**БИЛЕТ 1**

1. НАЗВАТЬ И ПОКАЗАТЬ ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Основные части швейной машины:

1 – платформа

2 – фронтовая доска

3 – рукав

4 – стойка рукава

2. РАССКАЗАТЬ О СВОЙСТВАХ ЛЬНЯНОЙ ТКАНИ

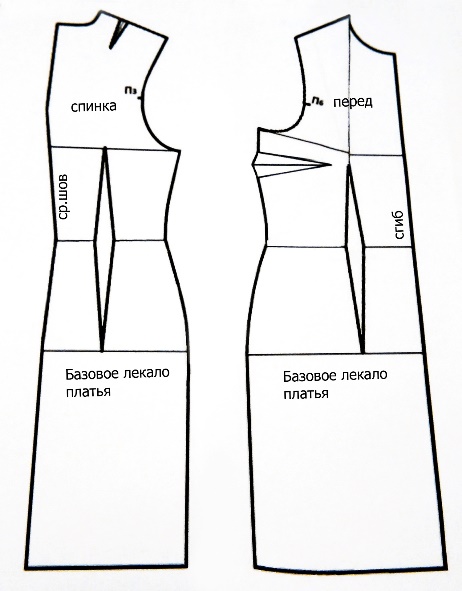
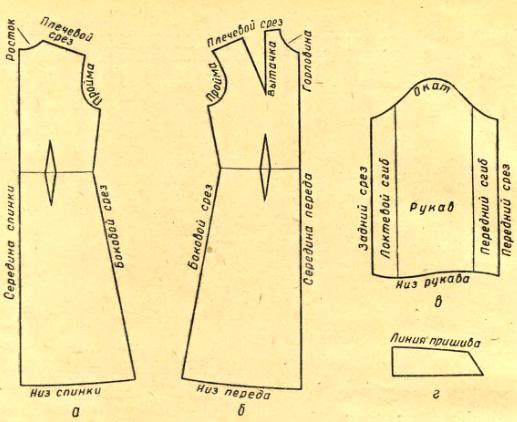
Чистольняные ткани прочные, жесткие, не растягиваются по основе и почти не тянутся по утку. На ощупь они создают впечатление прохлады. Поверхность тканей гладкая, блестящая.

Чистольняные ткани сильно сминаются, хорошо пропускают воздух, впитывают влагу и быстро сохнут, легки отстирываются и утюжатся. Утюжат льняные ткани и с лицевой, и с изнаночной стороны по долевой нити. Ткань не следует пересушивать. При утюжке терморегулятор утюга ставят на указатель «Лен» или на символ три точки – сильный нагрев.

Полульняные ткани имеют другие свойства. Полульняные ткани с добавлением хлопка получают более мягкие, матовые. Полульняные ткани с добавлением химических волокон более прочные в носке, почти не мнутся. При утюжке этих тканей нагрев подошвы утюга надо уменьшить.

3. НАЗВАТЬ ЛИНИИ И СРЕЗЫ ВЫКРОЙКИ ПЛАТЬЯ

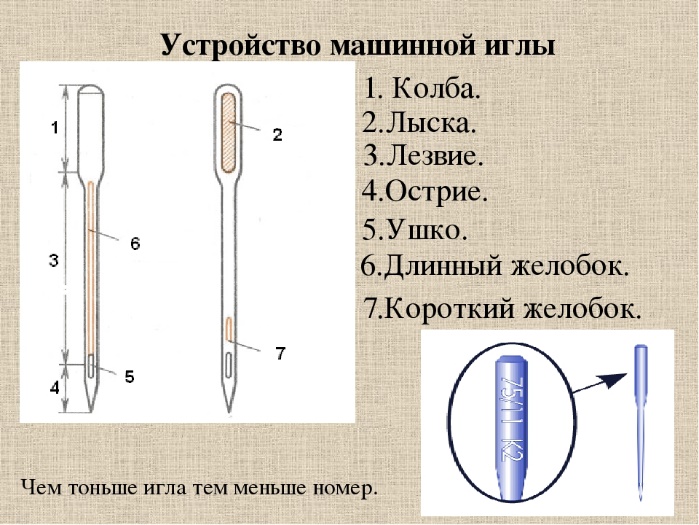
Указать названия линий и срезов платья в соответствии с рисунком.

**БИЛЕТ 2**

1. РАССКАЗАТЬ ОБ УСТРОЙСТВЕ ШВЕЙНОЙ ИГЛЫ

Указать названия составляющих швейной иглы, используя рисунок.



2. СЫРЬЕ И СВОЙСТВА ШЕРСТЯНОЙ ТКАНИ

Шерсть – это волосяной покров животных: овец, коз, верблюдов. По названию животного шерсть называют овечьей, козьей, верблюжьей.

Самое большое количество шерсти дают овцы. Шерстяной покров, снятый с овцы, называют руном. После стрижки шерсть подвергают первичной обработке: дезинфицируют, сортируют по качеству, треплют для разрыхления и удаления примесей, промывают для удаления жира и грязи, сушат в сушильных камерах горячим воздухом. Затем полученное шерстяное волокно упаковывают в кипы и отправляют на прядильные фабрики, где из него вырабатывают пряжу.

Свойства шерстяных тканей зависят от свойств волокон, из которых их вырабатывают.

**Чистошерстяные ткани. Достоинства.** Мягкие, достаточно прочные, стойкие к износу, почти не мнутся, хорошо драпируются, могут образовывать мягкие, округлые складки. Эти ткани хорошо пропускают воздух, впитывают влагу, сохраняют тепло. Поверхность шероховатая, имеет нерезкий блеск.

**Недостатки.** При раскрое сильно тянутся, срезы их обладают осыпаемостью нитей, при стачивании на швейной машине могут прорубаться при неправильном уходе – сильно уплотняться. Пылеемкие – способные удерживать пыль и др. загрязнения – их надо часто чистить. После стирки часто дают большую усадку. Учитывая это свойство, перед раскроем шерстяную ткань надо проутюжит через влажный *проутюжильник* – декатировать – чтобы ткань сразу дала усадку. Утюжат по долевой нити с изнаночной стороны. Терморегулятор ставят на указатель ШЕРСТЬ. Лучше такие изделия отдавать в чистку.

**Полушерстяные ткани** по сравнению с чистошерстяными более плотные, не дают большой усадки. *Ткани из шерсти с лавсаном* на ощупь шерстистые, без блеска, упругие, прочные, не мнутся, при ВТО трудно поддаются сутюживанию и оттягиванию. *Ткани из шерсти с нитроном* более мягкие, чем ткани с лавсаном, имеют большую растяжимость и осыпаемость нитей. Эти ткани мало мнутся, прочные, при ВТО дают усадку. *Ткани из шерсти с вискозным волокном* на ощупь шерстистые, мягкие. Имеют хорошие гигроскопические свойства – хорошо пропускают воздух, впитывают влагу. Сильно мнутся, плохо держат складки, хорошо драпируются, при ВТО сутюживаются и оттягиваются.

3. ОБРАБОТАТЬ НИЗ РУКАВА ОДНИМ ИЗ СПОСОБОВ НА ВЫБОР

|  |  |
| --- | --- |
| Схема выполнения операции | Описание |
| hello_html_4ca83198.png | Проложить контрольные линии строчками прямых стежков. |
| hello_html_m4f18408d.jpg | Обработать боковые срезы рукава одним из видов обработки срезов.  Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать, стачать. Разутюжить шов. |
| hello_html_m7ca2de2e.jpg | Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, заметать подгиб. |
| hello_html_12685cd8.png | Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по линии перегиба оборки, заметать.  Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставляя отверстие для продергивания резиновой тесьмы. Проложить вторую машинную строчку на расстоянии, равном ширине резиновой тесьмы плюс 3-5 мм от первой машинной строчки. Удалить нитки строчек временного назначения |
| hello_html_65ff07f3.jpg | Продернуть резиновую тесьму, закрепить концы тесьмы ручными косыми стежками или машинной строчкой. |

**БИЛЕТ 3**

1. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ К РАБОТЕ

**Подготовка швейной машины к работе:**

1. Поставить приводной рычаг в рабочее положение;

2. Поставить машину на рабочий ход;

3. Поднять иглу;

4. Вынуть из-под лапки кусочек ткани;

5. Заправить верхнюю и нижнюю нити.

**Заправка верхней нитки.**

1.Поставьте машину на рабочий ход и поднимите иглу в верхнее положение.

2.Поставьте катушку с нитками на катушечный стержень и пропустите нитку через прорезь нитенаправителя.

3. Заведите нитку между шайбами регулятора натяжения верхней нитки, потянув её за оба конца вверх, а затем в петлю компенсационной пружины.

4. Вденьте нитку в ушко рычага нитепритягивателя и заведите её за крючок нитепритягивателя на иглодержателе.

5. Вставьте нитку в ушко иглы со стороны нитенаправителя, оставив свободный конец нитки длиной 10-15 см.

**Заправка нижней нитки.**

1. Вставьте шпульку с намотанной ниткой в шпульный колпачок.

2. Заправьте нитку под пружину натяжения нитки шпульного колпачка, оставив конец длиной 10-15 см.

3. Вставьте шпульный колпачок в челночное устройство. Палец шпульного колпачка должен войти в прорезь челночного устройства. Если при этом послышится щелчок, то, значит, колпачок установлен правильно.

4. Закройте задвижную пластинку и выведите нижнюю нитку наверх через отверстие игольной пластинки.

5. Концы обеих ниток заведите назад, под лапку.

2. СВОЙСТВА СИНТЕТИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ

К хорошим качествам относятся:

* не мнутся, их практически не нужно гладить;
* после стирки быстро сохнут;
* обладают хорошей прочностью;
* материалы из полиэстера стоят дешево;
* они гипоаллергенные;
* в меньшей степени линяют и выгорают.

Отрицательные:

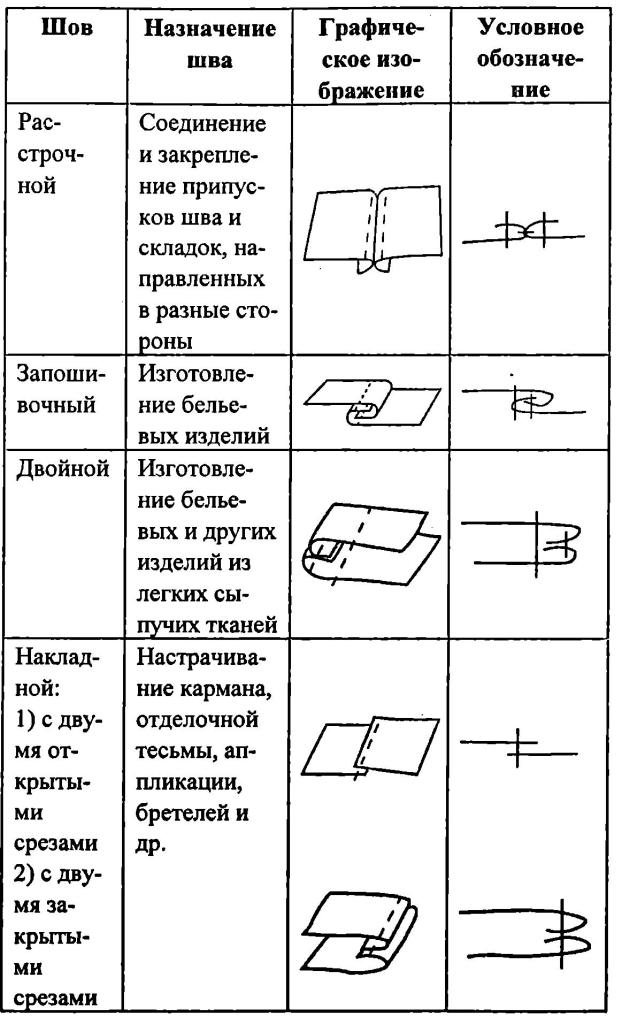
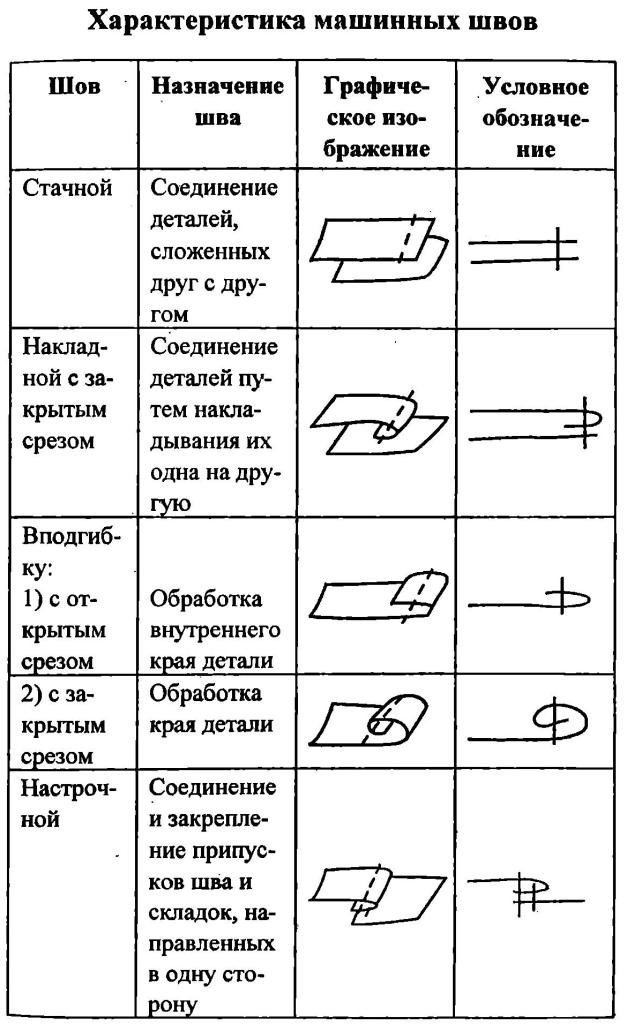
* уступают натуральным по тактильным ощущениям;
* волокна не пропускают воздух, что парой дает парниковый эффект;
* электризуются (некоторые пропитывают антистатиком, благодаря ему статическое напряжение пропадает);
* низкие теплозащитные свойства.

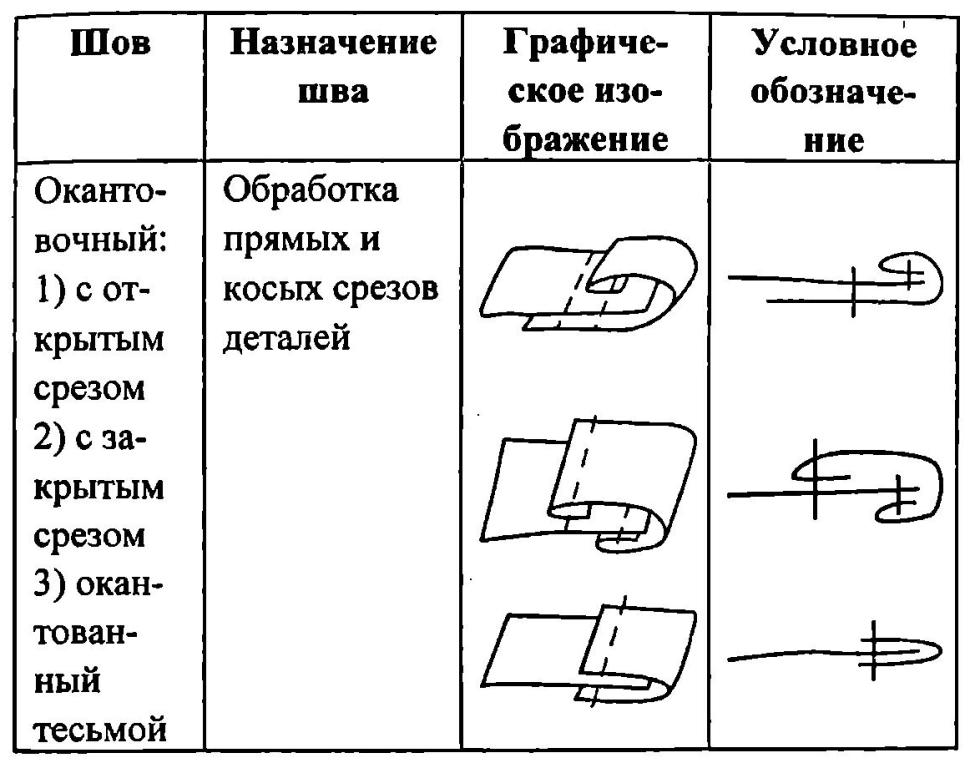
3.ВЫПОЛНИТЬ ОБРАЗЦЫ МАШИННЫХ ШВОВ

Используя инструкционную карту, назвать виды машинных швов.









**БИЛЕТ 4**

1. РЕГУЛЯТОР ДЛИНЫ СТЕЖКА

Прежде чем приступить к пошиву изделия, надо убедиться в хорошем качестве строчки. Для этого следует выполнить пробные строчки на сложенной вдвое ткани. Качество строчки определяется длиной стежка и натяжением верхней и нижней ниток. При необходимости надо отрегулировать длину стежка и натяжение верхней и нижней ниток с помощью механизмов регулировки швейной машины: регулятора строчки и регулятора натяжения верхней и нижней нитки.

Регулятор строчки может быть установлен на длину стежка от 1 до 4 мм. Тонкие ткани стачивают строчкой с длиной стежка 2-2,5 мм. Для толстых тканей длину стежка устанавливают 2,5-3 мм, для выполнения сборок - 4 мм,

Швейная машина с электроприводом выполняет прямую, зигзагообразную, декоративную строчки, поэтому она имеет три регулятора строчки: регулятор длины стежка /ручка регулятора строчки 1/, регулятор ширины зигзага 4 и регулятор выбора декоративной строчки /ручка переключения вида строчки 6/. На рукаве машины имеется рычаг обратной строчки 2 и ручка смещения иглы 5 с обозначением Л и П, которая служит для смещения строчки влево, вправо.



2. ПРАВИЛА СНЯТИЯ МЕРОК

**Мерки снимаются сантиметровой лентой по следующим правилам:**

1. Завязать на талии тонкий пояс /шнурок, резинку, тесьму/.

2. Стоять прямо, без напряжения, опустив руки вдоль туловища.

3. Сантиметровую ленту при измерениях не натягивать и не ослаблять.

4. Мерку обхвата шеи **/Ош/** снимают по линии шеи. Записывают половину мерки **/Сш/.**

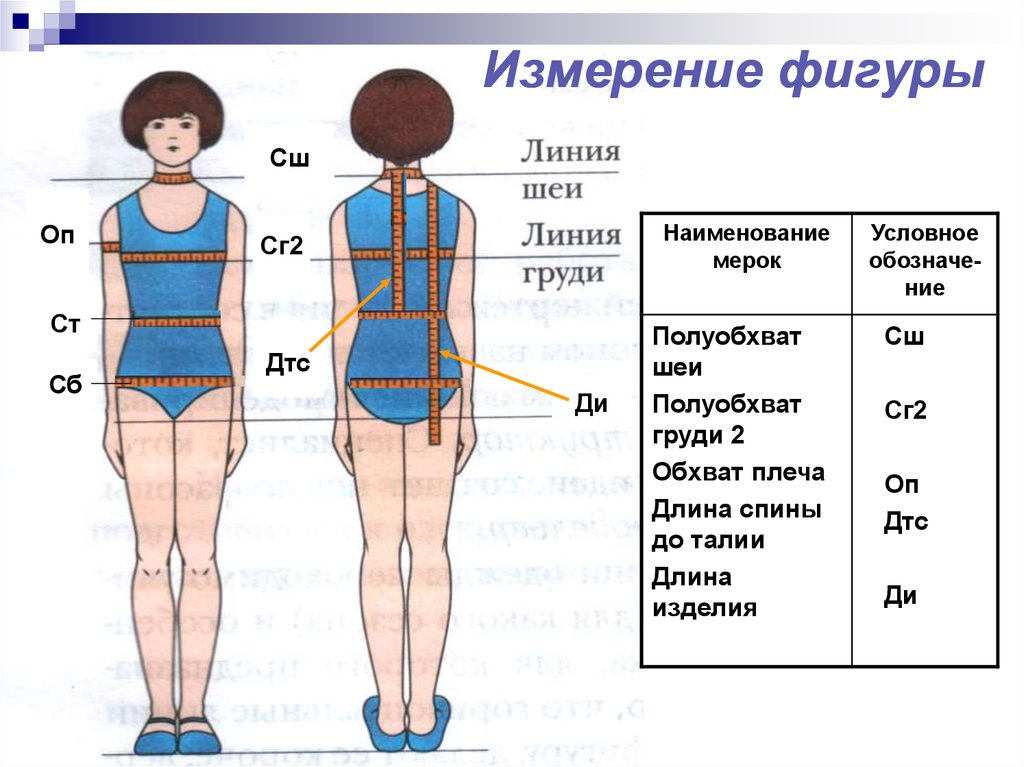
5. Мерку обхвата груди **/Ог/** снимают по линии груди. Записывают половину мерки **/ Сг/.**

6. Мерку обхвата плеча снимают вокруг правой руки на уровне угла подмышечной впадины. Мерку записывают полностью **/Оп/.**

7. Мерку длины изделия снимают по спине справа от высокой точки плеча до линии колен. Мерку записывают полностью **/Ди/.**

8. Мерку обхвата бедер снимают по наиболее выступающим участкам бедер **/Об/.** Записывают половину мерки **/ Сб/.**

9. Мерку обхвата талии **/От/** по линии талии. Записывают половину мерки **/Ст/.**



3.ОБРАБОТАТЬ ВЕРХНИЙ СРЕЗ ЮБКИ ПОД РЕЗИНКУ на образце

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Последовательность выполнения | Рисунок |
| 1. | Раскроить две детали для образца: длина 15 см, ширина 14 см. |  |
| 2. | Обработать боковые срезы деталей кроя одним из видов обработки срезов. | C:\Users\Дима\Desktop\mIVuGjk2szs.jpg |
| 3. | Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь уровнять срезы, сколоть, сметать, стачать, Разутюжить швы. |
| 4. | Уточнить величину припуска на обработку верхнего среза образца. Ширина припуска на обработку равна ширине первого подгиба среза /7-1О мм/ плюс две ширины кулиски. Ширина кулиски равна ширине резиновой тесьмы с прибавкой 2-5 мм на свободу продергивания тесьмы. |
| 5. | Отложить от верхнего среза образца ширину припуска на обработку. Провести линию верха, проложить контрольную линию строчкой прямых стежков по разметке. Отложить от линии верха /в сторону припуска на обработку верхнего среза/ ширину кулиски, провести линию перегиба кулиски, проложить строчку прямых стежков по намеченной линии. |
| 6. | Подогнуть верхний срез образца на изнаночную сторону на 7-1О мм, затем по сгибу. |  |
| 7. | Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по намеченной линии перегиба кулиски, заметать подгиб. | C:\Users\Дима\Desktop\a6ch4pds69s.jpg |
| 8. | Вывернуть образец на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продергивания резиновой тесьмы. Выполнить закрепки в начале и в конце строчки. Удалить нитки строчек временного назначения. | C:\Users\Дима\Desktop\2HewWTjMfec.jpg |
| 9. | Продернуть резиновую тесьму в кулиску концы закрепить ручными косыми стежками или машинной строчкой. |  |

**Кулиска** – полоска ткани, которую настрачивают на изделие с изнаночной или стороны для продергивания резиновой тесьмы, шнура, тесьмы, готовой детали пояса. Может быть раскроена и цельнокроенной, в виде припуска на обработку среза изделия, величина которой равна удвоенной ширине кулиски с припуском 7-1О мм на подгиб среза.

**БИЛЕТ 5**

1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ С ЭЛЕКТРОУТЮГОМ

1. Перед началом работы проверить, не имеет ли шнур повреждений, оголенных мест в соединениях с утюгом и вилкой.

2. Включать или выключать утюг нужно только сухими руками.

3. Во время глажки следить, чтобы шнур не касался утюга.

4. Нельзя проверять температуру утюга пальцем.

5. Брать утюг только за ручку.

6. Ставить утюг только на подставку.

7. Работать необходимо, стоя на резиновом коврике.

8. По окончании работы поставить утюг на подставку.

9. Нельзя оставлять включенный утюг без присмотра.

2. ВИДЫ ОТДЕЛКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

В качестве отделки используют различные отделочные материалы – кружево, ленту, тесьму, шитье, пряжки, пуговицы. Отделкой могут служить и дополнительные детали – карманы, клапаны, воротники, оборки, воланы.

Предметы одежды часто украшают отделочными строчками и краевыми швами, например, окантовочным, а также вышивкой. Отделка бывает съемная и постоянная. К постоянной отделке относят отделку, без которой изделие не может выглядеть законченным. Съемная – отделка, без которой изделие можно носить, но оно будет выглядеть более скромно.

Оборки, окантовочный шов, вышивка и другие виды отделки придают изделиям нарядный, привлекательный вид.

3. ОБРАБОТАТЬ НАКЛАДНОЙ КАРМАН

**Инструкционно - технологическая карта**

**Обработка накладного кармана фигурной формы и соединение его с изделием**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Последовательность работы | Рисунки |
| 1 | Подогнуть верхний срез кармана на изнаночную сторону на 1 см и заутюжить |  |
| 2 | Отогнуть верхний срез во второй раз на лицевую сторону на 2 см и заутюжить |  |
| 3 | Отогнуть часть кармана на боковых срезах, заметать и зашить на 1 см от боковых срезов |  |
| 4 | Удалить наметку, вывернуть. верхние рожки и весь подгиб на лицевую сторону. Выровнять рожки кармана. Боковые и нижние срезы кармана заметать на 1 см |  |
| 5 | Заметать и застрочить верх кармана на 0,7 см от подогнутого края. Весь карман прогладить |  |
| 6 | Наложить карман на изделие, совместив середину кармана с намеченной линией на изделии, и наколоть. Наметать карман на  0,2 см от края |  |
| 7 | Вынуть булавки и настрочить карман на 0,5 см от края, в начале и в конце строчки сделать закрепки к строчке, выполненной при застрачивании верхнего среза кармана. Удалить наметку, прогладить |  |

**БИЛЕТ 6**

1. НЕПОЛАДКИ В РАБОТЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

1. Плохое качество строчки. 5. Обрыв нижней нитки.

2. Поломка иглы. 6. Плохое продвижение ткани.

3. Пропуск стежков. 7. Тяжелый ход машины.

4. Обрыв верхней нитки.

Неполадки в работе швейной машине легче предупредить, чем потом исправлять. После окончания работы швейную машину нужно хорошо протереть, подложить под прижимную лапку ткань, чтобы лапка не поцарапалась о зубцы двигателя ткани, опустить лапку, закрыть машину и убрать в отведенное место.

2. СВОЙСТВА ТКАНЕЙ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО ШЕЛКА

**Положительные свойства**. Ткани из натурального шелка очень красивые, мягкие, легкие, прочные. Эти ткани почти не мнутся, сильно тянутся, хорошо драпируются. Они хорошо пропускают воздух, впитывают влагу, быстро сохнут. Теплозащитные свойства тканей низкие. Поверхность тканей из натурального шелка имеет приятный нерезкий блеск.

**Отрицательные свойства.** Сильная осыпаемость нитей при раскрое, скольжение ткани при настилании, большая усадка /необходимо учитывать при расчете количества ткани на то или иное изделие/, прорубаемость при обработке на швейной машине. При носке изделий из таких тканей может наблюдаться незначительная раздвигаемость нитей в швах.

|  |  |
| --- | --- |
| **Технологическая карта**  **Обработка нагрудника с одновременным втачиванием бретелей** | |
| 1. Наложить бретели на лицевую сторону детали нагрудника необработанными срезами вверх. Бретели расположить на расстоянии 1 см от боковых срезов нагрудника, швами к середине нагрудника. Приколоть. 2. Наложить сверху вторую деталь нагрудника лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать. 3. Обтачать нагрудник с трех сторон по контурным линиям. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуски на шов в углах, не доходя до машинной строчки 2 мм. 4. Вывернуть деталь нагрудника с бретелями на лицевую сторону, выправить углы, шов. Выметать шов на ребро, приутюжить нагрудник. 5. Проложить отделочную строчку на расстоянии 5 мм от края детали. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. | https://fsd.multiurok.ru/html/2018/03/17/s_5aac8ba9a7a93/861160_1.jpeg  https://fsd.multiurok.ru/html/2018/03/17/s_5aac8ba9a7a93/861160_2.jpeghttps://fsd.multiurok.ru/html/2018/03/17/s_5aac8ba9a7a93/861160_3.jpeg |

3. ОБРАБОТАТЬ НАГРУДНИК ФАРТУКА С БРЕТЕЛЯМИ

**БИЛЕТ 7**

1. ПРИЧИНА ПЕТЛИСТОЙ СТРОЧКИ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ ДЕФЕКТА

Недостаточное натяжение верхней или нижней нитки. Для устранения такого дефекта необходимо отрегулировать натяжение верхней или нижней нитки.

2. СПОСОБЫ РАСПОЗНАВАНИЯ СИНТЕТИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ

В настоящее время производят много синтетических волокон. Наиболее распространенные из них – капрон, лавсан, нитрон, хлорин, спандекс, эластан.

**Капрон.** Чувствителен к действию высоких температур, поэтому влажно-тепловую обработку изделий из капрона нужно проводить строго по установленным режимам. При поднесении к пламени волокно сначала плавится, а затем загорается голубовато-синим пламенем с выделением белого дыма. При остывании на конце образуется твердый стекловидный шарик темно-коричневого цвета.

**Лавсан.** Под действием пламени лавсановое волокно сначала плавится, затем горит желтоватым пламенем с выделением черной копоти. После остывания на конце волокна образуется твердый шарик черного цвета.

**Нитрон.** Волокно горит вспышками, с выделением большого количества черной копоти. При остывании образуется темный наплыв, который можно раздавить пальцами.

**Хлорин.** Очень плохо впитывает влагу и не выдерживает нагрева. Волокно огнестойкое, под действием пламени обугливается, но не горит.

**Спандекс и эластан.** Сильно растяжимые ткани, известны под названием лайкра. Под нагрузкой нити могут удлиняться в несколько раз, а затем, после снятия нагрузки, быстро сокращаться до исходного состояния. Редко используются в чистом виде.

3. ОБРАБОТАТЬ ГОРЛОВИНУ ОБТАЧКОЙ

**Порядок выполнения работы.**

1. Наложить обтачку, приколоть булавками, приметать.

2. Притачать обтачку к пройме.

3. Отогнуть обтачку, выправить и выметать шов. (Перекат шва 1мм.)

4. Подогнуть срез обтачки, заметать

5. Притачать обтачку на 1-2 мм от подгиба

**БИЛЕТ 8**

1. ВЫКРОЙКА ПЛЕЧЕВОГО ИЗДЕЛИЯ

**Плечевые изделия** – швейные изделия, которые держатся на фигуре человека на линии плеча с помощью плечевых швов, бретелей, завязок. К плечевым изделиям относят блузки, платья, халаты, сарафаны, ночные сорочки, жилеты, пиджаки. Плечевые изделия шьют без рукавов и с рукавами разной длины, с воротниками и без воротников.

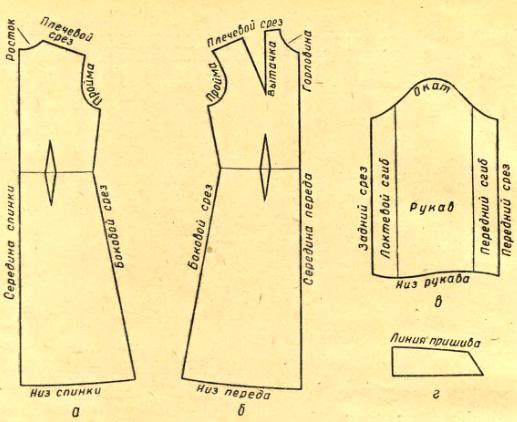
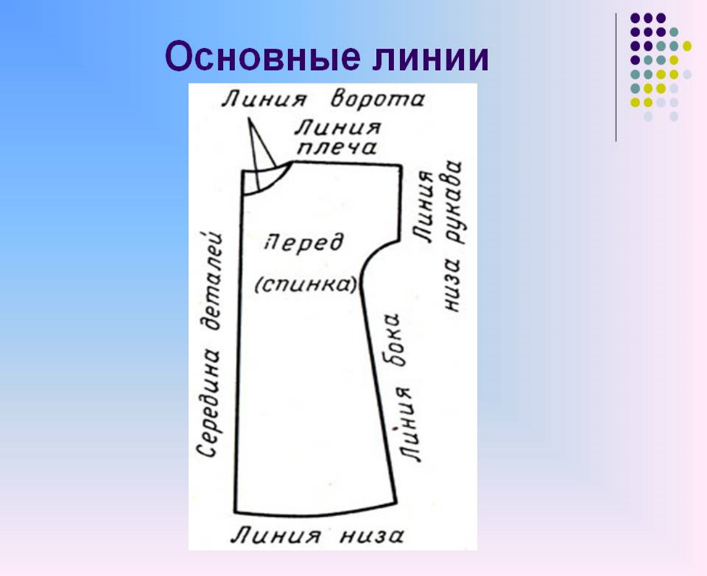
 

Рис. 1 Выкройка плечевого изделия – Рис. 2. Выкройка плечевого изделия -

платья, отрезного по линии талии ночной сорочки.

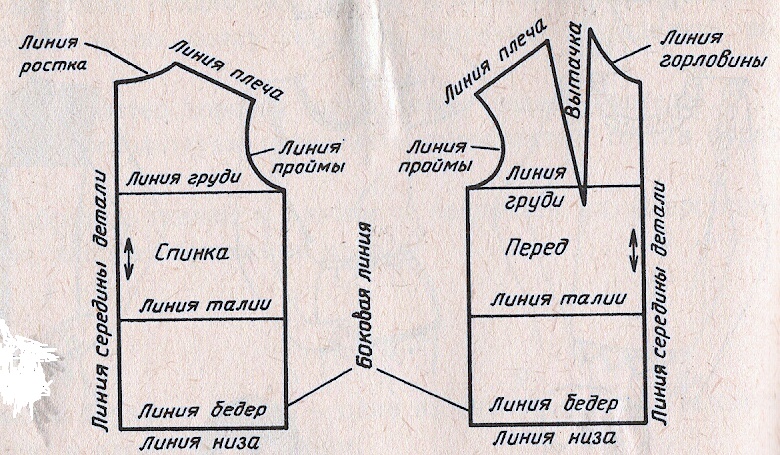


Рис. 3 – Выкройка плечевого изделия – блузки /лифа/



Рис. 4 – Выкройка плечевого изделия - цельнокроеного платья

2. ВИДЫ ТКАЦКИХ ПЕРЕПЛЕТЕНИЙ

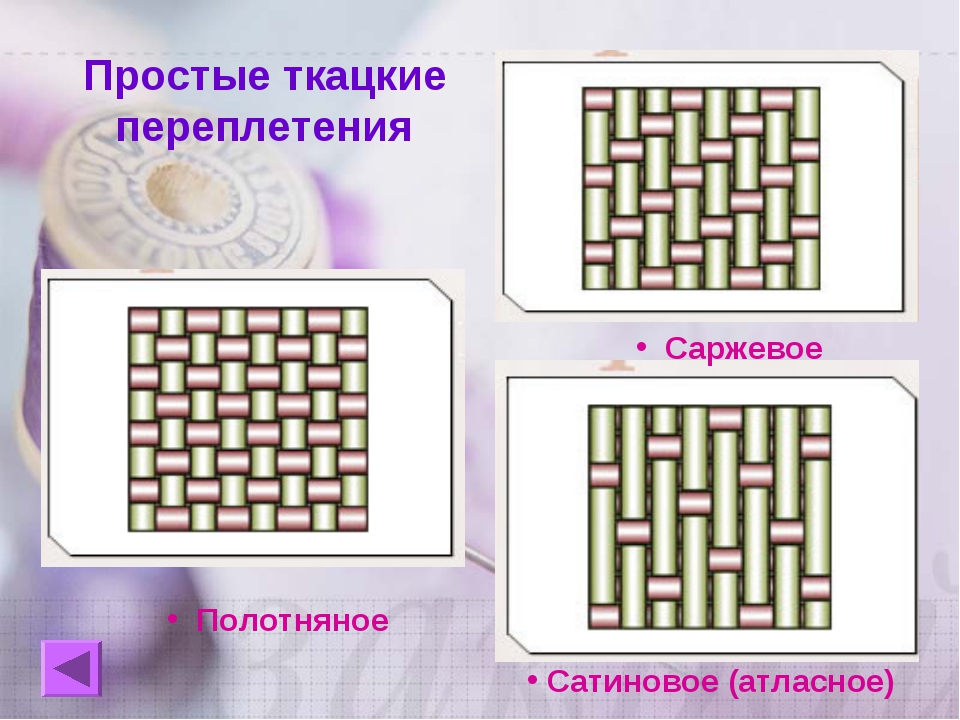
**Полотняное переплетение**. Нити уткА и основы переплетены через одну нить. Это переплетение имеет одинаковый ткацкий рисунок и с лицевой, и с изнаночной стороны.

Ткани полотняного переплетения прочные, имеют малую осыпаемость срезов. Большую часть хлопчатобумажных тканей вырабатывают полотняным переплетением, например, ситец, бязь, батист, фланель и др.

**Саржевое переплетение**. В каждом ряду нить уткА перекрывает две нити основы через одну нить или нить основы перекрывает две нити уткА через одну нить. На лицевой стороне ткани образуется рисунок в виде рубчика, идущего в косом направлении /слева направо и снизу в верх/ полотна ткани.

Ткани саржевого переплетения мягкие, имеют большую растяжимость по косому направлению, хорошо драпируются, срезы обладают большой осыпаемостью. Таким переплетением вырабатывают некоторые хлопчатобумажные, шелковые, шерстяные ткани.

**Сатиновое переплетение**. Имеет большую плотность по уткУ, так как одна нить уткА перекрывает четыре нити основы через одну нить. Такие ткани с лицевой стороны гладкие, блестящие, а с изнаночной стороны матовые. Эти ткани мягкие, менее прочные. Сатиновым переплетением вырабатывают хлопчатобумажные ткани, например, сатин, большое количество подкладочных тканей.



3. ОБРАБОТАТЬ ПРОЙМУ ОБТАЧКОЙ

**Порядок выполнения работы.**

1. Наложить обтачку, приколоть булавками, приметать.

2. Притачать обтачку к пройме.

3. Отогнуть обтачку, выправить и выметать шов. (Перекат шва 1мм.)

