**Дифференцированный зачет**

В группе 232 по профессии «Портной» провели дифференцированный зачёт по УП.02 Дефектация швейных изделий с применением инструкционно-технологических карт. Тема занятия " Изготовление наволочек"

**Инструкционно-технологическая карта**

**Цель:** Закрепление трудовых приемов и навыков

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **п\п** | **схема** | **Последовательность и технические условия выполнения операций** |
| 1 | &Kcy;&acy;&rcy;&tcy;&icy;&ncy;&kcy;&icy; &pcy;&ocy; &zcy;&acy;&pcy;&rcy;&ocy;&scy;&ucy; &icy;&zcy;&gcy;&ocy;&tcy;&ocy;&vcy;&lcy;&iecy;&ncy;&icy;&iecy; &ncy;&acy;&vcy;&ocy;&lcy;&ocy;&chcy;&kcy;&icy; &scy;&khcy;&iecy;&mcy;&ycy; | **1.** Раскрой.  Для наволочки 60 х 60 кусок ткани должен быть:  **шириной** 60 + 2 (припуск на швы) = **62** см, **длиной** 60 + 60 + 4 (клапан внутри наволочки) + 4 (припуск на подгибку срезов) = **128** см |
| 2 | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka2.jpg | 2. Торцевые срезы наволочки подгибаем и застрачиваем швом в подгибку с закрытым срезом. Ширина шва в готовом виде 1 см. |
| 3 | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka55.jpg | 3. Кладем ткань изнаночной стороной вверх. Отмеряем с правой стороны 4 см (клапан) и загибаем этот край. |
| 4 | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka66.jpg | 4. Отмеряем с левой стороны 10 см и загибаем этот край. Стачиваем срезы швом шириной 0,4 см от края. |
| 5 | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka77.jpg&Kcy;&acy;&rcy;&tcy;&icy;&ncy;&kcy;&icy; &pcy;&ocy; &zcy;&acy;&pcy;&rcy;&ocy;&scy;&ucy; &dcy;&vcy;&ocy;&jcy;&ncy;&ocy;&jcy; &shcy;&ocy;&vcy; | 5. Выворачиваем наволочку наизнанку, так чтобы клапан был снаружи. Выправляем шов и выполняем вторую строчку на расстоянии 0,6 - 0,7 см от края.  6. Затем выворачиваем наволочку на лицевую сторону, выправляем иглы и производим ВТО. |

|  |  |
| --- | --- |
| ***Критерии оценивания работы.*** | ***баллы*** |
| Правильная организация рабочего места и соблюдение правил техники безопасности | **1** |
| Выдержанность линейных размеров изделия. | **1** |
| Соблюдение технических условий выполнения машинных работ (длина закрепок, частота стежков) | **1** |
| Выполнение машинных швов (аккуратность, соблюдение ТУ и последовательности выполнения). | **1** |
| Самостоятельность выполнения работы. | **1** |

**Инструкционно-технологическая карта**

**Тема: Обработка наволочки (в масштабе 1:1).**

**Цель:** Закрепление трудовых приемов и навыков

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **п\п** | **схема** | **Последовательность и технические условия выполнения операций** |
|  | &Kcy;&acy;&rcy;&tcy;&icy;&ncy;&kcy;&icy; &pcy;&ocy; &zcy;&acy;&pcy;&rcy;&ocy;&scy;&ucy; &icy;&zcy;&gcy;&ocy;&tcy;&ocy;&vcy;&lcy;&iecy;&ncy;&icy;&iecy; &ncy;&acy;&vcy;&ocy;&lcy;&ocy;&chcy;&kcy;&icy; &scy;&khcy;&iecy;&mcy;&ycy; | Раскрой.  Для наволочки 70 х 70 кусок ткани должен быть:  **шириной** 70 + 2 (припуск на швы) = **72** см,  **длиной** 70 + 70 + 20(заход внутри наволочки) + 2 (припуск на подгибку срезов) = **162** см |
|  | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka2.jpg | Торцевые срезы наволочки подгибаем и застрачиваем швом в подгибку с закрытым срезом. Ширина шва в готовом виде 1 см. |
|  | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka77.jpg&Kcy;&acy;&rcy;&tcy;&icy;&ncy;&kcy;&icy; &pcy;&ocy; &zcy;&acy;&pcy;&rcy;&ocy;&scy;&ucy; &dcy;&vcy;&ocy;&jcy;&ncy;&ocy;&jcy; &shcy;&ocy;&vcy; | Выворачиваем наволочку наизнанку, так чтобы клапан(заход) был внутри.  Размечаем шов стачивания сторон наволочки.  Выполняем шов на расстоянии 1.0 см от края. |
|  | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka77.jpg | Обметываем срез припуска шва стачивания |
|  | http://uroki-rukodeliya.ru/images/stories/navolochka66.jpg | Выполняем чистку швов.  Приутюживаем швы стачивания..  Затем выворачиваем наволочку на лицевую сторону, выправляем углы и производим окончательное ВТО. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Критерии оценивания работы.*** | ***баллы*** | ***результат*** |
| Правильная организация рабочего места и соблюдение правил техники безопасности | **1** |  |
| Выдержанность линейных размеров изделия. | **1** |  |
| Соблюдение технических условий выполнения машинных работ (длина закрепок, частота стежков) | **1** |  |
| Выполнение машинных швов (аккуратность, соблюдение ТУ и последовательности выполнения). | **1** |  |
| Самостоятельность выполнения работы. | **1** |  |









