлений.	Отметить отсутствующих в журнале. Выявленные недостатки по возможности устранить.
1.3	Отчет общественного механика о наличии и состоянии оборудования	
	<b>2. Вводный инструктаж</b>	
2.1	Сообщить тему занятия: «Классификация машинных швов. Выполнение машинных швов. Терминология машинных работ».	
2.2	Опрос учащихся по материалу предыдущего занятия: «Безопасность труда, эл. безопасность и п/п безопасность в учебных мастерских лица» и закрепление знаний уч-ся из спецпредметов.	Раздать карточки-задания, задать несколько вопросов по прошлым темам индивидуально, провести фронтальный опрос по терминологии и технике безопасности.
	<p>1. Как правильно организовать рабочее место?</p> <p>1.1 Что называется рабочим местом?</p> <p>1.2 Чему способствует правильная организация рабочего места?</p> <p>1.3 От чего зависят размеры рабочего места?</p> <p>1.4 Как могут проводиться ручные работы?</p>	<p>Под рабочим местом понимается участок производственной площади, предназначенный для определенной работы и оснащенный в соответствии с характером этой работы. Правильная организация рабочего места способствует повышению производительности труда и высокому качеству работы.</p> <p>Размеры рабочих мест различны: они зависят от вида изделия и выполняемой операции. Ручные работы могут выполняться стоя и сидя. Для повышения производительности труда и качества выпускаемой продукции необходимо обеспечить правильную посадку рабочего за столом. Расстояние от глаз работающего до изделия должно быть равно 25 — 30 см, а ноги следует держать на подставке или перекладине. Необходимые для ручных работ инструменты должны находиться справа от работающего.</p>

<p>2. Какие инструменты необходимы для работы портному?</p>		<p><i>Инструменты:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>1. Ручные иглы №№ 5,7</b></li> <li><b>2. Наперсток</b> предназначен для предохранения пальца от укола при прокалывании иглой ткани.</li> <li><b>3. Ножницы</b></li> <li><b>4. Сантиметровую ленту</b> применяют для снятия размерных признаков с фигуры человека и измерения деталей изделия</li> </ol> <p><i>Приспособления</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>1. Манекен</b> используют для проверки правильности изготовления изделий в процессе обработки и в готовом виде</li> <li><b>2. Лекала</b></li> <li><b>3. Кольцо с ножом</b> с применяют для обрезки ниток после окончания работы.</li> <li><b>4. Колышек</b> применяют для выправления углов борта, воротника, петель, различных фигурных швов и т. п.</li> <li><b>5. Булавки</b> используют для скалывания деталей.</li> <li><b>6. Линейки, угольники</b></li> <li><b>7. Резцы</b> применяют для перенесения контура деталей на ткань.</li> <li><b>8. Мел</b> используют для нанесения линий и знаков при примерке и раскрое.</li> </ol>
<p>3. Какие правила т/б, п/п и эл. безопасности необходимо соблюдать при выполнении ручных работ на рабочем месте?</p>		<p>Иголки должны находиться в игольнице, на пальце наперсток по размеру, выполнять работу на рабочем столе, наличие спецодежды. Резиновый коврик, тапки на резиновой подошве, визуальный осмотр розетки, вилки, шнура и корпуса утюга.</p>
<p>4. Объявить оценки за ответы.</p>		
<p>2.4</p>	<p>Объяснение новой темы: «Классификация машинных швов. Выполнение машинных швов. Терминология машинных работ».</p>	<p>Тему написать на доске.</p>
<p>2.5</p>	<p>Разъяснение цели: на данном занятии познакомиться с классификацией машинных швов, терминологией машинных работ. К концу занятия каждый должен выполнить машинные швы.</p>	<p>Довести до сведения учащихся, что они будут выполнять на занятии, чему научатся.</p>
<p>2.6</p>	<p>Объяснение и показ приёмов и способов выполнения изучаемой операции:          Все машинные швы делятся на: <b>СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ, КРАЕВЫЕ и ОТДЕЛОЧНЫЕ.</b>  <b>Соединительные</b> – на <i>стачные, настрочные, накладные, бельевые.</i></p>	

## 1. Стачные

1.1. Взаутюжку (а) 1.2. Вразутюжку (б) 1.3. На ребро (в)

При выполнении стачного шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и соединяют машинной строчкой параллельно срезам. Затем припуски заутюживают, разутюживают или приутюживают на ребро.

Ширина шва 0,5—1,5 см и

более. Используют для выполнения всех основных швов.

Швом стачным на ребро соединяют клинья «годе», подкладку кармана, соединительные складки.

1.4. Расстрочной – детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют стачным швом (1) вразутюжку и по лицевой стороне прокладывают отделочные строчки (2 и 2') по обе стороны на равном расстоянии от строчки стачивания.

Используют при изготовлении спортивных изделий из кожи, при обработке боковых карманов, вытачек и т. д.

## 2. Настрочные

2.1. С открытыми срезами – детали стачивают строчкой 1, шов заутюживают и прокладывают отделочную строчку 2 по лицевой стороне изделия швом шириной по модели. Используют для соединения боковых, плечевых срезов, средних срезов спинки и др.

2.2. С закрытым срезом – детали складывают лицевыми сторонами внутрь таким образом, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней на ширину отделочной строчки плюс 0,4—1,0 см, и со стороны верхней детали на расстоянии 0,5—0,7 см от среза верхней детали прокладывают стачивающую строчку 1. Далее шов выполняют так же, как и настрочный с открытыми срезами, т. е. прокладывают отделочную строчку 2. Используют для соединения и отделки деталей изделия.

## 3. Накладные

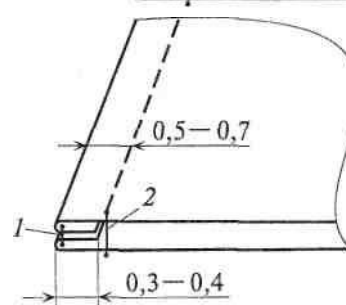
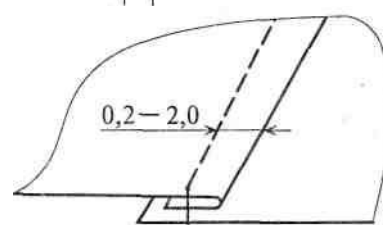
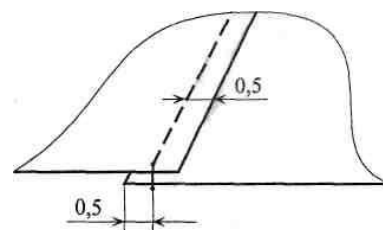
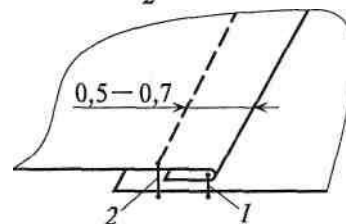
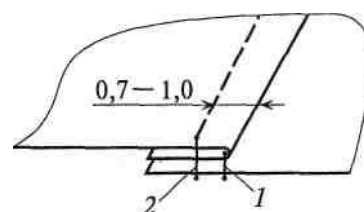
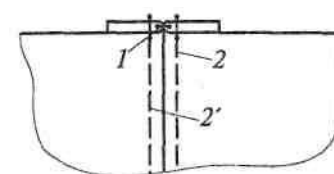
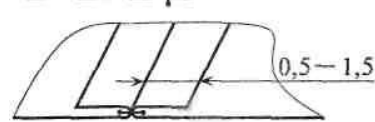
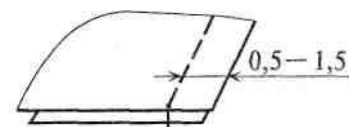
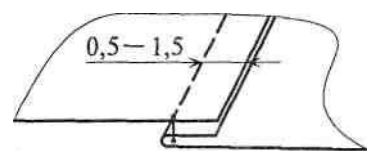
3.1. С открытыми срезами – на лицевую сторону детали накладывают вторую деталь лицевой стороной вверх и прокладывают прямую или зигзагообразную строчку, отступив от срезов на 0,5 см. Используют для соединения частей прокладки, настрачивания тесьмы, втачивания нижнего воротника в горловину (на машине зигзагообразной строчки)

3.2. С закрытым срезом – край верхней детали заутюживают (или заметывают и приутюживают). На нижнюю деталь наносят линию, с которой совмещают подогнутый край верхней детали и соединяют машинной строчкой. Используют для соединения прямых, чаще фигурных кокеток.

