



Государственное профессиональное образовательное учреждение  
«Беловский многопрофильный техникум»

**Методическая разработка урока учебной практики  
по профессии 019601 Швея  
МДК.01.01 Технология изготовления швейных изделий  
УП.01.01 Технология изготовления швейных изделий  
гр.718  
по теме: Изготовление фартука**

**Авторы:  
мастер п/о, Гелихова Наталья Николаевна  
мастер п/о, Тимофеева Татьяна Юрьевна**

**Белово  
2019**

**Аннотация**  
**урока учебной практики**  
**УП.01.01 Технология изготовления швейных изделий**  
**по профессии 019601 Швея**

Данная педагогическая разработка представлена в виде методической разработки конкурса профессионального мастерства по производственному обучению по теме Изготовление фартука и предназначена для изучения обучающимися по профессии **019601 Швея** по МДК.01.01 технология изготовления швейных изделий. Урок разработан по типу комплексному применению знаний, умений и способов деятельности. Обучающая цель урока – выявление качества и уровня овладения знаниями и умениями, полученными на уроках УП и ОД, проверка способности к самостоятельной деятельности, закрепления умения работать с тестовыми заданиями.

Конкурс профессионального мастерства проведён в рамках профессиональной недели по профессии 019601 Швея как открытое мероприятие, проводится в три этапа:

- первый – авторский почерк «Я и моя профессия», выявление творческих способностей при проведении выставки эмблем и заслушивании приветствий;
- второй – теоретический, выполнение обучающимися тестового задания, которое позволит не только проверить и оценить знания, но и реализовать повторение учебного материала, необходимого для выполнения практического задания;
- третий – практический, самостоятельное изготовление фартука, во время которого обучающие используют все знания и умения, приобретенные в процессе обучения.

Для проведения конкурса профессионального мастерства был разработан план, определена дата и время проведения, приобретены средства для проведения мероприятия, подготовлен швейный цех и рабочие места.

Выполненная в рамках рабочей программы методическая разработка может быть использована и в качестве дидактического материала мастерами производственного обучения по профессии 019601 Швея.

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА УРОКА

<b>Преподаватель, мастер П/О</b>	Гелихова Н.Н., Тимофеева Т.Ю.		
<b>Профессия</b>	019601 Швея		
<b>Учебная дисциплина/МДК</b>	Учебная практика		
<b>Тема/раздел</b>	Технология обработки текстильных изделий		
<b>Междисциплинарные связи</b>	<b>Предшествующие учебные дисциплины/МДК</b>	<b>Последующие учебные дисциплины/МДК</b>	
	МДК 01.02Технология обработки текстильных изделий МДК 01.02 Оборудование	МДК 01.02Технология обработки текстильных изделий	
<b>Тема урока</b>	Изготовление фартука		
<b>Формируемые компетенции</b>	<b>Общие компетенции</b>	<b>Профессиональные компетенции</b>	
	ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем. ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. ОК 5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6.Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	ПК.1.1 Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов. ПК.1.2 Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов. ПК.1.3 Контролировать качество края и качество выполненных операций. ПК.1.4 Устранять мелкие неполадки в работе оборудования. ПК.1.5 Соблюдать правила безопасности труда.	
<b>Цели урока</b>	<b>Обучающая</b>	<b>Развивающая</b>	<b>Воспитательная</b>

