

министерство образования и науки Амурской области
государственное профессиональное образовательное автономное учреждение
«Амурский колледж сервиса и торговли»

Методическая разработка инструкционно-технологических карт
по профессиональному модулю
ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам

Разработчик: Сенькина А.Н.

г. Благовещенск, 2015

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Инструкционно-технологические карты по поузловой обработке изделий предназначены для обучающихся профессии 29.01.05 Закройщик, 29.01.07 Портной.

Инструкционно-технологические карты разработаны в соответствии с требованиями ФГОС с целью расширения профессиональных и общих компетенций обучающихся, формирования у них познавательной активности и самостоятельности при изготовлении изделий.

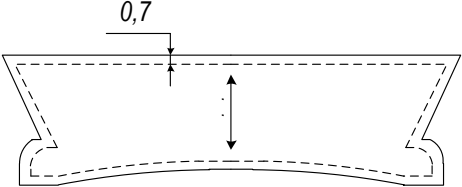
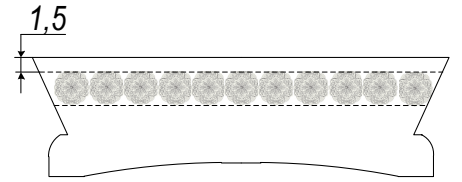
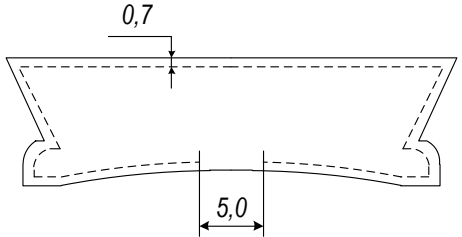
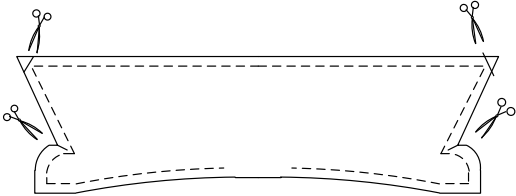
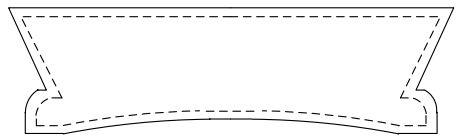
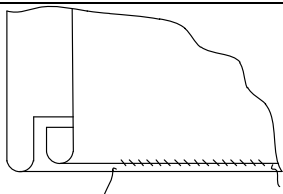
Инструкционно-технологические карты предназначены для изучения и закрепления пройденного материала профессионального модуля ПМ. 04 Пошив изделий по индивидуальным заказам, а так же для самостоятельной проработки узлов на практических занятиях. Работая с картами, обучающиеся должны приобрести практические навыки и овладеть трудовыми приемами при обработке детской и женской одежды.

Картами можно воспользоваться на уроках теоретического обучения при изучении нового материала, повторении и обобщении полученных знаний, а так же в самостоятельной работе обучающихся, практических занятий и учебной практики.

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка съёмного воротника с цельнокроеной стойкой декорированного кружевом»

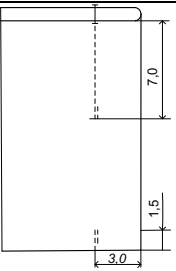
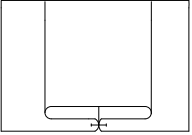
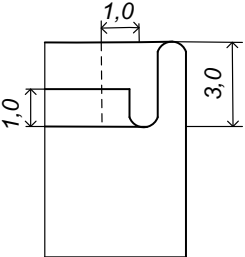
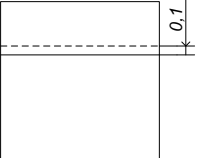
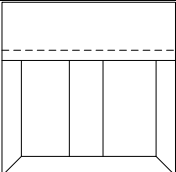
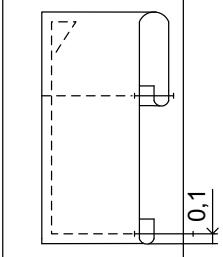
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок
1.	Выкроить две детали воротника, учитывая направление нити основы и припуски по всем срезам.	Припуски – 0,7 см Направление нити основы – посередине вдоль детали	
2.	Наметать кружево на лицевую сторону верхнего воротника.		
3.	Настрочить кружево по его краям.		
4.	Приутюжить верхний воротник.	ВТО производить с изнаночной стороны детали	
5.	Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы; сметать воротник.	Сметывание производить со стороны верхнего воротника	
6.	Обтачать воротник по всем срезам, оставляя отверстие, равное 5,0 см посередине цельнокроеной стойки.	Ширина обтачивания 0,7 см	
7.	Высечь припуски углов воротника, надсечь в местах соединения со стойкой.		
8.	Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выметать края воротника.	Выметать края воротника на ребро	
9.	Приутюжить воротник.		
10.	Открытый участок зашить ручными потайными стежками.		
11.	Окончательная ВТО.		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка накладного кармана со встречной складкой»

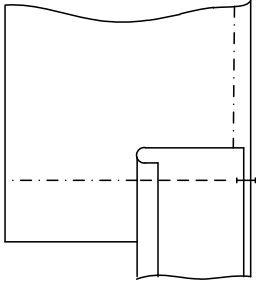
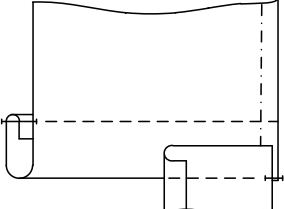
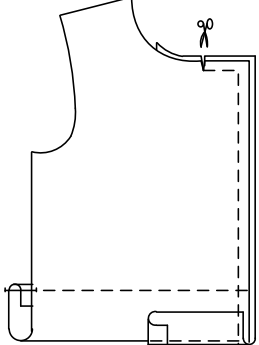
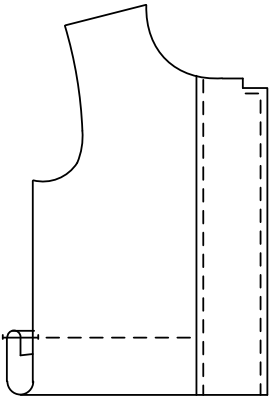
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование организационных операций	Технические условия	Схема
1	Сметать припуски на складку	Ширина складки 3,0 см	
2	Стачать припуски на складку	Длина строчки от верхнего среза кармана – 7,0 см; от нижнего – 1,5 см.	
3	Разутюжить припуски встречной складки		
4	Удалить нити сметывания		
5	Заутюжить на лицевую сторону кармана припуск на обработку верхнего края и нижний срез припуска		
6	Обтачать верхние углы кармана	Ширина шва обтачивания равна ширине припуска на обработку боковых краев кармана (1 см)	
7	Выправить обтаченные углы		
8	Приутюжить верхний край кармана		
9	Застрочить припуск на обработку верхнего края кармана	ш/ш 0,1 см	
10	Заутюжить на изнаночную сторону припуски на обработку боковых и нижнего краев кармана		
11	Наметить на детали место расположения кармана	На лицевой стороне изделия тремя линиями: горизонтальной – положение верхнего края и двумя вертикальными – боковые стороны кармана	
12	Наметать карман на деталь изделия		
13	Настрочить карман	ш/ш 0,1 см	
14	Удалить нити намetyвания		
15	Приутюжить готовый карман		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка бортов настрочными планками»

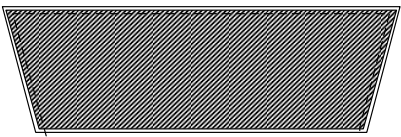

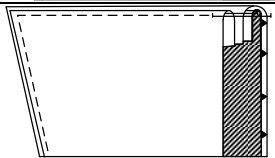
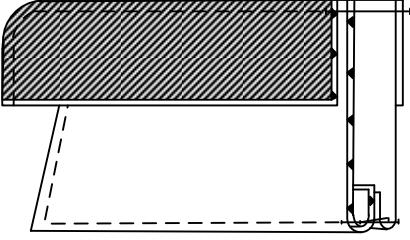
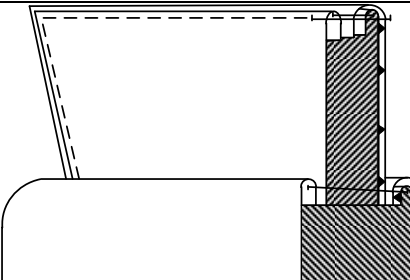
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Наметить линию подгиба низа на полочке и линию притачивания на планке	Линия притачивания планки равна ширине планки в готовом виде плюс ширина обтачивания	
2	Притачать планку к низу изделия	Заутюживают внутренний срез планки. Планку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз, совмещая намеченные линии. Ширина шва со стороны планки 0,7-1,0 см	
3	Застрочить низ изделия	Припуск на подгиб низа изделия перегибают на изнаночную сторону, срез подгибают на 0,5-0,7 см, заметывают и застрачивают шириной шва 0,1-0,2 см	
4	Приметать планку к изделию	Планку отгибают на изнаночную сторону полочки, уравнивают срезы деталей и приметывают, при этом лицевая сторона планки обращена к изнаночной стороне полочки	
5	Обтачать уступ и борт полочки планкой	Ширина шва обтачивания 0,5-0,7 см	
6	Вывернуть планку на лицевую сторону изделия	Подрезают швы в углах, отгибают планку на лицевую сторону, выправляют шов обтачивания и выметывают борт с кантом из полочки	
7	Наметать внутренний край планки на полочку	Подгибают внутренний срез планки на величину отделочной строчки плюс 0,3 см и намечают на полочку	
8	Настрочить внутренний край планки на полочку	Настрачивают планку на полочку шириной, равной ширине отделочной строчки	
9	Окончательная ВТО		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка отложного воротника с отрезной стойкой»

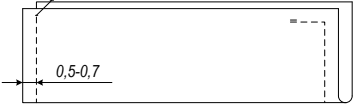

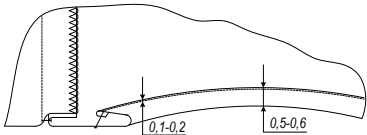
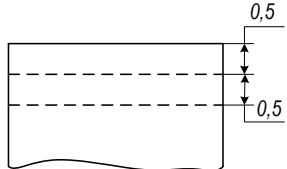
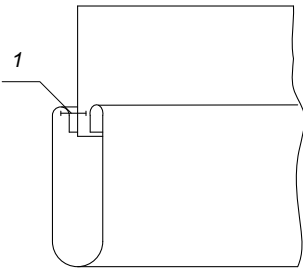
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

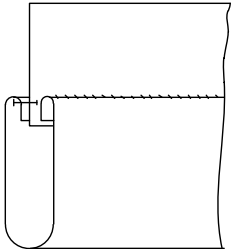
№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Продублировать верхний воротник и внутреннюю часть стойки	С увлажнением до полного высыхания	
2	Наметать верхний воротник на нижний	Прямыми сметочными стежками, ширина припусков 0,4-0,6 см	
3	Обтачать верхний воротник нижним	Ширина шва 0,5-0,7 см со стороны нижнего воротника	
4	Высесть припуски в углах	Оставить ширину припуска 0,2 см	
5	Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам	С образованием канта со стороны нижнего воротника 0,1-0,2 см	
6	Проложить отделочную строчку по отлету и концам воротника	Ширина шва 0,1-0,2 см	
7	Приметать стойку к воротнику	Воротник вкладывают между деталями стойки, сложенными лицевыми сторонами внутрь и приметывают прямыми стежками, ширина припусков 0,4-0,6 см	
8	Притачать стойку к воротнику	Ширина шва 0,5-0,7 см, одновременно обтачивая концы стойки	
9	Отогнуть стойку вниз и приутюжить воротник	Со стороны нижнего воротника	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка низа рукава притачной манжетой»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий.

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Сложить манжету вдоль посередине, уравнять срезы	Лицевыми сторонами внутрь	
2	Обработать концы манжет	Обтачивают концы манжет: один конец – по боковой стороне другой – по боковой стороне и верхнему срезу манжеты (ш/ш 0,5-0,7 см). Длина строчки по в/ срезу равна длине припуска на застежку манжеты; ш/ш равна ш/ш притачивания манжеты к рукаву	
3	Вывернуть манжету	Углы манжеты высекают, вывертывают манжету, выправляют швы	
4	Приутюжить манжету		
5	Наметить расстояние участка низа рукава на нижней части рукава	Первая метка – 1/2 ширины на задней части рукава, вторая – на 2,5-3 см в сторону шва	
6	Обработать участок низа рукава	Обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина подгибки – 0,5 см, ширина шва 0,1 см.	
7	Проложить две параллельные машинные строчки между метками для сборки	Первая строчка – на 0,5 см от нижнего среза рукава, вторая – на 0,5 см от первой строчки. Частота стежков – 2-3 в 1 см	
8	Собрать нижний край рукава на сборку		
9	Приметать манжету к нижнему срезу рукава	Соединяют лицевую сторону манжеты с лицевой стороной рукава, уравнивают срезы, оставляют припуск на уступ у метки, которая ближе ко шву стачивания срезов рукава. Приметывают манжету на расстоянии 0,8 см от среза	
10	Притачать манжету к	Ширина шва 0,8-1,0 см	

	рукаву		
	Удалить стежки временного назначения		
	Наметать подманжету	Подгибают срез подманжеты на величину 0,8-1,0 см, уравнивают со швом притачивания манжеты и намечивают ручными стежками	
11	Закрепить подманжету	Подогнутый край подманжеты подшивают ручными потайными стежками с частотой 3-4 стежка в 1,0 см	
12	Удалить стежки временного назначения		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка застежки втачными планками»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
3	Заутюжить планки вдоль посередине		
4	Наметить на нижних планках линию ширины в готовом виде		
5	Наметить место расположения застежки	Ширину откладываем по 1,5 см от линии середины переда, длина застежки – 9 см	
6	Приметать долевок с изнаночной стороны		
7	Приметать планки к лицевой стороне переда	Накладывают планки на лицевую сторону переда верхними сторонами вниз, срезами к середине переда. Совмещают линии на планках и переда	
8	Притачать планки	Притачивают планки по намеченным линиям, заканчивая строчки у ограничительной линии	
9	Разрезать застежку вдоль посередине	Разрезают не доходя 1,5 см до ограничительной линии, и рассекают наклонно по направлению к концам строчек не доводя на 0,1-0,2 см	
10	Вывернуть припуски швов притачивания планок и концы на изнаночную сторону	Правую планку накладывают на левую	
11	Закрепить застежку	Закрепляют угол в конце застежки по его основанию двойной строчкой	
12	Обметать припуски швов притачивания и нижние концы планок		
13	Удалить стежки временного назначения		
14	Приутюжить застежку		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка накладного кармана со складками»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Стачать односторонние складки согласно разметки	Ширина шва 1,0 см	
2	Заутюжить складки к боковым срезам		
3	Обтачать верхний срез кармана обтачкой	Приложить обтачки лицевой стороной к изнаночной стороне кармана по верхнему срезу и обтачать шириной шва 0,7 см	
4	Настрочить шов притачивания обтачки на карман	Ширина шва 0,1 см	
5	Выметать верхний край кармана с изнаночной стороны с образованием канта из обтачки	Ширина канта 0,1 см	
6	Приутюжить обтачку кармана		
7	Наметать обтачку на карман по нижнему срезу	Ширина обтачки в готовом виде 4,0 см	
8	Настрочить обтачку по нижнему краю	Ширина шва 0,1 см	
9	Заутюжить боковые и нижний припуски кармана на изнаночную сторону	Ширина припусков 1,0 см	
10	Наметать карман на основную деталь		
11	Настрочить карман на основную деталь	Ширина шва 0,1 см	
12	Приутюжить карман		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка кармана в рельефе»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Прометать линию рельефа на основных деталях		
2	Продублировать припуск шва кармана с изнаночной стороны основных деталей		
3	Сложить подкладку кармана с деталью изделия, сметать		
4	Притачать подкладку кармана к основной детали	Ширина шва 1,5 см	
5	Обметать припуски швов притачивания		
6	Настрочить припуски притачивания на подкладку кармана	Ширина шва 0,1 см	
7	Сметать детали с притачанными подкладками кармана, сметывая вход в карман		
8	Стачать срезы рельефа, делая закрепку перед входом в карман, не вынимая иглы из ткани стачать части подкладки кармана; сделать еще закрепку в углу кармана	Ширина шва 1,5 см	
9	Обметать шов стачивания деталей изделия и подкладки карманов		
10	Приутюжить карман		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка застежки на тесьму-«молния» со смещенной линией настрачивания»

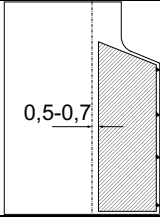
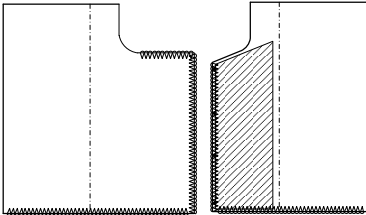
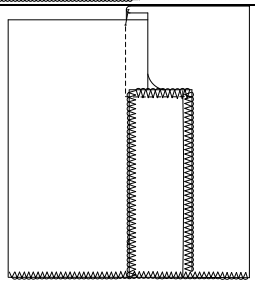
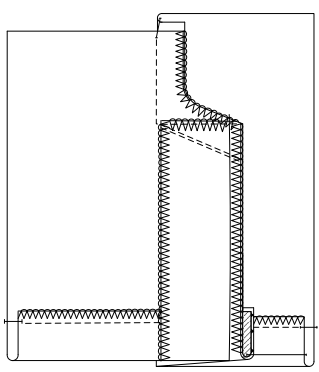
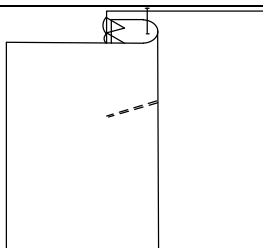
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Стачать срезы детали юбки	Оставить не стачанный участок, соответствующий длине застежки молнии	
2	Обметать припуски стачивания		
3	Разутюжить припуски по линии шва		
4	Уложить правую ленту застежки-молнии под сгиб припуска правой детали и приметать правую ленту застежки	Звенья располагают встык к сгибу или на 0,1-0,2 см от него	
5	Закрывать застежку-молнию, соединить сгибы припусков встык, сколоть булавками, захватывая левую деталь и левую ленту застежки молнии		
6	Раскрыть застежку и приметать левую ленту застежки-молнии.		
7	Притачать застежку к изделию с лицевой стороны детали за один прием	Ш/шва по правой стороне застежки – 0,1-0,2 см, по левой – 1,0-1,5 см	
8	Приутюжить застежку		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка шлицы»

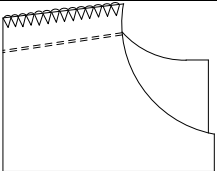
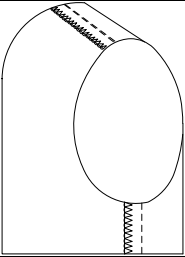
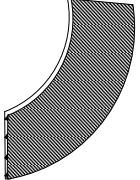
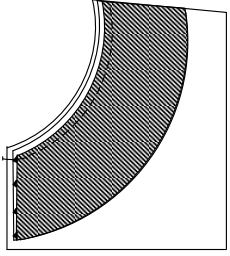
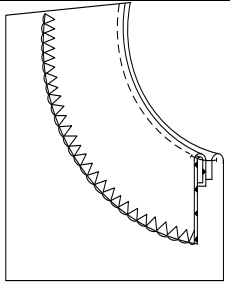
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Продублировать припуск на обработку шлицы с изнаночной стороны изделия	Дублируют, отступая 0,5-0,7 см от линии среднего шва	
2	Обметать верхний и боковые срезы шлицы		
3	Обметать припуски на обработку нижнего среза юбки		
4	Сметать средние срезы задних полотнищ юбки		
5	Стачать средние срезы задних полотнищ юбки и верхние срезы шлицы		
6	Заутюжить шов стачивания	Припуск направляют на левую половинку заднего полотнища	
7	Удалить нить сметывания		
8	Обметать срезы среднего шва юбки и верхний срез припуска шлицы		
9	Обтачать нижние углы шлицы по линии подгибки низа	перегибают припуски на обработку шлицы лицевой стороной вниз	
10	Заметать припуски низа изделия		
11	Застрочить низ изделия		
12	Приутюжить шлицу		
13	Закрепить верхний срез шлицы на правом полотнище юбки	С лицевой стороны двойной обратной строчкой	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка проймы обтачкой»

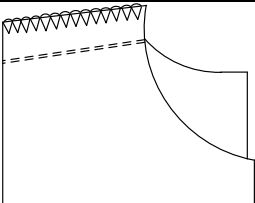
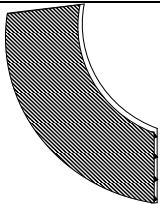
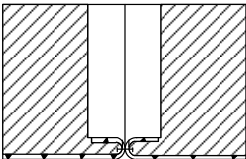
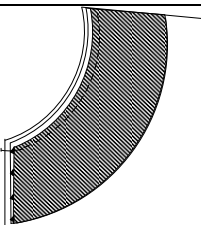
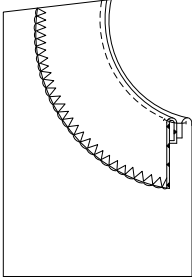
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Стачать плечевые срезы двойной строчкой	Ширина шва 1,5 см	
2	Стачать боковые срезы	Ширина шва 1,5 см	
3	Обметать припуски плечевого и бокового швов	Обметывают припуски со стороны переда	
4	Заутюжить плечевой и боковой швы	Заутюживают припуски на спинку	
5	Продублировать части обтачки		
6	Приметать обтачки к проймам	Шириной 0,4 см	
7	Стачать плечевые и боковые части обтачек	Ширина шва 1,5 см	
8	Разутюжить швы стачивания	Подрезать припуски швов до ширины 0,5 см и разутюжить	
9	Обтачать пройму обтачкой	Ширина шва 0,5-0,7 см	
10	Настрочить припуски швов обтачивания на обтачку	Ширина шва 0,1 см	
11	Обметать срезы обтачки	Обметывают срезы обтачки с лицевой стороны	
12	Выметать пройму с образованием канта из проймы	Ширина канта 0,1 см	
13	Приутюжить пройму		
14	Закрепить срезы обтачки к припускам изделия	Ручными стежками	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка горловины обтачкой»

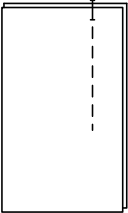
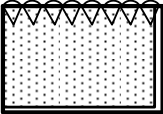
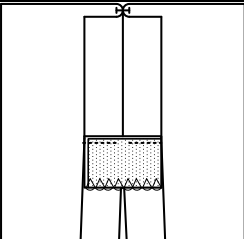
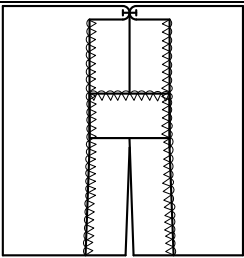
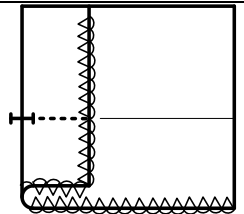
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Стачать плечевые срезы двойной строчкой	Ширина шва 1,5 см	
2	Обметать плечевые швы	Обметывают припуски со стороны переда	
3	Заутюжить плечевые швы	Заутюживают припуски на спинку	
4	Продублировать части обтачки		
5	Приметать обтачки к горловине	Шириной 0,4 см	
6	Стачать части обтачек	Ширина шва 1,5 см	
7	Подрезать швы стачивания обтачек	Подрезать до ширины в 0,5 см	
8	Разутюжить швы стачивания		
9	Обтачать горловину обтачкой	Ширина шва 0,5-0,7 см	
10	Настрочить припуски швов обтачивания на обтачку	Ширина шва 0,1 см	
11	Обметать срезы обтачки	Обметывают срезы обтачки с лицевой стороны	
12	Выметать горловину с образованием канта	Ширина канта 0,1 см	
13	Приутюжить горловину		
14	Закрепить срезы обтачки к припускам изделия	Ручными стежками	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка разреза в среднем шве юбки»

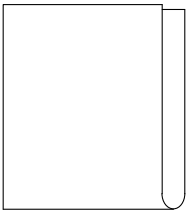
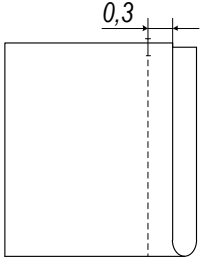
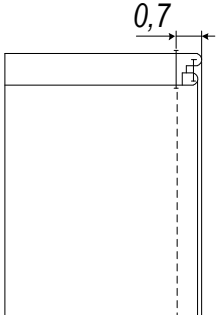
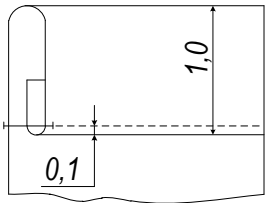
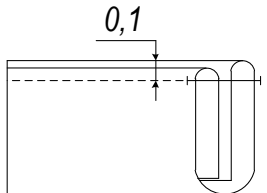
Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование технологической операции	Рисунок, схема
1.	Стачать средний срез до намеченной линии, шириной шва 2,5 см.	
2.	Разутюжить швы стачивания.	
3.	Продублировать долевик.	
4.	Обметать верхний срез долевика.	
5.	Наложить долевик на припуски среднего шва лицевой стороной вниз, перекрывая конец разреза на 1,0 см.	
6.	Притачать долевик к припускам шва на уровне конца разреза в два приема. Ширина шва 1,0 см.	
7.	Отгнуть долевик вверх, закрывая им припуск шва притачивания и приутюжить долевик.	
8.	Обметать срезы припусков средних швов, захватывая боковые срезы долевика.	
9.	Закрепить обметанный срез долевика к припускам среднего шва ручными потайными стежками.	
10.	Обметать срезы низа изделия.	
11.	Перегнуть припуск среднего шва на лицевую сторону изделия.	
12.	Обтачать углы низа изделия по линии подгибки	
13.	Вывернуть, выправить углы.	
14.	Застрочить низ изделия шириной шва 3,5 см, захватывая припуски среднего шва на 0,5 см.	
15.	Окончательная ВТО	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Изготовление мешочка для семян»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Содержание операции	Технические условия на операцию	Схема, рисунок
1.	Сложить край вдоль пополам.	Крой складывают лицевой стороной вверх.	
2.	Стачать боковые стороны мешочка.	Ширина шва 0,3 см	
3.	Вывернуть мешочек на изнаночную сторону, выправить углы.		
4.	Прострочить боковые стороны мешочка.	Ширина шва 0,7 см	
5.	Вывернуть мешочек на лицевую сторону, выправить углы.		
6.	Застрочить верхний срез мешочка швом вподгибку с закрытым срезом.	Ширина шва 0,1 см	
7.	Вязку сложить вдвое вдоль посередине лицевой стороной вверх, подогнув срезы внутрь и застрочить по всей длине	Ширина шва 0,1 см	
8.	Закрепить вязку.	Вязку закрепляют на расстоянии 4 см от обработанного края, закрепочной строчкой	
9.	Отутюжить мешочек		

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка кармана с листочкой с втачными концами»Испособ

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

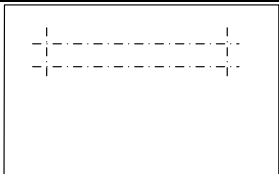
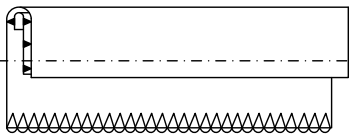
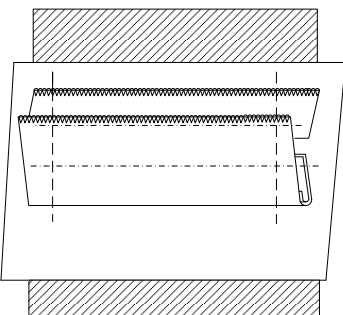
№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Проверить детали кроя	1- Листочка, цельновыкроенная с подкладкой кармана. 2-подзор кармана, цельновыкроенный с подкладкой. 3-прокладка в листочку.	
2	Наметить место расположения кармана	Намечают четырьмя линиями, определяющими ширину листочки и длину кармана	
3	Продублировать подлисточку.	С изнаночной стороны до полного приклеивания.	
4	Проутюжить листочку	Перегнуть по линии края листочки и приутюжить сгиб	
5	Наметить линию, определяющую ширину листочки в готовом виде.	Равна расстоянию между двумя горизонтальными линиями намеченными на основной детали.	
6	Приметать листочку к основной детали.	Подлисточкой вверх, совмещая линию на листочке (ширина в готовом виде) с нижней разметкой кармана.	
7	Притачать листочку.	По намеченной линии (строчка 1)	
8	Приметать подзор цельновыкроенный с подкладкой.	К верхней линии разметки кармана, лицевой стороной вниз. Расстояние от среза до линии приметывания по подзору 1,2-1,5см.	
9	Притачать подзор.	По намеченной линии (строчка 2)	
10	Разрезать вход в карман.	С изнаночной стороны основной детали между двумя строчками от середины, не доходя до концов строчек на 1,0-1,5 см, далее ткань разрезают в обе стороны углом к концам строчек, не доходя до них 0,1 -0,2 см.	
11	Обметать срезы притачивания подлисточки	Со стороны подлисточки и подзора	

	ки и подзора		
12	Вывернуть и выметать шов притачивания листочки и позора.	Косыми выметочными стежками. Край листочки к подзору прямыми стежками.	
13	Закрепить концы кармана. Стачать подкладку.	Отгибают основную ткань у боковых сторон листочки и тройной машинной строчкой закрепляют углы кармана по основанию, одновременно стачивая подкладку кармана; ш/ш 1,0- 1,2 см.	
14	Обметать срезы подкладки	Со стороны верхней подкладки.	
15	Приутюжить карман	С лицевой и изнаночной стороны через увлажненный проутюжильник. Нитки временного назначения удалить, карман повторно приутюжить.	
16	Проверить качество обработки	Соответствие схеме и ТУ на обработку.	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка кармана с листочкой с втачными концами» Пособ

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

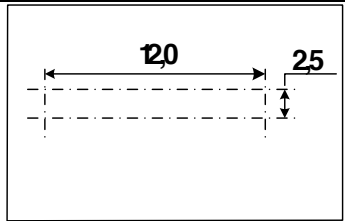
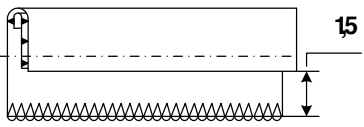
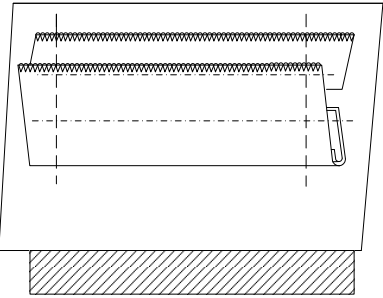
№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Наметить место расположения кармана	Толщина меловой линии - 0,1см; вход в карман - 14см. Ширина листочки – 3 см	
2	Наметить линию кармана на подкладке	Намечают линию на 1,5-2,0см ниже середины подкладки	
3	Наметать подкладку на изнаночную сторону основной детали	Накладывают подкладку изнаночной стороной на изнаночную сторону основной детали, совмещая линии, и намечивают ручными прямыми стежками	
4	Продублировать листочку	Дублируют 1/2 ширины изнаночной стороны листочки	
5	Заутюжить листочку	Заутюживают листочку на 1/3 ее ширины	
6	Обметать нижний срез листочки	Обметывают листочку с лицевой стороны	
7	Обметать подзор	Обметывают с лицевой стороны	
8	Приметать подзор на лицевую сторону основной детали	Подзор прикладывают к верхней линии разметки кармана лицевой стороной вниз и приметывают на расстоянии 0,7-1,0 см от среза	
9	Приметать листочку к основной детали	Намечают на листочке линию притачивания, равную ширине листочки в готовом виде (3,0 см). Приметывают листочку к основной детали, располагая ее подлисточкой (большей шириной) вверх, совмещая линию на листочке с нижней линией разметки кармана	
10	Самоконтроль	Проверяют правильность приметывания: расстояние между сметочными строчками равно ширине кармана в готовом виде	
11	Притачать подзор и листочку к основной детали	Притачивают, отступая от сметочных стежков на 0,1см	
12	Самоконтроль	Проверяют правильность притачивания: 1. расстояние	

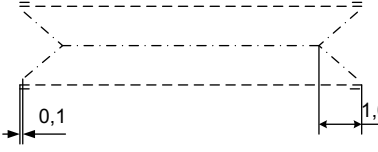
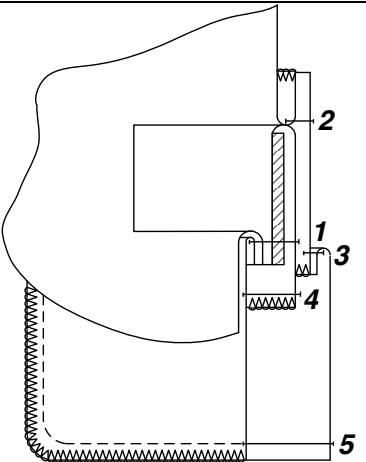
		<p>между строчками равно ширине листочки в готовом виде; 2. строчки параллельные; 3. строчки заканчиваются строго у линий, ограничивающих длину кармана</p>	
13	Разрезать вход в карман	<p>С изнаночной стороны посередине между строчками, начиная с середины. Не доходя до концов на 1,5 см, делают разрез наклонно и не доходят до строчки 0,1 -0,2 см</p>	
14	Вывернуть карман	<p>В полученное отверстие вывертывают листочку, подзор, подкладку. Листочку закрепляют прямыми сметочными стежками.</p>	
15	Закрепить углы карманов	<p>Закрепляют концы кармана с изнаночной стороны тройной машинной строчкой по основанию углов</p>	
16	Настрочить нижний срез подзора на подкладку	<p>Срез притачивания подзора огибают подкладкой, закрепляют около шва притачивания на 0,1см. Обметанный срез подзора настрачивают на подкладку по верху обметочной строчки.</p>	
17	Настрочить нижний срез листочки на подкладку	<p>Обметанный срез листочки настрачивают по верху обметочной строчки</p>	
18	Стачать срезы подкладки	<p>Подкладку стачивают шириной шва 1,5 см, в углах делая закругления. При стачивании закрепляют концы кармана по основанию уголков, затем делают расширение кармана (подкладки) на 1,0 см.</p>	
19	Обметать шов стачивания подкладки		
20	ВТО готового кармана	<p>С изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник</p>	

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Тема: «Обработка кармана с листочкой с втачными концами»

Задание. Изготовить образец по предложенной технологической последовательности с соблюдением технических условий

№	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Схема, рисунок
1	Разметить вход в карман	Карман намечают четырьмя линиями, определяющими ширину листочки и длину кармана: ширина листочки в готовом виде 2,5 см; длина кармана в готовом виде 12 см	
2	Приметать подкладку кармана к полочке	Приметывают подкладку с изнаночной стороны. Верхний срез подкладки перепускают на 1,5 см выше нижней линии разметки	
3	Обработать листочку	Дублируют изнаночную сторону листочки. Деталь листочки перегибают вдоль лицевой стороны вверх, перепуская один срез на 1,5 см и заутюживают.	
4	Обметать нижний срез листочки	Обметывают листочку с лицевой стороны	
5	Приметать листочку к полочке	Приметывают листочку к полочке, располагая ее подлисточкой вверх, совмещая линию на листочке с нижней линией разметки кармана. Листочка должна быть длиннее линии разметки на 1,5 см с каждой стороны.	
6	Обметать нижний срез подзора	Обметывают подзор с лицевой стороны	
7	Приметать подзор к полочке	Подзор располагают лицевой стороной вниз и приметывают к верхней линии разметки кармана	
8	Притачать детали кармана к полочке	Притачивают листочку (строчка 1) с подкладкой кармана и подзор (строчка 2) к полочке	
9	Притачать подкладку кармана к срезу подзора	Складывают подкладку кармана с подзором лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и соединяют машинной строчкой ш/ш 1,0 см (строчка 3)	

10	Заутюжить шов притачивания на подкладку кармана.		
11	Обметать шов притачивания		
12	Разрезать полочку по линии входа в карман	С изнаночной стороны посередине между строчками, начиная с середины. Не доходя до концов на 1,5 см, делают разрез наклонно и не доходят до строчки 0,1 -0,2 см	
13	Вывернуть и выметать швы притачивания листочки и подзора	Приметывают край листочки к подзору, следя за тем, чтобы не было перекосов деталей.	
14	Настрочить нижний срез листочки на подкладку кармана	Ширина шва 0,7 см (строчка 4)	
15	Закрепить концы кармана	Отгибают основную ткань у боковых сторон листочки и тройной машинной строчкой закрепляют углы кармана по основанию, одновременно стачивают подкладку кармана швом шириной 1,5 см (строчка 5)	
16	Обметать шов стачивания подкладки		
17	Выметать углы кармана		
18	Очистить карман от производственного мусора.	Приутюживают карман, нитки временного назначения удаляют.	
19	Приутюжить карман	С изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник	