

Государственное общеобразовательное казенное учреждение Иркутской
области
«Специальная (коррекционная) школа № 33 г. Братска»

**Инструкционно-технологические карты для выполнения
различных видов операций и изделий (7 класс)**

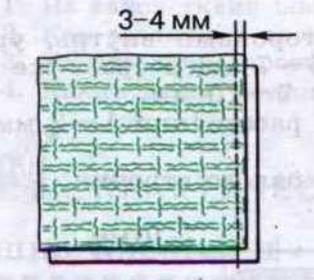
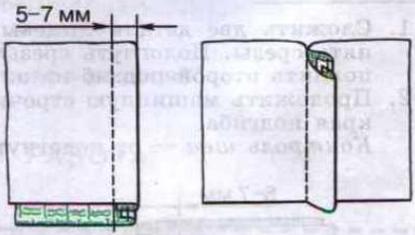
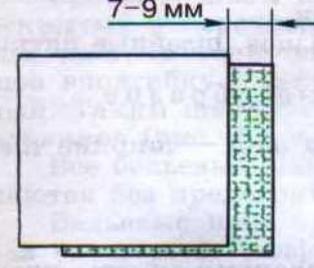
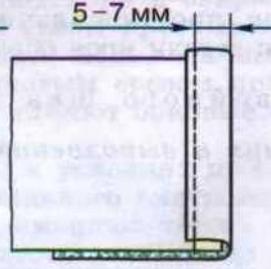
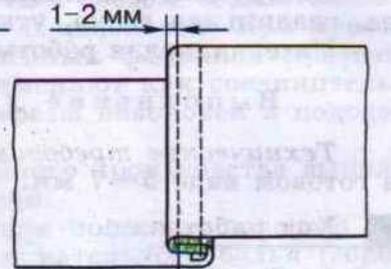
Составила:

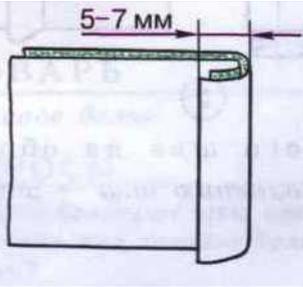
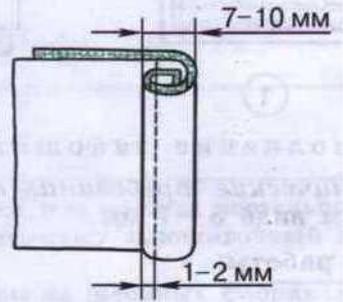
учитель труда (технологии)

Сенина Татьяна Григорьевна

Инструкционно-технологическая карта № 1

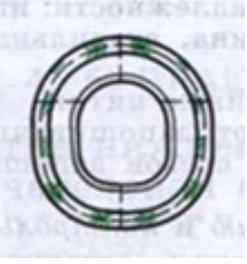
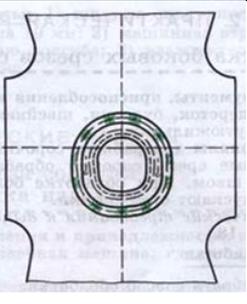
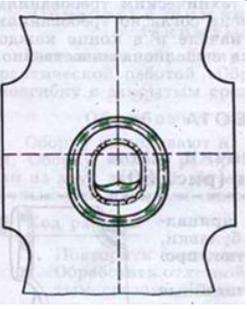
Выполнение бельевых швов без предварительного сметывания

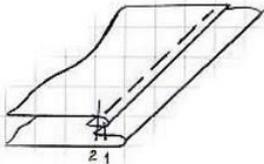
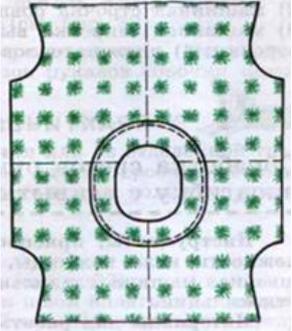
Последовательность работы	Рисунок	Контроль шва	Инструменты и приспособления
Выполнение двойного шва на образце			
Сложить две детали изнаночными сторонами внутрь, уровнять срезы. Проложить машинную строчку по лицевой стороне на расстоянии 3-4 мм от срезов		От срезов деталей до строчки	Ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска, проутюжильник
Вывернуть стачные детали на изнаночную сторону, сложить лицевыми сторонами внутрь, выправить шов. Проложить вторую строчку по изнаночной стороне на расстоянии 5-7 мм от линии стачивания		От линии шва стачивания до второй строчки	
Выполнение запошивочного шва на образце			
Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь. Выпустить срез нижней детали на 7-9 мм			Ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска, проутюжильник
Обогнуть нижней деталью срез верхней детали. Проложить машинную строчку на расстоянии 5-7 мм от сгиба нижней детали		От сгиба нижней детали до строчки	
Отгнуть шов в сторону среза. Проложить вторую строчку на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края		От подогнутого края до второй строчки	
Выполнение соединительного шва вподгибку с закрытым срезом			

<p>Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь. Подогнуть срезы на 5-7 мм и сразу же выполнить второй подгиб на ширину 7-10 мм</p>			
<p>Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края подгиба</p>		<p>От подогнутого края до строчки</p>	<p>Ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска, проутюжильник</p>

Инструкционно-технологическая карта № 2

Обработка выреза горловины сорочки подкройной обтачкой

Последовательность работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления
<p>Подогнуть наружный срез обтачки на изнаночную сторону на 7 мм, заметать по сгибу</p>		<p>Р</p>	<p>Игла, наперсток, нитки, ножницы</p>
<p>Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону детали сорочки по линии горловины. Обтачать по обтачке на расстоянии 7 мм. от среза. Удалить нитки строчек временного назначения</p>		<p>Р, М</p>	<p>Игла, нитки, булавки, ножницы, швейная машина</p>
<p>Вырезать ткань до среза обтачки. Сделать надсечки на закруглениях срезов деталей сорочки и обтачки, не доходя до машинной строчки 1-2 мм.</p>		<p>Р</p>	<p>Ножницы</p>

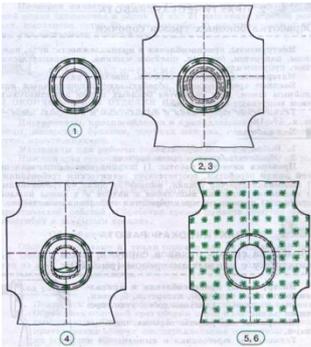
<p>Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки шириной 1-2 мм.</p>		<p>Р</p>	<p>Игла, наперсток, нитки, ножницы</p>
<p>Наметать обтачку на деталь сорочки. Настрочить на расстоянии 1-2 мм. от края подгиба. Удалить строчки временного назначения, приутюжить</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	<p>Игла, нитки, булавки, наперсток, ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска, проутюжильник</p>

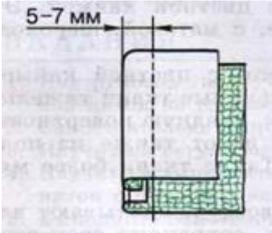
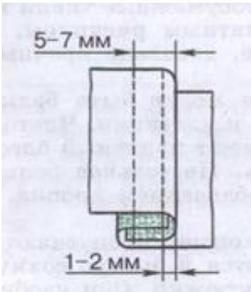
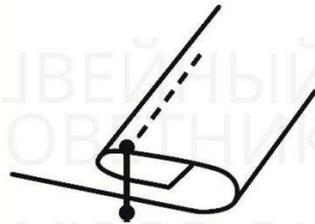
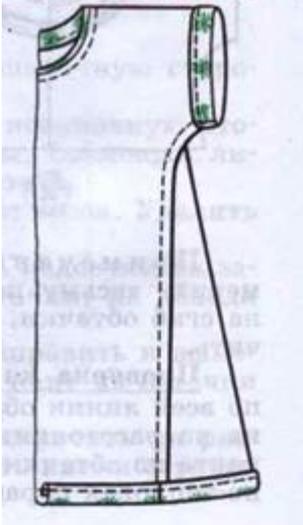
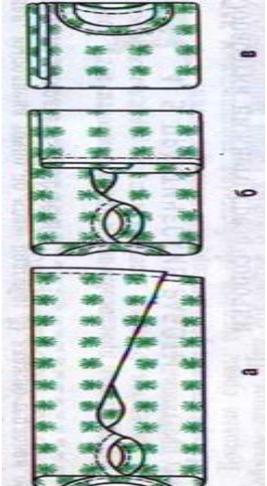
Проверка качества работы:

1. Ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки.
2. Машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба обтачки.
3. Ширина канта из обтачки по изнаночной стороне равна 1-2 мм.
4. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Инструкционно-технологическая карта № 3

Практические работы по пошиву пижамной сорочки без плечевого шва

<p>Последовательность работы</p>	<p>Рисунок</p>	<p>Вид работы</p>	<p>Инструменты и приспособления</p>
<p>Выполнить обработку выреза горловины, пользуясь инструкционно-технологической картой № 2 «Обработка выреза горловины сорочки подкройной обтачкой».</p> <p>При отделке выреза горловины тесьмой отмерить тесьму по длине настроенного края обтачки, наложить на сгиб обтачки, закрывая машинную строчку, наметать, настрочить</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	<p>Игла, нитки, булавки, наперсток, ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска, проутюжильник</p>

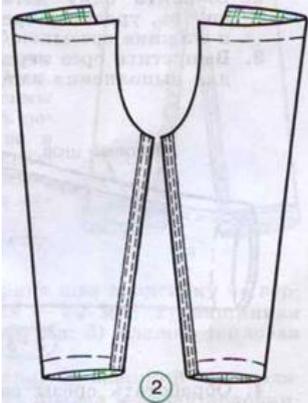
<p>Обработать боковые срезы, используя инструкционно-технологическую карту № 1 «Выполнение бельевых швов без предварительного сметывания»</p> <p>Боковые срезы сорочки обрабатывают запошивочным или двойным швом. При обработке боковых срезов запошивочным швом выпускают срез спинки. Выбрать способ обработки</p>	<p>Двойной шов</p>  <p>Запошивочный шов</p> 	<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Выполнить шов вподгибку с закрытым срезом по нижнему срезу рукавов. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить шов</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Выполнить обработку нижнего среза пижамной сорочки швом вподгибку с закрытым срезом. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить шов</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Отутюжить готовое изделие, сложить по стандарту</p>		<p>ВТО</p>	<p>утюг, гладильная доска, проутюжильник</p>

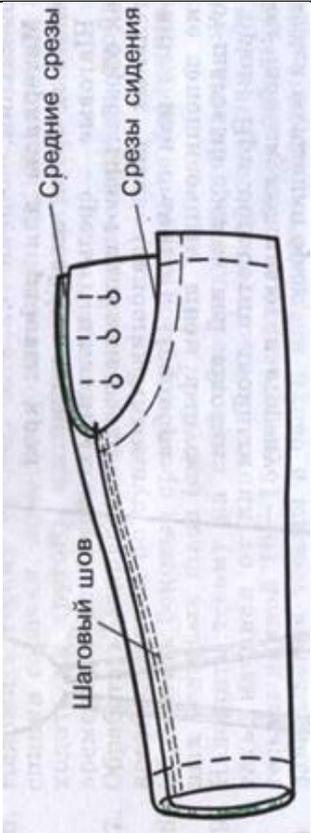
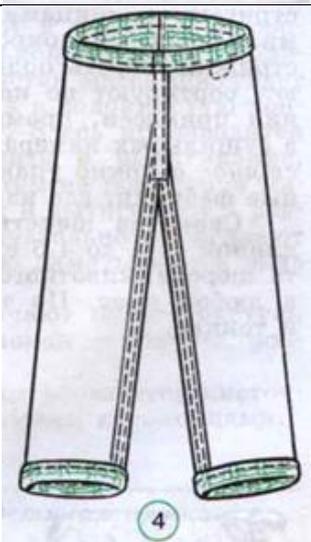
Проверка качества работы:

1. Ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки. Ширина канта из обтачки по изнаночной стороне равна 1-2 мм. Машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 1-2 мм от края подгиба обтачки. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.
2. Ширина шва одинаковая по всей длине, соответствует техническим требованиям. Боковые швы имеют одинаковую длину (проверить путем складывания сорочки). Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.
3. Ширина шва вподгибку по всей длине одинаковая и равна 10мм. Машинная строчка ровная и выполнена точно по краю подгиба. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.
4. Машинные строчки ровные, соответствуют требованиям
5. Внешний вид изделия соответствует выбранной модели. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Инструкционно-технологическая карта № 4

Практические работы по пошиву пижамных брюк

Последовательность работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления
Обработать шаговые срезы пижамных брюк. Шаговые срезы обрабатывают одним из соединительных швов - двойным или запошивочным. При обработке шаговых срезов запошивочным швом выпускают шаговый срез задней половинки брюк. Выбрать способ обработки, используя инструкционно-технологическую карту № 1 «Выполнение бельевых швов без предварительного сметывания»		Р, М, ВТО	Игла, нитки, булавки, наперсток, ножницы, швейная машина, утюг, гладильная доска

<p>Правую и левую детали пижамных брюк соединяют по срезам сидения запошивочным швом. Вывернуть одну деталь на лицевую сторону, другую на изнаночную сторону. Вложить одну деталь в другую лицевыми сторонами внутрь, уровнять средние срезы, срезы сидения, верхние и нижние срезы. Выпустить срез верхней детали по всей линии обработки для выполнения запошивочного шва, сколоть, сметать. Обработать срезы запошивочным швом. Удалить нитки строчек временного назначения</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Подогнуть срез на изнаночную сторону по линии прямых стежков (контурной линии верхнего среза), заметать по сгибу. Отложить от сгиба 15 мм, подогнуть срез на изнаночную сторону, заметать по краю подгиба. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для протодергивания резинки.</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Обработать нижние срезы брюк швом вподгибку с закрытым срезом Ширина шва 20мм.</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	
<p>Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле От – 5 см. Отмерить резиновую тесьму, протернуть ее в подгиб шва по верхнему краю брюк, концы тесьмы закрепить ручными косыми стежками или машинной строчкой. Отутюжить готовое изделие, сложить</p>		<p>Р, М, ВТО</p>	

Проверка качества работы:

1. Соединительный шов соответствует требованиям. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.
2. Ширина шва вподгибку по верху брюк равна 15 мм. Машинная строчка ровная, выполнена по краю подгиба. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.
3. Ширина шва вподгибку по нижнем срезам брюк равна 20 мм. Машинная строчка ровная, выполнена по краю подгиба. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно. Внешний вид изделия соответствует выбранной модели. Машинные строчки ровные, соответствуют требованиям. Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.