	Выявление качества и уровня овладения знаниями и умениями, полученными на уроках УП и ОД, проверка способности к самостоятельной деятельности, закрепление умения работать с тестовыми заданиями.	Формирование навыков самоконтроля; развитие технологического мышления, памяти, способности анализировать свою деятельность и профессиональную интуицию.	Воспитание у обучающихся ответственности при выполнении производственного задания и рационального использования рабочего времени. Развитие интереса к профессии, профессиональным достоинствам, стремление добиваться высоких результатов.
<b>Тип урока</b>	урок по комплексному применению знаний, умений и способов деятельности.		
<b>Планируемые образовательные результаты</b>	<b>Усвоенные знания</b>		<b>Освоенные умения</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знают форму деталей кроя;</li> <li>- знают названия деталей кроя;</li> <li>- знают определение долевой и уточной нити;</li> <li>- знают волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;</li> <li>- знают заправку универсального и специального швейного оборудования;</li> <li>- знают причины возникновения неполадок и их устранение;</li> <li>- знают регулировку натяжения верхней и нижней нитей;</li> <li>- знают оборудование для влажно-тепловых работ и уход за ним;</li> <li>- правила пожарной безопасности видах работ;</li> <li>- знают технологический процесс изготовления отдельных деталей и узлов изделий;</li> <li>- знают ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;</li> <li>- знают технические условия на обработку отдельных деталей и узлов изделий;</li> <li>- знают формы и методы контроля качества обработки отдельных деталей и узлов изделий;</li> <li>- знают причины возникновения дефектов;</li> <li>- знают способы устранения дефектов;</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- умеют обрабатывать детали, узлы изделия из текстильных материалов;</li> <li>- умеют выполнять контроль качества кроя и выполненной работы;</li> <li>- умеют устранять мелкие неполадки в работе оборудования;</li> <li>- умеют сопоставлять наличие деталей кроя с эскизом;</li> <li>- умеют определять правильность выкраивания деталей кроя;</li> <li>- умеют определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;</li> </ul>
<b>Уровень освоения</b>	2 - <b>репродуктивный</b> (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)		
<b>Инструментальный блок</b>			
<b>Методы обучения</b>	Объяснение, деловая игра, практическая работа		

<b>Образовательные технологии</b>	Игровая технология обучения, технология развития критического мышления,	
<b>Формы учебной работы на учебном занятии</b>	Индивидуальная, групповая	
<b>Учебно-методическое обеспечение</b>	учебные пособия (технологические карты), индивидуальный инструмент, универсальные машины 1022кл, 97кл, спец машины, утюжилные рабочие места, материалы (детали кроя изделия), нитки, эскиз изделия, спецификации, эталон готового изделия, тестовое задание, ребусы	
<b>Использование на занятии средств ИКТ</b>	<b>Методическое назначение средств ИКТ</b>	<b>Аппаратное и программное обеспечение</b>
<b>Учебно-методическое обеспечение</b>	1 Рачок, В.В. Оборудование швейного производства [Текст] : учеб.пособие / В.В. Рачок. – Минск: Вышш.школа, 2000. – 192с. 2. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам [Текст] : учеб.для НПО / М.А. Силаева. – 3-е изд., стер. – М.: Академия, 2006. – 528с. 3. Суворова, О.В. Материаловедение швейного производства [Текст] :учеб. пособие для учащихся профессиональных лицеев и училищ / О.В. Суворова. – Ростов н/Дону: Феникс, 2001. – 416с. 4. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды: учеб.для проф. учеб. заведений / А.Т. Труханова. – 3-е изд., стер. – М.: Академия, 2001. -416с.	
<b>Образовательные Интернет-ресурсы</b>	<a href="http://www.liveinternet.ru/users/4341565/post176604349/">http://www.liveinternet.ru/users/4341565/post176604349/</a> <a href="http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques/Guide/09_01/">http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques/Guide/09_01/</a> <a href="http://katushenka.ru/2012/01/20/kak-pravilno-shit-trikotazh-trikotazhnaya-strochka/">http://katushenka.ru/2012/01/20/kak-pravilno-shit-trikotazh-trikotazhnaya-strochka/</a> <a href="http://www.hobbi-rabota.ru/page_author/sewing.php">http://www.hobbi-rabota.ru/page_author/sewing.php</a> <a href="http://ole4ka.com">http://ole4ka.com</a>	

#### Содержание и технология проведения урока

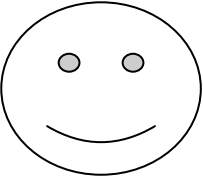
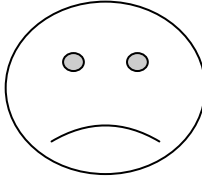
Планируемые результаты урока	Этапы урока	Деятельность преподавателя, её содержание, формы и методы	Деятельность обучающихся, её содержание формы и методы	УМО
Знания и умения				
35. требования ОТ и ТБ У4. выполнять требования ОТ и ТБ	<b>Организационный (3 мин)</b>	Приветствует обучающихся, объявляет о начале урока. Знакомит обучающихся с целью и методом проведения занятия, последовательностью проведения конкурса и временем, отведенным на выполнение заданий: <i>Первый этап – авторский почерк «Я и моя профессия» , 30 мин</i>	Внимательно слушают мастера п/о Настраиваются на участие в конкурсе	Эталон готового изделия

		<i>второй этап – теоретический, 20 мин третий этап - практический. 180мин</i> Представляет счетную комиссию, которая будет помогать подводить итоги.		
35. требования ОТ и ТБ У4. выполнять требования ОТ и ТБ	<b>Подготовка к проведению первого этапа «Авторский почерк» (3 мин)</b>	Знакомит обучающихся и членов счетной комиссии с заданием. Объявляет критерии оценки. Критерии оценки Эмблемы- (профессиональная направленность, эстетичность, красочность) максимальная оценка – 5 баллов Критерии оценки Приветствие – (профессиональная направленность, ораторское искусство, артистичность) максимальная оценка – 5 баллов Проводит жеребьевку	Слушают пояснения, участвуют в жеребьевке, готовятся к выполнению задания	Эмблемы, подготовленные обучающимися
	<b>Проведение первого этапа конкурса (30 мин)</b>	Оказывает помощь при оформлении выставки эмблем	Каждый обучающийся крепит на доску свою эмблему, изготовленную заранее и озвучивает приветствие. Остальные оценивают по 5 балльной системе эмблему и приветствие	Ведомости по первому этапу конкурса
	<b>Музыкальная пауза (4мин)</b>	Совместно со счетной комиссией подводит итоги первого этапа и заполняет итоговую ведомость		Итоговая ведомость 1 этапа
	<b>Объявление итогов первого этапа (1 мин)</b>	Объявляет итог первого этапа	Слушают и анализируют информацию	
35. требования ОТ и ТБ У4. выполнять требования ОТ и ТБ	<b>Подготовка к проведению первого этапа (3 мин)</b>	Знакомит обучающихся и членов жюри с заданием. Объявляет критерии оценки Второй этап конкурса заключается в	Получают задания, готовятся к его выполнению	<b>Тестовые задания, ручки. Тематические</b>

		<p>выполнении тестового задания по выбору правильного ответа. На выполнение задания отводится 20 мин.</p> <p>Качество выполнения тестового задания, оценивается по сумме набранных баллов. Каждое правильно выполненное задание начисляется 1 балл (Приложение 2).</p> <p>Участники выполнившие задание досрочно разгадывают тематические ребусы по профессиональной направленности. За каждый отгаданный ребус, конкурсанты получают дополнительные баллы (за отгаданный ребус добавляется 1 балл) (Приложение 4; 6)</p>		<b>ребусы</b>
<p>31.ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей;</p> <p>32.виды и качество обрабатываемых материалов;</p> <p>33.назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки;</p> <p>34.способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.</p> <p>35. требования ОТ и ТБ</p>	<b>Проведение второго этапа конкурса (20 мин)</b>	<p>Наблюдает за выполнением заданий.</p> <p>Принимает выполненные задания.</p> <p>Выдает дополнительные задания.</p>	<p>Самостоятельно</p> <p>Выполняют тестовые задания</p>	<p>Тестовые задания, ручки, тематические ребусы</p>
<p>31.ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их</p>	<b>Взаимопроверка результатов второго этапа конкурса (10 мин)</b>	<p>Делит обучающихся на 2 подгруппы экспертов</p> <p>Раздает выполненные тестовые задания и эталоны выполнения, поясняет правила выполнения проверки.</p>	<p>Проверяют правильность выполнения тестовых заданий и подсчитывают</p>	<p>Эталоны выполнения задания</p>

деталей; 32.виды и качество обрабатываемых материалов; 33.назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки; 34.способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин. 35. требования ОТ и ТБ			баллы. Результаты работы сдают счетной комиссии	
	<b>Музыкальная пауза (4 мин)</b>	Совместно со счетной комиссией проверяет результаты выполнения тестового задания и взаимопроверки и заполняет итоговую ведомость	Проводят производственную гимнастику	Звучит музыка
	<b>Объявление итогов второго этапа (1 мин)</b>	Объявляет итог первого этапа	Слушают и анализируют информацию	
31.ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей; 32.виды и качество обрабатываемых материалов; 33.назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки; 34.способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.	<b>Подготовка к проведению третьего этапа (5 мин)</b>	Знакомит обучающихся и членов счетной комиссии с заданием. Объявляет критерии оценки. В качестве задания третьего этапа нужно изготовить фартук из ткани разной расцветки: подобрать нитки, творчески подойти к отделке фартука, соблюдать технологию пошива, технические условия на изготовление фартука и правила безопасности труда. Максимальное количество баллов за этот этап – 45 баллов. Время на изготовление – 260 мин. (Приложение 5).	Внимательно слушают пояснения мастера; подходят к столу, берут детали кроя и выбирают отделку и нитки. Готовят рабочие места	Эталон изделия, эскиз изделия, спецификация деталей; технологическая карта



<p>35. требования ОТ и ТБ</p> <p>У1.обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов; выполнять контроль качества кроя и выполненной работы; У2.устранять мелкие неполадки в работе оборудования; У3.выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; У4. выполнять требования ОТ и ТБ</p>	<p><b>Проведение третьего этапа конкурса (260 мин)</b></p>	<p>Наблюдает за выполнением заданий, Проверяет правильность выполнения трудовых приемов, соблюдения технических условий и правил безопасности труда. При необходимости корректирует деятельность обучающихся Принимает выполненные задания</p>	<p>Выполняют конкурсное задание</p>	<p>Эталон изделия, эскиз изделия, спецификация деталей; технологическая карта</p>
<p>Распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения.</p>	<p><b>Взаимопроверка результатов третьего этапа конкурса (10 мин )</b></p>	<p>Делит обучающихся на 2 бригады ОТК Выдает каждой бригаде готовые изделия для проверки и дефектные ведомости</p>	<p>Проверяют качество изготовления изделий</p>	<p>Дефектные ведомости, сантиметровые ленты, лекало, эталон изделия</p>
	<p><b>Музыкальная пауза (5 мин)</b></p>	<p>Совместно со счетной комиссией проверяет результаты выполнения задания и взаимопроверки и заполняет итоговую ведомость</p>	<p>Уборка рабочих мест</p>	<p>Итоговая ведомость</p>
	<p><b>Рефлексия (5 мин )</b></p>	<p>Предлагает обучающимся оценить достижение целей урока и собственные впечатления от урока</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Интересно, понравилось</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Скучно, не интересно</p> </div> </div>	<p>Оценивают урок, размещая на доске смайлики</p>	<p>Раздаточный материал для рефлексии</p>

	<b>Заключительный</b>	Подводит общий итог результатов проведения урока Объявляет итоги конкурса, награждает победителей и выставляет оценки за работу на уроке	Слушают и анализируют информацию, поздравляют победителей, Заполняют дневники	Памятные сувениры,
	<b>Итого 360 мин.</b>			

Мастер производственного обучения \_\_\_\_\_ Н.Н. Гелихова, \_\_\_\_\_ Т.Ю. Тимофеева

**Ведомость по первому этапу конкурса**

№п/п	Ф.И.	Эмблема	Приветствие	Итог
		5 баллов	5 баллов	10 баллов
1				
2				
3				
4				
5				
6				

**Критерии оценки Эмблемы** - профессиональная направленность, эстетичность, красочность.

**Критерии оценки Приветствие** – профессиональная направленность, ораторское искусство, артистичность.

## Тестовое задание

Выберите правильный ответ

№п/п	вопрос	вариант ответа	ответ
		1балл	20баллов
1	Длина закрепки равна...	0,3-0,5см	
		0,5-0,7см	
		0,7-1см	
2	Плечевой шов стачивают двойной машинной строчкой на расстоянии	строчка в строчку	
		0,1см	
		0,2см	
3	Ширина шва обтачивания равна	0,3 – 0,4см	
		0,5 – 0,7см	
		0,9 – 1см	
4	Шелковые ткани утюжат при температуре t°	140° – 160°	
		100°-120°	
		180°-200°	
5	Что из перечисленного является инструментами	резец	
		см. лента	
		кольшечек	
6	К соединительным швам относятся	стачной	
		обтачной	
		рельефный	
7	Хлопчатобумажные и льняные ткани утюжат при температуре t°	180° – 200°	
		140° – 160°	
		100°-120°	
8	Соединить две детали примерно равные по величине машинной строчкой	обтачать	
		стачать	
		обметать	
9	При горении хлопок выделяет запах	жженого пера	
		жженой бумаги	
		жженой резины	
10	При работе с шелковыми тканями используют машинные иглы номер	№ 90	
		№ 100	
		№ 75	
11	Надсечка не доходит до строчки на расстояние	0,2-0,3см	
		0,1-0,15см	
		0,3-0,5см	
12	К краевым швам относятся	окантовочные	
		настрочные	
		отделочные	
13	К основным органам швейной машины относятся	игла	
		маховое колесо	

		ремень передачи	
14	При выполнении машинных работ расстояние от глаз до иглы	25 -35см	
		40-50см	
		10-20см	
15	При работе за оверлоком руки находятся	на платформе	
		на коленях	
		под платформой	
16	Машинная игла имеет	острие	
		круткунити	
		копье	
17	Ширина обтачки в готовом виде	3-4см	
		1-2см	
		5-6см	
18	Пуговицы с отверстиями пришиваются нитками	в цвет ткани	
		в цвет пуговицы	
		яркими нитками	
19	Шов в подгибку с закрытым срезом настрачивают от сгиба на расстоянии	0,3 – 0,4см	
		0,1 – 0,2см	
		0,5-0,7см	
20	При работе ножницы передают кольцами	к дающему	
		к себе	
		раскрытыми	

### Эталон выполнения тестового задания

№п/п	вопрос	Вариант ответа	ответ
		1балл	20 баллов
1	Длина закрепки равна	0,3-0,5см	
		0,5-0,7см	
		0,7-1см	*
2	Плечевой шов стачивают двойной машинной строчкой на расстоянии	строчка в строчку	
		0,1см	*
		0,2см	
3	Ширина шва обтачивания равна	0,3 – 0,4см	
		0,5 – 0,7см	*
		0,9 – 1см	
4	Шелковые ткани утюжат при температуре t°	140° – 160°	*
		100°-120°	
		180°-200°	
5	Что из перечисленного является инструментами	резец	
		см. лента	*
		кольшечек	
6	К соединительным швам относятся	стачной	*
		обтачной	
		рельефный	
7	Хлопчатобумажные и льняные ткани утюжат при температуре t°	180° – 200°	*
		140° – 160°	
		100°-120°	
8	Соединить две детали примерно равные по величине машинной строчкой	обтачать	
		стачать	*
		обметать	
9	При горении хлопок выделяет запах ....	жженогопера	
		жженойбумаги	*
		жженойрезины	
10	При работе с шелковыми тканями используют машинные иглы номер	№ 90	
		№ 100	
		№ 75	*
11	Надсечка не доходит до строчки на расстояние	0,2-0,3см	
		0,1-0,15см	*
		0,3-0,5см	
12	К краевым швам относятся	окантовочные	*
		настрочные	
		отделочные	
13	К основным органам швейной машины относятся	игла	*
		маховое колесо	

		ременьпередачи	
14	При выполнении машинных работ расстояние от глаз до иглы	25 -35см	*
		40-50см	
		10-20см	
15	При работе за оверлоком руки находятся	наплатформе	*
		наколенях	
		подплатформой	
16	Машиннаяиглаимеет	острие	*
		круткунити	
		копье	
17	Ширина обтачки в готовом виде	3-4см	*
		1-2см	
		5-6см	
18	Пуговицы с отверстиями пришиваются нитками	в цветткани	
		в цветпуговицы	*
		яркиминитками	
19	Шов в подгибку с закрытым срезом настрачивают от сгиба на расстоянии	0,3 – 0,4см	
		0,1 – 0,2см	*
		0,5-0,7см	
20	При работе ножницы передают кольцами	к дающему	*
		к себе	
		раскрытыми	

1 место 16-20 баллов

2 место 12-15 баллов

3 место 9-11 баллов

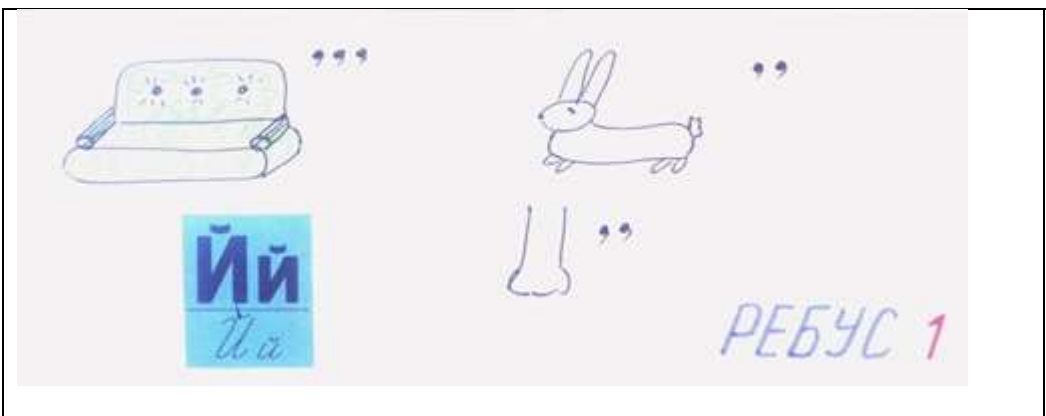


**Карта контроля**

Ф.И.	Итог 1 этапа	Итог 2 этапа	Ребусы	3 этап									Итог	Всего	
				Организация рабочего места	Соблюдение Т.Б.	Обработка бретели и пояса	Обработка накладного кармана	Соединение бретели и пояса	Настрочивание кармана	Обработка боковых и низа фартука	Окончательная тделка изделия	Самостоятельность выполнения работ			
	106	206	166	56.	56.	56.	56.	56.	56.	56.	56.	56.	56.	45	916
1															
2															
3															
4															
5															
6															

1 место 91- 82 балла  
 2 место 81-72 балла  
 3 место 71-62 балла





 <p>Йй Ца</p> <p>РЕБУС 1</p>	<p>Дизайн.</p>
 <p>ë = e</p> <p>РЕБУС 2</p>	<p>Стежок</p>
 <p>РЕБУС 3</p>	<p>Вытачка.</p>



1, 2, 3, 4...'''

РЕБУС 4

Ножницы



'''



'''



''''

'

РЕБУС 5

Фартук



''






''

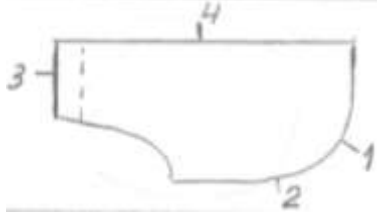

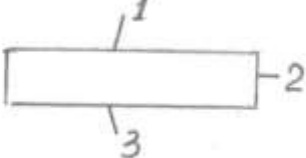
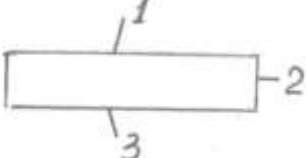
МЕР

РЕБУС 6



Сантиметр

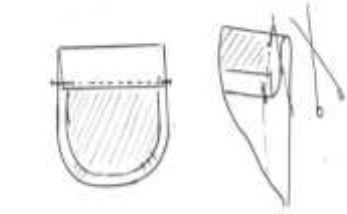
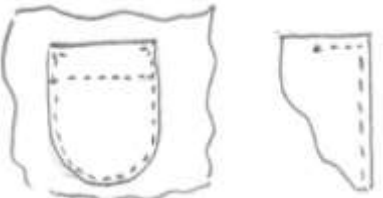
 <p>РЕБУС 7</p>	<p>Воротник</p>
 <p>РЕБУС 8</p>	<p>Листочка</p>
 <p>РЕБУС 9</p>	<p>Оверлок</p>

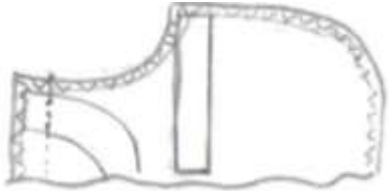

Спецификация деталей кроя

№ п/п	Наименование деталей	Эскиз с указанием нити основы	Наименование срезов кроя	Кол-во деталей
1	фартук		1. нижний срез 2. боковой срез 3. верхний срез 4. сгиб	1
2	карман		1. верхний срез 2. боковой срез 3. нижний срез	1
3	бретель		1. верхний срез 2. боковой срез 3. нижний срез	1
4	Пояс		1. верхний срез 2. боковой срез 3. нижний срез	2


## Инструкционно - технологическая карта на изготовление фартука

№ п/п	Технологическая операция	ТУ на выполнение	Приемы выполнения	Оборудование	Виды работ	Эскиз
1	Проверить качество деталей кроя.		Наличие деталей кроя, симметричность, количество.		р	
2	Обтачать бретель и пояс.	Ш.ш. обтач. 0,5 - 0,7 см; Ширина в готовом виде 3 см.	Бретель сложить лицевой стороной вовнутрь по длине и обтачать по длине в начале и конце строчки делая закрепку. Пояс сложить лицевой стороной вовнутрь по длине и обтачать конец пояса переходя на длину пояса в начале и конце строчки делая закрепку.	1022 кл 97 кл	м	
3	Вывернуть бретель и пояс.		С помощью приспособления колышек вывернуть бретель и пояс на лицевую сторону.		р	
4	Приутюжить бретель и пояс.	t – 160 -180	На утюжном рабочем месте приутюжить бретель и пояс на ребро.	утюг	р	

5	Обработать накладной карман.	Застрочить на 0,1 см от подогнутого края.	Обработать верхний срез кармана цельнокроеной обтачкой. Срез подвернуть на 0,7 см, а вторая подгибка на 3 см и застрочить. Боковые и нижнюю сторону подвернуть на 1 см и заутюжить.	1022 кл 97 кл утюг	М Р	
6	Соединить накладной карман с фартуком.	Настрочить на 0,1-0,2 см от подогнутого края; Длина закрепок и 0,5 – 0,7 см.	Карман наложить на фартук совмещая контрольные точки и настрочить.	1022 кл 97 кл	М	

7	Обметать срезы фартука одновременно закрепляя пояски по боковым сторонам и бретель по верхнему срезу фартука.		Обметать срезы фартука с лицевой стороны на спец. машине оверлог.	Спец. машина оверлог	М	
8	Обработать верхний срез фартука одновременно закрепляя бретель.	Застрочить на 0,5см.	Подогнуть цельнокроеную обтачку на изнаночную сторону на ширину 3см и застрочить на 0,5см от обметанного среза. Поверхнему срезу закрепить бретель машинной строчкой. Приутюжить.	1022кл 97кл утюг	М Р	



9	Обработать боковые и нижнюю сторону фартука швом в подгибку с открытым срезом.	Ш.ш. подгибки 1см.	Боковые и нижнюю сторону фартука подогнуть на изнаночную сторону ш.ш. 1см и застрочить на 0,5 – 0,7см. Побочным срезом закрепить пояса машинной строчкой. Приутюжить.	1022кл 97кл утюг	М Р	
10	Окончательная отделка фартука.	t 160°-180°	Выполнить чистку и окончательную утюжку изделия.	утюг	Р	

Дефектная ведомость

Дата проверки \_\_\_\_\_

Наименование изделия \_\_\_\_\_

Фамилия, имя обучающегося, изготовившего изделие \_\_\_\_\_

Контролируемые параметры	Наличие дефекта	Вид дефекта (допустимый или недопустимый)
Ширина шва настрачивания		
Качество строчки		
Ширина шва обтачивания		
Симметричность карманов		
Симметричность бретелей		
Симметричность пояса		
Ширина шва подгибки		
Качество выполнения ВТО		

Вывод (качество изделия соответствует или нет ТУ) \_\_\_\_\_

Подписи контролеров ОТК: