**Лабораторно- практическая работа №12**

**Тема: «**Подбор рациональных методов обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями**».**

**Цель:** Привитие умений самостоятельной работы учащихся в области исследовательской деятельности, закрепление знаний и умений по обработке швейных изделий, формирование умений анализировать выбранные методы технологической обработки, проводить самооценку выполненной работы.

**Время выполнения:** 1 час

**Материально-дидактическое обеспечение**

***Таблица 1***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Учебная литература** | **Материалы** | **Оборудование, инструменты, приспособления** |
| 1. Труханова А.Т., Исаев В.В., Рейнова Е.В. “Основы швейного производства” – М: “Просвещение”, 1989  2.“Основы поузловой обработки верхней одежды” – М: “Л. индустрия”, 1978  3. Журналы мод  4. Инструкционные карты  5.Методическое руководство | Ткань: х/б, шерстяная, льняная.  Прокладочный материал: флизелин.  Отделочный материал: тесьма, окантовочная лента, сутаж, кружево.  Швейные нитки: х/б, шелковые.  Фурнитура: кнопки, пуговицы, текстильная тесьма | Универсальная швейная машина.  Специальная швейная машина “Оверлок”.  Рабочий стол для выполнения ручных и раскройных работ.  Рабочее место для выполнения ВТО.  Ножницы, иглы, булавки, линейки, треугольники, сантиметровые ленты, наперстки, колышек, резец, портновский мел или мыло. |

**Критерии оценки**

**Оценка «отлично» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранение дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефект изделия;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «хорошо» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранеие дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефект изделия допуская незначительные отклонения;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «удовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- правильно определит вид дефекта допуская две ошибки;

- устранит дефект изделия допуская отклонения от ТУ;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «неудовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- не может правильно определит вид дефекта

- устранит дефект изделия, допуская различные отклонения от ТУ, существенно влияющие на качество;

- допускает нарушения при выполнении трудовых приемов

**Ход урока**

Каждый учащийся при выполнении работы пользуется учебно-методическим пособием

***Теоретическое введение***

Карманы являются элементом отделки. Различают карманы: накладные, прорезные, непрорезные (расположенные в швах, в складках, рельефах), с подкройным бочком.

При изготовлении карманов необходимо учитывать способы их последующей обработки в зависимости от формы кармана и свойств ткани.

НАКЛАДНЫЕ КАРМАНЫ. Бывают наружные, внутренние, нагрудные, боковые. В зависимости от свойств ткани их выполняют одинарными, двойными или с прокладкой. Из тонких шерстяных, шелковых тканей рекомендуется обрабатывать карманы двойными. Карманы имеют разнообразные формы: прямоугольную, овальную, фигурную. Для их отделки применяют: складки, защипы, вышивку, кант, кружево, тесьму, шитье, воланы, косую бейку и т.д. Отделку располагают по шву настрачивания кармана или под планкой, которой обрабатывают вход в карман. Расположение и размеры кармана определяются моделью, уточняют их на фигуре во время проведения примерки изделия. Вход в карман обрабатывают в зависимости от свойств ткани: в малорастяжимых тканях – за счет припуска, сделанного при раскрое (цельнокроенной обтачкой); в легкорастяжимых тканях – отдельной обтачкой, выкроенной по направлению долевой нити, которая повторяет верхнюю часть кармана (подкройная обтачка).

ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ. Линия разреза кармана может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Место расположения кармана и его размеры определяются на фигуре во время проведения примерки. Вход в карман может быть обработан обтачками, клапаном, листочкой

КАРМАНЫ В ШВАХ. В зависимости от выбранной модели карманы могут располагаться в швах, складках, рельефах.

КАРМАНЫ С ПОДКРОЙНЫМИ БОЧКАМИ. Применяются в брюках, юбках и других изделиях. Для обработки таких карманов необходимы детали: мешковина, отрезной бочок.

***Последовательность выполнения работы***

1. Для выбора рациональных способов и прогрессивных методов обработки используйте ранее полученные знания, предлагаемую учебную литературу и образцы карманов.

2. Изобразите внешний вид выбранного кармана. Составьте краткое его описание.

3. Перечислите детали кроя из которых состоит данный вид кармана и укажите их количество.

4. Выберите рациональные способы обработки данного кармана и составьте технологическую карту по предложенной схеме (таблица 3).

5. Оформите работу.

**Технологическая карта**

***Таблица 3***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Название операции** | **Вид работы, оборудование** | **Содержание операции** |
|  |  |  |  |

**Критерии оценки**

**Оценка «отлично» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранение дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефект изделия;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «хорошо» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранение дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефект изделия допуская незначительные отклонения;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «удовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- правильно определит вид дефекта допуская две ошибки;

- устранит дефект изделия допуская отклонения от ТУ;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «неудовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- не может правильно определит вид дефекта

- устранит дефект изделия, допуская различные отклонения от ТУ, существенно влияющие на качество;

- допускает нарушения при выполнении трудовых приемов