## 4. Бельевые

4.1. Двойной – детали складывают изнаночными сторонами внутрь, стачивают (строчка 1) на расстоянии 0,3—0,4 см от срезов, затем вывертывают на лицевую сторону, выправляют шов и выполняют вторую строчку 2 на расстоянии 0,5—0,7 см от края. Используют при изготовлении верхней одежды, для стачивания подкладки карманов в изделиях без подкладки; для соединения деталей в рабочей одежде.

4.2. Запошивочный – детали складывают лицевыми



сторонами внутрь так, чтобы нижний срез выступал из-под верхнего на 0,5 — 0,7 см. Срез верхней детали огибают припуском нижней и прокладывают строчку на расстоянии 0,1—0,2 см от среза нижней детали (строчка 1); шов расправляют, огибают его верхней деталью так, чтобы необработанный срез оказался внутри. Настрачивают обработанный припуск на расстоянии 0,1 — 0,2 см от сгиба (строчка 2).

Используют при изготовлении постельного белья, спецодежды, в костюмах без подкладки и т. д.

4.3. Шов взамок — на машине выполняют сначала накладной шов с открытым срезом (строчка 1). Затем перегибают детали так, чтобы срезы оказались внутри, и прокладывают первую строчку (2) на 0,1 — 0,2 см от сгиба, вторую (3) на 0,5 — 0,8 см от первой строчки. Используют при изготовлении мужских сорочек, белья, джинсовых изделий

**Краевые** — обрабатывают края деталей

### 1. Обтачные

1.1. В простую рамку-деталь рамки заутюживают (изнаночной стороной внутрь) и притачивают к изделию, затем перегибают ткань около строчки и приутюживают. Ширина рамки 0,4—0,7 см. Используют при обработке карманов и обтачных петель.

1.2. В сложную рамку-Обтачку из основной ткани и изделие складывают лицевыми сторонами внутрь и притачивают обтачку (строчка 1) шириной шва 0,4 — 0,7 см, затем шов разутюживают, огибают его обтачкой и закрепляют строчкой в шов притачивания рамки (строчка 2).

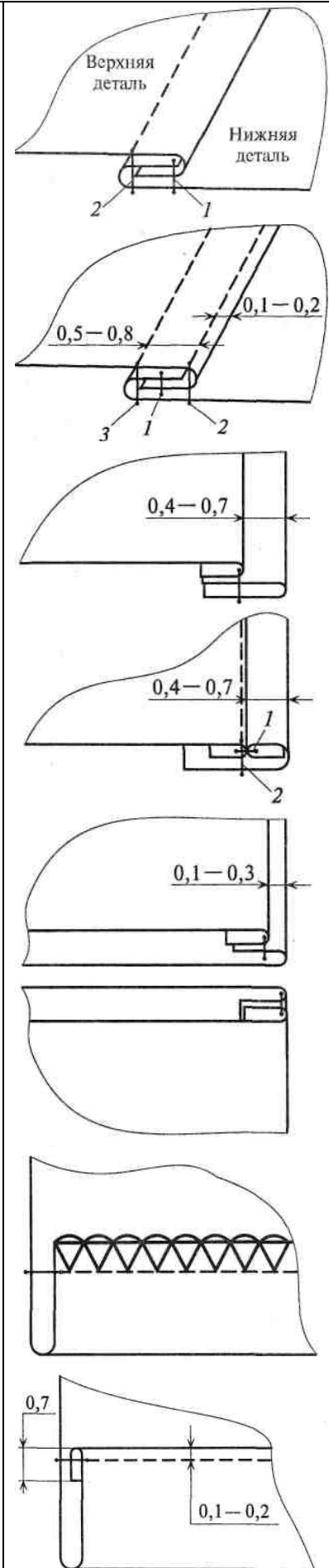
1.3. В кант — детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют машинной строчкой; шов выправляют и выметывают с кантом (0,1 — 0,3 см); затем закрепляют кант детали вспушиванием или отделочной строчкой. Используют при обработке воротников, бортов, карманов и т. д.

1.4. Враскол — шов обтачивания деталей располагают точно по середине обтачиваемых деталей, закрепляют отделочной строчкой или вспушными стежками. Используют при обработке борта и обтачных деталей.

### 2. Вподгибку

2.1. С открытым срезом — срезы подгибают на изнаночную сторону и закрепляют строчкой. Используют при обработке низа изделия, срезов обтачек легкой одежды и т. п.

2.2. С закрытым срезом — срезы подгибают: первый раз на 0,7 см, второй — на величину, предусмотренную моделью, и закрепляют строчкой на 0,1 — 0,2 см от сгиба. Используют при обработке подкладки юбок, низа платьев и т. п.

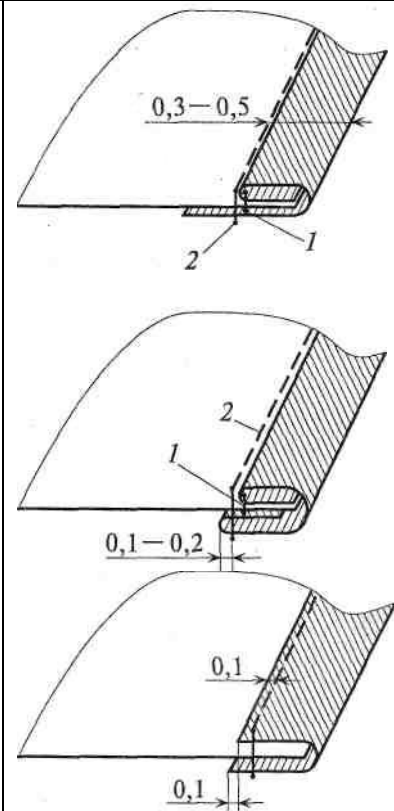


### 3. Окантовочные

3.1. С открытым срезом – на лицевую сторону детали накладывают полоску отделочной ткани лицевой стороной вниз, выкроенную по косой или поперечной нити основы шириной 2,0 — 2,5 см. Уравнивают срезы и прокладывают строчку 1 на 0,3 — 0,5 см от среза; затем срезы огибают полоской, образуя кант, ширина которого равна ширине шва обтачивания. Кант закрепляют машинной строчкой 2 в шов притачивания полоски ткани. Применяют для предохранения ткани от осыпания и для отделки.

3.2. С закрытыми срезами – срез обрабатывают обтачкой (строчка 1) аналогично окантовочному шву с открытым срезом, но свободный срез окантовочной полоски подгибают и закрепляют машинной строчкой 2 в шов притачивания полоски. Используют для обработки пройм, горловины в легкой женской одежде.

3.3. С тесьмой – тесьму перегибают вдоль так, чтобы одна сторона выступала на 0,1 см относительно другой, и приутюживают. Затем в заутюженную тесьму вкладывают обрабатываемый срез детали и настрачивают на 0,1 см от края тесьмы. Используют для обработки срезов и отделки изделия.



**Отделочные** – служат отделкой деталей и изделия в целом.

#### 1. Складки

1.1. Односторонние – у односторонних складок с лицевой стороны все сгибы направлены в одну сторону, а с изнаночной — в противоположную. Намечают складки тремя линиями с изнаночной стороны изделия (рис. а): средней 1, боковой 2 и перпендикулярной к ним 3 (ограничивающей конец стачивания складки).



При выполнении деталь перегибают лицевой стороной внутрь, сметывают по боковой линии по всей длине складки, затем стачивают по линиям 2 и 3 (рис. б).



Строчку заканчивают по овальной или прямой линии. Складку заутюживают (рис. в). Используют для отделки и обеспечения свободы движения.



1.2. Встречные – у встречных складок все сгибы с лицевой стороны направлены друг к другу, с изнаночной — друг от друга. Намечают, как и односторонние, тремя линиями (1, 2 и 3) (рис. а). Припуск для обеих складок равен глубине одной складки, умноженной на четыре. При выполнении деталь перегибают лицевой стороной внутрь по средней линии 1 и стачивают по боковой линии 2 до линии 3





Далее складку раскладывают по обе стороны от строчки стачивания (шов стачивания складки должен совпадать с линией середины складки); приутюживают (рис. б). Используют для отделки и обеспечения свободы движения.

1.3. Сложные – намечают с обеих сторон двумя параллельными линиями: средней (внутренний сгиб складки) и боковой (наружный сгиб складки).

При выполнении складки с изнаночной стороны (рис. й) под среднюю линию подкладывают полоску ткани, ширина которой зависит от ширины отделочной строчки, и прокладывают машинную строчку точно по линии середины складки (строчка 1). Перегибают деталь по боковой линии, фиксируют (утюгом или строчкой временного назначения) в таком положении. Затем прокладывают отделочную строчку (рис. б), она же закрепляет складку (строчка 2). Используют для отделки изделий.

## 2. Рельефы

2.1. Вытачные – намечают одной линией; под нее подкладывают полоску ткани шириной 2 — 3 см и прокладывают строчку 1 по намеченной линии. Затем полоску ткани отгибают вдоль строчки в одну сторону, а деталь верха — в другую; прокладывают строчку 2 на 0,1 — 0,2 см от первой по детали из основной ткани.

Используют при выполнении фигурных рельефов, ложных кокеток и т. п.

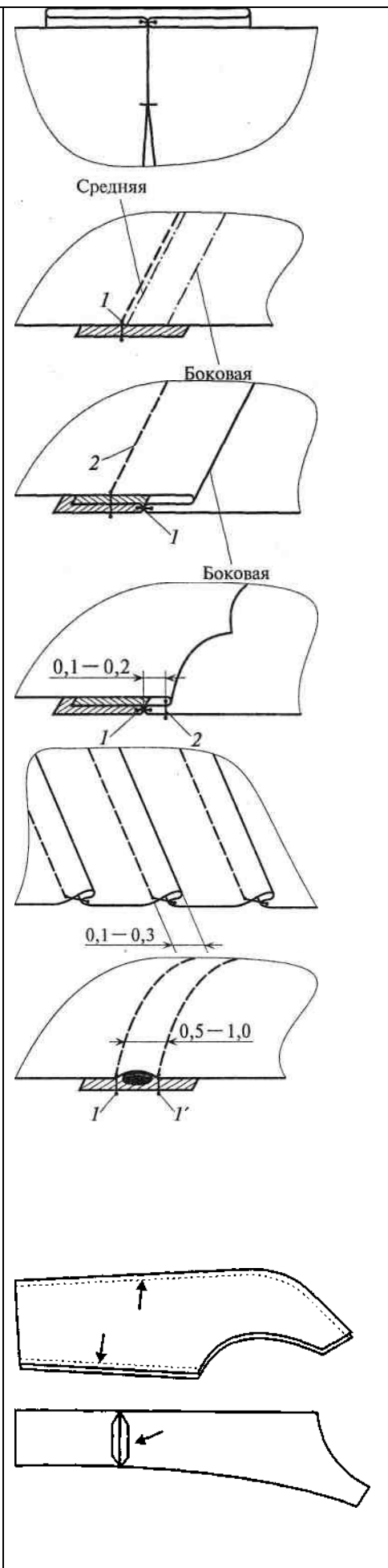
2.2. Застрочные – намечают одной линией с лицевой стороны. При выполнении деталь перегибают по намеченной линии изнаночной стороной внутрь и застрачивают. Ширина шва от сгиба равна 0,1 — 0,3 см. Используют в нарядных мужских сорочках, в женском платье.

2.3. Со шнуром – намечают двумя параллельными линиями по лицевой стороне, расстояние между которыми равно 0,5 — 1,0 см. При выполнении по намеченным линиям прокладывают две отделочные строчки (1 и 1'). С изнаночной стороны под строчки подкладывают полоску хлопчатобумажной ткани. Получается кулиска, в которую потом вдевают шнур. Используют в качестве отделки.

## Терминология машинных работ:

**1. Стачивание** - Постоянное соединение двух деталей, примерно равных по величине, сложенных лицевыми сторонами внутрь, машинной строчкой. Стачивание боковых и плечевых срезов, передних и локтевых срезов рукавов, передней и задней половинок брюк, вытачек, рельефов и т. д.

**2. Притачивание** - Постоянное соединение мелких деталей с более крупными, второстепенных с основными. Притачивание надставок к подвороту, манжет к рукавам, подкладки к подворотам, пояса к брюкам, деталей прорезных карманов к полочке.



**3. Обтачивание** - Постоянное соединение двух деталей таким образом, чтобы после вывертывания шов находился внутри. Обтачивание клапанов, лацканов, хлястиков, бортов, поясов, манжет, пат, погон.

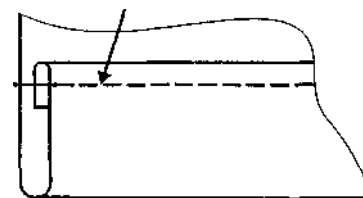
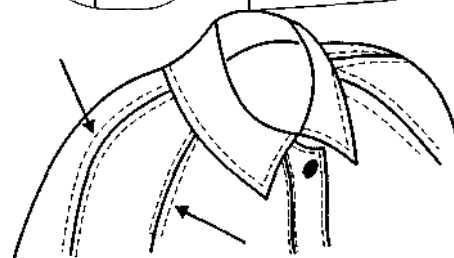
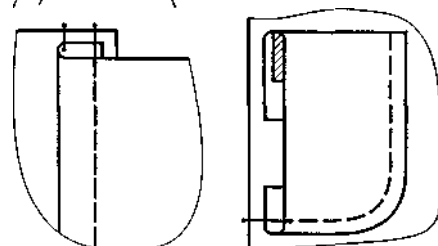
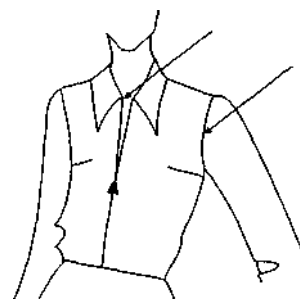
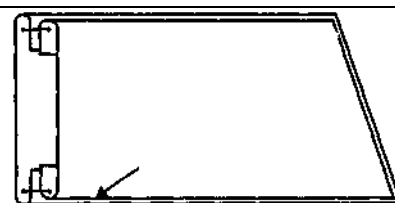
**4. Втачивание** - Постоянное соединение двух деталей по овалному контуру. Втачивание рукава в пройму, воротника в горловину

**5. Настрачивание** - Постоянное закрепление заутюженных срезов шва строчкой (рис. а) или соединение двух деталей, наложенных одна на другую, лицевыми сторонами вверх (рис. б). Настрачивание рельефов боковых и плечевых срезов, накладного кармана, кокеток.

**6. Расстрачивание** - Закрепление отделочными строчками припусков стачанного и разутюженного шва (строчки располагаются на одинаковом расстоянии от шва). Расстрачивание рельефов, боковых и плечевых швов и т. п.

**7. Выстегивание** - Постоянное соединение двух или более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности для придания устойчивости, упругости или для отделки. Выстегивание лацканов, воротника в верхней одежде, отдельных деталей или их частей в куртках и пальто, подкладки с утепляющей прокладкой

**8. Застрачивание** - Закрепление подогнутых краев детали машинной строчкой. Застрачивание низа рукава и изделия



### 3. Текущий инструктаж

3.1 Упражнения учащихся в выполнении ручных стежков и строчек временного и постоянного назначения.

Добиться, чтобы учащиеся выполняли операции наиболее рациональными способами с наименьшим количеством ошибок и недостатков.

3.2 Практический показ операции

3.3 Наблюдение за правильностью выполнения технологических приемов.

В процессе обхода рабочих мест следить за работой всех учащихся, давать по ходу наблюдения необходимые указания, исправлять и предупреждать ошибки, обращать внимание на недостатки в работе. Не давать учащимся готовых указаний относительно того, как исправить ошибки, а добиваться

		того, чтобы они сами нашли способы их устранения. Обеспечивать правильный режим труда.
3.4	Наблюдение за организацией труда и рабочего места.	
3.5	Наблюдение за соблюдением правил безопасности труда.	
3.6	Пресечение небрежного отношения к инструментам и оборудованию.	
3.7	Дать опережающее задание сильным учащимся.	
3.8	Контроль за качеством выполняемой работы. Разъяснение, советы.	
3.9	Повторный показ приемов и способов выполнения работ индивидуально на рабочих местах учащихся.	Индивидуальная работа со слабыми учащимися:
	IV Заключительный инструктаж	
4.1	Подвести итоги рабочего дня.	Ответить на вопросы учащихся
4.2	Закрепить пройденный материал занятия, отметить степень достижения цели.	
4.3	Провести краткий разбор занятия: а) отметить дисциплину учащихся б) указать на недостатки в работе и типовые ошибки  в) выделить наиболее активных учащихся г) оценить работу учащихся на занятии	Указать способы устранения ошибок  Выставить оценки в журнал
4.4	Дать задание на самоподготовку	Задание написать на доске
4.5	Убрать рабочие места	Сделать запись в журнале о наличие и исправности оборудования
4.6	Назначить дежурных	По списку
4.7	Убрать учебно-производственную мастерскую	Закрыть цех

Мастер п/о \_\_\_\_\_