



Министерство образования Московской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Московской области



«ЧЕХОВСКИЙ ТЕХНИКУМ»

ОТКРЫТЫЙ УРОК

по **учебной практике**

на тем: «Выполнение машинных швов»

по профессии
19601 «Швея»
в группе ШВк-20

Разработала:
Сафронова Елена Христофоровна
Мастер производственного обучения

2020г.

План-конспект открытого урока по учебной практике в группе ШВк-20

Тема «Выполнение машинных швов»

Цель урока: научить выполнять машинные швы с соблюдением технологии и правил техники безопасности.

Задачи урока:

Образовательные – познакомить учащихся с видами машинных швов, сформировать навыки по выполнению машинных швов

Развивающие – прививать навыки культуры труда, развивать наблюдательность, эстетический вкус.

Воспитательные - воспитать самостоятельность, аккуратность, внимательность к работе

Необходимое оборудование и материалы для занятия: компьютер, проектор, швейная машина, образцы выполненных работ, кусочки ткани, набор ручных инструментов, линейка, нитки.

План занятия

№ п/п	Этапы занятия	Время (мин)
I	Организационный момент	5
II	Введение в тему	10
III	Актуализация знаний	10
IV	Изучение новой темы: «Выполнение машинных швов. »	120
V	Закрепление изученного материала. Выполнение практической работы.	200
VI	Заключительная часть. Рефлексия урока.	15

Ход урока:

I Организационный момент.

1. Проверка присутствующих.
2. Проверка готовности учащихся и их рабочих мест к уроку.

II Введение в тему

1. Сообщение темы урока, целей и задач урока
2. Сообщение хода урока.

III Актуализация знаний

Повторение пройденного материала

- Мы с вами изучили технологию выполнения машинных швов. Знаем, какие швы применяются при изготовлении швейных изделий. Сегодня мы еще раз применим эти знания на практике.

В начале ответим на вопросы:

- 1.Что такое шов ?** (*Шов - место соединения двух или нескольких деталей строчкой.*)
- 2.Что такое ширина шва ?** (*Ширина шва – это расстояние от строчки до среза детали.*)
- 3. Перечислите разновидности швов.** (*Швы бывают разные: соединительные, краевые и отделочные*)

IV Изучение новой темы: «Выполнение машинных швов »

Мы с вами остановимся на выполнении соединительных и краевых швов.

К соединительным швам относится **стачной шов**. Применяется для соединения боковых, плечевых и других срезов деталей изделия. Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы деталей изделия и сметывают. Рядом со сметочной строчкой прокладывают машинную.

Ширина шва равна 1,5 - 2 см. Используются нитки в цвет ткани. Стачные швы бывают с разутюженными и заутюженными срезами.

Накладной шов тоже является соединительным.

Накладной шов с открытым срезом применяется для настрачивания тесьмы на основную деталь. На лицевую сторону одной детали лицевой стороной вниз накладывается другая деталь, намётывается и настрачивается, ширина строчки зависит от модели.

Тесьму настрачивают на расстоянии 0,1-0,2 см.

Накладной шов с закрытым срезом применяется для настрачивания накладных карманов, фигурных кокеток и др. Одну деталь подворачиваем с лицевой стороны на изнаночную и заметываем, затем заметанную деталь накладываем на другую, намётываем и настрачиваем. Ширина шва зависит от модели.

Наиболее прочный соединительный шов - это **двойной шов**

Применяется при пошиве постельного белья, при соединении отдельных частей изделия из шелковых прозрачных тканей и тонких хлопчатобумажных материалов.

Сложить детали изнаночными сторонами внутрь, сметать и стачать на расстоянии 8 мм от среза. Срезать припуски до ширины 4 мм. Вывернуть, сметать, располагая шов на сгибе.

Проложить машинную строчку на расстоянии 7 мм от сгиба.

Краевые машинные швы служат для обработки краев и срезов.

К ним относятся: **шов вподгибку с открытым срезом**

Применяется при обработке низа изделия, особенно низа расклешенных юбок.

Выполняется нитками в цвет ткани или отделочными. Выполняется следующим образом: с лицевой стороны на изнаночную перегибают край детали по линии подгиба, заметывают и прострачивают на расстоянии 1-2 мм от среза.

Шов вподгибку с закрытым срезом выполняется следующим образом: с лицевой стороны на изнаночную подгибают край детали на 0,5-0,7 см, а затем по линии подгиба заметывают и прострачивают на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края

V Закрепление изученного материала. Выполнение практической работы.

Практическая работа.

Учащиеся выполняют практическую работу.

1. Подготовка образцов размером 10 x 10 см в количестве 2- 4 штук.
2. Заправка швейной машины
3. Проверка качества машинной строчки.
4. Выполнение машинного шва предложенного мастером (стачной, двойной, шов вподгибку с закрытым срезом).

Целевые обходы:

Во время выполнения практической работы мастер обходит рабочие места, контролирует соблюдение техники безопасности, напоминает о порядке на рабочем месте. Следит за правильной посадкой во время работы, за соблюдением технологической последовательности во время работы. Оказывает помощь, по необходимости.

VI Заключительная часть. Рефлексия урока.

Подведение итогов урока:

1. С какими швами познакомились?
1. Что научились делать?

Сообщение оценок.

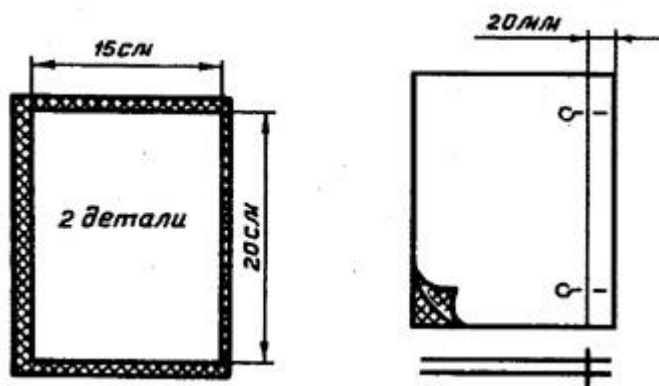
Уборка рабочих мест.

Напоминание о том, что под лапку швейной машины подкладывается кусочек ткани, лапка опускается. Все инструменты убираются на своё место. Рабочие места оставляются в чистоте и порядке.

Практическая работа по выполнению стачного шва вразутюжку

Ход работы

1. Выкраивают две детали размером 15×20 мм.
2. Складывают две детали лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы, скалывают булавками и намечают меловую линию для машинной строчки на расстоянии 20 мм от среза.



Технологическая карта

Обработка нижнего среза швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	Подогнуть срез на 10 мм два раза на изнаночную сторону, заметать.	
2	Застрочить, убрать нитки заметывания.	

Технологическая карта: Выполнение двойного шва.

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	Сложить две детали изнаночными сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть булавками, сметать	
2	Стачать детали, выполнив первую строчку на расстоянии 3-5 мм от среза.	
3	Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить шов.	
4	Вывернуть изделие на изнаночную сторону, выправить шов на ребро, выметать.	
5	Выполнить вторую строчку на расстоянии 5-7 мм от линии стачивания деталей.	
6	Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить шов.	