


Рассмотрено на заседании  
ШМО «Родничок»  
№4 от 18.03.2024

Утверждаю   
Приказ №\_18од от 26.03.2024  
И.о.директора ГКОУ УР  
«Соколовская школа-интернат»  
Шапаренко О.Е



## **Экзаменационные билеты по трудовому обучению**

**Учитель Тебеньков Николай Евгеньевич**

д. Соколовка  
2024

## Содержание

<b>№ п/п</b>	<b>Название разделов</b>	<b>Номер страницы</b>
1	Пояснительная записка	3
2	Стандарт результата образованности выпускника 9 класса по профилю трудового обучения «Столярное дело»	4
3	Уровни усвоения стандарта результата образованности выпускника по трудовому профилю «Столярное дело»	5
4	Экзаменационные билеты по профилю трудового обучения «Столярное дело»	8
5	Приложение к билетам «Столярное дело»	12
6	Экзаменационные билеты по профилю трудового обучения «Швейное дело»	22
7	Приложение к билетам «Швейное дело»	26

## Пояснительная записка

Экзаменационные билеты по трудовому обучению составлены согласно:

- Программе по трудовому обучению «Швейное дело» автора Л.С.Иноземцевой (Программы для 5-9 классов специальных (коррекционных) учреждений VIII вида: Сборник 2. – М.: Гуманит. Изд. Центр ВЛАДОС, 2000, - 240с). Программа допущена Министерством образования Российской Федерации.
- Письмо Министерство образования РФ от 14.03.2001 №29/1448-6 О рекомендациях о порядке проведения экзаменов по трудовому обучению выпускников специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида
- Уставу школы
- Положению о порядке проведения аттестации по трудовому обучению в ГКОУ УР «Соколовская школа-интернат»

Экзамен по трудовому обучению выпускников 9 класса проводится в форме устных ответов по билетам.

Содержание экзаменационных билетов по трудовому обучению включает в себя образовательный минимум, определяемый программами трудового обучения, учитывая требования к уровню подготовки выпускников.

**Стандарт**  
**Результата образованности выпускника 9 класса**  
**по профилю трудового обучения «Столярное дело», «Швейное дело»**  
**Предметная составляющая**

***Учащиеся должны знать:***

- понятие о видах информации, ее значение в жизни человека;
- правила гигиены и безопасности труда;
- понятие себестоимости продукции;
- требования, предъявляемые профессией к человеку, правила выбора профессии;
- терминологию работ;
- значение материалов в жизни человека;
- свойства материалов;
- классификацию материалов, их получение, свойства, применение;
- правила организации рабочего места;
- технологические сведения об оборудовании и инструменте

**Деятельно-коммуникативная составляющая:**

***Учащиеся должны уметь:***

- пользоваться основными правами и выполнять обязанности;
- использовать различные виды информации;
- использовать технологии, не нарушающие экологическое равновесие;
- обеспечивать безопасность своего труда;
- адекватно оценивать профессиональные возможности;
- владеть приемами работы ручным инструментом;
- различать материалы;
- применять терминологию работ по профилю;
- организовывать рабочее место;
- анализировать, планировать деятельность, оценивать качество работ

**Ценностно-ориентационная составляющая:**

***Учащиеся должны уметь:***

- строить свои отношения на основе уважения и признания уникальности каждого человека;
- осуществлять самооценку уровня своей подготовки в целях профессионального самоопределения;
- воспринимать индивидуальный и индивидуальный труд как ценность;
- отвечать за результат труда
- осознавать значение информации в жизни человека.

**Уровни проявления показателей результата  
образованности выпускников**

Проявления	Отлично «5»	Хорошо «4»	Удовлетворительно «3»
Знает	- Содержание ответа соответствует поставленному вопросу (проблеме). Знает факты, понятия, термины, законы.	- При воспроизводстве фактов, понятий и терминов, законов допущены неточности.	- Ответ на вопрос содержит ошибки или большое количество неточностей, искажающих содержание ответа. - Ответ не в полной мере соответствует вопросу (проблеме).
Понимает	- Умеет объяснить, привести примеры. - Понимает необходимость выполнения правил ТБ.	- Затрудняется самостоятельно объяснить материал, допускает неточности в приведении примеров. - Понимает необходимость выполнения основных правил ТБ.	- Не умеет привести примеры и объяснить материал. - Понимает необходимость выполнения основных правил ТБ.
Применяет	- Демонстрирует автоматизированное безошибочное выполнение действий. - Демонстрирует выполнение правил ТБ.	- Умеет последовательно выполнять действия по алгоритму (решает типовые трудовые задачи). - Демонстрирует выполнение основных правил ТБ.	- Затрудняется в решении типовых трудовых задач, нуждается в помощи педагога. - Демонстрирует частичное выполнение правил ТБ.
Оценивает	- Объективно оценивает свои трудовые возможности и	- С организующей помощью педагога	- Не всегда адекватно оценивает свои трудовые

	<p>способности, перспективы дальнейшего трудоустройства.</p> <p>- Определяет качество выполненной работы, исправляет недостатки.</p>	<p>оценивает свои трудовые возможности и способности, перспективы дальнейшего трудоустройства.</p> <p>- Со стимулирующей и организующей помощью педагога исправляет недостатки.</p>	<p>возможности и способности, перспективы дальнейшего трудоустройства.</p> <p>- Видит грубые недостатки выполненной работы, исправляет недостатки с помощью педагога.</p>
--	--	---	---

