

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ НОВОСИБИРСКОЙ ОБЛАСТИ
«МАСЛЯНИНСКИЙ АГРАРНЫЙ КОЛЛЕДЖ»

Методическое пособие
по разработке инструкционно-технологических карт
по профессиональному модулю
ПМ.01 «Технология обработки текстильных изделий из различных
материалов»

Разработчик:
Сидорова Татьяна Альбертовна,
педагог спецдисциплин
первой квалификационной категории

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Методическое пособие предназначено для обучающихся профессии 19601 Швея для лиц с умственными отклонениями (интеллектуальными нарушениями), для изучения и закрепления пройденного материала профессионального модуля ПМ.01 Технология обработки текстильных изделий из различных материалов в условиях дистанционного обучения, а так же для самостоятельной проработки узлов на практических занятиях.

Работая с картами, обучающиеся должны приобрести практические навыки самостоятельного составления инструкционно-технологических карт на основании изучаемого материала в учебниках и учебных пособиях по технологии.

Методическое пособие состоит из трёх разделов:

- Обработка машинных швов;
- Обработка деталей одежды;
- Технологическая последовательность обработки прямой юбки.

В первом разделе представлен эталон выполнения задания на примере составления Инструкционно-технологической карты «Технологическая последовательность выполнения стачного шва» и даны задания по составлению ИТК по выполнению различных видов машинных швов.

Во втором разделе представлена, в качестве эталона для исполнения, Инструкционно-технологическая карта на обработку накладного кармана с цельновыкроенной обтачкой и даны задания для самостоятельного составления Инструкционно-технологических карт нескольких узлов и деталей швейных изделий на основании схематичного изображения детали.

В третьем разделе представлен план Технологической последовательности прямой юбки и дано задание заполнить таблицу, используя пройденный материал по учебному пособию по Технологии.

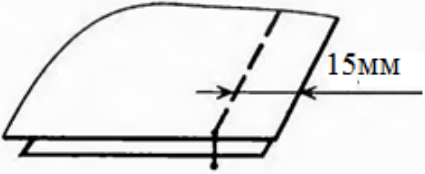
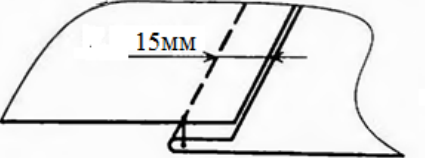
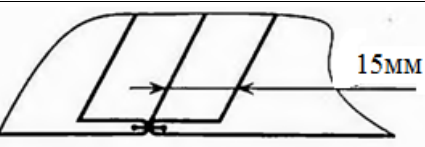
Выполнение заданий, выданных обучающимся, согласно данного методического пособия, будет учитываться при зачёте результатов прохождения производственной практики.

Раздел: «Обработка машинных швов»

1. Эталон выполнения задания:

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения стачного шва»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок
1	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть булавками поперек меловой линии		
2	Стачать срезы прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки	Длина закрепок 7 – 10мм. Ширина шва (расстояние от среза до строчки) 15мм.	
3	Припуски на шов отогнуть на одну сторону и заутюжить (шов будет взаутюжку).		
4	Припуски на шов разложить в разные стороны и разутюжить (шов вразутюжку)		

2. Задания для самостоятельного выполнения:

Согласно эталона , используя свои конспекты, учебные пособия по Технологии, составить самостоятельно Инструкционно-технологические карты по выполнению следующих машинных швов:

1.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения накладного шва с одним закрытым срезом»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

2.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения настрочного шва с открытыми срезами»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

3.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения настрочного шва с одним закрытым срезом»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

4.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения двойного шва»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

5.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения запошивочного шва»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

6.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность обработки краевого шва вподгибку (с закрытым срезом, с открытым обмётанным срезом)»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

7.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность обработки края изделия окантовочным швом»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

8.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения односторонних складок»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

9.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Технологическая последовательность выполнения бантовых складок»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

10.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

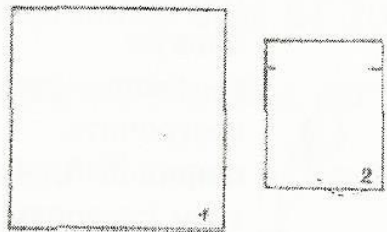
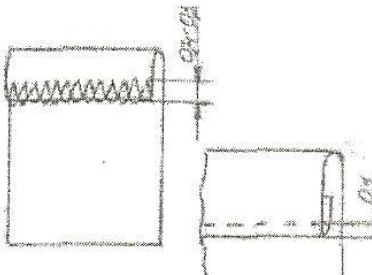
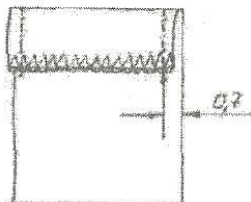
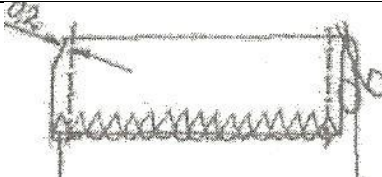
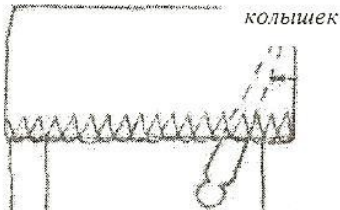
Тема: «Технологическая последовательность выполнения рельефного шва »

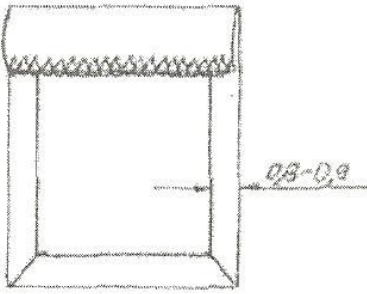
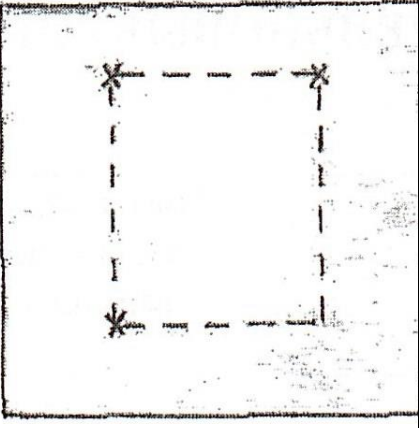
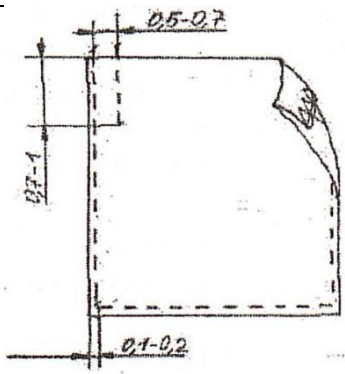
№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок

Раздел 2: «Обработка деталей одежды»

Эталон выполнения задания:

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ НАКЛАДНОГО КАРМАНА С ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННОЙ ОБТАЧКОЙ

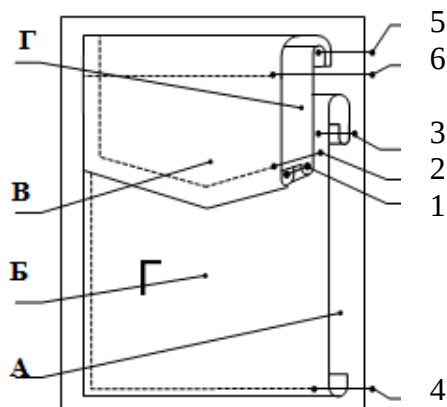
№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Спец-ность
1	Проверить детали кроя	Проверить наличие и качество деталей кроя: 1 - основная деталь; 2- накладной карман с цельновыкроенной обтачкой;		Р
2	Обметать или застрочить внутренний срез обтачки	Обметать по лицевой стороне швом шириной 0,4-0,5 см. Перегнуть внутренний срез обтачки на 0,5-0,7 см и застрочить на расстоянии 0,1 см от сгиба.		М
3	Обтачать верхние концы кармана	Перегнуть припуск на обтачку на лицевую сторону кармана и обтачать швом шириной 0,7 см		М
4	Подрезать швы в углах	Подрезать швы в углах, не доходя до строчки 0,2 см		Р
5	Вывернуть обтачку	Вывернуть обтачку на лицевую сторону, выправить углы		Р

6	Приутюжить обтачку, заутюжить боковые и нижний срезы кармана	Подогнуть нижние и боковые срезы кармана на изнаночную сторону на 0,8-0,9 см и заутюжить		Р, У
7	Отметить место расположения кармана на основной детали	Наметить по вспомогательному лекалу или точками, или точками, которые должны соответствовать расположению двух верхних углов и одного нижнего угла и одного верхнего угла кармана		Р
8	Настрочить карман на основную деталь	Наложить деталь на основную деталь согласно разметке и настрочить швом шириной 0,1-0,2 см, по трём сторонам, образуя небольшую слабинку в нижних углах кармана. Сделать закрепки в верхних углах кармана швом шириной 0,5-0,7 см и длиной		М
9	Приутюжить карман	Приутюжить с лицевой и изнаночных сторон, соблюдая ражим ВТО		У

2. Задания для самостоятельного выполнения:

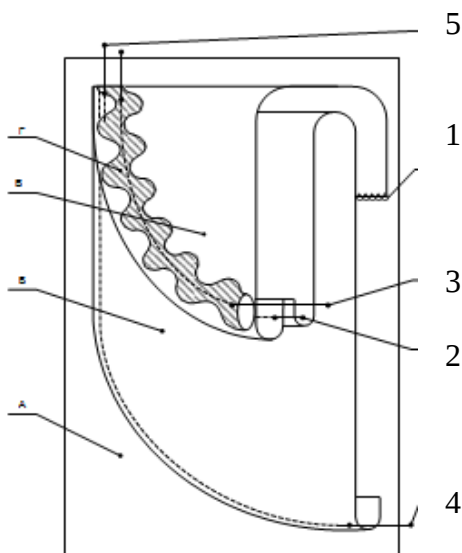
Согласно эталона, используя свои учебные пособия по Технологии, учебник по Технологии, составить самостоятельно Инструкционно-технологические карты по выполнению следующих узлов и деталей швейных изделий:

1. ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ НАКЛАДНОГО КАРМАНА С КЛАПАНОМ



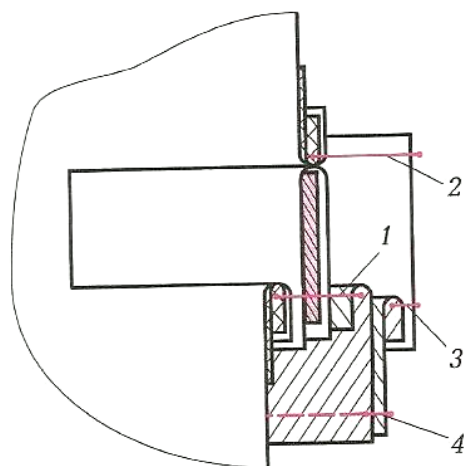
№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Специальность
1				
2				

2. ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ НАКЛАДНОГО КАРМАНА С ЦЕЛЬНОКРОЁНЫМ КЛАПАНОМ



№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Специальность
1				
2				

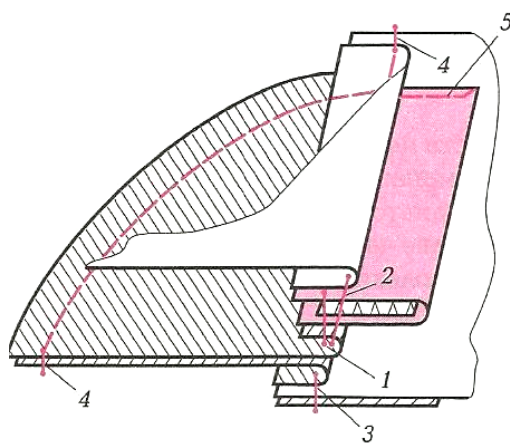
3.ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ ПРОРЕЗНОГО КАРМАНА С ЛИСТОЧКОЙ С ВТАЧНЫМИ КОНЦАМИ



Карман в готовом виде

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Спец-ность
1				
2				

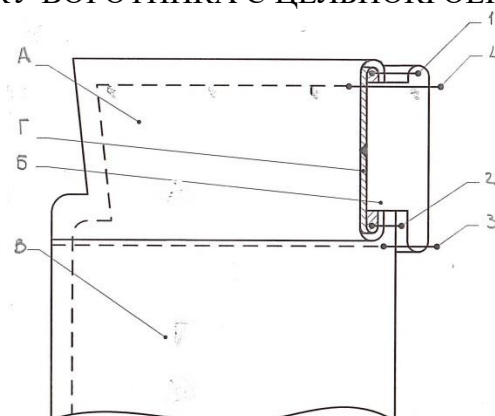
4. ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ КАРМАНА С ЛИСТОЧКОЙ В ШВАХ



Карман в готовом виде

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Спец-ность
1				
2				

5. ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОБРАБОТКУ ВОРОТНИКА С ЦЕЛЬНОКРОЁНОЙ СТОЙКОЙ



А – верхний воротник;
Б – нижний воротник;
В – полочка;
Г – клеевая прокладка верхнего воротника.

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Специальность
1				
2				

6. ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ОПЕРАЦИЮ СОЕДИНЕНИЯ ВТАЧНОГО РУКАВА С ПРОЙМОЙ

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Специальность
1				
2				

Раздел 3: «Технологическая последовательность обработки прямой юбки»

1. Подготовка изделия к примерке:

- сметывание вытачек;
- сметывание среднего шва заднего полотнища юбки;
- сметывание боковых швов;
- наметать низ изделия.

2. Обработка изделия после примерки на швейной машине:

- стачивание вытачек;
- стачивание боковых швов;
- притачивание молнии в средний шов заднего полотнища, или в боковом шве юбки;
- стачивание среднего шва заднего полотнища юбки;
- обработка шлицы (или разреза) в среднем шве заднего полотнища юбки.

3. Обработка нижнего среза юбки:

- низ изделия заметать и обработать.

Задания для самостоятельного выполнения:

Внимательно прочитайте и вспомните последовательность обработки прямой юбки, найдите тему обработки юбки в учебном пособии и на основании материала учебного пособия, составьте ИТК «Технологическая последовательность изготовления прямой юбки», заполнив таблицу:

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА «ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЯМОЙ ЮБКИ»

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок	Специальность
1	Обработка вытачек, идущих от срезов			
2	Обработка различных швов в юбках			
3	Обработка разреза в среднем шве юбки			
4	Обработка шлицы			
5	Обработка застёжки-молнии			
6	Обработка потайной застёжки-молнии			
7	Обработка верхнего среза юбки обтачкой			
8	Обработка верхнего среза юбки притачным поясом			

Список использованной литературы:

1. Москаленко Н.Г., Слюсарева Е.А. Методы поузловой обработки деталей одежды. Учебно-методическое пособие. – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2006.
2. Силаева М.А. Технология одежды. В 2 ч. Ч.1:учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2017.-352с.