

**Київське вище професійне училище технологій та дизайну одягу**

## **МЕТОДИЧНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ**

до виконання лабораторно-практичних робіт  
з предмету «Технологія виготовлення одягу»

Професія: 7433 «Кравець»



**Київ – 2015**



## Зміст

Вступ	3
Зміст та структура лабораторно-практичних робіт	5
Планування лабораторно-практичних робіт	7
Організація та проведення лабораторно-практичних робіт	9
Аналіз результатів	11
Вимоги до оформлення лабораторно-практичної роботи	12
Перелік лабораторно-практичних робіт	13
Інструкція з охорони праці для кравця під час виконання ручних робіт	15
Лабораторно-практична робота № 1	17
Лабораторно-практична робота № 2	24
Лабораторно-практична робота № 3	32
Лабораторно-практична робота № 4	42
Лабораторно-практична робота № 5	49
Лабораторно-практична робота № 6	57
Лабораторно-практична робота № 7	65
Лабораторно-практична робота № 8	77
Лабораторно-практична робота № 9	84
Лабораторно-практична робота № 10	92
Лабораторно-практична робота № 11	95
Лабораторно-практична робота № 12	103
Література	107



## Вступ

Одним з найважливіших стратегічних завдань модернізації освіти України є забезпечення якості підготовки спеціалістів на рівні міжнародних стандартів. Оновлені освітні програми передбачають застосування в навчальному процесі нових технологій навчання, спрямованих на розвиток особистості - освіченої та творчої, здатної виконувати складні виробничі завдання. Сутність сучасного уроку, як цілісної динамічної системи навчання зводиться до взаємодії педагога та учнів, метою якої є засвоєння учнями знань, навичок та вмінь, розвиток яких сприяє розвитку здібностей, підвищення інтелектуального рівня пізнавального та творчого потенціалу учнів. Тому організація навчального процесу в професійно-технічних навчальних закладах спрямована на творчий розвиток особистості учня і передбачає цілеспрямоване, науково обґрунтоване конструювання змісту навчання, його дидактичне забезпечення, стимулювання творчої діяльності учнів. Особистісна орієнтація є умовою і метою гуманізації освіти, відповідно інноваційні педагогічні технології повинні бути засобом її здійснення в конкретному навчальному процесі.

В умовах професійно-технічних навчальних закладів зміст, форми та засоби реалізації навчальних функцій мають певні особливості, так як зміст навчання в першу чергу визначається особливостями майбутньої професійної діяльності учнів - у його складі переважають конкретні знання - описи об'єктів професійної діяльності, алгоритми дій, операцій, методика виконання робочих прийомів, тощо. Тому повинен відбуватися постійний пошук, мета якого - знайти нові форми та прийоми, що дозволяють поєднати в єдиний процес різнобічний розвиток та виховання учнів на всіх етапах навчання.

Формування майбутніх спеціалістів - це складний процес особистісного самовизначення та становлення людини, яка готується стати професіоналом у певній сфері діяльності, грамотним, компетентним, який зможе творчо та вміло використовувати одержані знання в умовах сучасного виробництва, вміло орієнтується в складних виробничих ситуаціях, знаходить шляхи до їх вирішення, тобто зможе бути конкурентоспроможним на сучасному ринку праці.

Отже, педагогічна діяльність викладача в сучасних умовах зводиться до того, щоб навчити учнів самостійно осмислювати і пізнавати буття, жити в колективі, навчитися будувати життєві програми, бути компетентними, вирішувати проблеми. Вирішити поставлені задачі можливо за умов використання в навчальному процесі при вивченні предметів професійного спрямування інноваційних технологій навчання, які дають змогу не тільки краще засвоїти навчальний матеріал, а й набути практичних навичок.

Нові умови праці сучасного виробництва вимагають підготовки робітників нового типу - висококваліфікованих, освічених, мобільних, здатних швидко переорієнтовуватися в складних виробничих умовах та вирішувати складні виробничі завдання. Одним із шляхів якісної підготовки майбутніх робітників в професійно-технічних навчальних закладах є підготовка та проведення

лабораторно-практичних робіт із предметів професійної підготовки, в результаті яких засвоюються одержані на уроках теоретичної підготовки знання і, в той же час, відпрацьовуються практичні навички майбутньої професії: одержані вміння та навички забезпечать правильне використання сучасної техніки та технології в процесі виготовлення швейних виробів. Вміння включають в себе комплекс дій, які виконуються чітко та узгоджено.

Вміння вимагають творчості, кмітливості і визначають новий підхід до вирішення конкретних виробничих завдань, а для цього учень повинен вільно орієнтуватися в умовах професійної діяльності, мати достатній багаж знань з теоретичної підготовки. Таким чином, вміння можна визначити як готовність учня практично виконувати певні дії з оптимальним та ефективним вибором прийомів та рухів, які базуються на одержані знання і вдосконалюються в процесі їх засвоєння. При цьому велике значення надається самоконтролю, який здійснюється учнем на протязі його практичної діяльності.

Навички формуються в процесі закріплення і вдосконалення вмінь, підняття їх на більш високий рівень - засвоюються більш раціональні прийоми і методи виконання операцій, підвищується кваліфікаційний рівень майбутнього робітника, його компетентність.

Щоб підготувати учнів до виконання виробничих завдань, ліквідувати розрив між теорією та практикою, покращити між предметні зв'язки, в професійно-технічних навчальних закладах планується підготовка та проведення лабораторно-практичних робіт, як початковий етап професійної діяльності учнів.

Застосування одержаних знань і сформованих вмінь та навик та в процесі виконання лабораторно-практичних робіт - це реалізація основної мети професійного навчання, шлях встановлення тісного зв'язку теорії з практикою в процесі навчання та становлення майбутніх спеціалістів.

## Зміст та структура лабораторно-практичних робіт

Структура лабораторно-практичних робіт являє собою синтез навчального і виробничого процесів в ході яких учні закріплюють знання, одержані на уроках теоретичного навчання, розширюють та поглиблюють їх, навчаються застосовувати одержані знання на практиці. На уроках теоретичного навчання основний час відводиться на розумову діяльність: учні пізнають і осмислюють виробничі процеси та явища, знаходять шляхи вирішення тої чи іншої проблеми, тощо. На виробничому навчанні основний час відводиться на маніпулятивну діяльність, яка базується на набутих знаннях, вміннях та навиках. На лабораторно-практичних заняттях ці дві діяльності в певній мірі поєднуються: розумова діяльність учнів пов'язується з маніпулятивною і доповнює її на протязі всього заняття.

Зміст лабораторно-практичного заняття передбачає розширення та поглиблення теоретичних знань учня, закріплення їх практичною діяльністю, застосування одержаних знань для формування правильних професійних вмінь та навиків. При проведенні таких робіт виявляється готовність та можливість до застосування учнями своїх знань на практиці, удавано побувавши в будь яких виробничих ситуаціях.

Проведення лабораторно-практичних робіт передбачається навчальними планами та програмами з усіх предметів професійного циклу, які, згідно кваліфікаційної характеристики, сприяють формуванню професійної майстерності майбутніх спеціалістів і роблять їх конкурентоспроможними на ринку праці. При цьому виділяються окремі теми, які сприятимуть формуванню компетентності учня і створюють необхідний багаж знань та вмінь в тісному поєднанні з усіма предметами професійного циклу.

При складанні переліку лабораторно-практичних робіт з предмету необхідно виходити з доцільності та ефективності кожного лабораторного заняття, а також враховувати зв'язки між цими роботами і роботами з інших предметів професійної підготовки, які закріплюють, поглиблюють і підтверджують на практиці поступове формування професійної компетентності. Лабораторно-практичні роботи, як правило, плануються в кінці вивчення теми, або розділу навчального предмету. Завдання, що плануються до виконання в ході підготовки та проведення ЛПР, необхідно розглядати як ланку, що зв'язує виробниче навчання з предметами професійного циклу і тим самим сприяє розвитку пізнавальної активності учнів, їх зацікавленості в одержанні знань і можливості застосувати їх в своїй праці та творчості - практичне виконання завдань підвищує інтерес учнів до навчання і наочно показує їм яке значення мають набуті знання в їх майбутній трудовій діяльності.

Лабораторно-практичні роботи проводяться в кабінетах-лабораторіях під керівництвом викладача. Для кращої ефективності проведення робіт навчальна група поділяється на підгрупи, або на невеличкі групи, які спільно виконують поставлені задачі. Учні самостійно виконують поставлені задачі, використовуючи при цьому обладнання, прилади, пристосування та інструменти. Лабораторно-практична робота обов'язково повинна включати

елементи дослідження, експерименту, розрахунків. Процес її виконання дає учням можливість проводити самостійні спостереження, аналізувати одержані результати, порівнювати їх, робити висновки. Вони не тільки констатують ті чи інші факти, а й пов'язують їх з певними закономірностями, що являється елементом дослідження. При виконанні лабораторно-практичної роботи розумова діяльність учнів поєднується з фізичними діями, що сприяє активізації їх пізнавальної діяльності. Виконуючи різні вправи, учень знайомиться з будовою різного обладнання і принципами його дії, послідовністю виконання робочих прийомів, матеріалами, які при цьому застосовуються, їх якістю, властивостями, особливостями обробки, дефектами та методами їх усунення. Тобто, знання одержані на уроках теоретичного навчання, в ході лабораторно-практичної роботи корегуються та адаптуються, формуються початкові вміння застосовувати їх в різноманітних практичних ситуаціях і, в кінцевому результаті, полегшують учням перехід від теорії до практики.

Зміст робіт, їх складність та обсяг залежать від наступних умов:

- особливостей професійної діяльності;
- обсягу знань учнів з конкретного предмету професійної підготовки;
- вимог кваліфікаційної характеристики;
- матеріально-технічної бази навчального закладу.

Структурними елементами лабораторних занять являються:

1. **Вступна частина** - на ній викладач знайомить учнів з темою та метою роботи, мотивує необхідність проведення роботи, обґрунтовує її практичну значимість. Для перевірки готовності учнів до виконання роботи, викладач проводить тестування, або фронтальне опитування по даній темі. Пересвідчившись, що учні мають необхідний для виконання роботи запас знань, викладач роздає завдання і переходить до пояснення їх змісту і послідовності виконання лабораторно-практичної роботи. Разом з учнями розробляється схема дій і визначається порядок обробки результатів та формулювання висновку. Обов'язково проводиться інструктаж з охорони праці, наголошується дотримання яких правил забезпечить безпечне проведення роботи. Термін - 10 – 15 хвилин.

2. **Основна частина** - учні, відповідно до розробленої інструкції, знайомляться з змістом роботи, визначають шляхи вирішення поставлених задач, складають послідовність виконання роботи. Роль викладача на цій стадії зводиться до того, щоб допомогти учням визначитися з завданням. Ознайомившись з змістом роботи, учні приступають до організації робочого місця, а потім і до виконання завдань. Викладач спостерігає за діями учнів і при необхідності проводить поточний інструктаж. Після виконання завдань учні аналізують одержані результати, роблять висновки, оформляють звіти. В процесі виконання роботи учні можуть користуватися довідниками, навчальною літературою, конспектами, наочними посібниками.

Самостійне виконання лабораторно-практичного завдання буде успішним лише при наступних умовах:



- учень повинен добре вивчити поставлене завдання і, використовуючи раніше набуті знання та навички, правильно спланувати та організувати його виконання;

- дії учня повинні спрямовуватись на контроль за правильністю виконання завдань, пошук шляхів їх раціонального виконання;

- після закінчення роботи учень повинен проаналізувати послідовність і результати виконання завдань і зробити необхідні висновки.

В процесі самостійної роботи учні навчаються застосовувати одержані знання на практиці, набувати професійної самостійності, робити висновки.

**3. Підсумкова ( заключна) частина** - заняття проводиться в формі бесіди, в ході якої викладач підводить попередні підсумки виконання роботи, аналізує найбільш характерні недоліки та помилки, вказує на способи їх усунення. На заключну частину відводиться 5- 10 хвилин.

## **Планування лабораторно-практичних робіт**

Для збільшення ефективності та підвищення якості професійного навчання слід заздалегідь систематизувати роботи, які будуть виконуватись на лабораторно-практичних заняттях. Така систематизація втілюється в комплексі, який розробляється викладачем по кожному предмету. Правильна систематизація визиває в учнів підвищення розумової та фізичної діяльності та підвищує ефективність навчання. В той же час завдяки закінченості кожної роботи учень бачить результати своєї праці. А це підвищує інтерес до виконання робіт та активізує його пізнавальну діяльність.

Під комплексом лабораторно-практичних робіт розуміється сукупність лабораторно-практичних робіт з постановкою різноманітних, але об'єднуючих певною ціллю задач, які ведуть до отримання заздалегідь обумовлених результатів. Комплекс складається із робіт по виробничому навчанні та спеціальним предметам теоретичного навчання, пов'язаних між собою. В комплекс також входить деяка кількість вправ, яка виконується на уроках теоретичного навчання та які мають важливе значення для покращення міжпредметних зв'язків.

Всі роботи по часу проведення і по своєму змісту займають в комплексі точно визначене місце. Виконання їх базується на знаннях отриманих на уроках теоретичного навчання, на вміннях і навичках, сформованих під час попередніх лабораторно-практичних роботах та виробничому навчанні. Тому, весь комплекс запланованих робіт буде пов'язаний з учбовим матеріалом, який вивчається як на уроках теоретичного навчання так і на уроках виробничого. Комплекс лабораторно-практичних робіт спирається на отримані учнями уміння і навички і в той же час сприяє вдосконаленню навиків на наступних уроках виробничого навчання. Завдяки проведенню комплексу лабораторно-практичних робіт покращуються міжпредметні зв'язки, зв'язки між предметами теоретичного навчання і виробничого, між навчанням та виробничою працею.

Учасниками учбового процесу є викладач та учень. Роль кожного з них на лабораторно-практичному занятті дуже важлива, бо правильно організовані практичні заняття мають важливе виховне та практичне значення (реалізують

дидактичний принцип зв'язку теорії з практикою) і орієнтовані на вирішення наступних завдань:

- поглиблення, закріплення і конкретизацію знань, отриманих на лекціях і в процесі самостійної роботи;
- формування практичних умінь і навичок, необхідних в майбутній професійній діяльності;
- розвитку умінь спостерігати та пояснювати явища, що вивчаються;
- розвитку самостійності тощо.

Разом з цим на лабораторно-практичних роботах ми вирішуємо головну задачу сучасної педагогіки – формування життєвих компетенцій.

Основні групи компетенцій:

- соціальна (взаємовідношення людини і суспільства);
- полікультурна(культурний рівень);
- комунікативна (спілкування);
- інформаційна( опрацювання інформації);
- саморозвитку і самоосвіти, продуктивної творчої діяльності.

**Методика** підготовки і проведення лабораторно-практичних робіт охоплює декілька етапів:

**Попередня підготовка до лабораторної роботи** полягає у вивченні учнями теоретичного матеріалу у відведений для самостійної роботи час, ознайомлення з інструктивними матеріалами з метою усвідомлення завдань лабораторної роботи, безпеки життєдіяльності при виконанні лабораторно-практичних робіт.

**Консультавання учнів** з метою надання вичерпної інформації, необхідної для самостійного виконання запропонованих викладачем завдань.

**Попередній контроль** рівня підготовки учнів до виконання конкретної роботи (отримання так званого «допуску» до виконання роботи).

**Самостійне виконання учнями завдань** відповідно до окресленої навчальною програмою тематики.

**Опрацювання, узагальнення** отриманих результатів лабораторно-практичної роботи і оформлення індивідуального звіту.

**Контроль і оцінювання** викладачем результатів роботи учнів.

Лабораторно-практична робота повинна проводитися у спеціально обладнаних навчальних лабораторіях. Тривалість - не більше 2 академічних годин. Необхідними структурними елементами лабораторно-практичної роботи є інструктаж, що проводиться викладачем, а також організація обговорення підсумків виконання роботи. Перевірка знань учнів - їх теоретичної готовності до виконання завдання проводиться до початку лабораторно-практичної роботи, викладачем відповідної дисципліни повинні бути розроблені та затверджені методичні вказівки з їх проведення. Лабораторно-практичні роботи можуть носити репродуктивний, частково-пошуковий і пошуковий характер.