4. Подогнуть срез обтачки, заметать

5. Притачать обтачку на 1-2 мм от подгиба

**БИЛЕТ 9**

1. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДКИ ПЛОХОГО ПРОДВИЖЕНИЯ ТКАНИ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Причина возникновения | Способы устранения |
| 1. | Давление лапки на ткань слишком слабое или слишком сильное | Отрегулировать /усилить или уменьшить/ давление лапки на ткань регулировочным винтом |
| 2. | Ручка установки двигателя ткани по высоте стоит не на той отметке | Установить ручку установки двигателя ткани на нужную отметку |
| 3. | Регулятор строчки стоит на отметке «О» | Установить регулятор строчки на необходимую длину стежка |

2. ТРУДОВЫЕ ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ РАБОТНИКОВ

В ст. 37 Конституции РФ записано: ,,Труд свободен. Каждый имеет **право свободно распоряжаться своими способностями к труду**, выбирать род деятельности и профессию… Каждый имеет право на труд в условиях, отвечающих требованиям безопасности и гигиены, на вознаграждение за труд без какой бы то ни было дискриминации и не ниже установленного федеральным законом минимального размера оплаты труда, а также право на защиту от безработицы…,,Законы государства о труде собраны в сборнике ,,Трудовой кодекс Российской Федерации,,

При приеме на работу заключается договоренность, то есть трудовой договор – соглашение между работодателем /предприятием/ и работником, согласно которому **работник обязуется** честно и добросовестно трудиться, а работодатель – оплачивать труд работника и обеспечивать его условиями труда, соответствующими трудовому законодательству.

Каждый **работник имеет право уволиться с работы** в любое время, если трудовой договор заключен на неопределенный срок /увольнение по собственному желанию/. Такой **работник должен** за две недели подать об этом подать заявление администрации предприятия.

**Право на расторжение трудового договора** имеет и предприятие – это увольнение по инициативе работодателя. Основанием для этого могут быть нарушение трудовой дисциплины работника, то есть плохое исполнение трудовых обязанностей, прогулы без уважительных причин, совершение по месту работы хищения, появление на работе в состоянии алкогольного опьянения и др.

Конституцией РФ предусмотрено **право на отдых:**

1. Перерывы в течение рабочего дня

2. Ежедневный /междусменный/ отдых

3. Выходные дни

4. Нерабочие праздничные дни

5. Отпуск

Каждый **работник имеет право на вознаграждение за труд**.

**Работник обязан соблюдать дисциплину, трудовой распорядок и выполнять требования охраны труда и правила техники безопасности,** проходить обучение безопасным приемам выполнения работ и инструктаж по охране труда, немедленно сообщать о ситуации, которая угрожает жизни и здоровью людей, об ухудшении состояния своего здоровья.

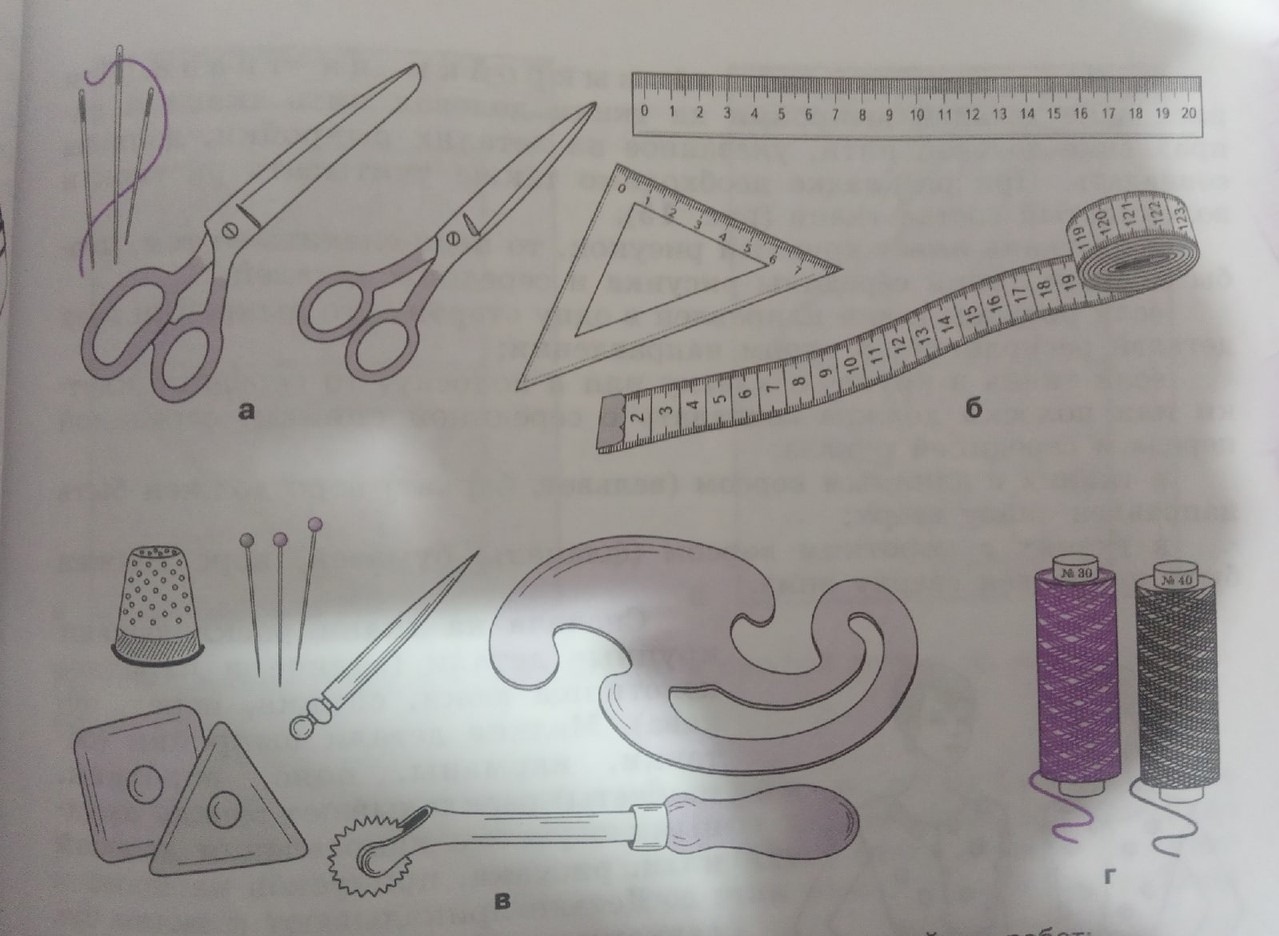
3. ВШИТЬ РУКАВ В ОТКРЫТУЮ ПРОЙМУ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Описание работы | Рисунок |
| 1. | Сложить рукав с изделием лицевыми сторонами внутрь, совмещая контрольные точки рукава и проймы, уровнять срезы, закрепить булавками, вметать рукав в пройму. |  |
| 2. | Втачать рукав в пройму со стороны изделия. Удалить нитки временного назначения. |  |
| 3. | Обработать срезы рукава и проймы вместе одним из видов обработки срезов. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону изделия. | C:\Users\Дима\Desktop\1.jpg |
| 4. | Сметать срезы рукава одновременно с боковыми срезами изделия, стачать одной машинной строчкой. Строчку начинать от низа рукава, около нижней точки проймы выполнить короткую закрепку и продолжить строчку до нижнего среза изделия. | C:\Users\Дима\Desktop\IRn.jpg |
| 5. | Обработать срезы рукава и боковые срезы изделия одним из видов обработки срезов. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону передней части изделия. |  |
| 6. | Обработать нижний срез рукава /по модели/, отутюжить. |  |

**БИЛЕТ 1О**

1. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РУЧНЫХ ШВЕЙНЫХ РАБОТ

Перед раскроем ткани следует подготовить инструменты и приспособления для ручных швейных работ.



А - рабочие инструменты: иглы, ножницы

Б – измерительные инструменты: сантиметровая лента, угольник, линейка

В – приспособления: наперсток, колышек, булавки, лекало, портновский мел, резец

Г – материал: швейные нитки

2. ОСНОВНЫЕ ПРАВА НЕСОВЕРШЕННОЛЕТНИХ ПРИ ПРИЕМЕ НА РАБОТУ

Совершеннолетними считаются люди, которые достигли 18- летнего возраста. Законом разрешается поступление на работу подросткам с 16-ти лет, в исключительных случаях на работу могут быть приняты те, кому исполнилось 14 лет. Для этого необходимо письменное согласие родителей и органа опеки и попечительства. В некоторых случаях необходимо заключение врачей о состоянии здоровья.

Законом запрещается привлекать подростков к ночным и сверхурочным работам и к работам в выходные и праздничные дни. Для подростков 14-16 лет предусмотрен сокращенный рабочий день – 6 часов, а для молодых людей 16-18 лет – 7 часов.

3. СОЕДИНЕНИЕ КОКЕТКИ С ОСНОВНОЙ ДЕТАЛЬЮ

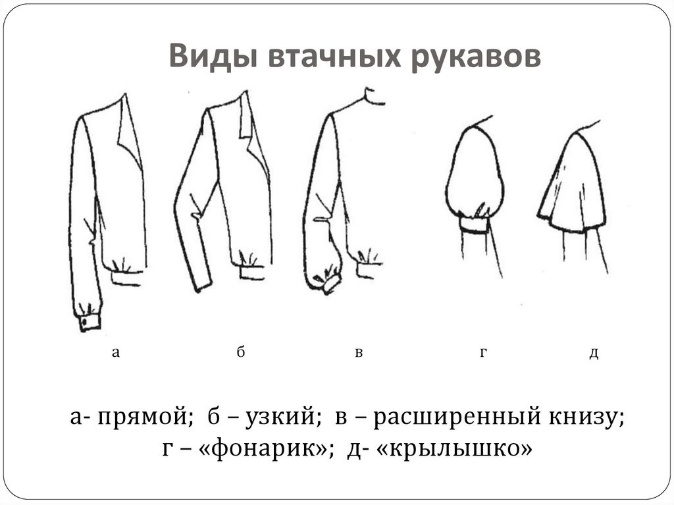
**Кокетка** – отрезная деталь изделия. Могут быть расположены на полочках, спинке, на полотнищах юбки, брюк. Их раскраивают из основной или отделочной ткани. По форме нижнего среза бывают прямые, овальные и фигурные.

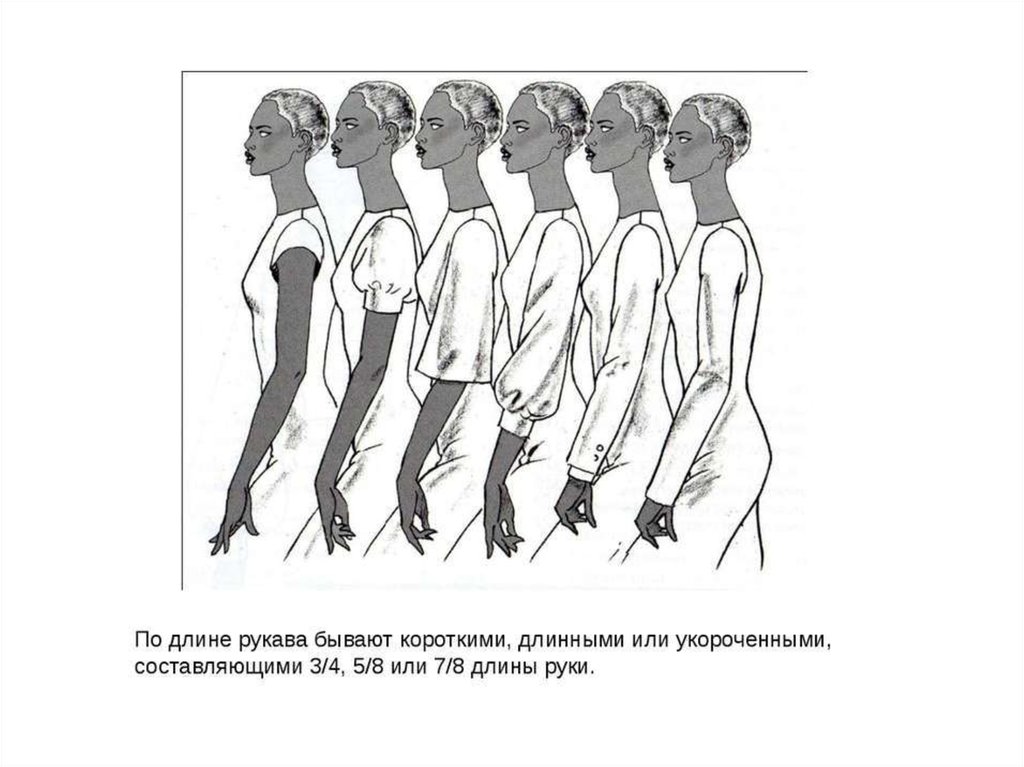
|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Последовательность выполнения работ | Рисунок |
| 1. | Наметить линию притачивания кокетки на основной детали и детали кокетки строчками ручных прямых стежков | C:\Users\Дима\Desktop\xTL.jpg |
| 2. | Обработать сборки или складки на основной детали по срезу притачивания |
| 3. | Сложить основную деталь с деталью кокетки лицевыми сторонами внутрь, уровнять срезы |  |
| 4. | Приметать и притачать кокетки к основной детали по намеченной линии притачивания. Ширина шва 1О-15 мм. Работу выполнять со стороны кокетки |
| 5. | Удалить нитки строчек временного назначения, обработать срезы шва | C:\Users\Дима\Desktop\dU.jpg |
| 6. | Выправить шов притачивания. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем в сторону кокетки |

**БИЛЕТ 11**

1. ВИДЫ РУКАВОВ

**Рукава**— одна из основных частей верхней одежды. Зачастую от них зависит весь вид изделия. Давайте рассмотрим, какие виды рукавов бывают, и как они называются.

  
1. БЕЗ РУКАВОВ. Такие модели носят, как правило, летом (платья, топы и т. д.).  
2. ВТАЧНОЙ. Самый распространенный вид рукава. Его используют во всех видах плечевых изделий, шьют из любой ткани.  
3. «РЕГЛАН». Раньше использовался в основном в спортивной одежде, выполненной из трикотажа. Сейчас шьют из различных тканей, используют в повседневной одежде (в жакетах, пальто и платьях). Этот вариант придают мягкость и закругленность линии плеч.  
4. «КРЫЛЫШКИ». Кроится с небольшой головкой. Обычно используется в летней одежде.  
5. «ФОНАРИК». Придает одежде молодежный вид, часто используется в детских и подростковых моделях. Может быть, как длинным, так и коротким.

2. ПОДГОТОВКА ТКАНИ К РАСКРОЮ

**Подготовка ткани заключается в следующем:**

1. **Декатирование ткани** – ткань увлажняют, слегка просушивают, а затем проутюживают.

2. **Определение дефектов ткани** – проверяют ткань внешним осмотром с целью выявления дефектов ткачества и пороков крашения. При обнаружении дефекта надо обвести это место мелом, сухим мылом или отметить, проложив прямые стежки цветными нитками.

3. **Раскладка ткани для раскроя** – подготовленную ткань раскладывают на раскройном столе, срезают кромки, определяют направление рисунка, от этого зависит способ раскладки деталей выкройки на ткани.

4. **Раскладка деталей выкройки на ткани** – долевая нить ткани и направление долевой нити, указанное на деталях выкройки, должны совпадать. При раскладке необходимо также учитывать рисунок и волокнистый состав ткани. Сначала раскладывают крупные детали / заднее и переднее полотнище юбки, спинка, перед, рукава/. Мелкие детали /обтачки, карманы, пояс, воротник, менжеты/ раскладывают между крупными с учетом направления долевой нити рисунка, припусков на швы.

Детали прикалывают к ткани булавками в направлении от работающего или перпендикулярно к срезу выкройки.

5. **Обмеловка деталей выкройки и раскрой** – применят портновский мел, заостренный кусочек сухого мыла или простой карандаш. Детали обводят по контурам. Откладывают припуски на обработку срезов и проводят новые контурные линии, которые точно повторяют контур обведенной детали. Раскраивая детали на ткани, нижнее лезвие ножниц должно касаться поверхности стола.

6. **Подготовка деталей кроя к обработке** – после раскроя на деталях кроя прокладывают копировальные стежки по контурным линиям, по линии груди, талии, бедер и низа, по линиям вытачек и складок для переноса этих линий на другую сторону детали или на парную деталь.

7. **Подготовка изделия к примерке** – после прокладывания контурных и контрольных линий детали кроя сметывают. Изделие надевают на манекен, чтобы проверить правильность выполненных работ.

3. ОБРАБОТАТЬ ПЛОСКОЛЕЖАЩИЙ ВОРОТНИК С ПРОКЛАДКОЙ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Последовательность выполнения работ | Рисунок |
| 1. | Выкроить верхний и нижний воротник, прокладки. | C:\Users\Дима\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\bF.JPG |
| 2. | Наложить прокладку на изнаночную сторону верхнего воротника, наметать. |  |
| 3. | Верхний воротник сложить с нижним воротником лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сколоть, сметать. |  |
| 4. | Обтачать воротник со стороны прокладки. Удаляют временные нитки. Срезать припуск на шов прокладки вдоль шва, на 1 мм не дорезая до машинной строчки, срезать излишек ткани на закругленных срезах шва. | C:\Users\Дима\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\Ne.jpg |
| 5. | Вывернуть воротник на лицевую сторону выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1-2 мм. |  |
| 6. | Уравнять срезы втачивания. |  |
| 7. | Воротник приутюжить со стороны нижнего воротника. Удалить временные нитки, приутюжить еще раз. |  |

**БИЛЕТ 12**

1. ВИДЫ ОБРАБОТКИ ЗАСТЕЖКИ В ЮБКЕ

Застежка в юбке может быть расположена спереди, сзади или в боковом шве. Чаще застежку располагают в боковом шве с левой стороны. Длина застежки не заходит за линию бедер.

Для обработки застежки применяют тесьму-молнию, крючки, петли кнопки. Эти приспособления называют фурнитурой.

2. СИЛУЭТ И СТИЛЬ В ОДЕЖДЕ

**СТИЛИ.** В современной одежде различают классический, спортивный, фольклорный и романтический стили.

**Классический стиль** отличается строгостью форм: платья с небольшими воротниками прямые или полуприлегающие, жакеты типа мужских пиджаков, блузки со складочками или защипами, строгие прямые юбки.

**Спортивный стиль**- куртки, брюки, блузоны /широкие свободные блузки/, комбинезоны, полукомбинезоны. Для такой одежды характерно наличие различных карманов, кокеток, застежек, пряжек, шнуровки, эмблем. Такая одежда популярна у всех возрастов, особенно у молодежи.

**Фольклорный стиль** – используются элементы покроя и отделки, характерные для одежды разных народов. Это пышные, присборенные у талии юбки, свободные блузки с рукавами реглан или рубашечного покроя. Отделка – воланы, сборки, кружево, тесьма, бахрома, народная вышивка.

**Романтический стиль** – отличается легкостью форм, нарядностью. Широкие юбки, собранные у талии в складки, мягкие воротники, свободный лиф. Отделка – оборки, складочки, кружево, вышивка.

**СИЛУЭТ**. В зависимости от того как прилегает одежда к телу различают силуэты в одежде: **прилегающий, полуприлегающий, прямой, свободный.**



3. ОПИСАНИЕ ФАСОНА ПЛАТЬЯ ИЗ ЖУРНАЛА МОД

**Фасон** – внешняя форма изделия, которая определяется покроем отдельных деталей, тканью, цветом, отделкой.

Изготовление любого швейного изделия начинается с выбора **модели**. Модель можно найти в журнале мод, на выставке моделей одежды, в современных молодежных журналах. При этом надо уметь правильно рассказать о модели, дать описание ее фасона. При описании фасона изделия сначала приводят его общую характеристику: название, назначение, силуэт, покрой, вид ткани. Затем дают описание особенностей деталей изделия: переда, спинки, рукавов, воротника и т.д. После этого говорят об отделке изделия.

**План описания фасона**

1. Название изделия, назначение, ткань

2. Силуэт, стиль

3. Покрой /наличие рукавов, воротника, застежки/

4. Особенности деталей:

Перед –

Спинка –

Рукава –

Воротник –

Отделка –









**БИЛЕТ 13**

1. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Процессизготовления одежды на швейном предприятии состоит из трех основных этапов: разработка модели, изготовление лекал; подготовка ткани к раскрою и раскрой; пошив изделия и его окончательная отделка. Эти работы выполняются в разных цехах: экспериментальном, подготовительном, раскройном, швейном, отделочном.

**Экспериментальный цех**. Работники этого цеха получают из Дома моделей образец изделия, лекала, правила пошива изделия (техническую документацию). На крупных швейных фабриках экспериментальные цеха сами разрабатывают новые модели. Затем на каждый размер изготавливают лекала, маркируют их, производят пробную раскладку их на ткани, чтобы установить норму расхода ткани на это изделие. На каждую модель в экспериментальном цехе шьют несколько опытных образцов изделий. Их проверяют и утверждают на специальном совете.

**В подготовительном цехе** ткань принимают со склада, проверяют ее качество, длину и ширину кусков ткани. Эту работу выполняют на специальных проверочных столах. Здесь же производят раскладку и обмеловку лекал для верхних полотен настила.

**В раскройном цехе** с помощью настилочной машины производят настилание тканей. Количество полотен в настиле может быть от 10 до 200. Сверху настила раскладывают полотно с обмеловкой лекал, поступившее из подготовительного цеха. Детали изделия выкраивают в два приема. Сначала настил рассекают на отдельные большие участки, а затем окончательно выкраивают детали изделия. Раскрой – трудоемкая операция, выполняют ее специальными передвижными электрораскройными машинами с вертикальным или дисковым ножом. Окончательно выкраивают детали из настила на ленточных резальных машинах. После раскроя проверяют качество выкроенных деталей, комплектуют их по размерам и направляют в швейный цех.

**В швейном цехе** производят пошив изделий. Работают здесь операторы швейного оборудования. В швейном цехе различают два участка. На заготовительном участке выполняют обработку отдельных деталей и узлов изделий (воротников, рукавов и т.д.), на монтажном участке готовые детали и узлы соединяют в целое изделие (стачивают плечевые и боковые срезы, втачивают воротники, рукава и т. д.).

**В отделочном цехе** выполняют влажно-тепловую обработку изделий. Ее производят после выполнения отдельных операций и при окончательной отделке готовых изделий для придания им товарного вида. При ВТО на изделия или их детали воздействуют влагой, теплом и давлением. Работу выполняют с помощью специального оборудования: утюгов, гладильных прессов, паровоздушных манекенов разного размера.

Из отделочного цеха готовые изделия поступают на склад готовой продукции.

2. ТКАНИ ДЛЯ ПОСТЕЛЬНОГО БЕЛЬЯ

**Постельное белье** – это наволочки, простыни и пододеяльники. Постельное белье часто формируют в комплекты. В комплект входит: простыня, две наволочки и пододеяльник.

Ткани, из которых шьют все виды постельного белья, называют бельевыми. Для изготовления постельного белья используют хлопчатобумажные (ситец, бязь, медаполам) и льняные ткани.

Бельевые хлопчатобумажные ткани выпускают белыми, гладкокрашеными, с печатным рисунком, с цветной каймой. Эти ткани легкие, мягкие, прочные, с матовой, шероховатой поверхностью.

Льняные полотна могут быть белыми, с цветной каймой, с цветными полосами и клетками. Чистольняные ткани тяжелые, жесткие, прочные, имеют приятный блеск, гладкую поверхность, прохладны на ощупь.

Бельевые ткани хорошо пропускают воздух, впитывают влагу, легко отстирываются и быстро сохнут, сохраняют свои свойства после стирки и утюжки. Они удобны в обработке, не вызывают затруднений при раскрое и пошиве изделий.

3. НАЛОЖИТЬ ЗАПЛАТУ ИЗ ТКАНИ С РИСУНКОМ НА ОБРАЗЦЕ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Порядок выполнения операции | Рисунок |
| 1. | Придать краям на месте разрыва ткани квадратную или прямоугольную форму. Определить направление долевой нити. |  |
| 2. | Подобрать ткань для заплаты по рисунку. Раскроить деталь заплаты, в два раза бОльшую, чем размер отверстия, совмещая рисунок детали заплаты и изделия. |  |
| 3. | Срезать уголки и подогнуть срезы детали заплаты на лицевую сторону на 5 мм, заметать по сгибу. |  |
| 4. | Наложить подготовленную деталь заплаты лицевой стороной на изнаночную сторону изделия закрыв место ремонта, приколоть булавками, наметать. |  |
| 5. | Прикрепить заплату к изделию частыми косыми стежками, удалить нитки строчек временного назначения. |  |
| 6. | Выполнить надсечки с лицевой стороны только в углах отверстия. |  |
| 7. | Подогнуть надрезанные края внутрь и прикрепить их к заплате частыми косыми стежками.  Приутюжить заплату сначала с изнаночной, потом с лицевой стороны. |  |

**БИЛЕТ 14**

1. ОСНОВНЫЕ РАБОЧИЕ ПРОФЕССИИ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Основными рабочими профессиями швейного производства являются: контролер качества, изготовитель лекал, настильщик, раскройщик, оператор швейного оборудования, швея, портной, термоотделочник швейных изделий.

**Контролер качества** работает в подготовительном цехе на специальных столах или разбраковочных машинах. В обязанности входит проверка качества ткани, равномерно движущейся по столу или экрану разбраковочной машины. Во время осмотра контролер выявляет дефекты: утолщенные нити, раздвижку, пропуски и обрыв нитей, пороки крашения и печати и др. Одновременно он промеряет длину и ширину ткани.

**Изготовитель лекал** работает в экспериментальном цехе. Занимается изготовлением картонных лекал на новые изделия. Каждое лекало маркируется: на нем обозначается номер модели, размер изделия, направление долевой нити, направление ворса.

**Настильщик** работает в раскройном цехе на настилочной машине, с помощью которой производится протягивание ткани по настилочному столу, выравнивание полотен в настиле, зажим концов полотен и отрезание ткани. Он должен знать свойства настилаемых материалов: методы, приемы и способы настилания, способы отметки дефектов, устройство применяемых машин. На небольших швейных предприятиях настилание тканей может проводиться вручную.

**Раскройщик** работает на раскройных машинах. Он производит рассекание настила, а затем раскрой деталей. Раскройщик должен знать методы и приемы раскроя, количество деталей в изделии и конструкцию изделия, правила определения лицевой стороны ткани, направление рисунка, ворса, схемы раскладок лекал на ткани, особенности машин, применяемых в раскройном цехе, методы их наладки и регулировки.

**Оператор швейного производства** выполняет различные операции по пошиву изделия: стачивание деталей, втачивание рукавов в пройму, обработку низа изделия. В процессе работы он следит за качеством шва, регулирует натяжение ниток, длину стежка, меняет шпульки. Он долен хорошо знать способы обработки деталей изделия и виды швов, виды и свойства применяемых материалов, назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, причины возникновения неисправностей в работе оборудования, способы их предупреждения и устранения, назначение и правила пользования различными приспособлениями и устройствами.

**Швея** выполняет на машинах или вручную подготовительные операции по пошиву изделий. Она должна знать способы и приемы выполнения операций, типы швов, виды и свойства материалов, назначение и правила работы на обслуживаемых машинах, номера игл, правила закрепления строчки, регулировки натяжения ниток и частоты строчки.

**Портной** – высококвалифицированный рабочий, который работает в экспериментальном цехе. В его обязанности входит пошив экспериментальных образцов одежды, разработанных технологами цеха. Он должен знать технологию экспериментальных образцов одежды различного назначения, новые методы, приемы и особенности технологической обработки изделий.

**Термоотделочник швейных изделий – утюжильщик** – выполняет влажно-тепловую обработку/ВТО/ материалов и деталей кроя, деталей изделий и в процессе пошива, готовых швейных изделий с помощью утюгов, гладильных прессов. Он должен знать методы и приемы ВТО, отпаривания, сушки изделий, виды оборудования для ВТО швейных изделий и способы устранения мелких неполадок в работе применяемого оборудования.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ФАСОНЫ ПИЖАМ

Пижаму относят к бельевым изделиям. Пижамы бывают для детей и взрослых, женские и мужские. Используют как нательное белье для сна. Пижама состоит из комплекта, в который входят пижамная сорочка и пижамные брюки.

**Пижамная сорочка** – плечевое изделие, может быть с воротником и без него, рукава могут быть различной длины.

**Пижамные брюки** – поясное изделие, которое держится на фигуре человека на линии талии с помощью резиновой тесьмы или пояса. Длину пижамных брюк устанавливают по желанию, они могут быть длинные, до середины икры, до колена.

Для пошива пижам используют хлопчатобумажные ткани /ситец, фланель, байку/ гладкокрашеные или с мелким печатным рисунком.

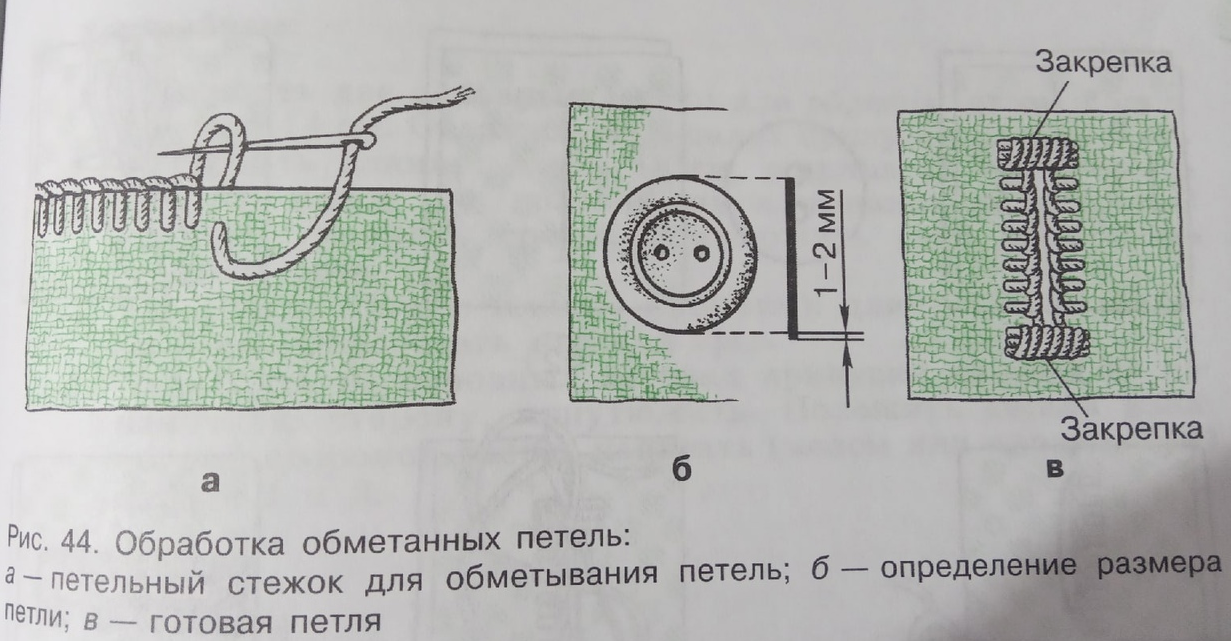
Для отделки используют тесьму, кружево, шитье, вышивку, аппликацию.

**Детская пижама** состоит из сорочки и брюк. При пошиве пижамы применяют запошивочный или двойной соединительные швы и краевой шов вподгибку с закрытым срезом. Горловину обрабатывают косой или подкройной обтачкой, нижний срез – косой обтачкой или швом вподгибку с закрытым срезом. По линии бока в пижамных брюках может быть выполнен шов. Для отделки используют тесьму.

3. ВЫПОЛНИТЬ РАБОТЫ ПО ОБМЕТЫВАНИЮ ПЕТЛИ ПО ДОЛЕВОЙ НИТИ НА ОБРАЗЦЕ

Петли служат для застегивания одежды.

Размер петли определяется по диаметру пуговицы. При обметывании петли петельные стежки выполняют с лицевой стороны на равном расстоянии друг от друга с частотой 15-2О на 1О мм строчки.



ВЫПОЛНЕНИЕ ОБМЕТАННОЙ ПЕТЛИ ПО ДОЛЕВОЙ НИТИ НА ОБРАЗЦЕ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Порядок выполнения операции | Рисунок |
| 1. | Сложить деталь по поперечной нити изнаночной стороной внутрь, приутюжить сгиб. |  |
| 2. | Определить на детали место и величину петли. Разрезать ткань по намеченной линии. |  |
| 3. | Обметать срез петли за два слоя ткани петельными стежками. |  |
| 4. | Выполнить закрепку на конце петли. |  |
| 5. | Обметать второй срез петли за два слоя ткани, выполнить закрепку. |  |
| 6. | Приутюжить петлю через проутюжильник с изнаночной стороны |  |

**БИЛЕТ 15**

1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РУЧНЫХ ШВЕЙНЫХ РАБОТ

**Перед началом работы:**

1. Надеть спецодежду, тщательно заправить волосы под косынку.

2. Подготовить рабочее место, убрать предметы, не требующиеся при выполнении задания.

**Во время работы:**

1. Пользоваться только проверенным инструментом.

2. Хранить необходимые для выполнения работ мелкие колющие предметы /иглы, булавки/ в определенном месте. Сломанные машинные иглы складывать в специально отведенное место.

3. При шить применять наперсток, соответствующий размеру среднего пальца правой руки.

4. Не оставлять ножницы раскрытыми, в нерабочем состоянии лезвия должны быть сомкнуты.

5. Следить за чистотой рабочего места, не разбрасывать инструменты и приспособления.

6. в случае травмы /укола иглой, пореза/ немедленно обратиться в медпункт.

**По окончании работы:**

Убрать рабочее место, разложить инструменты и приспособления на отведенные места.

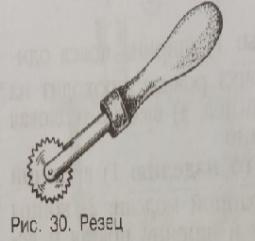
2. СПОСОБЫ ПЕРЕВОДА КОНТУРНЫХ ЛИНИЙ

При подготовке деталей кроя изделия к обработке контурные линии необходимо перевести с одной стороны детали на другую или с оной детали на другую. Переводят контурные линии разными способами:

**1. С помощь булавок**. Детали кроя складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, скалывают булавками по контурным линиям. Переворачивают крой обратной стороной вверх и обводят портновским мелом линии, обозначенные булавками.

**2. С помощь резца.** Этот способ выполняется на деталях кроя из хлопчатобумажных тканей темных расцветок. Лист картона натирают мелом, излишки мела тщательно стряхивают. На картон накладывают сколотые булавками детали кроя. Проводят резцом по контурным линиям верхней детали, а на нижней детали получаю меловую линию в виде точек. Осторожно раскалывают детали и по меловым линиям прокладывают строчки прямых стежков, так как в процессе работы меловые линии стираются.

**3. С помощь копировальных строчек**. Копировальные строчки выполняют прямыми стежками. Детали кроя складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и по контурным линиям прокладывают прямые стежки. Каждый стежок не затягивают, а образуют петельки высотой 7-1О мм, длина стежков 5-1О мм. Затем детали кроя раздвигают, нитки стежков натягивают и их разрезают между двумя деталями. Контур выкройки получается сразу на двух деталях кроя.

3. ВЫПОЛНИТЬ ШТОПКУ НА ТРИКОТАЖНОЙ ТКАНИ НА ОБРАЗЦЕ

Штопку выполняют с лицевой стороны изделия. Для работы нужна длинная игла с округленным тупым концом и большим ушком и нитки – штопальные в цвет изделия.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N n\n | Порядок выполнения операции | Рисунок |
| 1. | Вырезать поврежденный участок ткани. Вокруг отверстия проложить несколько рядов ниток прямыми стежками. |  |
| 2. | Проложить нитки в долевом направлении поверх отверстия с лицевой стороны ткани, не стягивая ткань. |  |
| 3. | Проложить нитки в поперечном направлении, плотно переплетая их с долевыми через одну /как при полотняном переплетении/, не стягивая нитки. |  |
| 4. | Приутюжить место штопки с лицевой стороны через проутюжильник. |  |

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Швейное дело. для 5 кл. спец. (коррекц.) общеобразоват. учреждений VIII вида/ Г.Б. Картушина, Г.Г. Мозговая, 3-е изд. - М.: Просвещение, 2006. – 160с.: ил. – ISBN 5-09-015448-1. <https://yadi.sk/i/r5K1fxhoTwnqSw>

2. <https://yadi.sk/i/n5An2zp7WjuCPg> 7 класс

3. Технология. Швейное дело. 8 класс: учеб. для общеобразоват. организаций, реализующих адапт. основные общеобразоват. программы/ Г.Г. Мозговая, Г.Б.Картушина,.- 8-е изд., перераб. - М.: Просвещение, 2018. – 232 с.: ил. – ISBN 978-5-09-054207-4. <https://yadi.sk/i/JsXDaNemXyLa7A>

4. Технология. Швейное дело. 9 класс: учеб. для общеобразоват. организаций, реализующих адапт. основные общеобразоват. программы/Г.Б.Картушина, Г.Г. Мозговая.- 7-е изд., перераб. - М.: Просвещение, 2018. – 199 с.: ил. – ISBN 978-5-09-059024-2. [https://docviewer.yandex.ua/view/1055328923/?\*=51VKOn4iIdKLcR%2B1zgq%2FTd4h4Sh7InVybCI6InlhLWRpc2s6Ly8vZGlzay%2FQo9GH0LXQsdC90LjQutC4IDkg0LrQu9Cw0YHRgS%2FRiNCy0LXQudC90L7QtSDQtNC10LvQviA5INC60LvQsNGB0YEucGRmIiwidGl0bGUiOiLRiNCy0LXQudC90L7QtSDQtNC10LvQviA5INC60LvQsNGB0YEucGRmIiwibm9pZnJhbWUiOmZhbHNlLCJ1aWQiOiIxMDU1MzI4OTIzIiwidHMiOjE2MDE4MzI0OTI3ODcsInl1IjoiMjg5NDM0MTM0MTU4NjMzNjQyMCJ9](https://docviewer.yandex.ua/view/1055328923/?*=51VKOn4iIdKLcR%2B1zgq%2FTd4h4Sh7InVybCI6InlhLWRpc2s6Ly8vZGlzay%2FQo9GH0LXQsdC90LjQutC4IDkg0LrQu9Cw0YHRgS%2FRiNCy0LXQudC90L7QtSDQtNC10LvQviA5INC60LvQsNGB0YEucGRmIiwidGl0bGUiOiLRiNCy0LXQudC90L7QtSDQtNC10LvQviA5INC60LvQsNGB0YEucGRmIiwibm9pZnJhbWUiOmZhbHNlLCJ1aWQiOiIxMDU1MzI4OTIzIiwidHMiOjE2MDE4MzI0OTI3ODcsInl1IjoiMjg5NDM0MTM0MTU4NjMzNjQyMCJ9)