

**22.04.2021**

**УП.04 ПМ.04 «ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ».**

**ТЕМА 4.4: «ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ИЗДЕЛИЙ».**

**ЗАНЯТИЕ: «ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНОГО КАРМАНА В СЛОЖНУЮ РАМКУ».**

**ЦЕЛИ УРОКА:**

- **ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ** - ФОРМИРОВАНИЕ У ОБУЧАЮЩИХСЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ, ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТКИ ПРОРЕЗНОГО КАРМАНА В РАМКУ И СОБЛЮДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ ПРИ ЕГО ОБРАБОТКЕ.
- **РАЗВИВАЮЩАЯ** - РАЗВИТИЕ У ОБУЧАЮЩИХСЯ УМЕНИЙ И НАВЫКОВ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОМУ ВЫПОЛНЕНИЮ УЧЕБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ С СОБЛЮДЕНИЕМ ЗАДАННЫХ ТУ НА ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОЧИХ ОПЕРАЦИЙ, САМОКОНТРОЛЯ И ВЗАИМОКОНТРОЛЯ.
- **ВОСПИТЫВАЮЩАЯ** - СПОСОБСТВОВАТЬ ВОСПИТАНИЮ У ОБУЧАЮЩИХСЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ДОСТИЖЕНИЕ КАЧЕСТВЕННОГО ВЫПОЛНЕНИЯ УЧЕБНОГО ЗАДАНИЯ, СОБЛЮДЕНИЯ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА, РАЦИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ, СОБЛЮДЕНИЕ ТРУДОВОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.
- **МЕТОДИЧЕСКАЯ** - ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ОБУЧЕНИЯ ЧЕРЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКТИВНЫХ МЕТОДОВ С ЦЕЛЬЮ ФОРМИРОВАНИЯ У ОБУЧАЮЩИХСЯ ЗУН ПО ОБРАБОТКЕ ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ.

**ВРЕМЯ НА ЗАДАНИЕ: 6 ЧАСОВ**

**ДОМАШНЕЕ ЗАДАНИЕ: ВЫПОЛНИТЬ ОБРАБОТКУ ПРОРЕЗНОГО КАРМАНА «В РАМКУ» (ТВОРЧЕСКИЙ ПОДХОД ПРИВЕТСТВУЕТСЯ).**

**ПРЕЗЕНТАЦИЯ К УРОКУ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ  
ПО ПМ.04 «ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ  
ЗАКАЗАМ».**

**ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНОГО КАРМАНА  
«В РАМКУ».**

**РАЗРАБОТАЛА  
МАСТЕР ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ  
ГБПОУ «ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЛИЦЕЙ № 4»  
О.В. ТИМОШЕНКО**

*РЕКОМЕНДОВАНО К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ НА УРОКАХ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ В РАМКАХ ПИКРС ПО ПРОФЕССИИ 29.01.05 ЗАКРОЙЩИК С ЦЕЛЬЮ ОЗНАКОМЛЕНИЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ С РАЗЛИЧНЫМИ ВИДАМИ ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ И СПОСОБАМИ ИХ ОБРАБОТКИ, ФОРМИРОВАНИЯ ПРИЕМОВ ВЫПОЛНЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ ОТДЕЛЬНЫХ УЗЛОВ, ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗНАНИЙ, ПОЛУЧЕННЫХ НА УРОКАХ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ, РАЗВИТИЯ ТВОРЧЕСКИХ СПОСОБНОСТЕЙ И ПОЗНАВАТЕЛЬНОЙ АКТИВНОСТИ ОБУЧАЮЩИХСЯ.*

**Г. ВЛАДИКАВКАЗ, 2021Г.**

# ДЕТАЛИ КРОЯ КАРМАНА



## ОСНОВНАЯ ДЕТАЛЬ

ВЫКРАИВАЕТСЯ ИЗ ОСНОВНОГО  
МАТЕРИАЛА

# ДОЛЕВИК

ВЫКРАИВАЕТСЯ ИЗ ПРОКЛАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА (ДУБЛЕРИНА),  
ПРЕДОХРАНЯЕТ КАРМАН ОТ РАСТЯЖЕНИЯ В ПРОЦЕССЕ  
ЭКСПЛУАТАЦИИ.

ДЛИНА ДОЛЕВИКА РАВНА ДЛИНЕ ВХОДА В КАРМАН + 4 СМ.,  
ШИРИНА РАВНА ШИРИНЕ РАМКИ КАРМАНА В ГОТОВОМ ВИДЕ + 2 СМ.



# ОБТАЧКИ КАРМАНА

ВЫКРАИВАЮТСЯ ИЗ ОСНОВНОГО МАТЕРИАЛА  
ДЛИНА ОБТАЧЕК РАВНА ДЛИНЕ ВХОДА В КАРМАН + 4 СМ.,  
ШИРИНА РАВНА ТРОЙНОЙ ШИРИНЕ ОБТАЧКИ КАРМАНА В ГОТОВОМ  
ВИДЕ + 1,5 СМ.



# ПОДЗОР

ВЫКРАИВАЕТСЯ ИЗ ОСНОВНОГО МАТЕРИАЛА  
ДЛИНА ПОДЗОРА РАВНА ДЛИНЕ ОБТАЧЕК КАРМАНА,  
ШИРИНА РАВНА 6-7СМ.

ДЕТАЛЬ, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ЗАКРЫТЬ ПОДКЛАДКУ  
КАРМАНА В ЕГО ПРОРЕЗИ НА УРОВНЕ ВХОДА, ПРЕДОХРАНИТЬ ПОДКЛАДКУ  
ОТ ИСТИРАНИЯ.



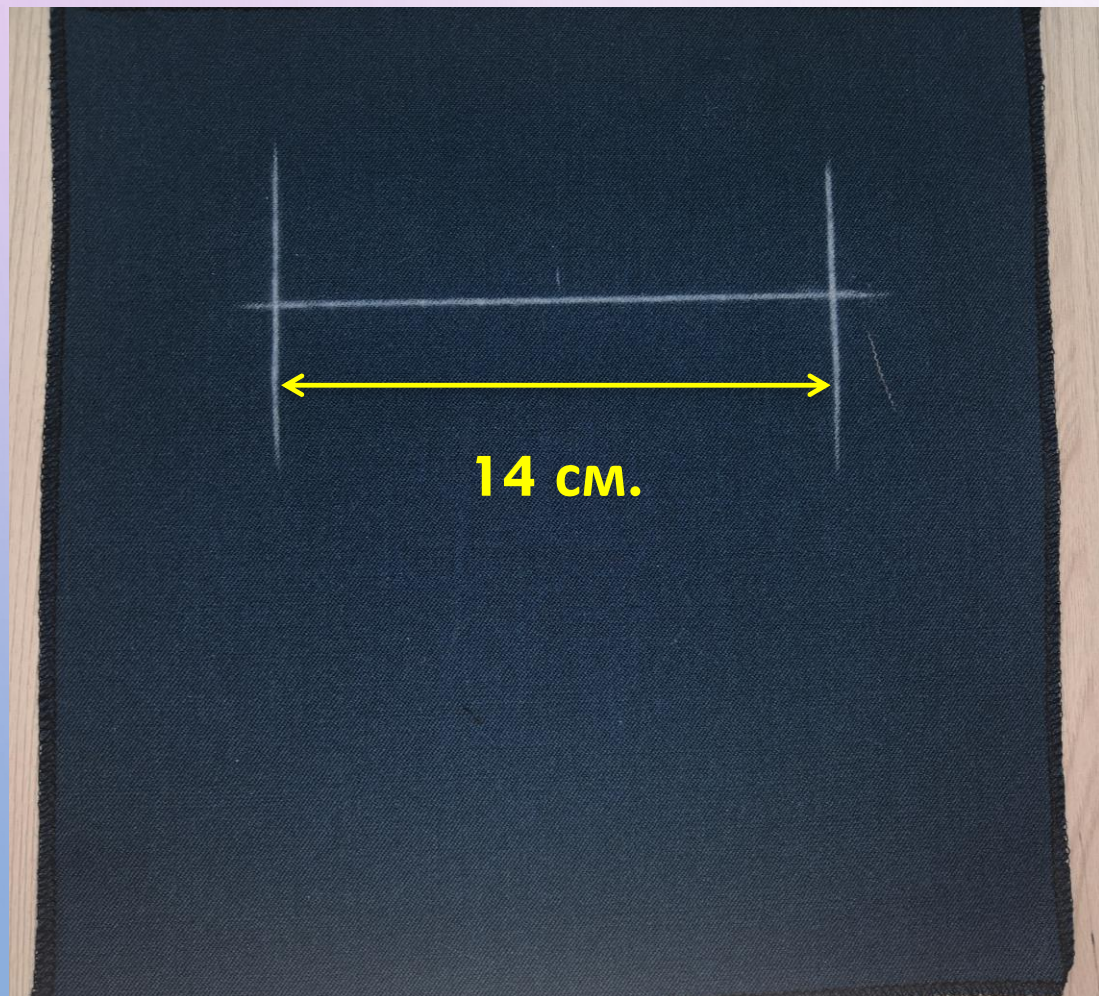


# ПОДКЛАДКА КАРМАНА

ВЫКРАИВАЕТСЯ ИЗ ПОДКЛАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА, МОЖЕТ БЫТЬ ЦЕЛЬНОЙ ИЛИ СОСТОЯТЬ ИЗ ДВУХ ЧАСТЕЙ.

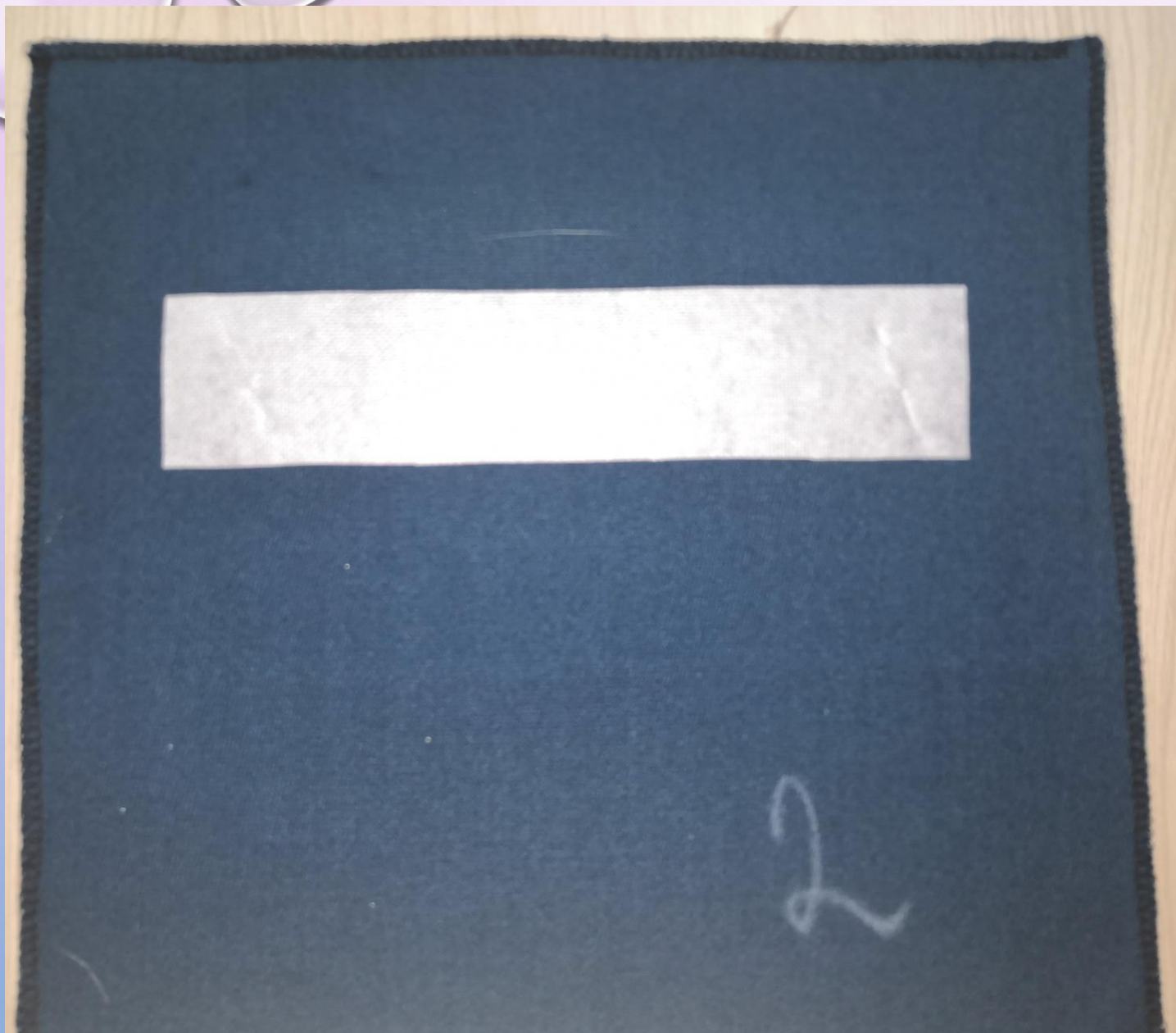
ДЛИНА ПОДКЛАДКИ РАВНА ГЛУБИНЕ КАРМАНА ПО ЖЕЛАНИЮ, ШИРИНА ПОДКЛАДКИ РАВНА ШИРИНЕ ОБТАЧЕК.

# ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ КАРМАНА В РАМКУ



НАМЕТИТЬ МЕСТО  
РАСПОЛОЖЕНИЯ КАРМАНА ТРЕМЯ  
ЛИНИЯМИ.  
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ОПРЕДЕЛЯЕТ  
НАПРАВЛЕНИЕ КАРМАНА, ДВЕ  
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ – ДЛИНУ  
КАРМАНА.





ПРОДУБЛИРОВАТЬ  
МЕСТО  
РАСПОЛОЖЕНИЯ  
КАРМАНА С  
ИЗНАНОЧНОЙ  
СТОРОНЫ (ПРИКЛЕИТЬ  
ДОЛЕВИК)

ПРОДУБЛИРОВАТЬ ОБТАЧКИ С ИЗНАНОЧНОЙ СТОРОНЫ, ОБМЕТАТЬ СРЕЗЫ НА КРАЕОБМЕТОЧНОЙ СПЕЦМАШИНЕ.

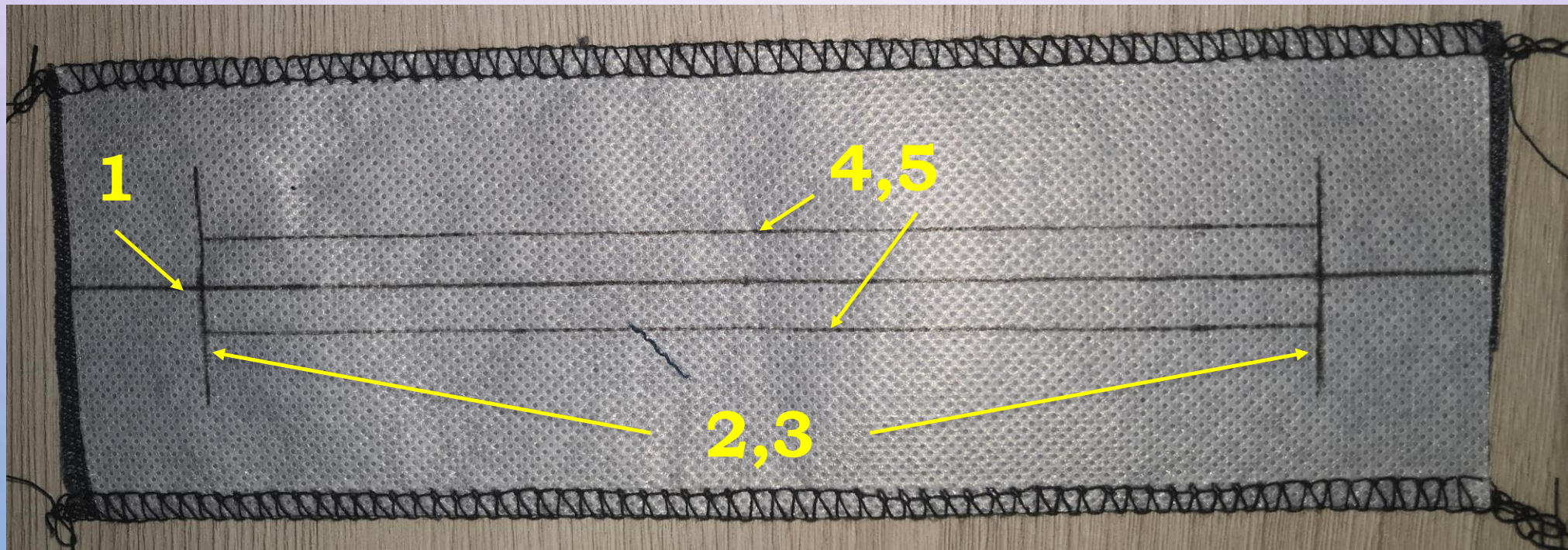
ВЫПОЛНИТЬ РАЗМЕТКУ ПО ДУБЛЕРИНУ:

1-АЯ ЛИНИЯ – СЕРЕДИНА ОБТАЧЕК;

2-АЯ И 3-Я ЛИНИИ – ДЛИНА ВХОДА В КАРМАН, РАВНАЯ 14 СМ.;

4-АЯ И 5-АЯ ЛИНИИ – ШИРИНА РАМКИ В ГОТОВОМ ВИДЕ.

РАЗРЕЗАТЬ ОБТАЧКИ ПО ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЛИНИИ 1.



ОБМЕТАТЬ СРЕЗ ПОДЗОРА НА КРАЕОБМЕТОЧНОЙ  
СПЕЦМАШИНЕ.



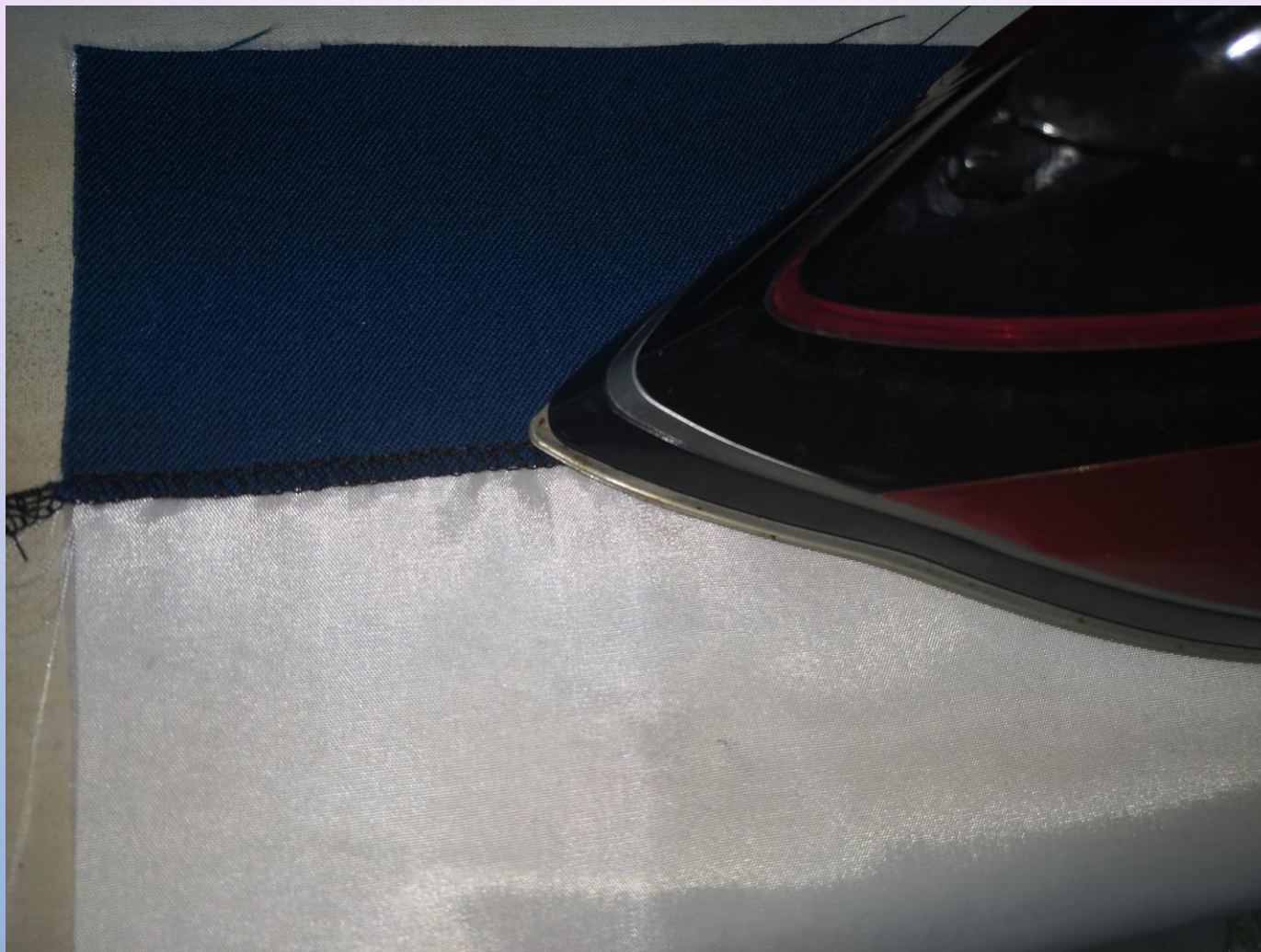


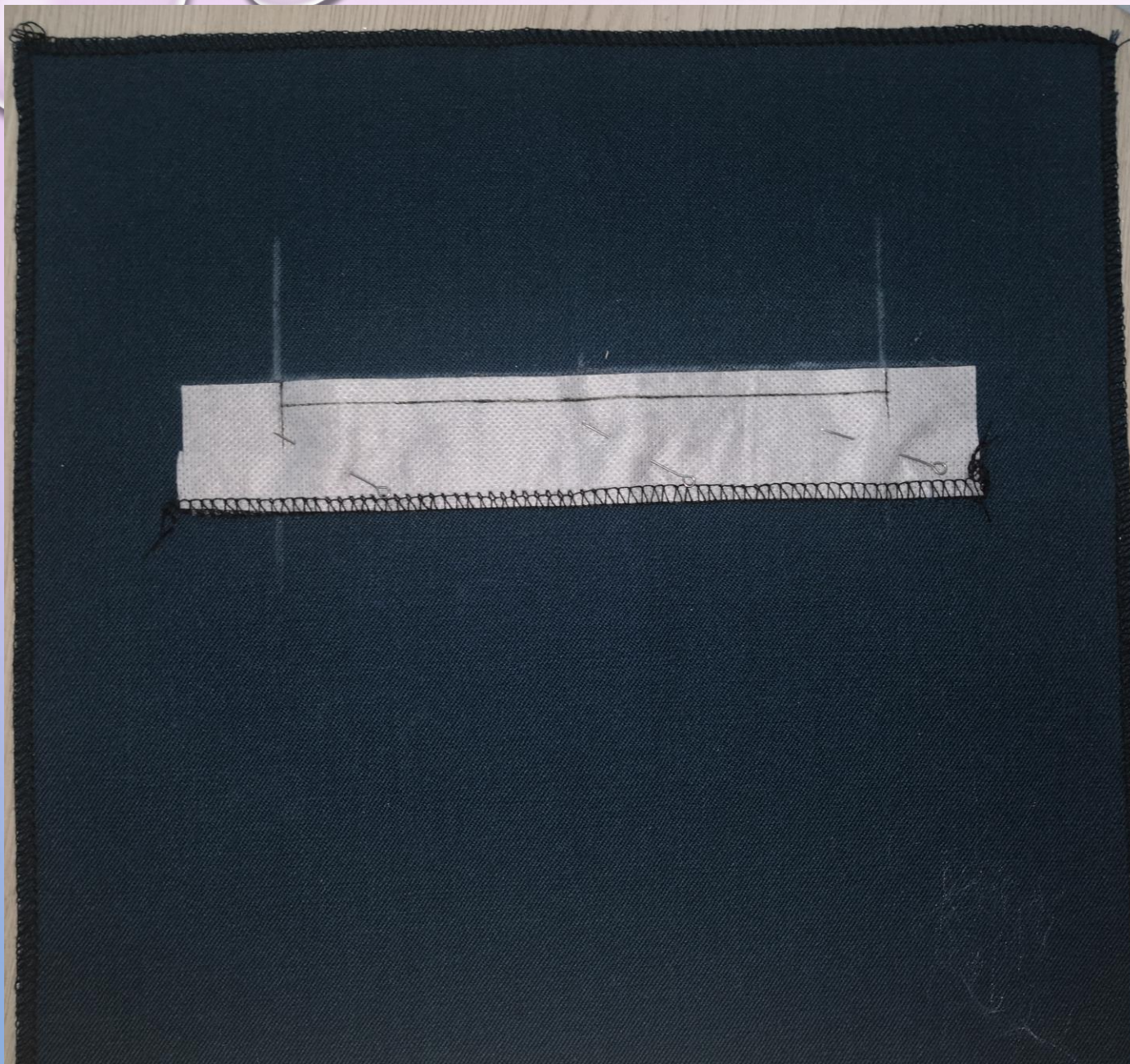
ЗАКОЛОТЬ ПОДЗОР НА  
ПОДКЛАДКУ, РАСПОЛАГАЯ  
ОБМЕТАННЫМ СРЕЗОМ  
ВНИЗ, СРЕЗЫ УРОВНЯТЬ.



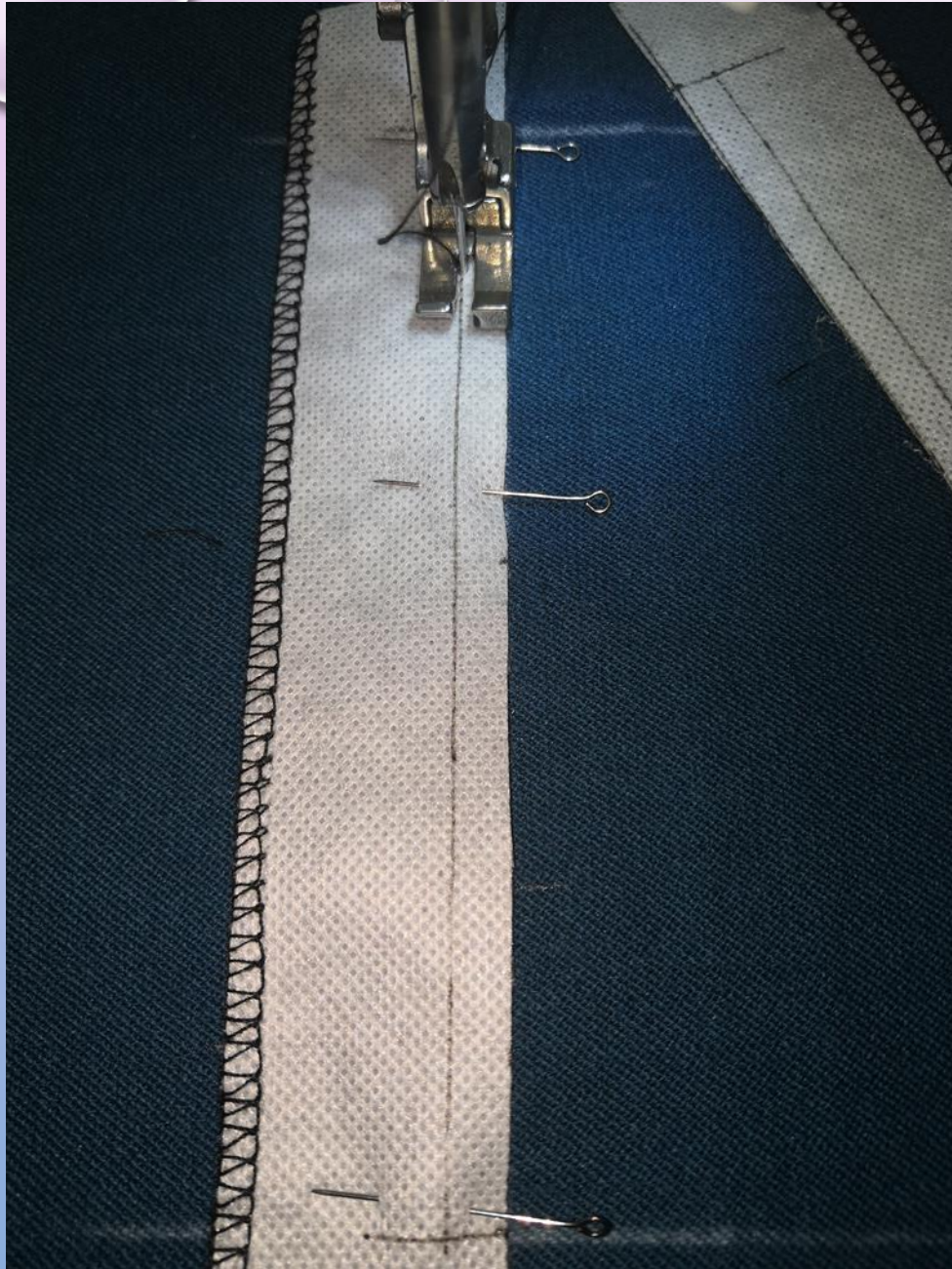
НАСТРОЧИТЬ ПОДЗОР  
НА ПОДКЛАДКУ ПО  
ОБМЕТАННОМУ  
СРЕЗУ.

# ПРИУТЮЖИТЬ ПОДЗОР

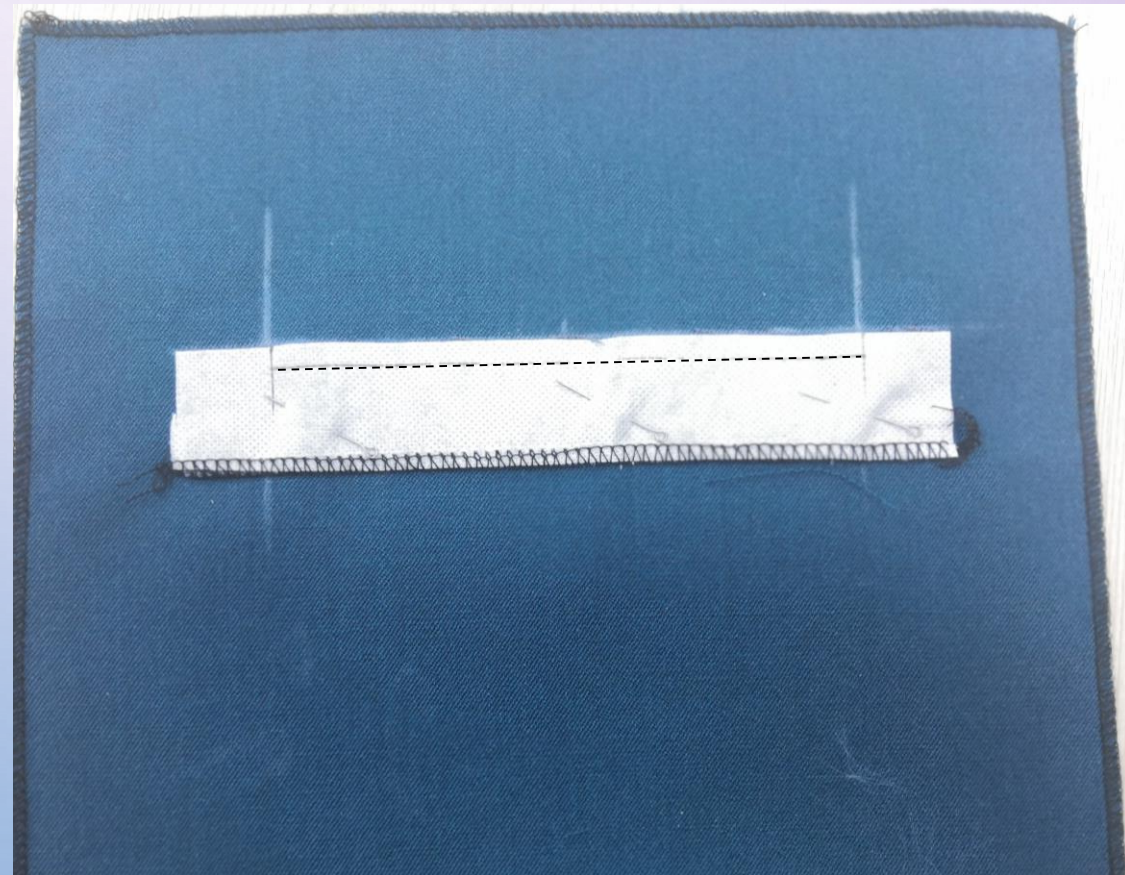




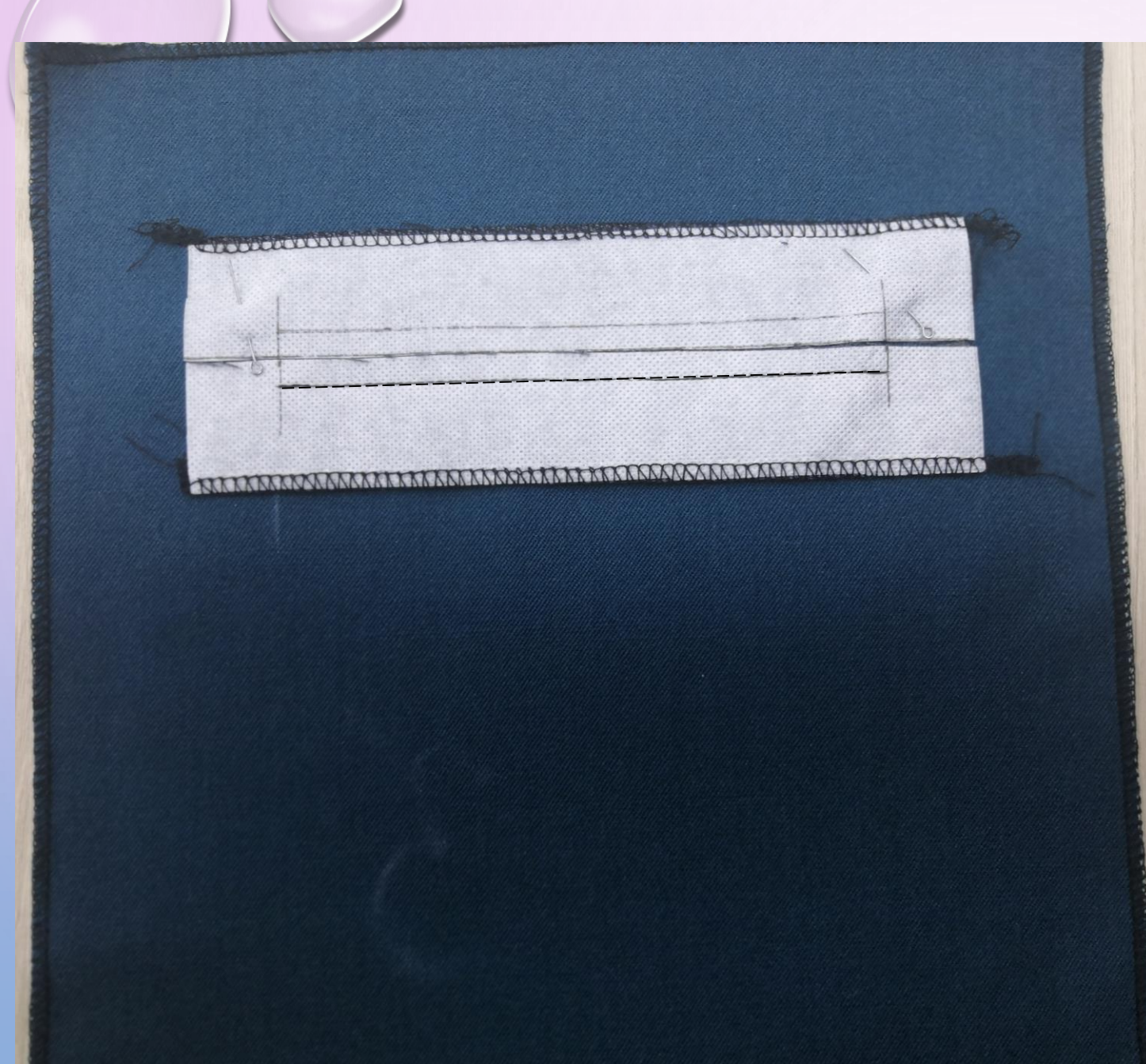
ПРИКРЕПИТЬ  
БУЛАВКАМИ  
ОБТАЧКУ К  
ОСНОВНОЙ ДЕТАЛИ,  
СОВМЕЩАЯ СРЕЗ И  
КОНТРОЛЬНЫЕ  
ЛИНИИ НА ОБТАЧКЕ С  
КОНТРОЛЬНЫМИ  
ЛИНИЯМИ НА  
ОСНОВНОЙ ДЕТАЛИ



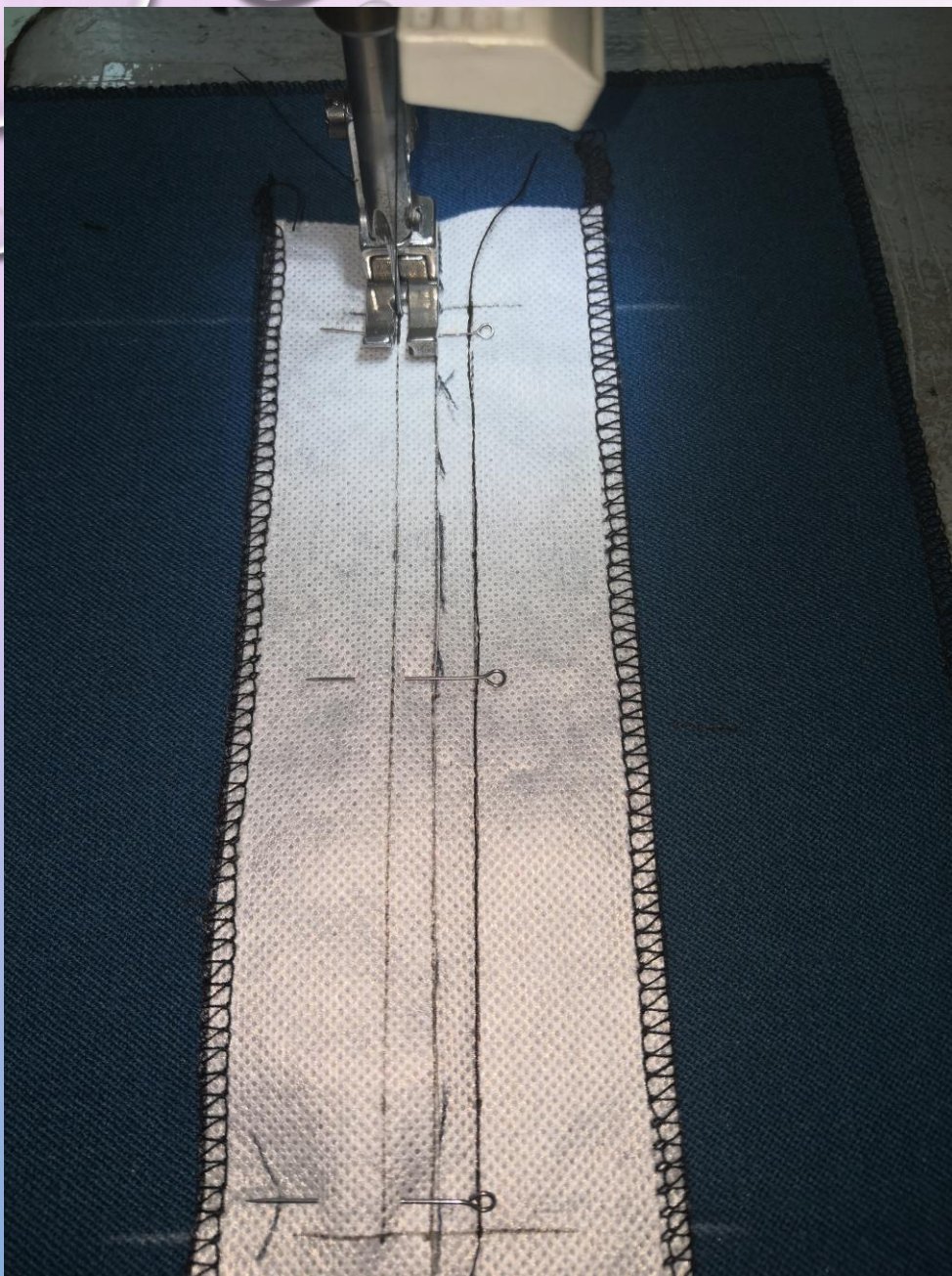
ПРИТАЧАТЬ ОБТАЧКУ К ОСНОВНОЙ ДЕТАЛИ, ВЫПОЛНЯЯ ЗАКРЕПКИ В НАЧАЛЕ И В КОНЦЕ СТРОЧКИ, НЕ ЗАХОДЯ ЗА КОНТРОЛЬНЫЕ ЛИНИИ



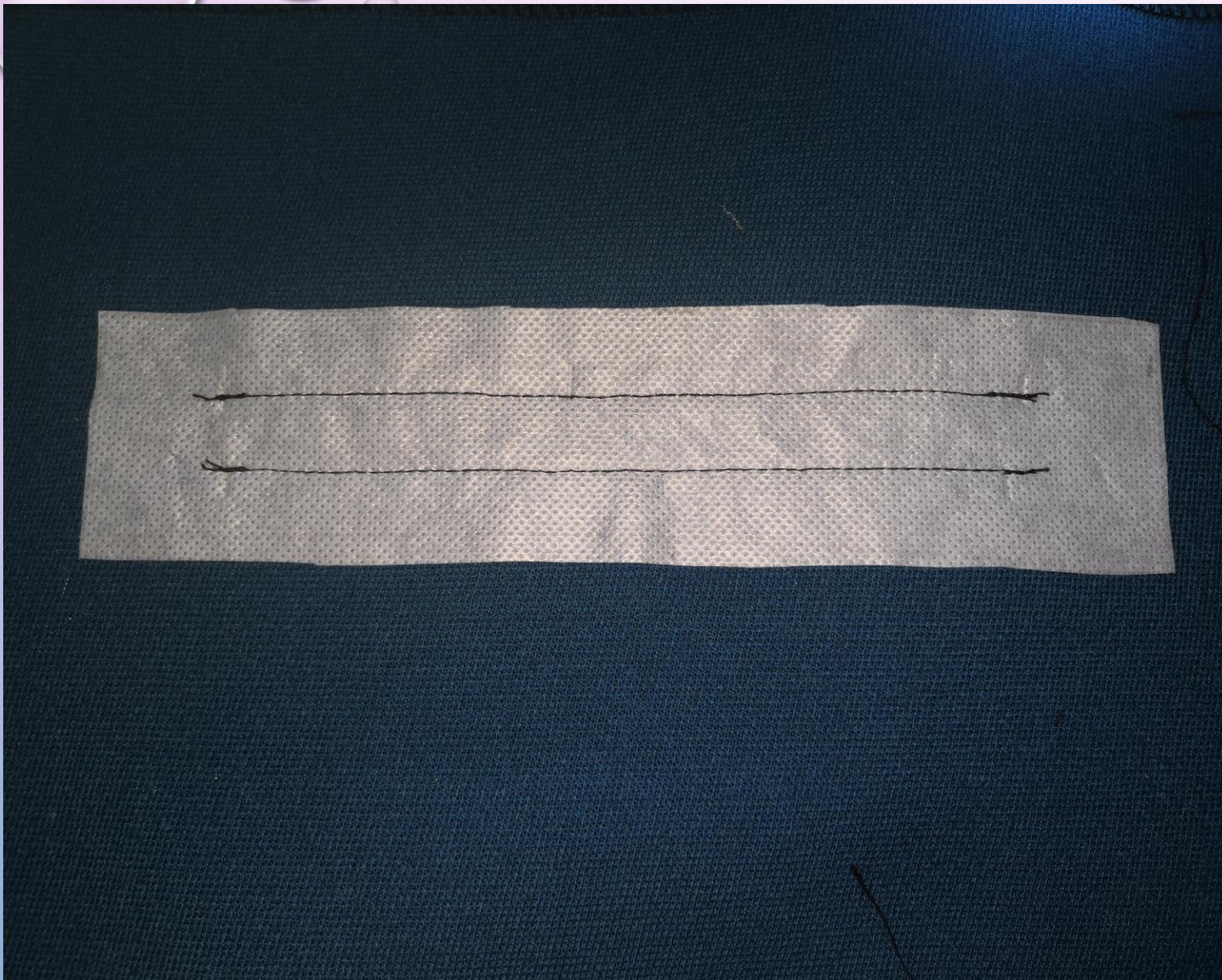




ПРИКРЕПИТЬ  
БУЛАВКАМИ  
ВТОРУЮ ОБТАЧКУ  
ВСТЫК К ПЕРВОЙ,  
СОВМЕЩАЯ  
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
КОНТРОЛЬНЫЕ  
ЛИНИИ НА  
ОБТАЧКАХ



ПРИТАЧАТЬ ВТОРУЮ  
ОБТАЧКУ К ОСНОВНОЙ  
ДЕТАЛИ, ВЫПОЛНЯЯ  
ЗАКРЕПКИ В НАЧАЛЕ И  
В КОНЦЕ СТРОЧКИ, НЕ  
ЗАХОДЯ ЗА  
КОНТРОЛЬНЫЕ ЛИНИИ

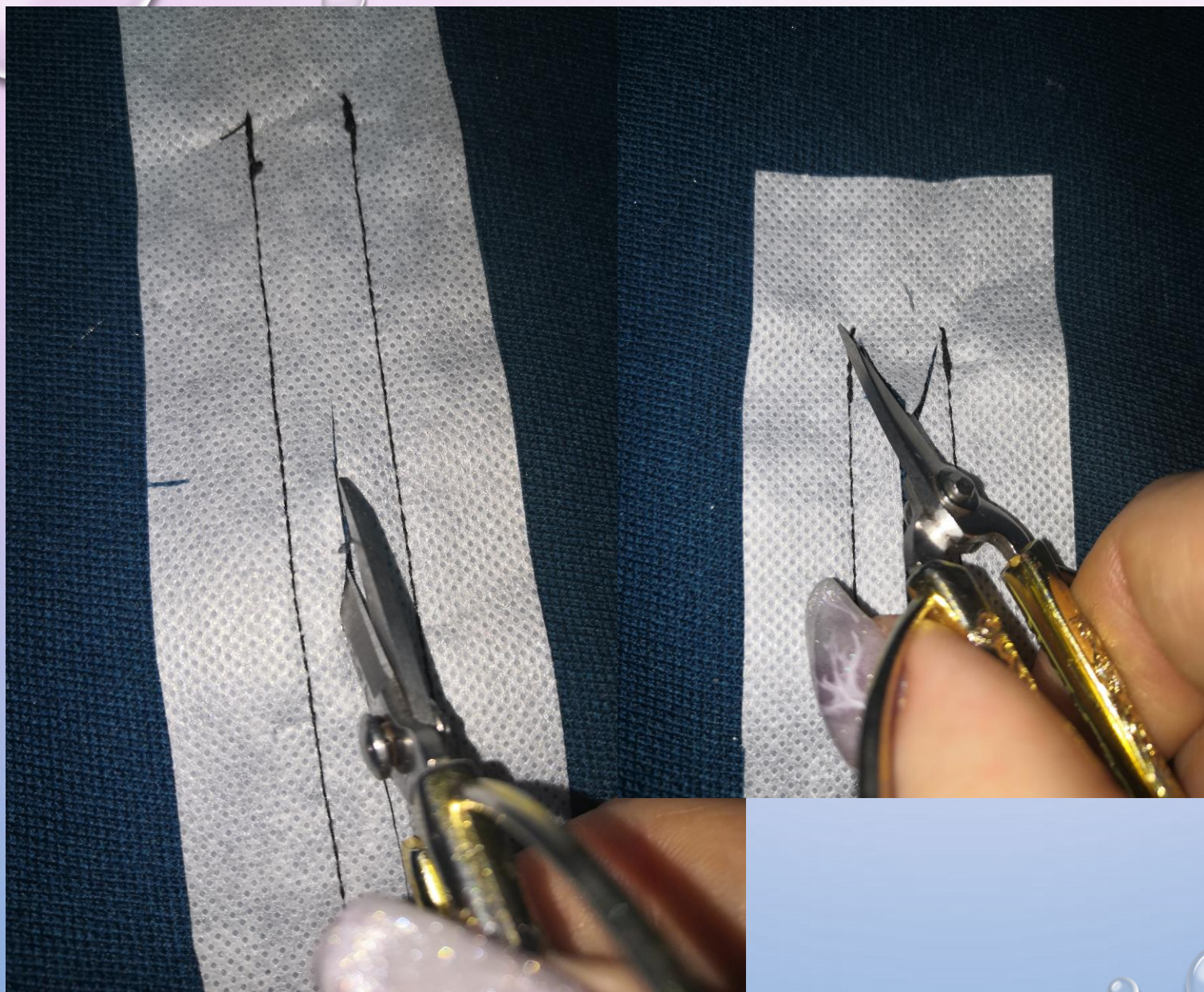


ПРОВЕРИТЬ КАЧЕСТВО  
ПРИТАЧИВАНИЯ  
ОБТАЧЕК С  
ИЗНАНОЧНОЙ  
СТОРОНЫ.

**ВАЖНО!** СТРОЧКИ  
ДОЛЖНЫ БЫТЬ  
ПАРАЛЛЕЛЬНЫ,  
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ  
СТРОЧКАМИ ДОЛЖНО  
БЫТЬ РАВНО ШИРИНЕ  
РАМКИ КАРМАНА В  
ГОТОВОМ ВИДЕ,  
СТРОЧКИ ДОЛЖНЫ  
НАЧИНАТЬСЯ И  
ЗАКАНЧИВАТЬСЯ НА  
ОДНОМ УРОВНЕ.



ПРИУТЮЖИТЬ СТРОЧКИ  
ПРИТАЧИВАНИЯ  
ОБТАЧЕК С  
ИЗНАНОЧНОЙ СТОРОНЫ



РАЗРЕЗАТЬ ВХОД В  
КАРМАН С  
ИЗНАНОЧНОЙ  
СТОРОНЫ, РАССЕЧЬ  
УГОЛКИ В КОНЦАХ  
КАРМАНА



ПРИУТЮЖИТЬ ВХОД  
В КАРМАН С  
ИЗНАНОЧНОЙ  
СТОРОНЫ,  
ОТОГНУТЬ И  
ЗАУТЮЖИТЬ УГОЛКИ  
КАРМАНА

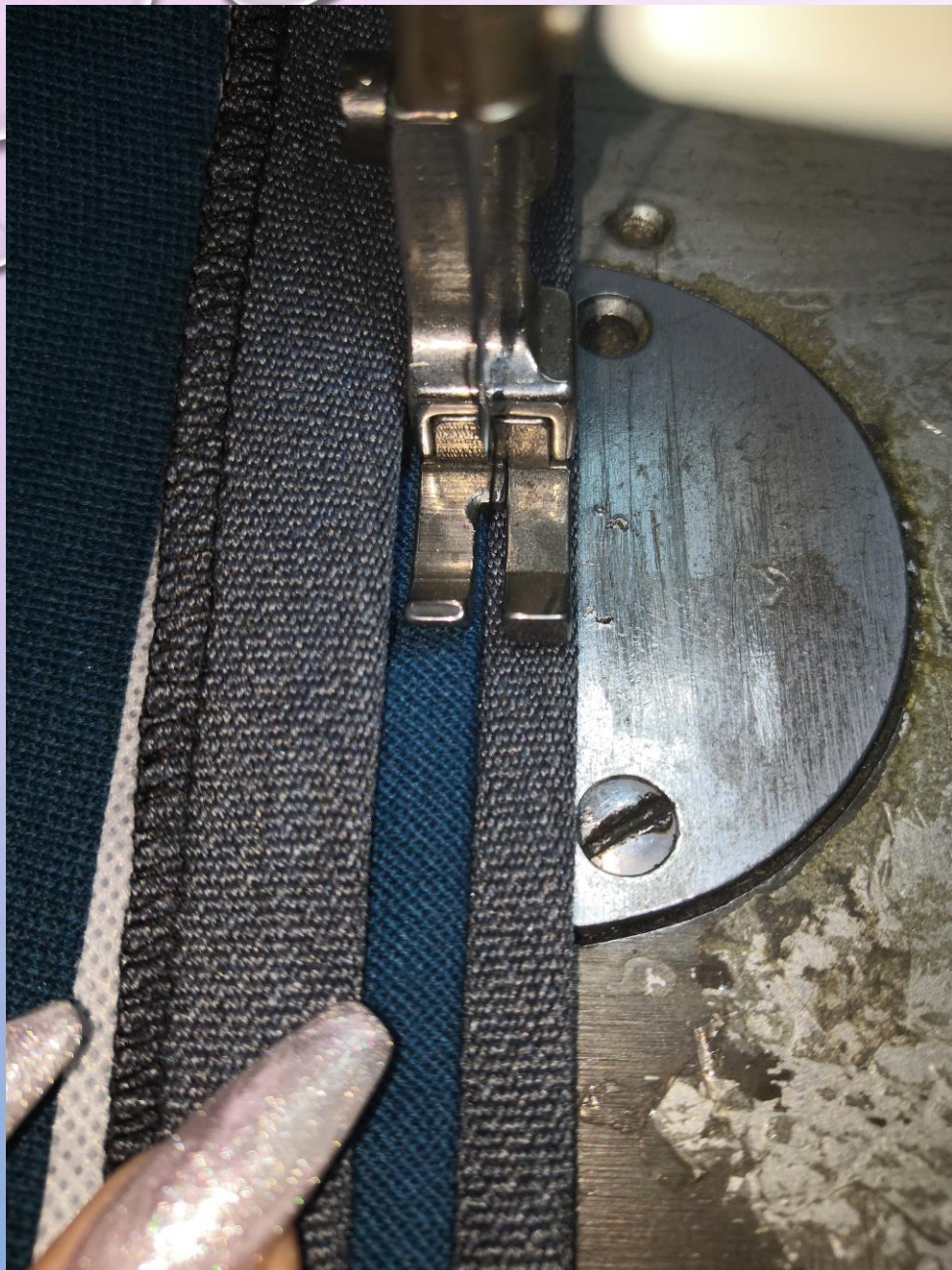


ВЫВЕРНУТЬ  
ОБТАЧКУ НА  
ЛИЦЕВУЮ  
СТОРОНУ,  
ВЫПРАВИТЬ  
ОБТАЧКУ,  
ПРИПУСКИ  
РАЗУТЮЖИТЬ



ОБОГНУТЬ  
ОБТАЧКОЙ  
ПРИПУСК НА  
ШОВ И  
ЗАФИКСИРОВАТЬ  
ПРИ ПОМОЩИ  
ВТО.  
ТО ЖЕ САМОЕ  
ПРОДЕЛАТЬ СО  
ВТОРОЙ  
ОБТАЧКОЙ.



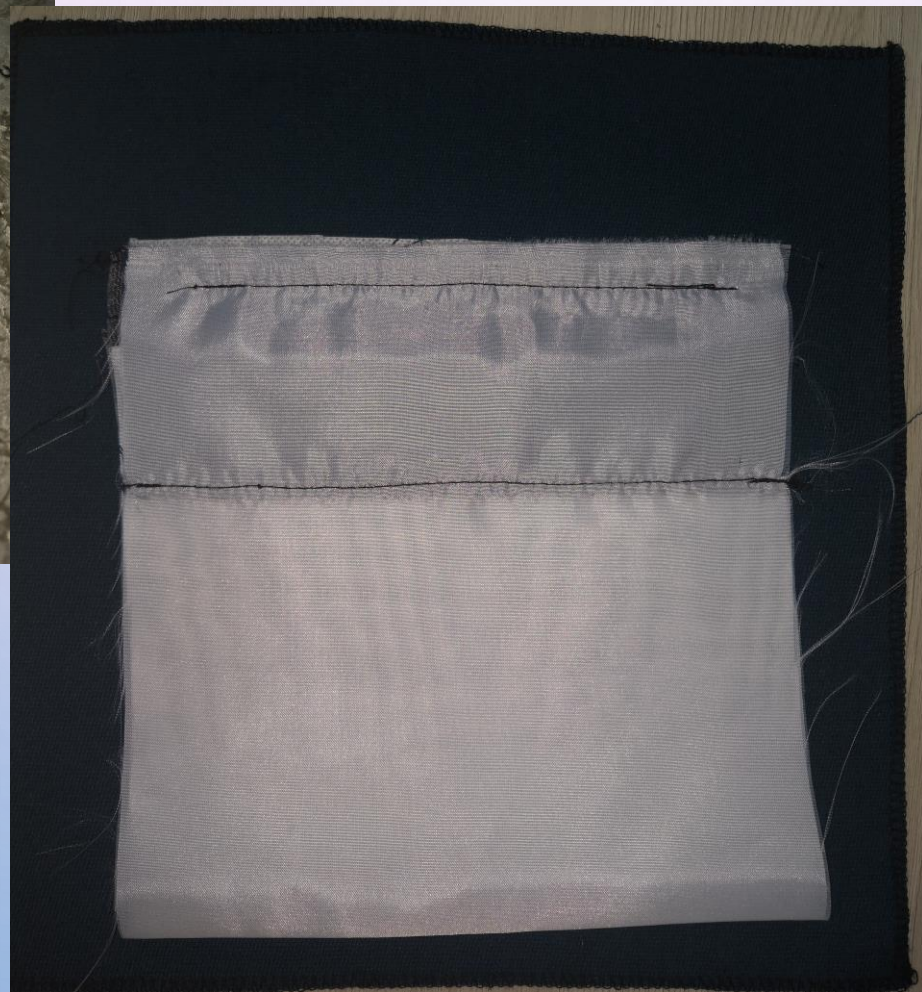


ПРОЛОЖИТЬ  
ЗАКРЕПЛЯЮЩИЕ  
СТРОЧКИ В ШВЫ  
ПРИТАЧИВАНИЯ ОБТАЧЕК

ЗАКРЕПИТЬ УГОЛКИ  
КАРМАНА ДВОЙНОЙ  
ОБРАТНОЙ СТРОЧКОЙ



ПРИТАЧАТЬ ПОДКЛАДКУ В ШВЫ  
ПРИТАЧИВАНИЯ ОБТАЧЕК.

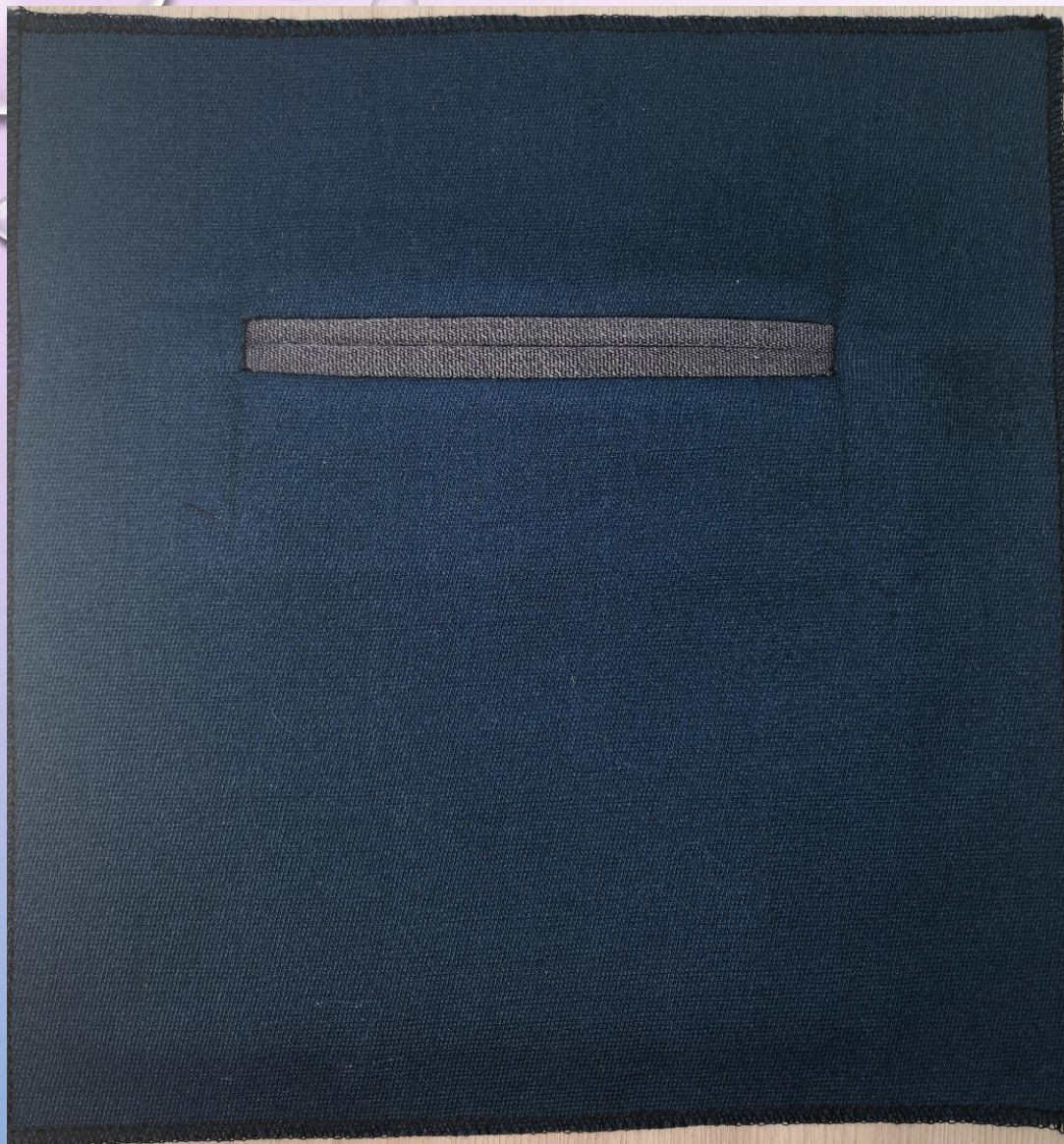


# СТАЧАТЬ КОНЦЫ ПОДКЛАДКИ КАРМАНА





ОБРАБОТАТЬ СРЕЗЫ  
ПОДКЛАДКИ КАРМАНА  
НА КРАЕОБМЕТОЧНОЙ  
СПЕЦМАШИНЕ ИЛИ  
ОКАНТОВАТЬ



ПРИУТЮЖИТЬ  
КАРМАН В ГОТОВОМ  
ВИДЕ