Роботи, що носять **репродуктивний характер**, відрізняються тим, що при їх проведенні учні користуються докладними інструкціями, в яких зазначені: мета роботи, пояснення (теорія, основні характеристики), устаткування, апаратура, матеріали та їх характеристики, порядок виконання роботи, таблиці,

висновки (без формулювання), контрольні питання, навчальна і спеціальна література.

Роботи, що носять **частково-пошуковий характер**, відрізняються тим, що при їх проведенні учні не користуються докладними інструкціями, їм не дано порядок виконання необхідних дій і вимагають від учнів самостійного підбору обладнання, вибору способів виконання роботи в інструктивної та довідкової літератури та ін.

Роботи, що носять **пошуковий характер**, характеризуються тим, що учні повинні вирішити нову для них проблему, спираючись на наявні у них знання.

При плануванні лабораторно-практичних робіт необхідно знаходити оптимальне співвідношення репродуктивних, частково-пошукових і пошукових робіт, щоб забезпечити високий рівень інтелектуальної діяльності.

## **Організація та проведення лабораторно-практичних робіт**

Лабораторно-практична робота - це робота, для проведення якої потрібні і лабораторне обладнання, і роздатковий матеріал. Це насамперед, робота з лабораторним обладнанням (звідси і назва). Практична робота - це заняття, для проведення якого необхідний натуральний роздатковий матеріал, а лабораторне обладнання не потрібне. Урок, на якому проводиться лабораторна робота, є уроком формування практичних умінь і навичок.

Організація лабораторно-практичних робіт починається з планування. Викладач визначає теми, за якими буде їх проводити.

Лабораторно-практичні роботи ні в якому разі не повинні бути формальними, тому викладач має добре готуватися до їх проведення. Результати роботи слід обов'язково аналізувати і пояснювати.

Викладачі спеціальних дисциплін повинні стати посередником між учнем, його власним досвідом, який мотивує навчання, підручником. Це дає змогу викладачу не перевантажувати урок незрозумілими термінами, надлишком інформації, та прикладами не знайомими учням, а обрати такі форми і методи навчання, такі життєві приклади з опорою на суб'єктний досвід учня, який забезпечить засвоєння програмового матеріалу на високому рівні, а головне буде неодноразово використаний учнями в подальшому житті.

Тема за відведенням на її вивчення часом має допускати організацію лабораторно-практичної роботи. Здебільшого на лабораторному занятті вивчають не всі питання, які б розглядав викладач на уроці якогось іншого типу, а лише одне (рідше два-три). Решта питань учні вивчають самостійно або ж вони переносяться на інший урок. У будь-якому разі викладачеві потрібно використати частину наступного уроку чи то для систематизації матеріалу, який учні опрацювали самостійно, чи для викладання. До того ж на цьому уроці ще потрібно прорецензувати й узагальнити результати роботи. Усе це потребує додаткового часу.

Наступний етап підготовки до лабораторно-практичної роботи - визначення її мети.

Виконання учнями лабораторно-практичної роботи передбачає здобуття знань у вигляді фактичного матеріалу; засвоєння основних понять, законів або теорій; формування специфічних, притаманних тільки цьому предмету й тільки цьому виду діяльності вмінь і навичок, що своєю чергою становлять навчальну мету роботи. З іншого боку, лабораторно-практичні роботи покликані розвивати мислення учнів, формувати пізнавальну потребу, забезпечувати переростання її в інтерес, у пізнавальну активність аж до досягнення пізнавальної самостійності, сприяти розвиткові волі й наполегливості в навчанні; удосконалювати емоційну сферу особистості; виробляти загальнонавчальні вміння й навички. У цьому полягає розвивальна мета лабораторно-практичної роботи.

Практика організації лабораторної роботи засвідчує, що результати будуть більш вагомими, якщо поряд із звичайною корекцією мети роботи вирізнятиметься й провідна дидактична мета, і залежно від неї визначатиметься пізнавальне завдання й дозуватиметься допомога учням з боку викладача.

Це:

- набуття нових знань, умінь самостійно оволодівати ними;
- закріплення й уточнення знань;
- вироблення вмінь застосовувати знання на практиці;
- формування вмінь практичного характеру;
- формування вмінь творчого характеру.

Мета заняття є основою для пізнавального завдання, під яким розуміють сукупність вказівок і питань, спрямованих на конкретизацію мети, визначення вимог, умов, засобів і прийомів її досягнення. Саме пізнавальне завдання визначає характер пізнавальної діяльності учнів. Тому відповідно до трьох видів пізнавальної діяльності розрізняють три види завдань:

- перший вид - передбачає репродуктивну діяльність, тобто діяльність за зразком або досить детальною інструкцією;
- другий - має перетворювально-репродуктивний характер (робота за скороченою інструкцією або лише за планом);
- третій - пов'язаний з пошуковою діяльністю (розв'язання учнями за допомогою вчителя або самостійне виконання завдання).

В залежності від змісту, обсягу матеріалу, що вивчається, рівня підготовленості групи, наявності обладнання вони можуть проводитися **демонстраційно, фронтально** або **групою**. Як правило, вони виконуються на різних етапах уроку й оцінюються викладачем. Оцінки можуть виставлятися як усім учням класу, так і вибірково. Виконання лабораторно-практичних робіт тими учнями, які були відсутні на уроці, здійснюється на розсуд викладача.

**Фронтальне** проведення лабораторно-практичних робіт особливо доцільне при вивченні складного матеріалу, за умови недостатнього рівня оволодіння учнями методами спостереження, дослідницької роботи. Таку форму організації доцільніше використовувати при виконанні перших робіт.

Виконання роботи **групами** дозволяє повноцінно виконувати лабораторно-практичні роботи в умовах недостатньої кількості обладнання.

Поруч із традиційним підходом до організації лабораторно-практичних робіт, існує, так званий, **проблемно-пошуковий** підхід. При його застосуванні викладач знайомить учнів із проблемою і пропонує їм самостійно обрати шляхи

її вирішення, обґрунтувати гіпотезу, скласти план дослідження. Такий підхід, безумовно, є більш дієвим, але потребує більше часу і підготовчої роботи викладача.

Як виняток, окремі роботи можливо замінити проведенням демонстрування. При цьому важливо залучити до обговорення отриманих результатів всіх учнів групи.

Лабораторно-практичні роботи можна використовувати не лише як засіб формування в учнів певних умінь і навичок. Вони також можуть застосовуватися й для ілюстрації вивчених властивостей і закономірностей систематизації та повторення вивченого матеріалу, вивчення нового, закріплення та перевірки засвоєння знань та вмінь учнів.

## Аналіз результатів

Для аналізу результатів лабораторно-практичних робіт важливе значення має повнота та об'єктивність обліку знань, умінь та навиків учнів.

Старанність учня, його інтерес до предмету який вивчається, інтенсивність його вивчення в значній мірі залежить від об'єктивності оцінки.

Хороший результат в отриманні об'єктивної оцінки дає застосування методу багатопараметрового аналізу знань, умінь та навиків. Оцінка за роботу, яка виконується в даному випадку розглядається як сумарна оцінка за окремі показники (критерії). Тому, щоб об'єктивно оцінити знання, уміння та навички учнів, слід перш за все визначити критерії оцінювання за виконання лабораторно-практичної роботи.

Для об'єктивного оцінювання пропонуються наступні критерії:

- **Якість виконання зразків** (дотримання технічних умов виконання операцій, аналіз якості виконання роботи на кожному етапі, оформлення роботи);
- **Виконання прийомів** (правильність виконання всіх прийомів та технологічних операцій роботи, яка виконується; застосування міжпредметних зв'язків; виконання аргументованих висновків; вирішення проблемних ситуацій, які виникають під час виконання лабораторно-практичної роботи);
- **Затрати часу** (визначення оптимального варіанту виконання завдань лабораторно-практичної роботи; виконання завдання у визначений нормою час);
- **Самостійність роботи** (самостійне користування інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет; користування нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками; виконання висновків та узагальнення);
- **Організація робочого місця** (охайність робочого місця; правильна посадка працюючого за робочим столом; правильність розташування робочих інструментів, зразків);
- **Дотримання правил охорони праці** (правила роботи з обладнанням, робочими інструментами, правила особистої гігієни та санітарії).

## **Вимоги до оформлення лабораторно-практичної роботи**

Рекомендуємо наступний порядок оформлення лабораторно-практичної роботи:

1. Записати дату проведення.
2. Записати номер лабораторно-практичної роботи (Лабораторно-практична робота №...).
3. Назва роботи.
4. Мета роботи (сформулювати мету роботи).
5. Матеріально-технічне оснащення (дидактичний матеріал, інструменти, матеріали).
6. Термін виконання (вказати час, який відводиться для виконання завдання).
7. Порядок організації роботи (інструктаж з охорони праці при виконанні роботи, інструктування по виконанню завдання).
8. Порядок виконання завдання.
9. Звіт по роботі (звіт роботи може подаватися у вигляді виконаних зразків, у вигляді таблиць, схем, графіків по суті питань, що вивчаються).
10. Контрольні питання (записати питання для самоперевірки знань учнів з даної теми).
11. Висновок (висновок повинен відображати результати самостійної роботи та засвоєння навиків учнів по виконанню певних робочих прийомів).

## Перелік лабораторно-практичних робіт

### Базовий блок

№ теми	Назва та номер лабораторно-практичних робіт	Кількість годин
2	Лабораторно-практична робота №1 «Виконання операцій спеціальними стібками на зразках»	1
2	Лабораторно-практична робота №2 «Пришивання фурнітури та виконання закріпок»	1
3	Лабораторно-практична робота №3 «Графічне зображення машинних швів: з'єднувальних, крайових, оздоблювальних»	2
	<b>Всього</b>	<b>4</b>

### II-III розряд

№ теми	Назва та номер лабораторно-практичних робіт	Кількість годин
3	Лабораторно-практична робота №4 «Ремонт ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням»	2
5	Лабораторно-практична робота №5 «Виконання зразків обробки низу брюк з манжетами і без манжет»	2
6	Лабораторно-практична робота №6 «Виконання зразків по обробці застібок»	2
6	Лабораторно-практична робота №7 «Обробка низу рукавів пришивними манжетами»	2
6	Лабораторно-практична робота №8 «З'єднання рукавів з проймами»	2
7	Лабораторно-практична робота №9 «Оздоблення одягу буфами»	2
	<b>Всього</b>	<b>12</b>

#### IV розряд

<b>№ теми</b>	<b>Назва та номер лабораторно-практичних робіт</b>	<b>Кількість годин</b>
<b>1</b>	<b>Лабораторно-практична робота №10</b> «Складання технологічних карт послідовності обробки вузла»	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Лабораторно-практична робота №11</b> «Обробка рукавів зі шлицями»	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Лабораторно-практична робота №12</b> «Складання технологічної послідовності виготовлення виробів»	<b>2</b>
	<b>Всього</b>	<b>6</b>



# **ІНСТРУКЦІЯ**

## **з охорони праці для кравця під час виконання ручних робіт**

### **ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ**

Дана інструкція застосовується при роботі з ріжучим та колючим інструментом в процесі виконання лабораторно-практичних робіт.

Ручні роботи виконуються ученицею при наявності справного інструменту за учнівським столом.

Учень допускається до виконання лабораторно-практичної роботи тільки після вивчення інструкції.

В результаті порушення інструкції мають місце пошкодження пальців рук ножицями, голкою, або нанесення ран сусідові по парті.

### **ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ**

1. Самостійно або разом з викладачем перевірити справність устаткування, інструментів, достатність освітлення, стан проходів, правильне і безпечне розміщення на робочому місці матеріалів, деталей, інструментів.
2. Виявлені порушення негайно усунути, а якщо порушення не можуть бути усунені самостійно, повідомити про них викладача.
3. Організувати своє робоче місце, інструменти та приладдя тримати у шкатулці в спеціально відведеному місці.
4. Оцінити свою спроможність для виконання наміченої роботи.

### **ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС РОБОТИ**

1. Не допускати порушень виконання інструкції та правил внутрішнього розпорядку.
2. Не шити тупою голкою.
3. Не кидати голку на підлогу.
4. Не виконувати ручні роботи на шершавій поверхні столу.
5. Не використовувати довгу нитку.
6. Не нахилятися низько над голкою.
7. Не обривати кінці ниток руками, зубами.
8. Не класти ножиці в кишеню або на край столу.
9. Не вколювати голку, булавки в свій робочий одяг - використовувати подушечки.
10. Не працювати без наперстка.
11. Розмір наперстка повинен відповідати розміру пальця.
12. Не кидати на підлогу котушки, гудзики, обрізки тканини, не загромождувати проходи.
13. Не відвертати уваги під час роботи на сторонні справи і не відволікати інших.
14. Виконувати роботу, яку доручив викладач.
15. Передавати ножиці кільцями вперед закритими кінцями.

## **ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПІСЛЯ ЗАКІНЧЕННЯ РОБОТИ**

1. Прибрати інструменти та ручне приладдя.
2. Відходи виробництва підмести та винести в спеціально відведене для цього місце.
3. Виконати вологе прибирання та провітрити кабінет.
4. Про всі недоліки, що виявились в процесі роботи, повідомити викладача.

## **ВИМОГИ БЕЗПЕКИ В АВАРІЙНИХ СИТУАЦІЯХ**

1. При проколі пальця голкою, порізу ножицями, розпорювачем - попередити викладача, звернутись в медичний пункт.
2. При попаданні стороннього предмета в око надати першу медичну допомогу та попередити викладача, звернутися в медичний пункт, при необхідності викликати «швидку допомогу».

# Лабораторно-практична робота № 1

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Виконання операцій спеціальними стібками на зразках.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології виконання операцій спеціальними стібками.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційні картки);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток);
- Матеріали (два клаптики тканини -20\*25 см., нитки).

**Термін виконання:** 45 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути готові зразки ручних спеціальних стібків. Обговорити можливі дефекти та засоби їх запобігання.
2. Згадати вимоги до якості виконання операцій спеціальними стібками.
3. Виконати операції спеціальними стібками:
  - обметування зрізів;
  - прорізну та ниткову петлю.
4. Зробити висновок.

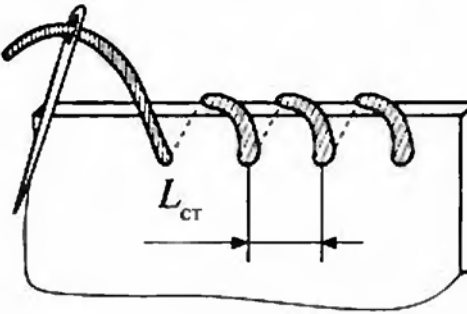
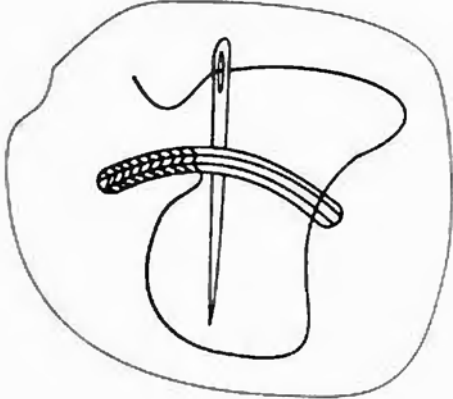
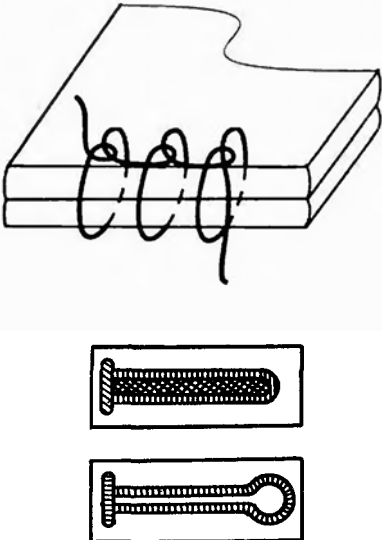
#### **Звіт по роботі**

1. Зразки «Обметування зрізів», «Прорізна та ниткова петля» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### **Контрольні питання**

1. Яка різниця між стібком і строчкою?
2. Як поділяються стібки залежно від характеру розташування ниток?
3. Від чого залежить довжина стібка?
4. Які стібки відносяться до спеціальних?

