

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

**Областной дистанционный конкурс
«Мастер – класс 2024»
для педагогов предметной области «Технология»
специальных (коррекционных) образовательных
учреждений
Иркутской области**

**«Альбом технологических карт
последовательности изготовления салфетки,
повязки для дежурного, наволочки».**

**Подготовила: учитель ВКК по предмету
«Профильный труд» (швейное дело)
Подольская Евгения Геннадьевна**

г. Братск, 2024

В данном альбоме представлены технологические карты последовательности изготовления таких изделий как: салфетка, повязка для дежурного, наволочка с клапаном.

Использование данных карт на уроках швейного дела помогает ученицам установить логическую последовательность изготовления изделия, подобрать необходимые инструменты, материалы и приспособления, применять необходимые правила техники безопасности, осуществлять контроль выполнения изделия.

Включение технологических карт в структуру урока позволяет активизировать внимание, улучшить восприятие, понимание и запоминание учебного материала.

Условные обозначения:

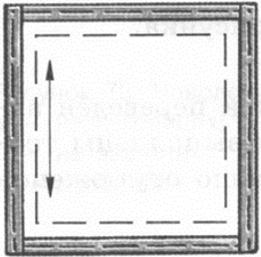
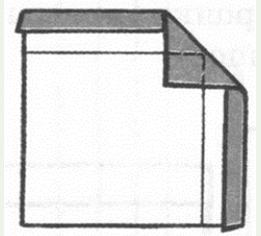
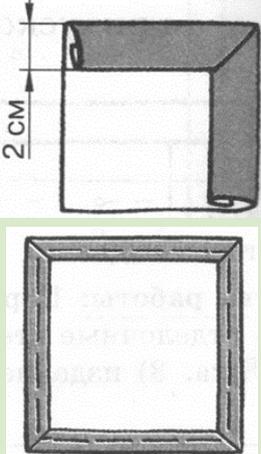
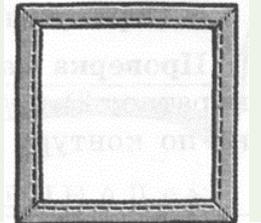
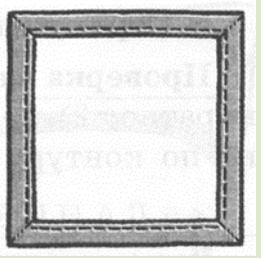
Р – ручные работы (скалывание, сметывание, выметывание...)

М – машинные работы (стачивание, обтачивание...)

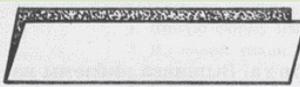
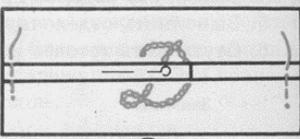
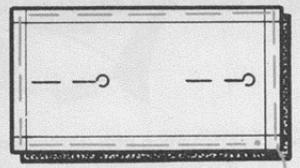
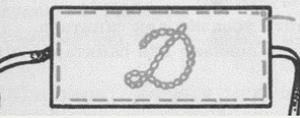
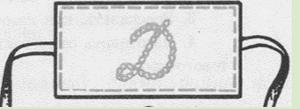
ВТО – влажно – тепловая обработка

<https://cloud.mail.ru/public/ozzA/g6SQNrrKC> 08.02.2024Г

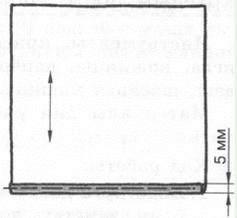
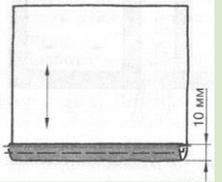
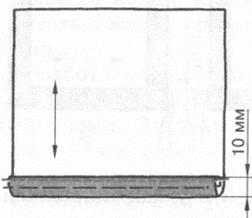
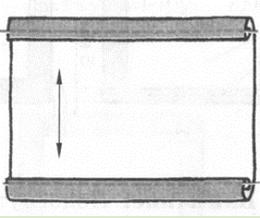
Обработка срезов салфетки краевым швом вподгибку с закрытыми срезами. Обработка углов.

Последовательность выполнения работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления	Самоконтроль
1. Подогнуть сначала поперечные, потом долевые срезы на изнаночную сторону на 10 мм, заметать.		Р	Игла, нитки, ножницы.	Поперечный срез вдоль нити утка.
2. Заложить углы, заколоть.		Р	Булавки	
3. Перегнуть подогнутые края на изнаночную сторону по контрольным линиям (проложенным строчкам прямых стежков), заметать по сгибу.		Р	Игла, нитки, ножницы.	Ширина шва по всей длине одинакова и равна 20 мм.
4. Обработать углы салфетки косыми стежками, приутюжить подгиб.		ВТО, Р	Нитки, игла.	Углы изделия прямые, обработаны мелкими косыми стежками.
5. Застрочить на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, делая в углах поворот детали на игле. Удалить нитки строчек временного назначения.		М	Швейная машина.	Машинная строчка ровная, выполнена на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба.

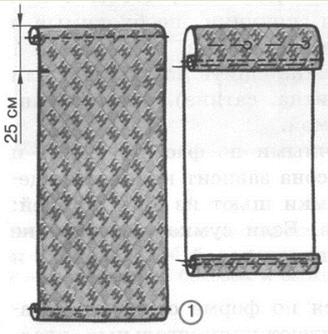
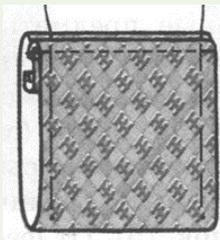
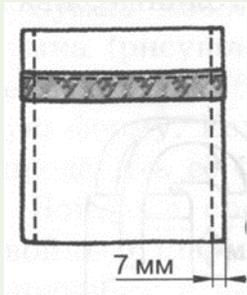
Пошив повязки для дежурного

Последовательность выполнения работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления	Самоконтроль
1. Определить середину детали путем сложения.		Р		Срезы уравниены.
2. Наложить завязки на лицевую сторону детали к середине поперечных срезов, приметать. Концы завязок закрепить в середине булавкой.		Р	Игла, нитки, ножницы.	Завязки приметаны точно посередине детали.
3. Наложить вторую деталь лицевой стороной на деталь с завязками, уравнивать срезы, сколоть, сметать рядом с намеченной линией.		Р	Булавки, игла, нитки, ножницы.	Срезы уравниены.
4. Обтачать детали с четырех сторон по намеченной линии, оставить отверстие 30мм.		М,	Швейная машина.	Строчка проходит точно по намеченной линии.
5. Отрезать уголки. Удалить нитки сметывания, закрепить нитки строчки обтачивания.		Р		Уголки отрезаны рядом с машинной строчкой.
6. Вывернуть готовое изделие на лицевую сторону. Выправить швы, углы. Выметать шов.		Р	Игла, нитки, ножницы.	Углы изделия прямые. Швы хорошо выправлены.
7. Проложить отделочную строчку по лицевой стороне изделия на 3-4 мм от края детали. Удалить нитки выметывания. Отутюжить изделие.		М, Р, ВТО	Швейная машина, утюг.	Машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 3-4 мм от края детали. Изделие хорошо отутюжено.

Обработка поперечных срезов наволочки краевым швом вподгибку с закрытым срезом (технологическая карта № 1)

Последовательность выполнения работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления	Самоконтроль
1. Определить поперечные срезы края.		Р		
2. Подогнуть поперечный срез на изнаночную сторону на 5 мм, заметать подогнутый край по сгибу.		Р	Линейка, карандаш, игла, нитки, ножницы, наперсток.	Поперечный срез вдоль нити утка.
3. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на 10 мм, заколоть, заметать, приутюжить.		Р, ВТО	Линейка, карандаш, булавки, нитки, игла, утюг.	Соблюдать ТБ при ВТО.
4. Проложить машинную строчку (застрочить) на расстоянии 1-2 мм от внутреннего подгиба, закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить шов.		М, Р, ВТО	Швейная машина, утюг.	Машинная строчка ровная, выполнена на расстоянии 1-2 мм от края.
5. Выполнить обработку второго поперечного среза по пунктам 2-4.		Р,М, ВТО	Линейка, карандаш, игла, нитки, ножницы, наперсток, Швейная машина, утюг.	Машинная строчка ровная, соблюдать ТБ при ВТО.

Выполнение разметки для клапана, обработка боковых срезов наволочки двойным швом. (технологическая карта № 2)

Последовательность выполнения работы	Рисунок	Вид работы	Инструменты и приспособления	Само контроль
<p>1. Отложить по линейке на лицевой стороне детали длину клапана, поставить карандашом метки. Перегнуть клапан по меткам на изнаночную сторону, сколоть булавками.</p>		Р	Линейка, карандаш, булавки.	
<p>2. Сложить деталь наволочки лицевой стороной вверх, уравнять боковые срезы, сколоть, сметать.</p>		Р	Булавки, игла, нитки, ножницы, наперсток.	Срезы уравнены
<p>3. Стачать боковые срезы. Ширина шва 5 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.</p>		М, Р	Швейная машина.	Машинная строчка ровная
<p>4. Вывернуть изделие на изнаночную сторону, выправить углы, выправить швы на ребро и выметать. Выполнить вторую строчку. Ширина шва 7 мм. Закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения. Вывернуть изделие на лицевую сторону. Отутюжить изделие.</p>		Р, М, ВТО	Игла, нитки, наперсток, ножницы, швейная машина.	Машинная закрепка выполнена в начале и в конце строчки. Изделие хорошо отутюжено.