## Інструкційно - технологічна карта

Назва стібка	Призначення	Технологічні параметри	Графічне зображення
Косі обметувальні	Для запобігання зрізів тканини від обсипання	Відстань від проколів голки до зрізів дорівнює 0,3-0,5 см. Частота стібків – 3-4 в 1 см. Довжина стібка (L) = 0,2-0,3 см.	
Нитяна петля	Нитяні петлі – це різновидність прямих закріпок. Використовуються в застібках на гачки та петлі. Виконують два – чотири повздовжні стібка, які обвивають поперечними стібками. При обвиванні повздовжніх стібків основну тканину не захватують	2-4 повздовжні стібка; 10-15 обвивних (1 см)	
Петельний	Для виконання обметаних петель (прорізних), обметування зрізів деталей із легкообсипаючих тканин. При утворенні петельного стібка голку вводять в тканину знизу вверх на відстані 0,2-0,4 см від зрізу, кінець голки обвивають ниткою і стібок затягують	Частота стібків в 1 см дорівнює 5 – 6 при обметуванні зрізів і 12-15 при обметуванні петель	

## Вимоги до якості

### Косі обметувальні стібки:

- відстань від проколів голкою до зрізів дорівнює 0,3 – 0,5 см.;
- частота стібків – 3-4 в 1 см.;
- довжина стібків – 0,2 – 0,3 см.;
- кінці строчок повинні мати закріпки на початку та кінці (два – три зворотні стібка);
- номер та колір ниток повинен відповідати тканині;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

### Нитяна петля:

- 2 – 4 повздовжні стібка (довжина стібка в залежності моделі);
- 10 – 15 обвивних стібка на 1 см.;
- довжина петлі повинна відповідати діаметру гудзика;
- початок та кінець петлі повинен мати закріпки (два – три зворотні стібка);
- номер та колір ниток повинен відповідати тканині;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

### Прорізна петля:

- відстань від проколів голкою до зрізів дорівнює 0,2 – 0,4 см.;
- частота стібків – 12-15 в 1 см.;
- довжина петлі повинна відповідати діаметру гудзика;
- кінець петлі повинен мати закріпку перпендикулярну до лінії прорізу петлі;
- номер та колір ниток повинен відповідати тканині;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №1 «Виконання операцій спеціальними стібками на зразках»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та щільність. Допущені епізодичні відхилення кута нахилу стібків.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках строчки.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Допущені відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках строчки.

Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи спеціальними стібками, а саме: обметування зрізів, прорізню та ниткову петлю. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій спеціальними стібками.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи спеціальними стібками, а саме: обметування зрізів, прорізню та ниткову петлю. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи спеціальними стібками, а саме: обметування зрізів, прорізню та ниткову петлю.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань - обметування зрізів, прорізню та ниткову петлю. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції спеціальними стібками - обметування зрізів, прорізню та ниткову петлю, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій спеціальними стібками, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.	
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій спеціальними стібками.	Дотримується норм часу під час виконання операцій спеціальними стібками.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	





Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 50%. Довжина та частота стібків несталого розміру по усій довжині строчки.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції спеціальними стібками.
Затрати часу	Часу для виконання зразків зарачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції спеціальними стібками з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 2

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Пришивання фурнітури та виконання закріпок.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології пришивання фурнітури та виконання закріпок.

#### Матеріально-технічне оснащення:

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційні картки);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток);
- Матеріали (один клаптик тканини-20 \*25 см., нитки, гудзики, гачки та петлі, кнопки).

**Термін виконання:** 45 хв.

#### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### Порядок виконання роботи

1. Розглянути зразки з пришитою фурнітурою та виконаними закріпками.
2. Обговорити можливі дефекти та засоби їх запобігання.
3. Згадати вимоги до якості пришивання фурнітури та виконання закріпок.
4. На тканину пришити фурнітуру та виконати пряму закріпку.
5. Зробити висновок.

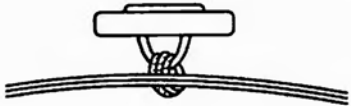
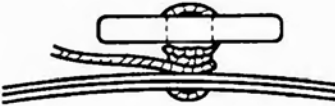
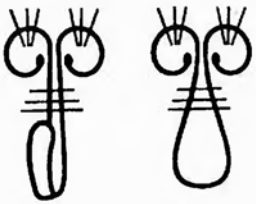

#### Звіт по роботі

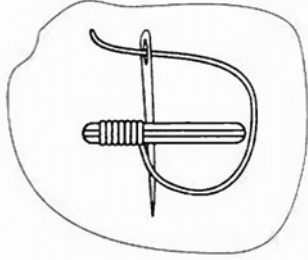
1. Зразок «Пришивання фурнітури», «Виконання закріпки» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### Контрольні питання

1. Які види робіт застосовуються при виготовленні одягу?
2. Особливості пришивання гудзиків з двома та чотирма отворами та гудзиків на ніжці.
3. Де застосовується пряма закріпка?

## Інструкційно - технологічна карта

Назва стібка	Призначення	Технологічні параметри	Графічне зображення
Пришивання гудзиків	Гудзики на стійці пришивають до виробу нитками в колір тканини	Кількість стібків для гудзиків на стійці дорівнює 4-5 основних та 2-3 закріплювальних	
	Гудзики з отворами пришивають нитками в колір гудзиків на нитяній стійці, висота якої дорівнює товщині борту	Кількість стібків для пришивання гудзиків з чотирма отворами дорівнює 3-4 в кожному отворі; нитяну стійку гудзика обвивають трьома-чотирма витками та закріплюють 2-3 стібками	
Пришивання гачків та петель	Пришивають гачки та петлі нитками №№ 10 – 30 в колір основної тканини в трьох місцях: в обидва отвори та поперек основи гачка та петлі	В трьох місцях виконують 3-4 стібка прикріплюючих та 3-4 стібка закріплюючих	
Пришивання металевих кнопок	Кнопки пришивають нитками в колір тканини	3-5 стібками у кожному отвір, закріплюючи 3-4 стібками строчку	

Закріпки	Використовують для закріплення кінців прорізних кишень, зустрічних складок, кінців розрізу обметаних петель. Прямі закріпки виконують двома-трьома повздовжніми стібками, які обвивають поперечними стібками, захватуючи тканину.	Довжина прямих закріпок 0,5 см. Кількість поперечних (обвивочних) стібків 10-15 в 1 см. строчки.	
----------	---	--	---

## Вимоги до якості

### Пришивання гудзиків на стійці:

- нитки повинні відповідати кольору основної тканини та затягнуті рівномірно;
- кількість стібків для гудзиків на стійці повинна дорівнювати 4-5 основних та 2-3 закріплювальних;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

### Пришивання гудзиків з отворами:

- нитки повинні відповідати кольору гудзиків та затягнуті рівномірно;
- висота нитяної стійки повинна дорівнювати товщині борту;
- кількість стібків повинна дорівнювати 3-4 в кожному парі отвору;
- 3-4 обвивних витків;
- 2-3 закріплюючих стібка;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

### Пришивання гачків та петель:

- нитки повинні відповідати кольору основної тканини та затягнуті рівномірно;
- 3-4 прикріплюючих стібка в обидва отвори та поперек основи гачка та петлі;
- 3-4 закріплюючих стібка;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу.

### Пришивання металевих кнопок:

- 3-5 стібків у кожний отвір;
- 3-4 закріплюючих стібків;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- нитки повинні бути затягнуті рівномірно та відповідати кольору основної тканини.

**Закріпки:**

- довжина прямих закріпок 0,5 – 1,5 см.;
- кількість поперечних (обвивочних) стібків 10-15 в 1 см. строчки;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- нитки повинні бути затягнуті рівномірно та відповідати кольору основної тканини.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №2

### «Пришивання фурнітури та виконання закріпок»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7	
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та щільність. Допущені епізодичні стібків однакова.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та щільність. Допущені епізодичні стібків однакова.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Нитки затягнуті рівномірно. Пришита фурнітура має закріпки з виворітної сторони. Висота нитяної стійки пришитого гудзика дорівнює товщині борту. Стібки мають однакову довжину та щільність. Допущені епізодичні стібків однакова.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Допущені відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках строчки.

	Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.		відхилення кута нахилу стібків.		
Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції, а саме: пришивання фурнітури та виконання закріпок. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час пришивання фурнітури та виконання закріпок.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції, а саме: пришивання фурнітури та виконання закріпок. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції, а саме: пришивання фурнітури та виконання закріпок.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань - пришивання фурнітури та виконання закріпок. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-	Дотримується норм часу при пришиванні фурнітури та виконанні закріпок.	Дотримується норм часу при пришиванні фурнітури та виконанні закріпок.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.

	практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	виконанні закріпок.									
Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.	Дотримує правила з охорони праці.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації праці та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.	Дотримує правила з охорони праці.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.



Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 50%. Довжина та частота стібків несталого розміру по усій довжині строчки.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції по пришиванню фурнітури та виконанні закріпок з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 3

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Графічне зображення машинних швів: з'єднувальних, крайових, оздоблювальних.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології виконання графічного зображення машинних швів.

#### Матеріально-технічне оснащення:

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками машинних швів, інструкційно-технологічні картки «Характеристика машинних швів», журнали мод);
- Матеріали (папір формату А-4).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### Порядок виконання роботи

1. Розглянути зразки машинних швів та визначити їх групу, підгрупу, назву.
2. Обрати модель та замалювати її на аркуші паперу.
3. Виконати графічне зображення машинних швів заданої моделі.
4. Зробити висновок.

#### Звіт по роботі






1. На аркуші паперу форматом А-4 замалювати ескіз моделі, виконати графічне зображення машинних швів заданої моделі та здати викладачу.

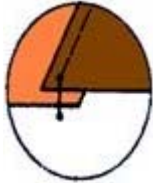
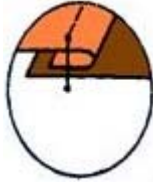
#### Контрольні питання

1. Що таке машинний шов?
2. Класифікація машинних швів.
3. Які шви відносяться до з'єднувальних?
4. Що впливає на якість швів?

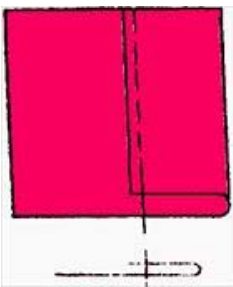
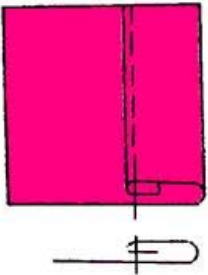
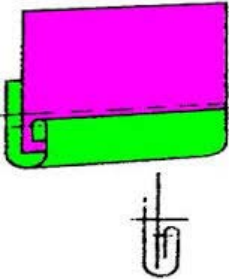
## Інструкційно - технологічна карта

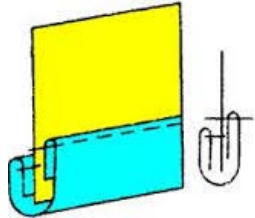
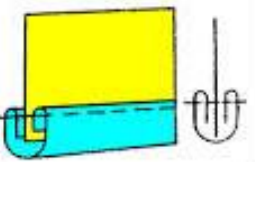
### З'єднувальні машинні шви

№ з/п	Назва шва	Графічне зображення	Параметри	Призначення
1	Зшивний на ребро		Ширина шва 1-2 см.	Зшивання деталі спідниці, з'єднання рукавів з проймою
2	Зшивний з запрасуванням		Ширина шва 1.5-2 см.	Зшивання бічних, плечових швів у тонких тканинах
3	Зшивний з розпрасуванням		Ширина шва 1.5-2 см.	Зшивання бічних, плечових швів у тканинах високої та середньої товщини
4	Зшивний з обметуванням зрізів		Ширина шва 0.7-1.2 см.	З'єднання манжет з рукавами
5	Зшивний розстрочний		Відстань від строчки зшивання залежить від моделі. Від зрізу шва до строчки розстрочування 0.2-0.5 см.	З'єднання швів у виробках де теплова обробка неможлива

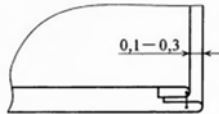
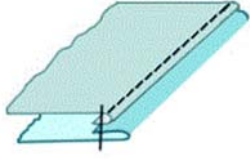
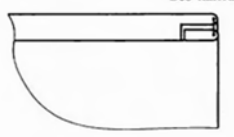
6	Накладний з двома відкритими зрізами		Відстань від зрізів прокладки до строчки 0.3-0.5см. Від краю тасьми до строчки по моделі	Застосовують при з'єднанні частин прокладки і настрочування мережива або тасьми
7	Накладний з одним закритим зрізом		Відстань від підігнутого краю до строчки та від краю тасьми до строчки залежить від моделі. Від строчки до зрізів 0.7-1 см.	Настрочування манжет, коміра, планок, кишень, кокеток
8	Білизняний запошивний		Відстань між строчками 0.3-0.7 см від підігнутого краю до строчки 0.1-0.2 см.	Для з'єднання деталей спецодягу, білизни
9	Білизняний подвійний		Відстань від зрізів до першої строчки 0.2-0.5 см. Від краю деталі до другої строчки 0.5-0.7 см.	Для пошиття білизни, спецодягу, плечові і бокові шви з тонкої тканини
10	Настрочний з відкритими зрізами		Ширина шва 1-2 см. Відстань від першої строчки до другої строчки (оздоблювальної) 0,7 – 1,0 см.	Для з'єднання основних деталей верхнього одягу з бавовняних, плащових тканин
11	Настрочний із закритим зрізом		Відстань від першої строчки до другої 0,5 - 0,7 см. Відстань від першої строчки до верхнього зрізу 0,4 см., до нижнього 1,5 см.	Для з'єднання деталей при виготовленні виробів із шкіри

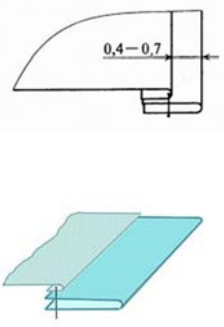
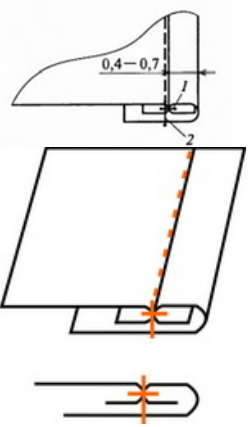
## Крайові машинні шви

№ з/п	Назва	Графічне зображення	Параметри	Призначення
<b>Крайові шви у підгин</b>				
1	У підгин з відкритим зрізом		Для виконання шва зріз деталі підгинають навиворіт на 0,7—1,0см і закріплюють строчкою на відстані 0,2-0,3 см від згину	Шов упідгин з відкритим зрізом застосовують при обробці внутрішніх країв підбортів і низу у виробках без підкладки з тканин, що не обсыпаються
2	У підгин з закритим зрізом		Для виконання шва зріз деталі перегинають навиворіт на 0,4 — 1,0 см, потім перегинають повторно на 0,5см або на відстань, яка передбачена відповідно до моделі, і застрочують на машині на відстані 0,1см від краю підгину.	Шов у підгин із закритим зрізом застосовують для обробки низу пальта, рукавів у виробках з бавовняних тканин.
<b>Обконтурвальні крайові шви</b>				
1	Обконтурвальні з відкритим зрізом		Для виконання цього шва на лицьовий бік основної деталі накладають смужку підкладкової тканини шириною 2,0 — 2,5см, викроєну в поперечному або косому напрямі тканини, лицьовим боком вниз, зрізи вирівнюють і прокладають строчку на відстані 0,3 — 0,5см від зрізу. Потім зрізи шва обгинають смужкою підкладкової тканини, утворюючи кант, який дорівнює ширині шва обшивання. Кант закріплюють машинною строчкою у шов пришивання смужки або на відстані 0,1см від шва пришивання	Обконтурвальний шов з відкритим зрізом застосовують для оздоблення зрізів деталей і запобігання їх від обсыпання, наприклад внутрішніх країв підбортів, низу тощо.

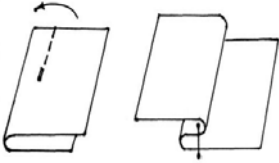
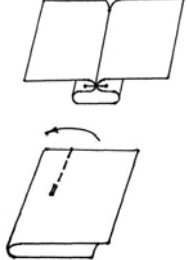

2	Обкантива льні 3 закритим зрізом		Для виконання шва смужку підкладкової тканини шириною 3,0 — 3,5см. складають виворотом всередину, припрасовують, накладають на лицьовий бік основної деталі, вирівнюють зрізи і пришивають на відстані 0,3 — 0,5см. залежно від ширини канта	Обкантивальний шов із закритим зрізом та з тасьмою застосовують для оздоблення зрізів деталей у виробках без підкладки.
3	Обкантива льні 3 тасьмою		Спеціальну смужку перегинають по довжині виворотнім боком в середину так, щоб її один край виступав за інший на 0,1 – 0,2см. Далі зріз основної деталі вкладають в середину смужки так, щоб він щільно доходив до згину і при цьому вужча частина смужки була з лицьового боку основної деталі	

#### Обшивні крайові шви

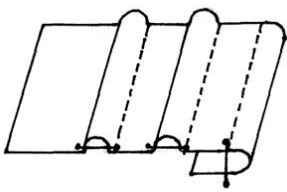
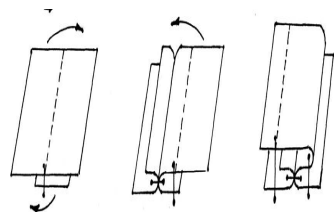
1	Обшивний шов в кант	 	Щоб виконати обшивний шов складають дві деталі лицьовими сторонами всередину і зшивають. При обшиванні клапана з несипучої тканини виконують зшивний шов шириною 0,3-0,5 см, а з сипучої - 0,5-0,7 см. Далі обшиті деталь вивертають на лицьову сторону, виправляють кути спеціальним кілочком і виметують край деталі, утворюючи кант шириною 0,1-0,3 см.	Обшивний шов в кант застосовується для з'єднання верхнього клапана з нижнім, верхньої деталі хлястика з нижньою, підбортів з пілочками, верхнього коміра з нижнім і т.д.
2	Обшивний шов в розкол		Щоб виконати обшивний шов в розкол складають дві деталі лицьовими сторонами всередину і зшивають їх шириною шва залежно від виду тканини.	Обшивний шов в розкол застосовується при обробці бортів на перегині лацкана, при

			<p>Так при обшиванні борту з несипучої тканини виконують зшивний шов шириною 0,3-0,5 см, а з сипучої - 0,5-0,7 см. Далі обшиті деталь вивертають на лицьову сторону, розташовуючи зрізи всередині деталі. Виправляють кути спеціальним кілочком і виметують край деталі, розташовуючи машинну строчку точно по краю. Кант не утворюють</p>	<p>виготовленні подвійного шва.</p>
3	Обшивний шов в просту рамку		<p>Для обробки обшивного шва в просту рамку спочатку потрібно заготовити деталь, яка згодом утворює рамку. Для цього смужку тканини складають вздовж посередині виворітною стороною всередину і припрасовують. Потім пришивають її до виробу. Відстань від згину рамки до строчки 0,4-0,7 см і залежить від товщини тканини - чим товща тканина, тим ширша рамка. Шов пришивання рамки запрасовують в бік основної деталі</p>	<p>Обшивний шов в просту рамку використовують для обробки прорізних кишень і обшивних петель</p>
4	Обшивний шов в складну рамку		<p>Для обробки обшивного шва в складну рамку обшивку накладають на основну деталь зрізом під намічену лінію. Обшивку і основну деталь складають лицьовими сторонами всередину і пришивають шириною шва 0,4-0,7 см, чим товще тканина, тим ширше рамка. Шов розпрасовують, огинають зрізи обшивкою і прокладають строчку в шов пришивання обшивки</p>	<p>Обшивний шов в складну рамку використовують для прорізних кишень і обшивних петель</p>

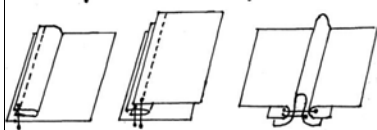
## Оздоблювальні машинні шви

№ з/п	Назва шва	Графічне зображення	Параметри шва	Призначення шва
1	Для утворення складок: Оздоблювальних одnobічних		<p>Ширина складок, а також відстань від шва зшивання складок до оздоблювальної строчки залежать від моделі.</p>	Оздоблення пілочок, накладних кишень, спідниць
	Двобічних (зустрічних, бантових)		<p>Скласти деталі лицьовими сторонами всередину. Зметати і зшити по лінії зовнішнього згину складки. На певній відстані повернути під прямим кутом і зшити по позначеній лінії упоперек. Припуски на складку, знову повернути і не обрізаючи нитки, зшити від поперечної строчки до низу; Ширина шва 1 см.</p>	Оздоблення спідниць
	З'єднувальних одnobічних		<p>Необхідно мати три деталі, дві основні, третю смужку-основної тканини, яка завширшки дорівнює подвоєному припуску на складку. Позначити на основній деталі з виворітної сторони з використанням допоміжного лекала бічну і поперечну лінії, що визначають кінець зшивання складки. Обметати зрізи деталі. Скласти</p>	



			<p>деталі лицьовими сторонами всередину, вирівнюючи зрізи. Зметати деталі по позначеній лінії по довжині. Зшити деталі, закінчуючи строчку в поперечній лінії. Розпрасувати припуски на шви. Пришити до припусків на складку з основної тканини швом завширшки 10-15 мм. від зрізів. Виконати оздоблювальну строчку з лицьової сторони складки.</p>	
2	Рельєфний застрочений		<p>Виконати ряд строчок перегнувши тканину на виворітній бік, відстань 0,1-0,5 мм. від згину</p>	<p>Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин.</p>
	вистрочний		<p>Прокласти строчки з лицьового боку деталі, підкладаючи з виворітного боку ватин або м'яку тканину. Відстань між строчками залежить від моделі</p>	<p>Оздоблення виробів з гладкофарбованих тканин.</p>
	виточний		<p>Позначити з лицьової сторони лінію рельєфного шва. По позначеній лінії прокласти строчку, підклавши з виворітного боку смужку тканини. Шов</p>	

з кантом



розпрасувати.  
Застрочити деталь на відстані 0,1-0,2 см від шва пришивання смужки. Перегнути один бік деталі на смужку, виметати, припрасувати і прострочити оздоблювальну строчку, ширина якої передбачена моделлю

Скласти удвоє смужку тканини для канта. Пришити смужку тканини спочатку до однієї з основних деталей, розташовуючи її з лицьової сторони. Відстань від зрізів деталі і смужки до строчки становить 0,6-0,8 см. На основну деталь з пришитою смужкою накласти другу основну деталь, вирівняти зрізи. Зшити основні деталі, прокладаючи строчку в шов пришивання канта. Розпрасувати шов зшивання деталей.

## **Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №3 «Графічне зображення машинних швів: з'єднувальних, крайових, оздоблювальних»**

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне чотирьох критеріїв оцінювання

Показники оцінок	Складність моделі	Графічна частина	Оформлення ЛПР	Затрати часу	Всього
Оцінка					

Оцінювання кожного пункту виконується за шкалою від 0 до 3 балів, де:

- 0 балів – завдання не виконано взагалі;
- 1 бал - завдання виконано поверхнево, частково, з помилками; часу для виконання лабораторно-практичної роботи затрачено більше;
- 2 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог з невеликою допомогою викладача;
- 3 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог з явними проявами творчої діяльності із застосуванням міжпредметних зв'язків.

# Лабораторно-практична робота № 4

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Ремонт ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології виконання ремонту ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням.

#### Матеріально-технічне оснащення:

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками ремонту одягу, інструкційно-технологічні картки «Методи ремонту одягу»);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток);
- Матеріали (три клаптика тканини різної структури - 10 \*10 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### Порядок виконання роботи

1. Ознайомитись з теоретичними відомостями.
2. Розглянути зразки дрібного ремонту.
3. Визначити види дрібного ремонту на зразках.
4. Виконати ремонт ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням.
5. Зробити висновок.

#### Звіт по роботі

1. Зразки «Ремонт ушкоджених ділянок вшиванням латок», «Ремонт ушкоджених ділянок штопанням» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### Контрольні питання

1. Яке значення дрібного ремонту?
2. Як виконати підбір ниток для виконання штопання?
3. Назвати фактори, що впливають на вибір методу дрібного ремонту.
4. Назвати види художньої штопки.
5. Назвати способи вшивання латок.

## Теоретичні відомості

### Методи ремонту одягу

Існує широкий спектр методів ремонту одягу, наприклад художня штопка, штуківка, встановлення латок та інше.

*Художню штопку* на виробах виконують тоді, коли протерлись основні та уткові нитки, в цьому випадку штопають прямо по залишеним ниткам основи тканини. Якщо на виробі утворилась дірка або протерте місце велике, то зношену ділянку вирізають та штопають на «повітрі». Краще всього, якщо для штопки використовують нитки із тієї ж тканини, на якій виконують штопку.

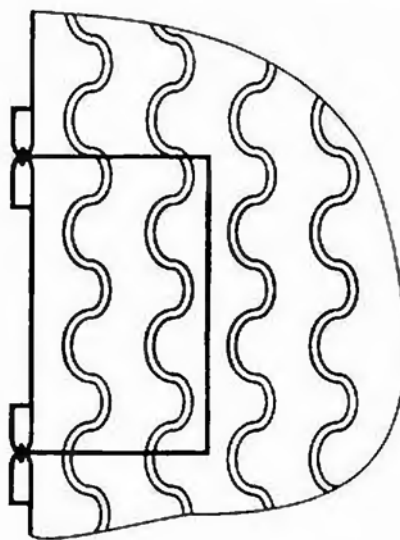
При виконанні штопки на «повітрі» нитки повинні щільно прилягати один до одного, щоб закінчена штопка імітувала вид того полотна, на якому вона виконана.

*Штуківку* застосовують при ремонті виробів із товстих ворсових несипучих тканин. З'єднують зрізи деталей ручними штуківочними стібками з виворітної сторони виробу. Голка проколює тканину майже на всю її товщину так, щоб з лицьової сторони стібки не були помітні. Для міцності з'єднання стібки сильно затягують. Частота стібків – 5-12 в 1см. Нитки підбирають міцні та в колір тканини. Голкою виправляють ворс із шва, припрасовують.

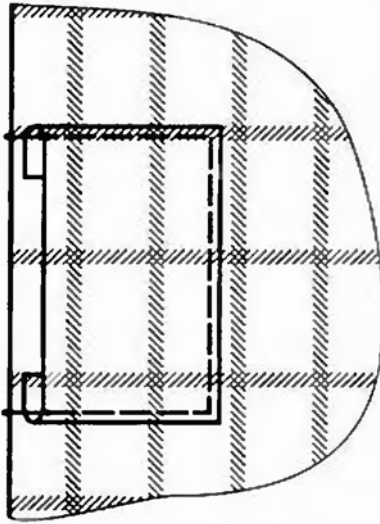
Існує три способи встановлення латок: машинний, ручний та клейовий.

*Машинний спосіб* включає наступні операції:

1. Вшивання латок (використовують в тих випадках, якщо пошкоджена ділянка велика і штопка або штуківка не можливі та не доцільні).



2. Настрочування латок (застосовують при ремонті виробів із недорогих, тонких тканин).



**Примітка:** при з'єднанні латок з виробом любым способом необхідно слідкувати за суміщенням нитки основи на деталі та латці та суміщенням малюнка на них.

*Ручний спосіб* включає наступні операції:

1. Латки з'єднують з виробом шпукочними стібками. Цей спосіб з'єднання використовують при ремонті виробів із ворсових тканин, несипучих тканин.
2. Латки вплітають в зношену ділянку. Даний спосіб використовують у виробках із дорогих легко сипучих тканин при невеликій пошкодженій ділянці.

*Клейовий спосіб* застосовують у виробках із тканин з натуральними волокнами з використанням спеціальних термопластичних клеїв.

Під ділянку, яка потребує ремонту, підкладають кусочок (латку) основного (або схожого по кольору, фактурі, волокнистому складу) матеріалу та приклеюють праскою, розташовуючи шар клею (у вигляді порошку або пасти) між деталями.

Розмір латки повинен бути більше пошкодженої ділянки.

## Вимоги до якості

**Ремонт ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням:**

- нитки повинні відповідати кольору основної тканини та затягнуті рівномірно;
- нитка основи та малюнок на латці та деталі повинен співпадати;
- кінці строчок повинні мати закріпки на початку та кінці (два – три зворотні стібка);
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- з виворітної сторони під пошкодженому місці повинен розміщуватись кусочок тканини основної або інтегралів;
- при шпукочці частота стібків повинна дорівнювати – 5-12 в 1 см.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №4

### «Ремонт ушкоджених ділянок на зразках вшиванням латок та штопанням»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7	
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Стібки мають однакову довжину та однаковий кут нахилу, щільність стібків однакова.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках латки.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках латки.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Малюнок латки відповідає малюнку основної деталі. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Допущені відхилення довжини, щільності стібків та куту нахилу на окремих ділянках латки.

Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи дрібного ремонту, а саме: ремонт uszkodжених ділянок вшиванням латок та штопанням. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання дрібного ремонту.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи дрібного ремонту, а саме: ремонт uszkodжених ділянок вшиванням латок та штопанням. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції роботи дрібного ремонту, а саме: ремонт uszkodжених ділянок вшиванням латок та штопанням.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні завдань - ремонт uszkodжених ділянок вшиванням латок та штопанням. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції дрібного ремонту, а саме: ремонт uszkodжених ділянок вшиванням латок та штопанням, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій дрібного ремонту, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Владається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій дрібного ремонту.	Дотримується норм часу під час виконання операцій дрібного ремонту.	Дотримується норм часу.	Владається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків витрачено більше норми.





Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, направлення нитки основи та малюнку на деталі та латці не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, направлення нитки основи та малюнку на деталі та латці не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків не перевищують 50%. Довжина та частота стібків несталого розміру по всій латці.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції дрібного ремонту.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно-технологічною документацією та виконує операції дрібного ремонту з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 5

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Виконання зразків обробки низу брюк з манжетами і без манжет.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології обробки нижнього зрізу брюк з манжетами та без манжет.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «Обробка низу брюк», лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (тканина - 40 \*50 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки обробки нижнього зрізу брюк.
2. Повторити технологічну послідовність обробки нижнього зрізу брюк манжетами та швом у підгин.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок обробки низу брюк швом у підгин із застосуванням брючної тасьми.
5. Виконати зразок обробки низу брюк подвійною манжетою.
6. Зробити висновок.

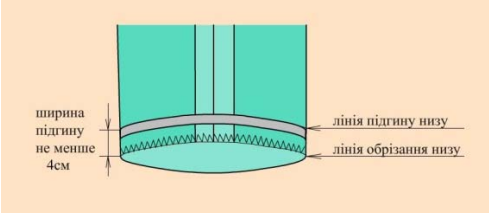
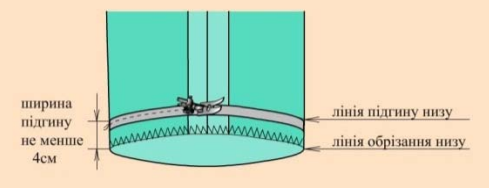
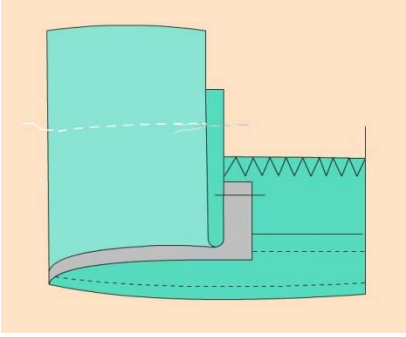
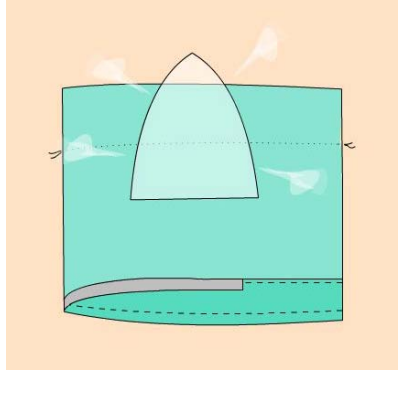
#### **Звіт по роботі**

1. Зразки «Обробка низу брюк швом у підгин із застосуванням брючної тасьми», «Обробка низу брюк подвійною манжетою» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.


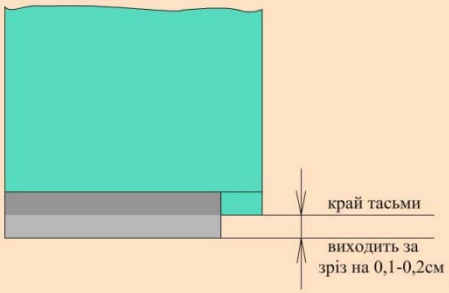
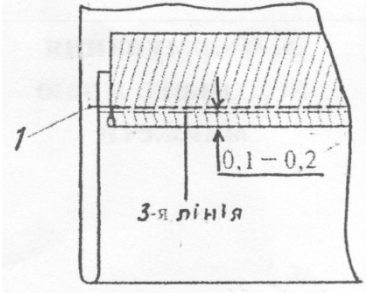
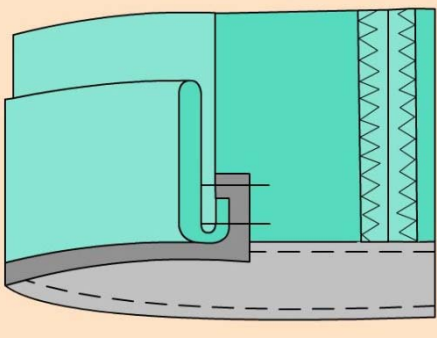
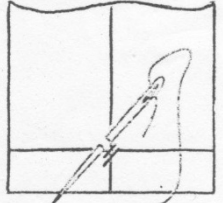
#### **Контрольні питання**

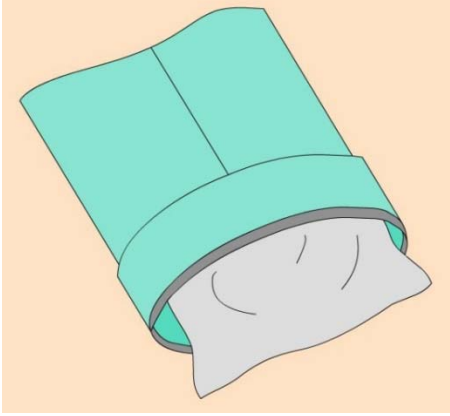
1. Назвати фактори, що впливають на вибір методів обробки нижнього зрізу брюк.
2. Дати порівняльну характеристику обробки нижнього зрізу подвійними та полуторними манжетами.
3. Способи закріплення нижнього зрізу брюк.
4. Призначення брючної тасьми.

**Інструкційно - технологічна карта**  
**Обробка низу брюк швом в підгин з відкритим зрізом, з використанням брючної тасьми**

№ п/п	Послідовність обробки	Графічне зображення
1	Зріз низу брюк обметати на спецмашині	
2	Брючну тасьму наметати на припуск низу таким чином, щоб її потовщений край перекривав лінію підгину низу брюк на 0,1 – 0,2 см	
3	Настрочити тасьму двома строчками: першу строчку прокласти на відстані 0,3 см від її потовщеного (зовнішнього краю); другу – на відстані 0,1 – 0,2 см від внутрішнього краю. Настрочити починаючи від крокового шва	
4	Припуск низу підігнути та заметати так, щоб край брючної тасьми виступав за край низу брюк на 0,1 – 0,2 см	
5	Підшити низ брюк потайними підшивними стібками або на спеціальній машині потайного стібка	
6	Видалити стібки тимчасового призначення	
7	Припрасувати низ брюк	

## Обробка низу брюк подвійними манжетами

№ п/п	Послідовність обробки	Графічне зображення
1	<p>Намітити лінію низу та манжети трьома лініями:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Довжина брюк в готовому вигляді;</li> <li>2. Ширина під манжети (край манжети в готовому вигляді);</li> <li>3. Ширина манжети.</li> </ol> <p>Припуск низу дорівнює ширині брючної тасьми мінус 0,5 см</p>	
2	<p>Тасьму настрочити таким чином, щоб її потовщений край перекривав лінію 3 на 0,1 – 0,2 см (строчка1)</p>	
3	<p>Заметати манжету по лінії 2 та настрочити край тасьми на брюки ш.ш. 0,1 – 0,2 см (строчка2)</p>	
4	<p>Відігнути манжету на лицьову сторону по лінії 1 та заметати низ брюк з манжетою таким чином, щоб край тасьми виступав за згин низу на 0,1 – 0,2 см</p>	
5	<p>Закріпити краї манжетів по кроковим та бічним швам потайними стібками</p>	

6	Видалити стібки тимчасового призначення та припрасувати низ в готовому вигляді	
---	--	--

## Вимоги до якості

### Обробка низу брюк швом у підгин з відкритим зрізом, з використанням брючної тасьми:

- нитки повинні відповідати кольору основної тканини;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину;
- ширина бічних та крокових швів повинна дорівнювати 1 см.;
- ширина підгину низу повинна дорівнювати 3 см.;
- колір брючної тасьми повинен відповідати кольору основної тканини;
- ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю повинна дорівнювати 0,3 см.;
- ширина строчки настрочування брючної тасьми протилежного краю повинна дорівнювати 0,1 см.;
- край брючної тасьми повинен виступати за край низу брюк на 0,1-0,2 см.;
- при підшиванні низу брюк в 1 см повинно бути 3-4 потайних підшивних стібка.

### Обробка низу брюк подвійними манжетами:

- нитки повинні відповідати кольору основної тканини;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину;
- ширина бічних та крокових швів повинна дорівнювати 1 см.;
- ширина манжета в готовому вигляді повинна дорівнювати 2,5 см.;
- колір брючної тасьми повинен відповідати кольору основної тканини;
- ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю повинна дорівнювати 0,3 см.;
- ширина строчки настрочування брючної тасьми протилежного краю повинна дорівнювати 0,1 см.;
- край брючної тасьми повинен виступати за край низу брюк на 0,1-0,2 см.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №5 «Виконання зразків обробки низу брюк з манжетами і без манжет»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7	
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина бічних та крокових швів дорівнює 1 см.; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина бічних та крокових швів дорівнює 1 см.; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина бічних та крокових швів дорівнює 1 см.; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина бічних та крокових швів дорівнює 1 см.; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ширина підгину низу дорівнює 3 см.; ширина манжети дорівнює 2,5 см., колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; ширина строчки настрочування брючної тасьми від потовщеного краю дорівнює 0,3 см.;	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Нитки відповідають кольору основної тканини; величина зразка в готовому вигляді дорівнює 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; колір брючної тасьми відповідає кольору основної тканини; край брючної тасьми виступає за край низу брюк на 0,1 – 0,2 см.; при підшиванні низу брюк в 1 см є 3 – 4 потайних підшивних стібка. Допущені епізодичні відхилення ширини строчки настрочування брючної тасьми, ширини бічних та крокових швів, 3 – 4 потайних

	<p>ширина строчки настрочування брючної тасьми протилежного краю дорівнює 0,1 см.; край брючної тасьми виступає за край брюк на 0,1 – 0,2 см.; при підшиванні низу брюк в 1 см є 3 – 4 потайних стібків.</p> <p>Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.</p> <p>При оформленні роботи застосовує творчий підхід.</p>	<p>потовщеного краю дорівнює 0,3 см.; ширина строчки настрочування брючної тасьми протилежного краю дорівнює 0,1 см.; край брючної тасьми виступає за край низу брюк на 0,1 – 0,2 см.; при підшиванні низу брюк в 1 см є 3 – 4 потайних підшивних стібків.</p> <p>Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.</p>	<p>потовщеного краю дорівнює 0,3 см.; ширина строчки настрочування брючної тасьми протилежного краю дорівнює 0,1 см.; край брючної тасьми виступає за край низу брюк на 0,1 – 0,2 см.; при підшиванні низу брюк в 1 см є 3 – 4 потайних підшивних стібків.</p> <p>Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.</p>	<p>при підшиванні низу брюк в 1 см є 3 – 4 потайних підшивних стібків. Допущені епізодичні відхилення ширини строчки настрочування брючної тасьми, ширини бічних та крокових швів</p>	<p>підшивних стібків. Допущені епізодичні відхилення ширини строчки настрочування брючної тасьми, ширини бічних та крокових швів</p>	<p>ширини підгину низу та манжети.</p>
<p>Виконання прийомів</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час обробки низу брюк.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.</p>	<p>Виконує операції по обробці низу брюк, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.</p>	<p>Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по обробці низу брюк, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.</p>



Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу при обробці низу брюк.	Дотримується норм часу при обробці низу брюк.	Дотримується норм часу при обробці низу брюк.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.
Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання по обробці низу брюк виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	У свідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання по обробці низу брюк виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийомми та технологічні операції по обробці низу брюк з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації праці та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів ширини швів, ширини манжети, ширини підгину низу не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів ширини швів, ширини манжети, ширини підгину низу не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів ширини швів, ширини манжети, ширини підгину низу не перевищують 50%. Довжина та частота стібків несталою розміру по усій довжині строчки.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції по обробці низу брюк.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції по обробці низу брюк з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 6

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Виконання зразків по обробці застібок.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології обробки застібок.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «Обробка потайної застібки», «Обробка застібки обшивками-підбортами», лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (тканина - 40 \*40 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки обробки нижнього зрізу брюк.
2. Повторити технологічну послідовність обробки потайної застібки та застібки обшивками-підбортами.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок обробки потайної застібки.
5. Виконати зразок обробки застібки обшивками-підбортами.
5. Зробити висновок.

#### **Звіт по роботі**

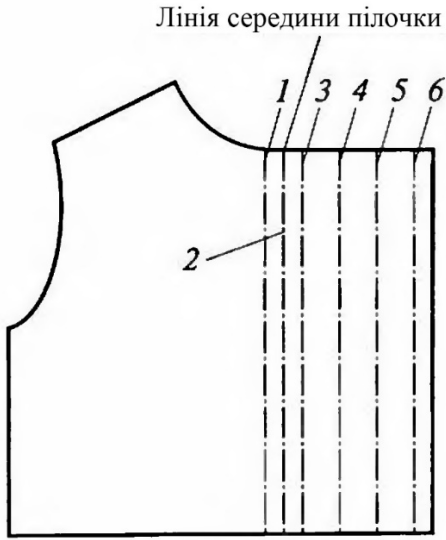

1. Зразки «Обробка потайної застібки», «Обробка застібки обшивками-підбортами» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### **Контрольні питання**

1. Назвати фактори, що впливають на вибір методів обробки застібки.
2. Назвати способи запобігання застібки від розтягування.
3. Які технічні вимоги до обшивання бортів?
4. Як проходить напрямок нитки основи в планках та в обшивці – підборті?

## Інструкційно - технологічна карта

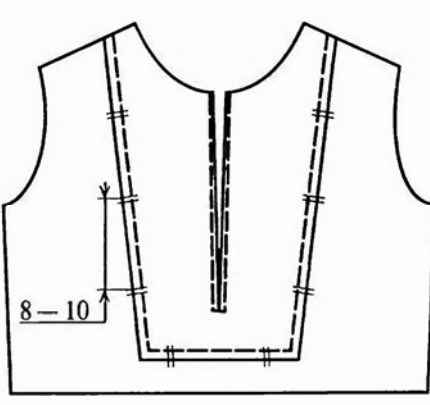
### Обробка потайної застібки

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	Перевірка деталей крою	Пілочка з припуском на обробку застібки	
2	Розмітка застібки	<p>На пілочці, суцільнокроєній з припуском, на застібці намітити лінії:</p> <p>1 – лінія ширини потайної планки;</p> <p>2 – лінія середини пілочки;</p> <p>3 – лінія борту в готовому вигляді (відстань між лініями 1 та 2 дорівнює половині ширини застібки);</p> <p>4 – лінія згину планки (відстань між лініями 3 та 4 дорівнює ширині планки);</p> <p>5 – лінія краю борту на потайній планці (відстань між лініями 4 та 5 дорівнює ширині планки);</p> <p>6 – лінія ширини планки (відстань між лініями 5 та 6 дорівнює ширині планки плюс припуск на шов 1 см.)</p>	 <p style="text-align: center;">Лінія середини пілочки</p>
3	Обробка потайної планки	Запрасувати деталь пілочки по лінії борту пілочки (лінія 3) і по лінії борту планки (лінія 5). По лінії 1 прокласти строчку, з'єднуючи припуски	 <p style="text-align: center;">Строчка</p>
		Відігнути потайну (внутрішню) частину планки в сторону борту пілочки. Припрасувати.	

		Обробити петлі на потайній частині планки на петельному напівавтоматі, розташовуючи їх паралельно краю борту	
--	--	--	--

### Обробка застібки обшивками-підбортами

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	Перевірка деталей крою	Перед – 1 деталь, підборт-обшивка – 1 деталь з застроченими зрізами	
2	Обшивання застібки	На середині лицьової сторони переду двома взаємоперпендикулярними лініями намітити лінію застібки. Скласти деталі переду та обшивки лицьовими сторонами в середину, урівнюючи зрізи плечові та горловини, обшити застібку двома паралельними строчками, розташовуючи їх з двох сторін від лінії застібки; відстань між строчками дорівнює 0,5 – 0,8 см. В кінці застібки строчки зводять нанівець один до одного. Розрізати застібку по лінії середини, не доходячи до строчки на 0,1 – 0,2 см.	

3	Обробка шва обшивання	Настрочити припуски шва обшивання застібки на обшивку швом шириною 0,1 – 0,2 см. Вивернути, припрасувати з виправленням канту з переду. В готовому вигляді внутрішній край обшивки пришити потайними стібками до переду, розташовуючи їх через 8 – 10 см; припрасувати застібку	
---	-----------------------	---	--

### Вимоги до якості

#### Обробка потайної застібки:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- ширина планки в готовому вигляді повинна дорівнювати 2,5 см.;
- довжина петлі повинна дорівнювати 1 см.;
- відстань між петлями повинна дорівнювати 5-7 см.;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину.

#### Обробка застібки обшивками-підбортами

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину;
- довжина застібки повинна бути не менше 10 см.;
- застібка повинна бути розміщена по центру деталі;
- ширина шва обшивання повинна дорівнювати 0,5-0,7 см.;
- ширина шва настрочування шва обшивання на обшивку повинна дорівнювати 0,1 – 0,2 см.;
- внутрішній край обшивки повинен бути прикріплений потайними стібками до переду через кожні 8-10 см.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №6

### «Виконання зразків по обробці застібок»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Ширина швів обшивання дорівнює 0,7 см., ширина канту дорівнює 0,1 – 0,2 см. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Ширина швів обшивання дорівнює 0,7 см., ширина канту дорівнює 0,1 – 0,2 см. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Ширина швів обшивання дорівнює 0,7 см., ширина канту дорівнює 0,1 – 0,2 см.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення від ширини шва.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Кінці строчок мають закріпки на початку та кінці. Допущені епізодичні відхилення шва та ширини канту.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток підібраний відповідно тканині. Допущені відхилення ширини шва та ширини канту на окремих ділянках зразка.

Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці застібок. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці застібок. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці застібок.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань - обробка застібок. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції по обробці застібок, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час обробки застібок, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу під час виконання зразків по обробці застібок.	Дотримується норм часу під час виконання зразків по обробці застібок.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків витрачено більше норми.



Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання по виконанню операцій під час обробки застібок виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання по обробці застібок виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по обробці застібок з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів не перевищують 50%. Ширина швів, ширина канта несталого розміру.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції по обробці застібок.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції по обробці застібок з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 7

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Обробка низу рукавів пришивними манжетами.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології обробки низу рукавів пришивними манжетами.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «Обробка низу рукавів пришивними манжетами», лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (кусок тканини - 40 \*40 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки обробки низу рукавів пришивними манжетами.
2. Повторити технологічну послідовність обробки низу рукавів пришивними манжетами із застібкою та замкнутих.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок обробки низу рукавів пришивними манжетами із застібкою.
5. Виконати зразок обробки низу рукавів пришивними замкнутими манжетами.
6. Зробити висновок.

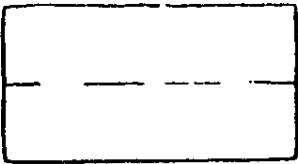
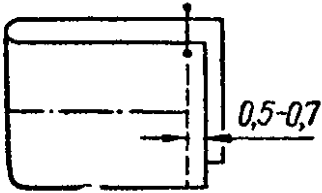
#### **Звіт по роботі**

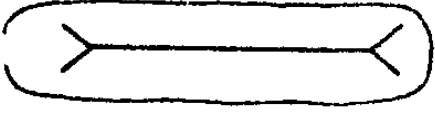
1. Зразки «Обробка низу рукавів пришивними манжетами із застібкою», «Обробка низу рукавів пришивними замкнутими манжетами» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

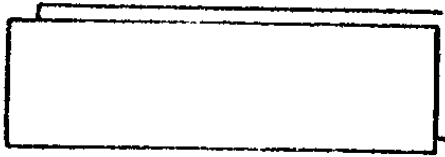
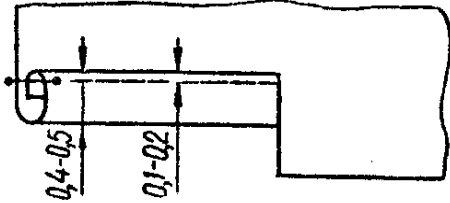
#### **Контрольні питання**

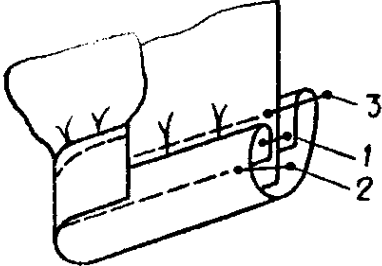
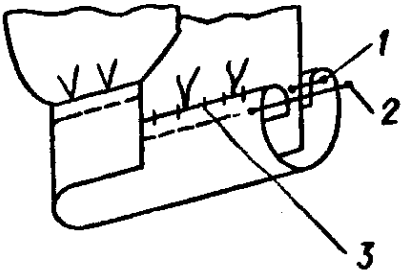
1. Як проходить нитка основи в манжетах?
2. В яких випадках при з'єднанні манжет з низом рукава використовують крас обметувальну машину?
3. Назвати ширину шва пришивання манжет до низу рукава.
4. На що потрібно звернути увагу, щоб запобігти виникненню дефектів?

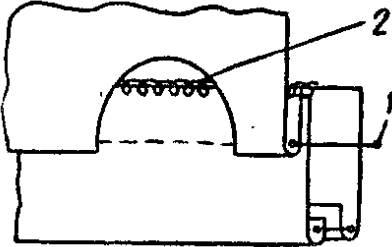
**Інструкційно - технологічна карта**  
**Обробка низу рукавів пришивними манжетами**

Операція	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
1	2
1. Викроїти прямі пришивні замкнуті манжети	<p>Суцільними (верхня-зовнішня, з нижньою-внутрішньою частинами манжети)</p> 
2. Зшити манжети	<p>Скласти вдвоє лицьовими боками всередину, вирівняти зрізи і зшити їх. Ширина шва 0,5-0,7 см.</p> 
3. Розпрасувати шви зшивання	
4. Заметати манжети по лінії згину	<p>Виворітним боком усередину, вирівняти зрізи</p>
5. Припрасувати манжети	
5.1. Викроїти манжети, які застібаються на петлі і гудзики	<p>Викроїти суцільними</p>

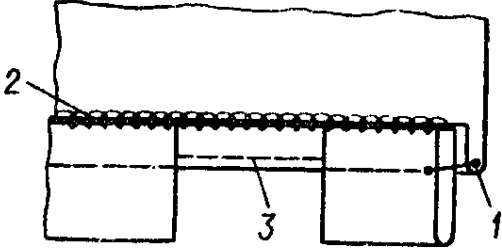
<p>5.2. Обробити петлю на верхньому боці одного з кінців манжети</p>	<p>Однією або двома обшивками</p>
<p>5.3. Обшити кінці манжети</p>	<p>Скласти вдвоє вздовж лицьовим боком усередину, вирівняти зрізи, обшити кінці, вкласти петлі з плетеного або обшивного шнура (залежно від моделі). Ширина шва 0,5-0,7 см.</p>
<p>5.4. Підрізати припуски на шви в кутах</p>	<p>Ширина припуску 0,2-0,3 см.</p>
<p>5.5. Приprasувати манжету</p>	<p>Попередньо вивернути на лицьовий бік і виправити шви</p>
<p>5.6. Розрізати внутрішній бік манжети (підкладку) на ділянці обшивної петлі</p>	<p>Кінці розрізу повинні бути під гострими кутами до країв петлі</p>  <p>The diagram shows a horizontal, rounded rectangular shape representing a cuff. A horizontal line runs through the center, representing a seam or cut. At each end of this line, there are two short diagonal lines extending outwards and upwards, forming a 'Y' shape at each end, which indicates where the cut ends should be pointed towards the corners of the cuff.</p>
<p>5.7. Підшити підкладку манжети на ділянці обшивної петлі</p>	<p>Ручними підшивними потайними стібками підігнути зрізи підкладки всередину і утворити кант із обшивки</p>
<p>5.8. Приprasувати манжету</p>	

<p>6.1. Викроїти манжети з двох частин</p>	
<p>6.2. Зшити окремо кінці манжети і кінці її підкладки</p>	<p>Ширина шва 0,5-0,7 см</p>
<p>6.3. Розпрасувати шви</p>	
<p>6.4. Обшити верхні (зовнішні) зрізи манжети</p>	<p>Підкладку покласти всередину манжети, сумістити лицьові боки і шви зшивання кінців, вирівняти зрізи. Ширина шва обшивання 0,5-0,7 см</p>
<p>6.5. Зробити розсічки припусків на шов на ввігнутих ділянках у манжетах, зовнішній край яких фігурний</p>	<p>За 0,1-0,2 см до строчки</p>
<p>6.6. Припрасувати манжету</p>	<p>Утворити кант з боку підкладки, попередньо вивернути манжету на лицьовий бік і виправити кути</p>
<p>6.7. Обробити ділянку рукава між кінцями манжети</p>	<p>Швом у підгин з закритим зрізом</p> 
<p>6.8. Приметати підкладку манжети до рукава</p>	<p>Покласти підкладку манжети лицьовим боком на виворітний бік рукава, сумістити зрізи, закласти на рукаві складочки по розсічках або утворити зборку, якщо це передбачено моделлю</p>

<p>6.9. Підшити підкладку манжети до рукава (операція 1)</p>	<p>З боку підкладки манжети. Ширина шва 0,5-0,7 см. В рукавах без розрізу манжету пришивають так, щоб кінці обробленої ділянки потрапили під строчку пришивання підкладки на 0,5-0,7 см</p> 
<p>6.10. Заметати припуски на шов пришивання підкладки манжети (операція 2)</p>	<p>На виворітний бік манжети</p>
<p>6.11. Заметати необроблений край манжети на шов пришивання її підкладки</p>	<p>Зріз лицьового боку манжети підігнути всередину на 0,5-0,7 см і приметати його так, щоб підігнутий край закривав строчку пришивання підкладки манжети на 0,1-0,2 см</p>
<p>6.12. Настрочити підігнутий край манжети на шов пришивання її підкладки (операція 3)</p>	<p>На відстані 0,1 см від підігнутого краю манжети</p>
<p>7.1. Пришити верхній бік манжети до рукава під час виготовлення одягу за індивідуальними замовленнями (операція 1)</p>	<p>Ширина шва 0,5-0,7 см</p> 

<p>7.2. Заметати підкладку манжети до шва пришивання верхньої її частини (операція 2)</p>	<p>Підігнути підкладку манжети на 0,5-0,7 см і приметати її прямими стібками до шва пришивання манжети</p>
<p>7.3. Підшити підігнутий край підкладки манжети (операція 3)</p>	<p>Ручними потайними підшивними стібками</p>
<p>8.1. Пришити манжету разом з її підкладкою до низу рукава (в рукавах із замкненими манжетами без застібки) (операція 1)</p>	<p>Скласти манжету і рукав лицьовими боками всередину, вирівняти зрізи і пришити по підкладці манжети, ширина шва 0,7-1 см</p> 
<p>8.2. Обметати зрізи припусків на шов пришивання манжети до рукава (операція 2)</p>	<p>На спеціальній машині обметати всі зрізи одночасно</p>
<p>9.1. Обшити кінці манжети, яка застібається на петлю і гудзик у рукаві з розімкнутою манжетою</p>	<p>Скласти вдвоє вздовж лицьовим боком усередину, вирівняти зрізи, обшити кінці. Ширина шва 0,5-0,7 см</p>
<p>9.2. Підрізати припуски на шви в кутах</p>	<p>Ширина припуску 0,2-0,3 см</p>



9.3. Припрасувати манжету	Попередньо вивернути на лицьовий бік і виправити шви
9.4. Обметати петлю на одному з кінців манжети	На спеціальній машині по позначці
9.5. Приметати манжету разом з її підкладкою до низу рукава	Скласти манжету з рукавом лицьовими боками всередину, кінці манжети розмістити біля контрольних знаків, які показують ділянку, де не буде пришиватися манжета, вирівняти зрізи, приметати прямими стібками
9.6. Пришити манжету до низу рукава (операція 1)	<p>Строчку пришивання виконати біля строчки приметування</p> 
9.7. Обметати зрізи припусків на шов пришивання манжети до рукава (операція 2)	На спеціальній машині всі зрізи припусків одночасно, на ділянці між кінцями манжети - нижній зріз рукава
9.8. Заметати низ рукава на ділянці між кінцями манжети	Ширина підігнутого низу рукава дорівнює ширині шва пришивання манжети до нього, тобто 0,7-0,9 см
9.9. Застрочити низ рукава на ділянці між кінцями манжети (операція 3)	Відстань від згину до строчки 0,3-0,5 см
9.10. Видалити стібки тимчасового призначення	-

## Вимоги до якості

### Обробка низу рукавів пришивними манжетами:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 12 см. в ширину;
- ширина манжети в готовому вигляді повинна дорівнювати 4 см.;
- ширина шва обшивання бічних зрізів манжети повинна дорівнювати 0,5-0,7 см.;
- ширина шва з'єднання рукавних зрізів та з'єднання манжети з рукавом повинна дорівнювати 1 см.;
- відстань між кінцями пришитої манжети повинна дорівнювати 4 см.;
- ширина шва застрочування низу рукава на ділянці між кінцями манжети повинна дорівнювати 0,3-0,5 см.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №7

### «Обробка низу рукавів пришивними манжетами»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; ширина манжети в готовому вигляді дорівнює 4 см.;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; ширина манжети в готовому вигляді дорівнює 4 см.;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; ширина манжети в готовому вигляді дорівнює 4 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; ширина манжети в готовому вигляді дорівнює 4 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; ширина манжети в готовому вигляді дорівнює 4 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 12 см. в ширину; Допущені епізодичні відхилення від ширини швів, ширини манжети в готовому вигляді на окремих ділянках зразка.

	ширина шва застроювання низу рукава на ділянці між кінцями манжети дорівнює 0,3-0,5 см. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	манжети дорівнює 4 см.; ширина шва застроювання низу рукава на ділянці між кінцями манжети дорівнює 0,3-0,5 см. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	відстань між кінцями пришиті манжети дорівнює 4 см.; ширина шва застроювання низу рукава на ділянці між кінцями манжети дорівнює 0,3-0,5 см.	рукава на ділянці між кінцями манжети дорівнює 0,3-0,5 см. Допушені епізодичні відхилення від ширини швів.	ширини манжети в готовому вигляді.		
Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийом та операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій.	Учень правильно виконує всі прийом та технологічні операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийом та технологічні операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами.	Учень правильно виконує всі прийом та операції при виконанні практичних завдань - Обробка низу рукавів пришивними манжетами. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по обробці низу рукавів пришивними манжетами, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.	
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій по обробці низу рукавів пришивними манжетами.	Дотримується норм часу під час виконання операцій по обробці низу рукавів пришивними манжетами.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	

Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивними технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання при виконанні операцій по обробці низу рукавів пришивними манжетами виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивними технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання при виконанні операцій по обробці низу рукавів пришивними манжетами. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийомми та технологічні операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийомми та технологічні операції по обробці низу рукавів пришивними манжетами з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації праці та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%. Ширина швів та деталей несталої розміру по всьому зразку.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції спеціальними стібками.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 8

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** З'єднання рукавів з проймами.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології обробки зразків з'єднання рукавів з проймами.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «З'єднання рукавів з проймами», лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (кусок тканини - 50 \*50 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки з'єднання рукавів з проймами.
2. Повторити технологічну послідовність з'єднання рукавів у відкриту та закриту пройму.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок з'єднання рукавів у відкриту пройму.
5. Виконати зразок з'єднання рукавів у закриту пройму.
6. Зробити висновок.

#### **Звіт по роботі**

1. Зразки «З'єднання рукавів у відкриту пройму», «З'єднання рукавів у закриту пройму» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### **Контрольні питання**

1. Дати визначення: «відкрита пройма», «закрита пройма».
2. Способи запобігання пройми від розтягування.
3. Які контрольні позначки використовують при вшиванні рукава в пройму?
4. Послідовність ВТО вузла.

## Інструкційно - технологічна карта

### З'єднання рукавів з проймами

№ з/п	Назва операції	Технічні умови виконання, графічне зображення операції
	1	2
1	Перевірити відповідність довжини оката рукава довжині пройми виробу	Окат рукава повинен бути довшим від пройми виробу на 4-6 см, якщо по ньому не передбачені складки або зборки
2	Прокласти по окату рукава дві машинні строчки	Відстань між строчками 0,5 см. Натяг верхньої нитки трохи послабити
3	Стягнути нижні нитки і утворити посадку рукава	Під час стягування нитки розподілити посадку залежно від моделі по всьому окату або тільки в передній і ліктвовій частинах
4	Прокласти машинну строчку по краю пройми, щоб запобігти її розтягу	На ділянках переду і спинки вниз від плечового шва на 10-12 см і на відстані 0,7-1,3 см від зрізів пройми
5	Приколоти рукав до виробу шпильками	Сумістити контрольні надсічки на рукаві і проймі, які назначені під час примірки
6	Вметати рукав у пройму	З боку рукава, по чергово знімаючи шпильки з тканини. Ширина шва 1,2-1,5 см
7	Зпрасувати посадку	Носиком праски, на 1,5 см більше за шов вметування рукава
8	Вшити рукав в пройму	З боку рукава. Ширина шва 1,2-1,5 см
9	Обметати зрізи припусків на шов	На спеціальній машині

Рукава можуть бути вшиті в пройму після з'єднання бокових зрізів і до їх з'єднання, тобто у відкриту пройму.



## Вимоги до якості

### З'єднання рукавів з проймами:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 16 см. в ширину;
- окат рукава повинен бути довшим від пройми виробу на 4-6 см.;
- відстань між строчками по окату рукава, які в подальшому будуть стягувати для утворення посадки рукава, повинна дорівнювати 0,5 см.;
- ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів повинна дорівнювати 1 см.;
- посадка рукава повинна бути розподілена рівномірно;
- при обробці рукавно-бічних зрізів зразка «з'єднання рукава у відкриту пройму» шов вшивання рукава в пройму повинен співпадати;
- при обробці зразка «з'єднання рукава у закриту пройму» бічний шов та рукавний повинен співпадати.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №8 «З'єднання рукавів з проймами»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів дорівнює 1 см.; посадка рукава розподілена рівномірно; при обробці рукавно-бічних зрізів зразка шов	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів дорівнює 1 см.; посадка рукава розподілена рівномірно; при обробці рукавно-бічних зрізів зразка шов	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів дорівнює 1 см.; посадка рукава розподілена рівномірно; при обробці рукавно-бічних зрізів зразка шов	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів дорівнює 1 см. Не рівномірно розподілена посадка по окату рукава. При обробці рукавно-бічних зрізів шов вшивання рукава не співпадає на 0,3 см., допущені епізодичні відхилення від ширини шва.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; ширина шва вшивання рукава в пройму та з'єднання рукавно-бічних зрізів дорівнює 1 см. Не рівномірно розподілена посадка по окату рукава. При обробці рукавно-бічних зрізів шов вшивання рукава не співпадає на 0,3 см.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину; щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 16 см. в ширину; Не рівномірно розподілена посадка по окату рукава. При обробці рукавно-бічних зрізів шов вшивання рукава не співпадає на 0,3 см., допущені епізодичні відхилення від ширини шва.

Виконання прийомів	вшивання рукава в пройму співпадає. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	вшивання рукава в пройму співпадає. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	вшивання рукава в пройму співпадає.	Посадка рукава на окремих ділянках розподілена не рівномірно.		
	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по з'єднанню рукавів з проймами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по з'єднанню рукавів з проймами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по з'єднанню рукавів з проймами.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні завдань - з'єднання рукавів з проймами. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції по з'єднанню рукавів з проймами, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по з'єднанню рукавів з проймами, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.
Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій по з'єднанню рукавів з проймами.	Дотримується норм часу під час виконання операцій по з'єднанню рукавів з проймами.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.

Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання при виконанні операцій по з'єднанню рукавів з проймами виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання при виконанні операцій по з'єднанню рукавів з проймами виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з незначною консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по з'єднанню рукавів з проймами з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по з'єднанню рукавів з проймами з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультацією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%. Ширина швів та деталей несталоного розміру по всьому зразку.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції спеціальними стібками.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримується правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 9

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Оздоблення одягу буфами.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології оздоблення одягу буфами.

#### Матеріально-технічне оснащення:

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки, лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (кусок тканини - 50 \*50 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### Порядок виконання роботи

1. Розглянути зразки оздоблення одягу буфами.
2. Повторити технологічну послідовність виконання оздоблення одягу буфами.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок оздоблення одягу буфами.
5. Зробити висновок.

#### Звіт по роботі

1. Зразок «Оздоблення одягу буфами» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

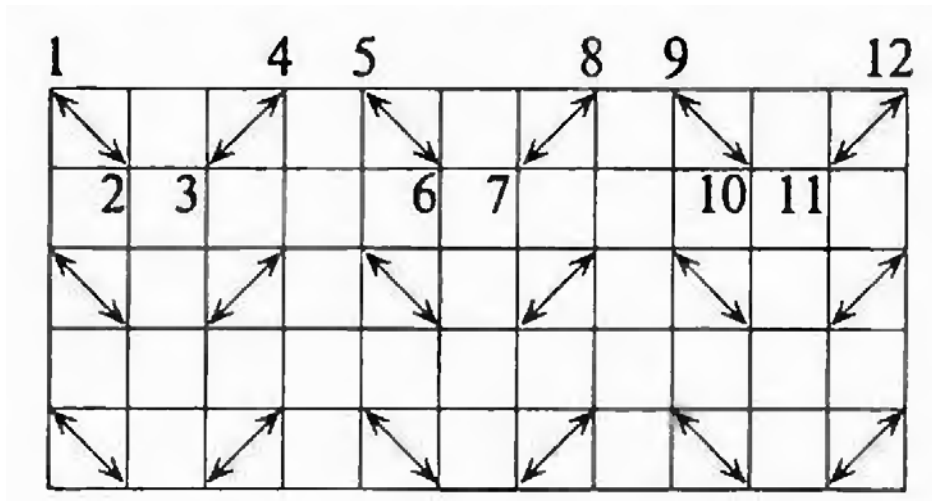
#### Контрольні питання

1. Які є види оздоблення?
2. Які матеріали застосовують для оздоблення?
3. Як розмітити буфи ?

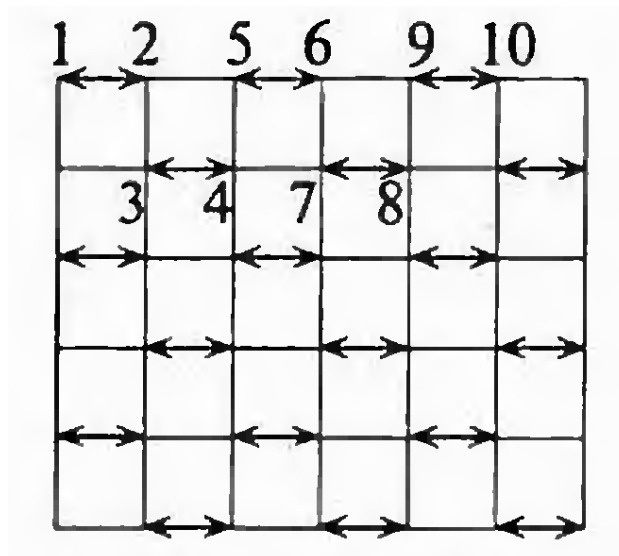
## Інструкційно-технологічна карта

### Виготовлення буф ручним способом

Буфи, виготовлені вручну, можуть бути різних малюнків: точками або лініями. Кількість рядів буф залежить від малюнка та розміру буф. Голку вводять точно в намічені на схемі точки, захватуючи 0.1 см. тканини та закріплюють 3 – 5 стібками.


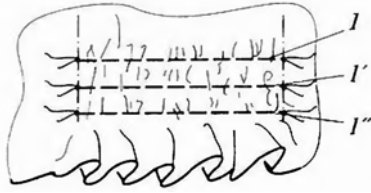
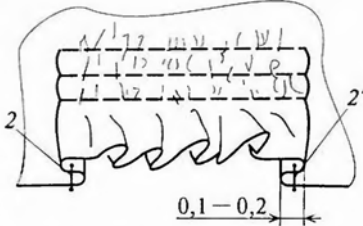


Буфи «хвиля»

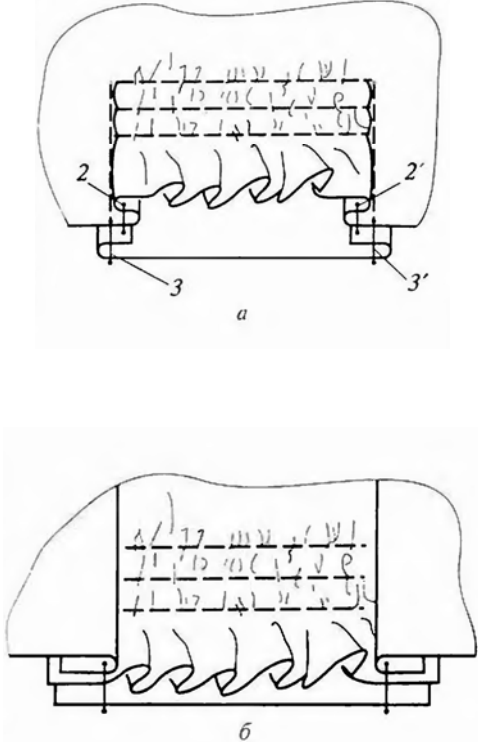


Буфи вафельні

## Виготовлення буф машинним способом

№ з/п	Назва операції	Технічні умови на виконання операції	Графічне зображення
1	Розмітка буф	На лицьовій стороні виробу намічають кілька паралельних ліній. Відстань між ними та їх кількість визначається моделлю	
2	Прокладання машинних строчок	По намічених лініях прокладають машинні строчки зі слабо затягнутими стібками	
3	Збирання буф	Нитки виводять на виворітну сторону виробу та збирають буфи потрібної довжини, рівномірно розподіляючи зборку, зав'язують вузли (строчки 1, 1*, 1**)	
4	Закріплення кінців буф	В кінцях буф основну тканину застрочують складкою глибиною 0,1 – 0,2 см. так, щоб кінці строчок з вузлами попали в шов застрочування (строчки 2 та 2*)	
5	З'єднання буф з підкладкою	Для запобігання буф від розтягування з виворітної сторони буфи з'єднують з підкладкою із основного чи додаткового матеріалу. Розміри підкладки повинні відповідати розміру та формі буф в готовому	



		<p>вигляді плюс припуски на обробку зрізів.</p> <p><i>Буфи на цільній деталі</i> (мал. а): зрізи підкладки підгинають (або обметують) та настрочують в шов застрочених складок (строчки 3 та 3*) по верхній та нижній строчкам буф.</p> <p>Допускають з'єднання підкладки потайними стібками.</p> <p>Буфи, які входять в шви з'єднання деталей (мал. б): обрізні краї підкладки входять в шви з'єднання деталей</p>	
--	--	---	---

## Вимоги до якості

### Оздоблення одягу буфами

#### Ручним способом:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину;
- ряди та точки буф повинні бути паралельними, відстань між ними повинна бути однакою;
- розмір тканини яку потрібно захвати повинна дорівнювати 0,1 см.;
- кількість закріплюючих стібків повинна дорівнювати 3-5.

#### Машинним способом:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 18 см. в ширину;
- ряди буф повинні бути паралельними, відстань між ними повинна бути однакою;
- зборка повинна бути рівномірно розподілена;
- кінці буф повинні бути застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.;
- кінці строчок з вузлами повинні попадати в шов застрочування;
- розміри підкладки повинні відповідати розміру та формі буф в готовому вигляді плюс припуски на обробку зрізів.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №9

### «Оздоблення одягу буфами»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7	
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ряди точки буф паралельні, відстань між ними однакова; розмір потрібно захвати дорівнює 0,1 см.; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-розподілена;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ряди точки буф паралельні, відстань між ними однакова; розмір потрібно захвати дорівнює 0,1 см.; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-розподілена;	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; ряди точки буф паралельні, відстань між ними однакова; розмір потрібно захвати дорівнює 0,1 см.; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-розподілена;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-5; зборка рівномірно розподілена; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.;	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-5; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді. Допущені відхилення відстані між строчками та	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-5; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді. Допущені відхилення відстані між строчками та	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 18 см. в ширину; кількість закріплюючих стібків дорівнює 3-5; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді. Допущені відхилення відстані між строчками та рівномірно

	кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; кінці строчок з вузлами попадають в шов застрочування; розміри підкладки відповідають розміру та формі вузла буф в готовому вигляді. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.	рівномірно розподілена; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; кінці строчок з вузлами попадають в шов застрочування; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.	рівномірно розподілена; кінці буф застрочені складкою глибиною 0,1-0,2 см.; кінці строчок з вузлами попадають в шов застрочування; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді.	в шов застрочування; розміри підкладки відповідають розміру та формі буф в готовому вигляді. Допущені епізодичні відхилення відстані між строчками та точками.	точками, не рівномірно розподілена зборка, в деяких місцях кінці строчок з вузлами не попадають в шов застрочування.	розподілена зборка, в деяких місцях кінці строчок з вузлами не попадають в шов застрочування.
Виконання прийомів	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по оздобленню одягу буфами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по оздобленню одягу буфами. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по оздобленню одягу буфами.	Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань – оздоблення одягу буфами. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.	Виконує операції по оздобленню. Одягу буфами, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.	Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по оздобленню одягу буфами, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.

Заграти часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій по оздобленню одягу буфами.	Дотримується норм часу під час виконання операцій по оздобленню одягу буфами.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.
Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Інтернет. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання при виконанні операцій по оздобленню одягу буфами виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання при виконанні операцій по оздобленню одягу буфами виконує самостійно; вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з незнаменою консультатцією викладача.	Учень може самостійно виконувати всі прийомми та технологічні операції по оздобленню одягу буфами. Користується нормативно-технологічною документацією з консультатцією викладача.	Учень може виконувати всі прийомми та технологічні операції по оздобленню одягу буфами з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультатцією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації праці та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.
Дотримання правил охорони праці	Зразкове дотримання всіх правил з охорони охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує всі правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.	Дотримує правила з охорони праці.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%. Ширина швів та деталей несталою розміру по всьому зразку.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів допускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів допускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів допускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції спеціальними стібками.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місяця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місяця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримується правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.

# Лабораторно-практична робота № 10

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Складання технологічних карт послідовності обробки вузла.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології складання технологічних карт послідовності обробки вузлів та читанню їх графічного зображення.

**Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (Готові вироби, ескізи моделей виробу)

**Термін виконання:** 90 хв.

#### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування виконання завдання.

#### Порядок виконання завдання

1. Ознайомитись з теоретичними відомостями.
2. Замалювати модель виробу до зошита.
3. Виконати опис зовнішнього вигляду моделі.
4. Замалювати графічне зображення вузла.
5. Скласти технологічну карту послідовності обробки вузла.
6. Зробити висновок.

#### Звіт по роботі

1. В зошиті для лабораторно-практичних робіт замалювати ескіз моделі, виконати опис зовнішнього вигляду, замалювати графічне зображення обраного вузла заданої моделі, скласти технологічну карту послідовності обробки вузла та здати викладачу.

#### Контрольні питання

1. Які основні напрямки удосконалення процесів обробки одягу?
2. З яких етапів складається процес виготовлення швейних виробів та вузлів?
3. Які бувають варіанти обробки вузлів і виробів в залежності від виду матеріалів?

## **Теоретичні відомості**

Обґрунтування методу обробки вузла повинно бути аргументованим.

Методи обробки повинні відповідати виду та призначенню моделей технологічним властивостям матеріалів, що застосовуються. Запропонований метод обробки повинен забезпечувати та покращувати якість продукції, скорочувати затрати часу на обробку виробу, збільшувати продуктивність праці, зменшувати вартість виготовлення виробу.

Характеристика вибраного вузла подається в описовій формі, додаючи при цьому графічне зображення. Спочатку слід сформулювати функціональне призначення виробу та вузла, його конструктивні особливості з врахуванням використаних матеріалів. При використанні роботи встановлюється послідовність етапів обробки та їх зміст. Особливу увагу слід приділити складанню технологічної карти обробки вузла в залежності від особливостей конструкції виробу.

У висновках слід оцінити отримані результати з погляду виконання завдання роботи.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №10

### «Складання технологічних карт послідовності обробки вузла»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне чотирьох критеріїв оцінювання

Показники оцінок	Складність вузла	Графічна частина	Логічність і грамотність послідовності обробки вузла	Затрати часу	Всього
Оцінка					

Оцінювання кожного пункту виконується за шкалою від 0 до 3 балів, де:

- 0 балів – завдання не виконано взагалі;
- 1 бал - завдання виконано поверхнево, частково, з помилками; часу для виконання лабораторно-практичної роботи затрачено більше;
- 2 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог, але наявні деякі неточності;

3 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог, послідовно та логічно його висвітлив з явними проявами творчої діяльності із застосуванням міжпредметних зв'язків.



# Лабораторно-практична робота № 11

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Обробка рукавів зі шлицями.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології обробки рукавів зі шлицями.

#### **Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (планшет із виконаними зразками, інструкційно-технологічні картки «Обробка рукавів з відкритою шлицею», «Обробка рукавів з виточною шлицею» , лекала);
- Інструменти (голки, булавки, ножиці, лінійка, наперсток, крейда);
- Матеріали (кусок тканина - 50 \*50 см., нитки).

**Термін виконання:** 90 хв.

#### **Порядок організації роботи**

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування по виконанню завдання.

#### **Порядок виконання роботи**

1. Розглянути зразки рукавів зі шлицями.
2. Повторити технологічну послідовність обробки рукавів зі шлицями.
3. Обговорити можливі дефекти та засоби запобігання їх виникненню.
4. Виконати зразок обробки рукава з відкритою шлицею.
5. Виконати зразок обробки рукава з виточною шлицею.
6. Зробити висновок.

#### **Звіт по роботі**

1. Зразок «Обробка рукава з відкритою шлицею», «Обробка рукава з виточною шлицею» прикріпити ручними стібками до картону форматом А-4 та здати викладачу.

#### **Контрольні питання**

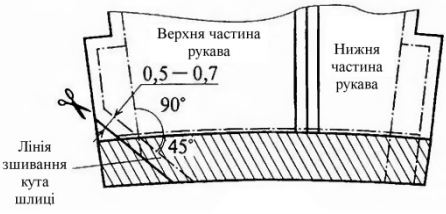
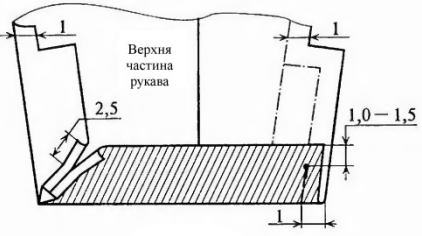
1. Назвати способи обробки низу рукавів у верхньому одязі.
2. Скласти технологічну послідовність обробки рукавів з відлітною шлицею.
3. Назвати прикладні матеріали, що використовуються при обробці низу рукавів.


## Інструкційно - технологічна карта

### Обробка рукавів з виточною шлицею

Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Обробка передніх зрізів та низу рукава	У відповідності до технічних умов	
2. Зшивання ліктьових зрізів та припусків шлиці	Зшити ліктьові зрізи з боку нижньої частини швом завширшки 1 см. Зшити шлицю з 3-х сторін, продовжуючи строчку до нижнього зрізу рукава	
3. Виконання розсічок в кутах	Зробити розсічки в кутах в нижній частині рукава на верхньому і нижньому припусках шлиці, не доходячи до строчки на 2 мм	
4. ВТО ліктьового шва	Розпрасувати ліктьовий шов до розсішок	
5. ВТО шлиці	Запрасувати шлицю на верхню частину рукава	
6. Заметування низу рукава	Прямими ручними стібками завдовжки 7-10 мм	
7. ВТО рукава	У відповідності з технічними умовами	

## Обробка рукавів з відкритою шлицею

Операція	Технічні умови, прийоми	Графічне зображення
1. Обробка передніх зрізів та низу рукава	У відповідності до технічних умов	
2. Намічання лінії зшивання кута шлиці	Намічаємо лінію зшивання кута шлиці на верхній частині рукава. Лінія повинна проходити під кутом $45^{\circ}$ до лінії низу рукава через точку перетинання ліній ліктьового шва і низу рукава. Відкладають 0,5-0,7 см від лінії обшивання верхнього кута шлиці, зрізають залишки тканини	
3. Зшивання кутів	Зшити кут на верхній частині рукава, склавши припуски шлиці та низу лицьовими сторонами всередину по наміченій лінії, не доходячи до зрізів на 1-1,5 см. На нижній частині рукава кут шлиці обшивають швом, що дорівнює ширині шва зшивання бокових зрізів шлиці. Для цього відгинають припуск низу на лицьову сторону рукава, суміщають бічні зрізи низу. Строчка обшивання не доходить до зрізу низу на 1-1,5 см (для забезпечення можливості пришити підкладку на машині)	

4. Зшивання ліктювих зрізів	Зшити ліктюві зрізи, одночасно зшиваючи припуск шлиці шириною шва 1 см	
5. Виконання розсічки	Розсікають кут на верхньому припуску шлиці нижньої частини рукава	
6. ВТО ліктювого шва	Розпрасувати ліктювий шов до розсішок, а шлицю запрасувати на верхню частину рукава	 <p>Верхня частина рукава</p> <p>Лінія пришивання підкладки</p>
7. Заметування низу рукава	Прямими ручними стібками завдовжки 7-10 мм	
8. ВТО рукава	У відповідності з технічними умовами	

## Вимоги до якості

### Обробка рукавів зі шлицями:

- номер та колір ниток повинен відповідати кольору тканини;
- стібки повинні мати однакову довжину, щільність, кут нахилу;
- величина зразка в готовому вигляді повинна бути не менше ніж 25 см. в довжину та 14 см. в ширину;
- ширина зшивання передніх та ліктювих швів повинна дорівнювати 1 см.;
- ширина припуску підгину низу повинна дорівнювати 3 см.;
- ширина припуску шлиці повинна дорівнювати 3 см.;
- довжина шлиці повинна дорівнювати 8 см.;
- шлиця повинна бути запрасована на верхню частину рукава;
- при обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кута шлиці на верхній частині рукава повинна проходити під кутом 45°;
- при обробці зразка рукава з відкритою шлицею на нижній частині рукава кут шлиці обшивають шириною шва 1 см.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №11

### «Обробка рукавів зі шлицями»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне шести критеріїв оцінювання, кожен з яких визначається в межах від 1 до 12 балів

Показники оцінок	12	11	10	9	8	7	
Якість виконання зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина передніх та ліктьових швів дорівнює 1 см.; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава; при виконанні зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина передніх та ліктьових швів дорівнює 1 см.; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава; при виконанні зразків	Повне дотримання технічних умов виконання операцій. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина передніх та ліктьових швів дорівнює 1 см.; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава; при обробці зразка рукава з	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава. При обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кути шлиці на верхній частині рукава не проходить під кутом 45°. Додушені відхилення від ширини швів, ширини підгину низу.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава. При обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кути шлиці на верхній частині рукава не проходить під кутом 45°. Додушені відхилення від ширини швів, ширини підгину низу.	Готові зразки відповідають вимогам якості. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; ширина припуску підгину низу та припуску шлиці дорівнює 3 см.; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава. При обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кути шлиці на верхній частині рукава не проходить під кутом 45°. Додушені відхилення від ширини швів, ширини підгину низу.	Учень виконує зразки з невеликою допомогою викладача. Номер та колір ниток відповідає кольору тканини; стібки мають однакову довжину, щільність, кут нахилу; величина зразка в готовому вигляді 25 см. в довжину та 14 см. в ширину; довжина шлиці дорівнює 8 см.; шлиця заправована на верхню частину рукава. При обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кути шлиці на верхній частині рукава не проходить під кутом 45°. Додушені відхилення від ширини швів, ширини підгину низу.

	<p>обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кута шлиці на верхній частині рукава проходить під кутом 45°. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі. При оформленні роботи застосовує творчий підхід.</p>	<p>обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кута шлиці на верхній частині рукава проходить під кутом 45°. Аналізує якість виконання роботи на кожному етапі.</p>	<p>відкритою шлицею лінія зшивання кута шлиці на верхній частині рукава проходить під кутом 45°.</p>	<p>рукава. При обробці зразка рукава з відкритою шлицею лінія зшивання кута шлиці на верхній частині рукава не проходить під кутом 45°.</p>	<p>45°. Допущені епізодичні відхилення від ширини швів.</p>	
<p>Виконання прийомів</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці рукавів зі шлицями. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Робить аргументовані висновки. Швидко вирішує проблемні ситуації, які виникають під час виконання операцій.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці рукавів зі шлицями. Встановлює міжпредметні зв'язки, а саме: використовує знання з матеріалознавства, охорони праці. Вміє вирішувати проблемні ситуації.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції по обробці рукавів зі шлицями.</p>	<p>Учень правильно виконує всі прийоми та технологічні операції при виконанні практичних завдань - обробка рукавів зі шлицями. Під час виконання роботи допускає несуттєві помилки, які сам виправляє.</p>	<p>Виконує операції по обробці рукавів зі шлицями, допускає помилки, які виправляє самостійно за незначний проміжок часу.</p>	<p>Учень може виконувати переважну більшість технологічних прийомів згідно технологічних карток під час виконання операцій по обробці рукавів зі шлицями, при цьому допускає помилки, які виправляє самостійно після зауваження викладача.</p>

Затрати часу	Вміє обрати оптимальний варіант виконання завдань лабораторно-практичної роботи. Вкладається у визначений нормою час.	Дотримується норм часу виконання операцій по обробці рукавів зі шлицями.	Дотримується норм часу під час виконання операцій по обробці рукавів зі шлицями.	Дотримується норм часу.	Вкладається у визначений нормою час.	Часу для виконання зразків витрачено більше норми.
Самостійність роботи	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Internet. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно. Робить висновки та узагальнення.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами: технологічною документацією, інформацією з системи Internet. У повному обсязі вміє користуватися нормативно-технологічними документами, інструктивно-технологічними картками. Практичні завдання виконує самостійно.	Вміє самостійно користуватися інформаційними джерелами. Практичні завдання при виконанні операцій по обробці рукавів зі шлицями виконує самостійно, вміє користуватись нормативно-технологічною документацією.	Усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Практичні завдання при виконанні операцій по обробці рукавів зі шлицями виконує самостійно, вміє користуватись нормативно-технологічною документацією з незначною консультатцією викладача.	Учень може виконувати самостійно виконувати всі прийоми та технологічні операції по обробці рукавів зі шлицями. Користується нормативно-технологічною документацією з консультатцією викладача.	Учень може виконувати всі прийоми та технологічні операції по обробці рукавів зі шлицями з невеликою допомогою викладача. Користується нормативно-технологічною документацією з консультатцією викладача.
Організація робочого місяця	Забезпечує високий рівень організації праці та робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Забезпечує високий рівень організації робочого місяця.	Організація робочого місяця відповідає вимогам.	Організовує робоче місце.	Організовує робоче місце.

Показники оцінок	6	5	4	1-3
Якість виконання зразків	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 30%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%.	Наявне відхилення від технічних умов. Відхилення від нормативних показників лінійних розмірів стібків, швів, деталей не перевищують 50%. Ширина швів та деталей несталою розміру по всьому зразку.	Якість виконаних зразків не відповідають технічним умовам.
Виконання прийомів	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які частково виправляє.	При виконанні прийомів припускається окремих суттєвих помилок, які виправляє з допомогою викладача.	При виконанні прийомів припускається значної кількості помилок, які не може виправити самостійно.	Учень не може виконувати прийоми та технологічні операції спеціальними стібками.
Затрати часу	Часу для виконання зразків затрачено більше норми.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу, на всіх етапах потребує допомоги викладача.	Не вкладається в норми часу. Не розвинутий навик розподілення робочого часу для виконання комплексних операцій.
Самостійність роботи	Учень з допомогою викладача користується нормативно-технологічною документацією та потребує консультації по виправленню дефектів.	Користується нормативно технологічною документацією та виконує операції з допомогою викладача.	Недостатньо усвідомлено користується нормативно-технологічною документацією. Потребує допомоги викладача.	Повна відсутність самостійності.
Організація робочого місця	Організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Учень з допомогою викладача організовує робоче місце.	Грубі порушення організації робочого місця.
Дотримання правил охорони праці	Дотримуються правил з охорони праці.	В окремих випадках допускає порушення охорони праці.	Допускає порушення у дотриманні охорони праці.	Грубі порушення правил охорони праці.



# Лабораторно-практична робота № 12

## ІНСТРУКЦІЯ

### по виконанню лабораторно-практичної роботи

**Тема:** Складання технологічної послідовності виготовлення виробів.

**Мета:** Практично закріпити теоретичні знання по технології складання технологічної послідовності виготовлення виробів.

**Матеріально-технічне оснащення:**

- Дидактичний матеріал (Готові вироби, ескізи моделей виробу)

**Термін виконання:** 90 хв.

### Порядок організації роботи

1. Інструктаж з охорони праці при виконанні роботи.
2. Інструктування виконання завдання.

### Порядок виконання завдання

1. Ознайомитись з теоретичними відомостями.
2. Замалювати модель виробу до зошита.
3. Виконати опис зовнішнього вигляду моделі.
4. Скласти технологічну послідовність виготовлення виробу.
5. Зробити висновок.

### Звіт по роботі

1. В зошиті для лабораторно-практичних робіт замалювати ескіз моделі та виконати опис зовнішнього вигляду.
2. Технологічну послідовність виготовлення виробу скласти у табличній формі.

№ з/п	Зміст операції	Спеціалізація	Графічне зображення

### Контрольні питання

1. Які вироби відносяться до пальтово-костюмного асортименту?
2. Які є способи обробки шва обшивання борту?
3. Які є способи з'єднання підкладки з виробом?
4. Обробка пройм виробів пальтово-костюмного асортименту.

## Теоретичні відомості

Технологічна послідовність - це перелік неподільних операцій, що відповідають порядку їх виконання при обробці деталей і вузлів, а також дані, що визначають технологічний режим роботи. Неподільна операція - це технологічно закінчений цикл роботи, поділ якого неможливий і нераціональний внаслідок технологічного зв'язку трудових прийомів.

Технологічна послідовність складання деталей, виконання вузлів і монтажу одягу представляють основу швейного процесу виготовлення виробу і включають в себе всю сукупність неподільних операцій по з'єднанню деталей і вузлів в повній послідовності виготовлення швейних виробів, яка відповідає заданому рівню якості і тривалості виконання.

При розробці технологічної послідовності для позначення видів робіт рекомендується застосовувати такі скорочені назви:

М - робота, яка виконується із застосуванням зшивної (загального призначення) швейної машини;

С - робота, яка виконується з допомогою спеціалізованої швейної машини;

А - робота, яка виконується з допомогою швейної машини півавтоматичної або автоматичної дії;

П - робота, яка виконується на пресі;

Пр - робота, яка виконується праскою;

Р - робота, яка виконується вручну.

## Критерії оцінювання лабораторно-практичної роботи №12

### «Складання технологічної послідовності виготовлення виробів»

Оцінка за лабораторно-практичну роботу визначається як середнє арифметичне чотирьох критеріїв оцінювання

Показники оцінок	Складність моделі	Графічна частина	Логічність і грамотність послідовності виготовлення виробу	Затрати часу	Всього
Оцінка					

Оцінювання кожного пункту виконується за шкалою від 0 до 3 балів, де:

- 0 балів – завдання не виконано взагалі;
- 1 бал - завдання виконано поверхнево, частково, з помилками; часу для виконання лабораторно-практичної роботи затрачено більше;
- 2 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог, але наявні деякі неточності;
- 3 бали – завдання виконано цілком та з дотриманням вимог, послідовно та логічно його висвітлив з явними проявами творчої діяльності із застосуванням міжпредметних зв'язків.



## Література

1. Білоусова Г. Г., Колосніченко М. В., Масловська Л. О., Курганський А. В. Методи обробки швейних виробів: Навч. посіб. – К.: МВЦ «Медінформ», 2007. – 292 с.
2. Довідник по підготовці та розкроюванні матеріалів при виготовленні одягу/ Галинкер І.І., Гущина К.Г., Сафронова І.В. і ін. – М.: Легка промисловість, 1980
3. Іванченко Н.С. Технологія швейного виробництва. – Мінськ, Вища школа, 1973
4. Літвінова І.Н., Шахова Я.А. Виготовлення жіночого верхнього одягу. – М.: Легпромвидавництво, 1991
5. Л. І. Третьякова, Е. П. Турчинська Методи обробки швейних виробів: Навчальний посібник. - К.: Вища школа. Головне видавництво, 1988
6. Назарова А.І., Куликова І.А., Савостицький А.В. Технологія швейних виробів по індивідуальним замовленням. – М.: Легпромвидавництво, 1986
7. Промислова технологія одягу: Довідник/П.П.Кокеткін, Т.Н.Кочегура і інші. – М.: Легпромвидавництво, 1988
8. Реут Т.Н., Конторер Р.Б. Технологія виготовлення виробів по індивідуальним замовленням. – М.: Легка промисловість, 1979
9. Савостицький А.В., Меліков Є.Х. Технологія швейних виробів. – М.: Легка промисловість, 1982
10. Труханова А.Т. Технологія чоловічого та жіночого верхнього одягу. – М.: Вища школа, 2003
11. Труханова А.Т.. Технологія жіночого та дитячого одягу. – М.: Легка і харчова промисловість, 1983