**Количество часов, отведенные на изучение трудового обучения:**

Класс	Количество часов
5	204
6	204
7	238
8	306
9	374
За курс	1326
Итого	1326

№ п/п	Тема	Отводится количество		Выделен о теоретических вопросов
		Часов	%	
<b>Швейное дело</b>				
1	Правила безопасной работы	79,56	6	3
2	Швейные машины	106,08	8	4
3	Работа с тканью	238,68	18	9
4	Ремонт одежды	26,52	2	1
5	Организация труда и производства на швейной фабрике	53,04	4	2
6	Трудовое законодательство	79,56	6	3
7	Технология пошива простейших изделий	556,92	42	21
8	Новые швейные материалы	79,56	6	3
9	Терминология ручных, машинных и влажно-тепловых работ	53,04	4	2
10	Понятие о ткацком производстве	26,52	2	1

11	Готовые выкройки и чертежи изделий в масштабе и в натуральную величину	26,52	2	1
	Итого	1326	100	50
1	Материаловедение и правила безопасной работы	130	9.8%	5
2	Изготовление столярных изделий	270	20.36%	10
3	Столярные инструменты и приспособления	80	6.03%	3
4	Работа с древесиной	554	41.78%	20
5	Токарные работы	84	6.33%	2
6	Строительное производство	14	1.06%	2
7	Мебельное производство	194	14.63%	8
	Итого	1326	100	50

\

**ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ БИЛЕТЫ  
ПО ПРОФИЛЮ ТРУДОВОГО ОБУЧЕНИЯ  
«Столярное дело»**

**Билет № 1**

1. Рассказать о строении древесины. Назвать главные разрезы ствола.
2. Инструмент для сверления. Последовательность сверления древесины вручную.
3. Просверлить отверстия разного диаметра и на разную глубину.

**Билет №2**

1. Назвать основные группы древесных пород и рассказать об их различиях.
2. Назвать пороки и болезни дерева. Способы сушки древесины.
3. Выточить на токарном станке цилиндр диаметром 50мм, длиной 300 мм.

**Билет № 3**

1. Пиломатериалы применение, использование при строительстве.
2. Рассказать, какими способами можно соединить деревянные детали.
3. Установить мебельный накладной замок.

**Билет № 4**

1. Назвать древесные материалы и рассказать, где они применяются.
2. Первичные средства пожаротушения.
3. Соединить петлей две детали.

**Билет № 5**

1. Рассказать о пороках древесины.
2. Назначение строгания древесины, инструменты, приёмы строгания, Т/Б при строгании древесины.
3. Соединить шурупом две детали(толщиной 25-30 мм) из твердой породы.

**Билет № 6**

1. Рассказать о типах строгальных станков и их устройстве.
2. Назначение пиления древесины, инструменты, приёмы пиления, Т/Б при пилении древесины.
3. Изготовить из твердой породы круглую палочку – заготовку для круглых шипов диаметр 10 мм длиной 300-400 мм.

**Билет № 7**

1. Рассказать о типах шлифовальных станков и их устройстве.
2. Мебельная фурнитура. Установка различных видов фурнитуры.
3. Склеить две детали клеем ПВА.



### **Билет № 8**

1. Клеи, применяемые для склеивания деревянных деталей. Их свойства.
2. Назначение токарного станка по дереву СТД-120М, его устройство, Т/Б при работе на токарном станке по дереву.
3. Соединить элементы столярного уголка перо и основание проверить угол 90 градусов.

### **Билет № 9**

1. Лесоматериалы назначение размеры.
2. Линии чертежа
3. Прочитать чертёж

### **Билет № 10**

1. Рассказать о правах рабочего на производстве.
2. Последовательность склеивания древесины.
3. Заделать сучок вставкой из древесины сверлением.

### **Билет № 11**

1. Рабочее место столяра, техника безопасности на рабочем месте.
2. Как подготавливается поверхность для прозрачной отделки.
3. Соединить две детали на круглых вставных шипах.

### **Билет № 12**

1. Назвать и рассказать, где применяются угловые ящичные соединения.
2. Предохранение древесины от гниения.
3. Заточить несколько зубьев у пилы для продольного пиления.

### **Билет № 13**

1. Физические свойства древесины.
2. Рассказать о правилах безопасной работы на токарном станке.
3. Заточить несколько зубьев у пилы для поперечного пиления.

### **Билет № 14**

1. Назначение профильного строгания, инструменты, приёмы строгания, Т/Б при строгании.
2. Как подготавливается для работы глютиновый клей.
3. Определить и назвать породы древесины (предлагается 5 видов).

### **Билет № 15**

1. Назвать и рассказать, где применяются угловые концевые и срединные соединения.
2. Механические свойства древесины.
3. Определить и назвать шиповые соединения.

### **Билет №16**

1. Назначение долбления, инструменты, приёмы долбления, Т/Б при долблении.
2. Назвать разметочный инструмент и рассказать о его назначении.
3. Склеить угольник и проверить его.

### **Билет №17**

1. Устройство токарного станка по дереву СТД 120м.
2. Как ремонтируются столярные изделия (на примере одного из видов ремонта).
3. Просверлить на сверлильном станке несколько сквозных и глухих отверстий заданной глубины, различного диаметра.

### **Билет №18**

1. Способы соединения столярных деталей.
2. Как выполняется непрозрачная окраска столярных изделий.
3. Сфуговать и склеить впритирку два бруска из мягкой породы дерева.

### **Билет №19**

1. Назвать виды ручного электроинструмента, применяемого в деревообработке. Рассказать о его устройстве и назначении.
2. Требования к одежде и обуви рабочего.
3. Склеить рамку и проверить ее правильность.

### **Билет №20**

1. Назвать деревообрабатывающие станки и рассказать об их назначении.
2. Назначение прозрачной отделки, Т/Б при прозрачной отделке столярного изделия.
3. Насадить и заклинить молоток

### **Билет №21**

1. Назвать и рассказать, где применяются угловые ящичные соединения.
2. Устройство ручного рубанка для строгания древесины
3. Прошлифовать с помощью шлифовальной шкурки брусок размерами 150\*50\*50.

### **Билет №22**

1. Поощрения за образцовое выполнение трудовых обязанностей. Взыскания за нарушение трудовой дисциплины.
2. Лучковая пила, назначение устройство.
3. Выточить на токарном станке ручку для напильника.

### **Билет №23**

1. Разметочный инструмент применяемый в столярной мастерской его назначение.
2. Значение древесины в народном хозяйстве.
3. Продолбить не сквозное отверстие в заготовке 150\*150\*50 глубиной 20 мм

### **Билет №24**

1. Виды мебели по назначению.
2. Токарные стамески, назначение.
3. Изготовить соединение брусков УК -1

### **Билет №25**

1. Резьба по дереву, виды резьбы.
2. Приспособления для крепления заготовок на СТД-120 м
3. Выточить на токарном станке ручку для напильника.

**Приложение к билетам ( разноуровневые )**  
**Практические задания к экзаменационным билетам по предмету**  
**« Столярное дело »**

Билет № 1.

- «5» 1. просверлить 3 отверстия разного диаметра на заданую глубину
- «4» 2. просверлить 3 отверстия одного диаметра на заданую глубину
- «3» 3. просверлить 3 сквозных отверстия одного диаметра.

Билет № 2.

- «5» 1. Выточить на токарном станке цилиндр диаметром 50 длиной 300мм с чистовой обработкой.
- «4» 2. Выточить на токарном станке цилиндр диаметром 50 длиной 300мм с черновой обработкой.
- «3» 3. Подготовить заготовку и зажать в патроне токарного станка.

Билет № 3.

- «5» 1. Установить дверной накладной мебельный замок.
- «4» 2. Установить дверной накладной мебельный замок.
- «3» 3. Выполнить разметку для установки дверного замка.

Билет № 4

- «5» 1. Соединить петлей две детали.
- «4» 2. Соединить петлей две детали с отклонениями .
- «3» 3. Выполнить разметку для соединеия петлей две детали.

Билет № 5

- «5» 1. Соединить шурупом две детали(толщиной 25-30 мм) из твердой породы.
- «4» 2. Соединить шурупом две детали(толщиной 25-30 мм) из твердой породыпо имеющейся разметке.
- «3» 3 Выполнить разметку для соединения двух деталей.

Билет № 6

- «5» 1. Изготовить из твердой породы круглую палочку – заготовку для круглых шипов диаметр 10 мм длиной 300-400 мм.
- «4» 2. Изготовить из мягкой породы круглую палочку – заготовку для круглых шипов диаметр 10 мм длиной 300-400 мм.
- «3» 3. Прошлифовать круглую палочку для шкантов в размер.

Билет № 7.

- «5» 1. Склеить две детали клеем ПВА.
- «4» 2. Склеить две детали подготовленные для склеивания клеем ПВА.
- «3» 3. поготовить детали для склеивания.

Билет № 8.

- «5» 1. Соединить элементы столярного уголка перо и основание проверить угол 90 градусов.
- «4» 2. Соединить элементы столярного уголка перо и основание.
- «3» 3. Проверить угол 90 градусов на столярном угольнике

Билет № 9.

- «5» 1. Прочитать чертёж
- «4» 2. Назвать линии чертежа и назвать какой масштаб.
- «3» 3. Назвать линии чертежа

Билет № 10.

- «5» 1. Заделать сучок вставкой из древесины сверлением.
- «4» 2. Заделать сучок вставкой из древесины сверлением с готовой вставкой .
- «3» 3. Выполнить сверление для заделки сучка

Билет № 11.

- «5» 1. Соединить две детали на круглых вставных шипах.
- «4» 2. Соединить две детали на круглых вставных шипах по готовым отверстиям.
- «3» 3. Выполнить разметку для сверления отверстий под шканты.

Билет № 12.

- «5» 1. Заточить несколько зубьев у пилы для продольного пиления.
- «4» 2. Заточить несколько зубьев у пилы для продольного пиления.
- «3» 3. Показать как выполняют заточку пилы для продольного пиления.

Билет № 13.

- «5» 1. Заточить несколько зубьев у пилы для поперечного пиления.
- «4» 2. Заточить несколько зубьев у пилы для поперечного пиления.
- «3» 3. Показать как выполняют заточку пилы для поперечного пиления.

Билет № 14.

- «5» 1. Определить и назвать породы древесины (предлагается 5 видов).
- «4» 2. Определить и назвать породы древесины хвойные, лиственные
- «3» 3. Назвать породы деревьев.

Билет № 15

- «5» 1. Определить и назвать шиповые соединения.
- «4» 2. Найти шиповое соединение УК-2
- «3» 3. Найти шиповое соединение УК-1

Билет № 16

- «5» 1. Склеить угольник и проверить его.
- «4» 2. Склеить угольник и проверить его.
- «3» 3. Проверить прямой угол угольника

Билет № 17

- «5» 1. Просверлить на сверлильном станке несколько сквозных и глухих отверстий заданной глубины, различного диаметра.
- «4» 2. Просверлить на сверлильном станке несколько сквозных отверстий
- «3» 3. Просверлить на сверлильном станке несколько глухих отверстий

Билет № 18

- «5» 1. Сфуговать и склеить впритирку два бруска из мягкой породы дерева.
- «4» 2. Сфуговать впритирку два бруска из мягкой породы дерева.
- «3» 3. Склеить впритирку два бруска из мягкой породы дерева.

Билет № 19

- «5» 1. Склеить рамку и проверить ее правильность.
- «4» 2. Склеить рамку .
- «3» 3. Проверить рамку ее правильность.

Билет № 20

- «5» 1. Насадить и заклинить молоток
- «4» 2. Насадить молоток
- «3» 3. Заклинить молоток

#### Билет № 21

«5» 1. Прошлифовать с помощью шлифовальной шкурки брусок размерами 150\*50\*50.

«4» 2. Прошлифовать с помощью крупной шлифовальной шкурки брусок размерами 150\*50\*50.

«3» 3. Прошлифовать с помощью шлифовальной шкурки брусок

#### Билет № 22

«5» 1. Выточить на токарном станке ручку для напильника.

«4» 2. Выточить на токарном станке цилиндр диаметром на 30 мм

«3» 3. Закрепить заготовку на токарном станке.

#### Билет № 23

«5» 1. Определить и назвать шиповые соединения.

«4» 2. Найти шиповое соединение УК-2

«3» 3. Найти шиповое соединение УК-1

#### Билет № 24

«5» 1. Продолбить не сквозное отверстие в заготовке 150\*150\*50 глубиной 20 мм размерами 30\*30

«4» 2. Продолбить не сквозное отверстие в заготовке 150\*150\*50 глубиной 20 мм размерами 30\*30

«3» 3. Выполнить разметку для долбления отверстия.

#### Билет № 25

«5» 1. Выточить на токарном станке скалку.

«4» 2. Выточить на токарном станке цилиндр диаметром на 50 мм

«3» 3. Закрепить заготовку на токарном станке.

## **Дополнительные вопросы**

- 1.** Какие профессии связаны со столярным делом.
- 2.** Техника безопасности с ручным столярным инструментом.
- 3.** Устройство рубанка.
- 4.** Молоток, назначение, части молотка.
- 5.** Ножовка, назначение.
- 6.** Строение древесины.
- 7.** Породы древесины.
- 8.** Верстак, части, назначение.
- 9.** Клей, его виды.
- 10.** Киянка, назначение, части.
- 11.** Строение табурета.
- 12.** Что такое прозрачная отделка столярных изделий.
- 13.** Что такое непрозрачная отделка столярных изделий.
- 14.** Стамеска, назначение, части.
- 15.** Что такое пиломатериал, его виды.



## Ответы на дополнительные вопросы

1. Профессии связанные со столярным делом: плотник, строитель, монтажник, сборщик мебели.
2.  
..При работе с ручным столярным инструментом должны соблюдать Т/Б :
  - надеть специальную одежду
  - проверить исправность инструментов
  - инструменты разложить на верстаке
  - применять инструмент только по назначению
  - работать строго по инструкции, не отвлекаясь
  - после работы убрать инструменты на место.
- 3.Устройство рубанка: Рубанок состоит из трёх основных частей- колодки, ножа и клина. Нож устанавливают в колодке и закрепляют клином. В передней части есть рожок, за него держат инструмент левой рукой при строгании .Нижняя часть колодки- подошва, а в ней отверстие –леток, через него улетает стружка.
- 4.Молоток, назначение, части молотка: металлический или деревянный брус, насаженный на рукоятку под прямым углом, служит для забивания гвоздей, ударов по чему-то. Части молотка- рукоятка, боёк, клин.
- 5.Ножовка, назначение – узкая ручная пила. Служит для распиливания древесины.
6. Строение древесины . Древесина-это плотная, твёрдая часть дерева, находящаяся под корой. За корой идёт камбий, обеспечивающий рост дерева. В дереве откладываются годовые кольца, они хорошо видны у комля ( ближе к корню ). Заболонь образована живыми клетками, она проводит воду от корней к кроне. Из отмирающих клеток образуется ядро. К ядру прилежит сердцевина, от неё расходятся в разные стороны сердцевинные лучи.
- 7.Породы древесины: древесина различается на лиственные и хвойные породы. Хвойные породы: сосна, ель, кедр, пихта. Они имеют характерный смоляной запах. Используются в строительном и мебельном производстве. Лиственные породы деревьев: осина, липа, ольха, берёза. Она также используется в мебельном, строительном, столярном, карандашном производствах.
- 8.Верстак, части, назначение. Верстак- рабочее место столяра- это стол для разметки и обработки древесины. Он состоит из крышки и подверстака. На подверстаке устанавливается крышка. Крышка имеет верстачную доску с лотком, боковой и задней зажимы. На доске обрабатывают детали, в ней сделаны гнёзда для клиньев, с их помощью можно закреплять детали и заготовки. В лотке хранят инструменты во время работы. В переднем и заднем безжиренного творога, не боится сырости, холода и жары. Синтетический-грибостоек, водостоек и очень прочен, но вреден Т.К. отличается сильным запахом.
- 9.Клей, его виды.  
Для склеивания древесины применяют клеи животного происхождения, растительные и смоляные (из синтетических смол).  
Глютиновый, или столярный-животного происхождения. Он бывает трёх сортов: мездровый, костный и рыбный.

Казеиновый делают из обезжиренного творога. Он не боится сырости, холода и жары. Преимущество синтетических клеев заключается в абсолютной грибостойкости, высокой водостойкости и большой прочности соединения.

**10. Киянка, назначение. части.** Киянка- деревянный молоток больших размеров, изготовленный из твёрдых пород древесины. Киянкой забивают, соединяют только детали из древесины. С её помощью забивают клинья в верстачную доску, соединяют детали между собой. Киянка состоит из рукоятки и бойка.

**11. Строение табурета.**

Табуретка состоит из двух основных частей- корпуса и крышки. Корпус – это сборная конструкция включающая в себя 4 ножки, 4 царги, 4 проножки. Крышка к корпусу крепится на четырёх сухарях.

**12. Что такое прозрачная отделка столярных изделий.**

Прозрачная отделка осуществляется олифой, лаком, воском для того, чтобы была видна текстура дерева.

**13. Что такое непрозрачная отделка столярных изделий.**

Это покрытие древесины красками и эмалями. Ими отделывают изделия, которые подвергаются постоянным атмосферным и значительным механическим воздействием (трамвайные и железнодорожные вагоны), мебель (школьная, детская, больничная, в общественных столовых, магазинов, вокзалов).

**14. Стамеска, назначение, части.** Это ручной деревообрабатывающий

инструмент (заточенная стальная пластина с деревянной ручкой) для срезки фасок, обработки криволинейных поверхностей, а также для выдалбливания отверстий в узких и тонких деталях..

**15. Что такое пиломатериалы.** Из брёвен путём раскря получают пиленные заготовки- пиломатериалы: брусья (толщина и ширина более 100 мм), доски (толщина до 100 мм и шириной более двойной толщины), бруски- обрезной пиломатериал толщиной до 100 мм, обзол- боковые части бревна, срезанные при продольном распиливании.

## Методические рекомендации по подготовке к экзаменам выпускников 9 класса по предмету «Столярное дело»

№	Билеты, вопросы	Литература для учащихся	Литература для учителей
1 2	Значение древесины в народном хозяйстве	Б.А.Журавлёв «Столярное дело» 5-6 кл. стр. 4	Г.Федотов «Волшебный мир дерева» с.15-19
1 3	Оборудование и организация рабочего места	Б.Л. Журавлев «Столярное дело» 7-8 класс стр. 4-6	Хорст Хольц « Мебель для дома и дачи» с.10
2 2	Составные части дерева	А.Н.Перелётов « Столярное дело» 10-11 класс с.5-6	Г. Федотов « Волшебный мир дерева» с. 15-17
2 3	Назначение разметки, инструменты, Т/Б при разметке	А.Н.Перелётов « Столярное дело» 10-11 класс с.86--89	В.А.Куксов «Столярное дело» с.75-84.
3 2	Строение древесины. Главные разрезы ствола	А.Н.Перелётов « Столярное дело» 10-11 кл с. 6-9	Г. Федотов « Волшебный мир дерева» с. 19-20
3 3	Назначение пиления древесины, инструменты, приёмы пиления, Т/Б при пилении	Б.Л. Журавлев «Столярное дело» 5-6 класс стр. 30-37	В.А.Куксов « Столярное дело» с. 16-24
4 2	Годичные слои и смоляные ходы древесины.	А.Н.Перелётов « Столярное дело» 10-11 кл. С. 9-10	Г.Федотов «Волшебный мир дерева» с. 22-25
4 3	Назначение строгания древесины, инструменты, приёмы строгания, Т/Б при строгании древесины	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 класс стр. 97-109	Л.Н. Крейдлин « Столярные работы» С. 19-27
5 2	Физические свойства древесины	Б.Н. Журавлёв «Столярное дело» 7-8 кл. с.81-83	Г.Федотов « Волшебный мир дерева» с.25-26.
5 3	Назначение профильного строгания, инструменты, приёмы строгания, Т/Б при строгании.	А.Н.Перелётов « Столярное дело» 10-11 кл. Стр.119-129	В.А.Куксов «Столярное дело» стр. 123-142
6 2	Механические свойства древесины.	Б.Н.Журавлёв « Столярное дело» 7-8 кл с. 83-84	Г.Федотов « Волшебный мир дерева» с.27-29

6 3	Назначение долбления, инструменты, приёмы долбления, Т/Б при долблении	А.Н. Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. Стр.133-138	В.А Куксов «Столярное дело» Стр.147-159
7 2	Технологические свойства древесины	Б.А.Журавлёв «Столярное дело» 7-8 кл. Стр.84-85	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с. 17-18
7 3.	Виды деревообрабатывающих станков.	Б.А. Журавлёв«Столярное дело» 7-8 кл.. стр. 150-160	В.А. Куксов «Столярное дело» стр. 204-209
8 2.	Пороки древесины: сучки и трещины.	Б.А Журавлёв «Столярное дело» 7-8 кл. с.99-100	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с.19-22
8 3	Универсальный круглопильный станок, Т/Б при работе на нём	Б.Л. Журавлев «Столярное дело» 7-8 класс стр. 154-156	Б.Л. Журавлев «Столярное дело» 7-8 класс стр. 154-156
9 2	Пороки формы ствола	Б.Н. Журавлёв «Столярное дело» 7-8 кл. с.100-101	А.Н Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл.с.23-24
9 3	Назначение и устройство настольно-сверлильного станка, Т/Б при работе на нём.	БН Журавлёв«Столярное дело» 7-8 кл.. стр. 160.	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. стр. 158
10 2	Повреждение древесины грибами и насекомыми	А.Н.Переплётов«Столярное дело» 10-11кл.. стр. 27-32	А.Н.Переплётов «Столярное дело» 10-11кл. стр. 27-32
10 3	Назначение сверления древесины, инструменты и приспособления, Т/Б при сверлении древесины	А.Н. Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. стр. 151-155	А.Н. Журавлёв «Столярное дело» 10-11кл. стр. 151-155
11 2	Инородные включения и дефекты в древесины.	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с. 33-34	«А.Н.Перплётов «Столярное дело» 10-11 кл. с.33-34
11 3	Назначение токарного станка по дереву, его устройство, Т/Б при работе на токарном станке по дереву.	А.Н.Журавлёв «Столярное дело» 7-8 кл. стр.200-204	А.Н.Переплётов «Столярное дело» 10-11 кл.. стр. 168-182
12 2	Классификация древесных пород	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с.34	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с 34
12 3	Назначение склеивания, клеевые материалы, Т/Б при склеивании	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. стр. 219-231	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. стр. 219-231
13 2	Использование древесных пород	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с. 35-41	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с. 35-41

13	3	Назначение соединения металлическими скрепками, Т/Б при соединении металлическими скрепками.	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл.с., стр. 209	В.А.Куксов . «Столярное дело» С.244-250
14	2	Сушка древесины	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. с 41-44.	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл с. 41-44
14	3	Назначение непрозрачной отделки, Т/ Б при непрозрачной отделке столярных изделий	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл стр. 258-261	В.А.Куксов «Столярное дело» стр. 439-443
15	2	Предохранение древесины от гниения	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл . с.45-47	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл. С.45-47
15	3	Назначение прозрачной отделки, Т/Б при прозрачной отделке столярных изделий	А.Н.Перелётов «Столярное дело» 10-11 кл, стр. 262-272	В.А.Куксов «Столярное дело» стр.443-447

## **Билеты по швейному делу**

### **БИЛЕТ № 1:**

1. Что такое одежда? Роль Одежды в жизни человека. Классификация, виды производства одежды.
2. Правила безопасной работы с электрическим утюгом.
3. *Практическая работа.* Выполнить на образце: двойной шов.

### **БИЛЕТ № 2:**

1. Хлопчатобумажные волокна, получение х\б ткани, свойства х\б ткани и хлопчатобумажных волокон.
2. Виды белья, ткани для изготовления белья.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце: окантовочный шов, используя обтачку

### **БИЛЕТ № 3:**

1. Льняные волокна, получение льняных тканей, свойства льняных тканей.
2. Бельевые швы, технологические требования. Применение бельевых швов.
3. *Практическая работа.* Обработайте нижний срез швом вподгибку с закрытым срезом ручным способом.

### **БИЛЕТ № 4:**

1. Шерстяные волокна, получение ткани из них. Свойства шерстяных тканей.
2. Различие правого и левого рукавов.
3. *Практическая работа.* Обработайте нижний срез короткого рукава швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.

### **БИЛЕТ № 5:**

1. Шелковое волокно. Получение ткани из шелковых волокон. Свойства шелковых тканей, их применение.
2. Виды обработки нижнего среза рукава.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце обработку боковых и нижнего срезов кармана овальной формы с отворотом.

### **БИЛЕТ № 6:**

1. Основные и дополнительные детали швейных изделий.
2. Назначение швейной машины, ее основные рабочие механизмы.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце обработку нижнего среза рукава резиновой тесьмой.

### **БИЛЕТ № 7:**

1. Виды отделки швейных изделий. Назначение отделки.
2. Правила безопасной работы на швейной машине с электроприводом.
3. *Практическая работа.* Выполните по разметке рюш и соедините его с основной деталью.

### **БИЛЕТ № 8:**

1. Фасон, порядок его описания.
2. Назначение, устройство и установка машинной иглы.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце обработку закругленного среза двойной косой обтачкой.

### **БИЛЕТ № 9:**

1. Рукав. Виды рукавов .
2. Силуэт в одежде. Виды силуэтов.
3. *Практическая работа.* Выполнение на образце односторонней складки.

### **БИЛЕТ № 10:**

1. Правила вметывания и втачивания рукавов.
2. Обтачка. Виды обтачек .
3. *Практическая работа.* Выполните обработку плосколежащего воротника без прокладки.

### **БИЛЕТ № 11:**

1. Воротник. Назначение, виды воротников.
2. Объясните значения слов: «сметать», «вметать», «выметать», «настрочить».
3. *Практическая работа.* Выполните на образце соединение прямой кокетки с основной деталью стачным швом (на основной детали сборки).

### **БИЛЕТ № 12:**

1. Правила обработки двойного воротника.
2. Объясните значения слов: «стачать», «разутюжить», «приутюжить», «обметать».
3. *Практическая работа.* Выполните на образце обработку нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием одинарной оборки на образце.

### **БИЛЕТ № 13:**

1. Сведения о юбках. Мерки для построения чертежа основы прямой юбки.
2. Дисциплине труда и трудовой распорядок.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце притачивание гладкого накладного кармана прямоугольной формы по намеченным линиям.

### **БИЛЕТ № 14:**

1. Влажно-тепловая обработка одежды на швейной фабрике.
2. Понятие рабочего времени. Нормальная продолжительность рабочего времени.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце соединение оборки с основной деталью стачным швом .

### **БИЛЕТ № 15:**

1. Сведения о платье.
2. Трудовой договор. Стороны трудового договора.
3. *Практическая работа.* Выполните на образце обработку отлетного среза оборки зигзагообразной строчкой.

### **БИЛЕТ №16:**

1. Подготовка ткани к раскрою.
2. Нетканые материалы. Применение нетканых материалов.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце запошивочный шов.

### **БИЛЕТ №17:**

1. Ассортимент поясных изделий на фабрике. Ткани для изготовления поясных изделий.
2. Окончательная отделка изделия.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце притачивание оборки к срезу детали.

### **БИЛЕТ №18:**

1. Правила подготовки одежды к ремонту. Простейшие виды ремонта одежды.
2. Правила раскроя изделия.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце пришивание крючков и петель.



### **БИЛЕТ №19:**

1. Карманы. Назначение, виды, отделка карманов.
2. Подготовка изделия к примерке.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце пришивание кнопок.

### **БИЛЕТ №20:**

1. Рюши. Назначение, применение, правила изготовления.
2. Основные рабочие профессии швейного производства.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце стачной шов в разутюжку.

### **БИЛЕТ №21**

1. Верхняя поясная одежда. Виды, назначение, ткани, отделка.
2. Промышленные швейные машины, их виды и назначение.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце обработку нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием двойной оборки.

### **БИЛЕТ №22**

1. Получение синтетических волокон, их свойства и применение.
2. Основные профессии ткацкого производства.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце обработку неразрезной заутюженной вытачки.

### **БИЛЕТ №23**

1. Технологические свойства тканей.
2. Правила безопасной работы иглой. Правила безопасной работы ножницами.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце отделку изделия аппликацией.

### **БИЛЕТ №24**

1. Универсальные швейные машины.
2. Ассортимент тканей из синтетических волокон и нитей.
3. *Практическая работа:* Выполните на образце встречную складку.

### **БИЛЕТ №25**

1. Изготовление выкроек по чертежам одежды в натуральную величину.
2. Сведения о блузках. Назначение, виды, ткани, отделка.
3. *Практическая работа:* выполните на образце бантовую склад

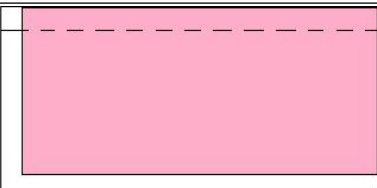
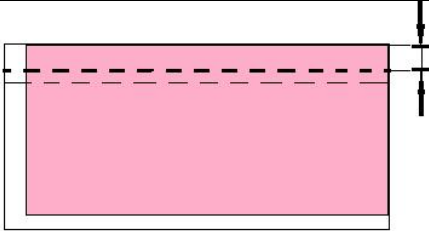
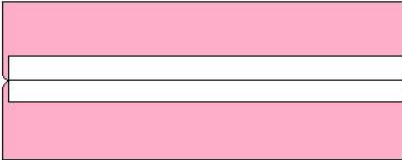
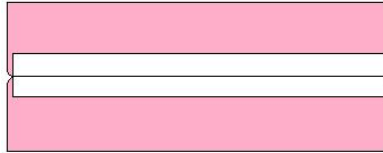
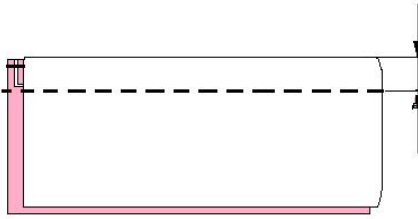
**Приложения к билетам по швейному делу**  
**Приложение №1**  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**

**Выполнить на образце: двойной шов.**

**Инструменты, приспособления и принадлежности:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Действие	Эскиз
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 образец 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, проутюжить шов.	
7	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) ширина двойного шва равна 5-7 мм. 2) машинные строчки ровные по всей длине. 3) шов хорошо выправлен и проутюжен.

Приложение №2

**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Выполнение двойного шва на образце.**

**Инструменты, приспособления и принадлежности:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Действие	Эскиз
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 образец 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, проутюжить шов.	
7	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) ширина двойного шва равна 5-7 мм. 2) машинные строчки ровные по всей длине. 3) шов хорошо выправлен и проутюжен.

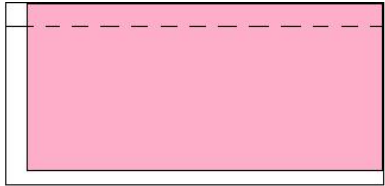

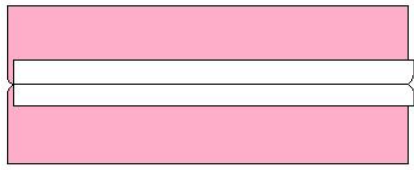
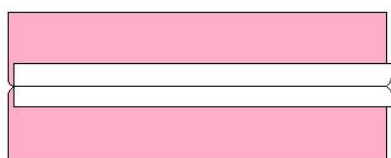
**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**

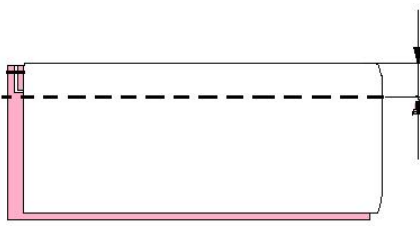
**Выполнение двойного шва на образце.**

**Инструменты, приспособления и принадлежности:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Действие	Эскиз
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 образец 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, проутюжить шов.	
7	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) ширина двойного шва равна 5-7 мм. 2) машинные строчки ровные по всей длине. 3) шов хорошо выправлен и проутюжен.

### Приложение №4 Задание для практической работы 4 группа

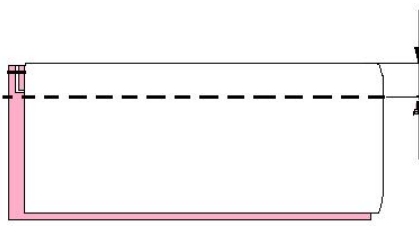
#### Выполнение двойного шва на образце.

**Инструменты, приспособления и принадлежности:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Действие	Эскиз
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 образец на изнаночную сторону, выправить шов на ребро, выметать.	

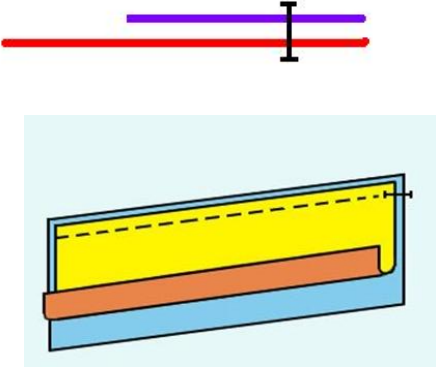
5	Выполнить вторую строчку на расстоянии 5-7 мм от линии стачивания деталей.	
6	Удалить нитки строчек временного назначения, прутюжить шов.	
7	Оформить образец в альбом.	


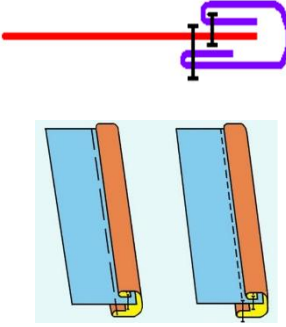
**Проверка качества работы:** 1) ширина двойного шва равна 5-7 мм. 2) машинные строчки ровные по всей длине. 3) шов хорошо выправлен и прутюжен.

**БИЛЕТ № 2:**

Приложение №1  
***Задание для практической работы***  
***1 группа***

**Обработка среза окантовочным швом с закрытыми срезами.**

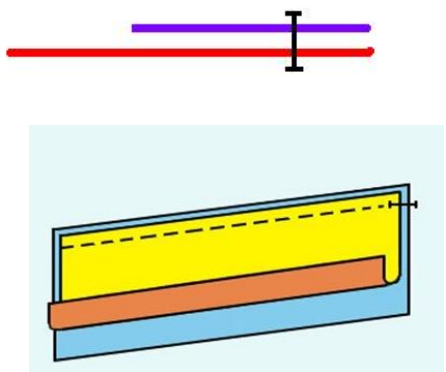
№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Раскроить косую обтачку длиной, равной длине обрабатываемого среза, шириной 4 см	
2	Сложить обтачку вдвое изнаночной стороной внутрь, уравнять срезы, прутюжить сгиб	
3	Наложить обтачку лицевой стороной внутрь на лицевую сторону основной детали, уравнять срезы, приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.	


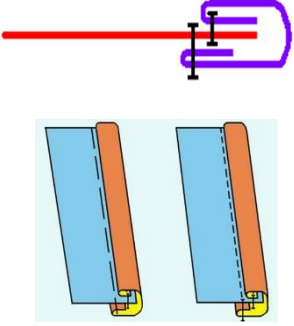
4	Второй срез полоски подогнуть на 4-5 мм и заутюжить	
5	Обогнуть припуск шва обтачкой, закрывая машинную строчку, выметать кант. Проложить машинную строчку с лицевой стороны в шов притачивания обтачки. С изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

Проверка качества работы: 1) ширина окантовочного шва одинаковая по всей линии обработки; 2) машинная строчка проложена точно в шов притачивания; 3) с изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №2  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Обработка среза окантовочным швом с закрытыми срезами.**

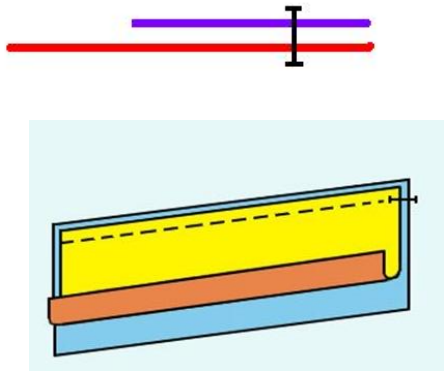
№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Сложить обтачку вдвое изнаночной стороной внутрь, уравнять срезы, приутюжить сгиб	
2	Наложить обтачку лицевой стороной внутрь на лицевую сторону основной детали, уравнять срезы, приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.	

3	Второй срез полоски подогнуть на 4-5 мм и заутюжить	
4	Обогнуть припуск шва обтачкой, закрывая машинную строчку, выметать кант. Проложить машинную строчку с лицевой стороны в шов притачивания обтачки. С изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	


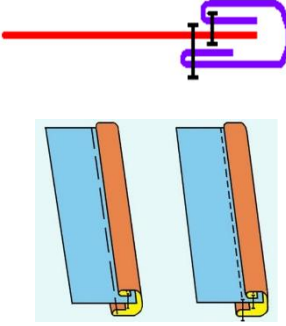
Проверка качества работы: 1) ширина окантовочного шва одинаковая по всей линии обработки; 2) машинная строчка проложена точно в шов притачивания; 3) с изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### Приложение №3 Задание для практической работы 3 группа

#### Обработка среза окантовочным швом с закрытыми срезами.

№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Наложить обтачку лицевой стороной внутрь на лицевую сторону основной детали, уравнивать срезы, приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.	

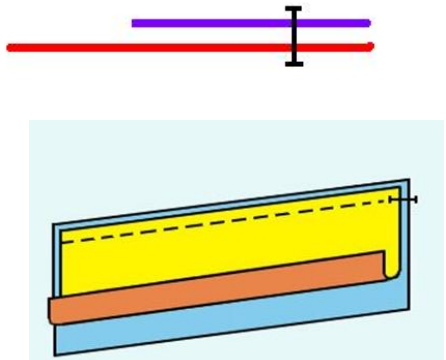



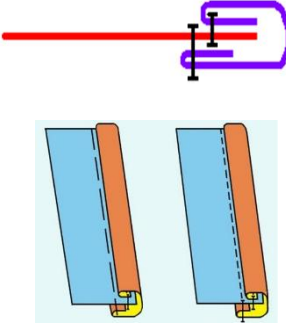
2	Второй срез полоски подогнуть на 4-5 мм и заутюжить	
3	Обогнуть припуск шва обтачкой, закрывая машинную строчку, выметать кант. Проложить машинную строчку с лицевой стороны в шов притачивания обтачки. С изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

Проверка качества работы: 1) ширина окантовочного шва одинаковая по всей линии обработки; 2) машинная строчка проложена точно в шов притачивания; 3) с изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

#### Приложение №4 Задание для практической работы 4 группа

##### Обработка среза окантовочным швом с закрытыми срезами.

№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Наложить обтачку лицевой стороной внутрь на лицевую сторону основной детали, уравнивать срезы, приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.	

2	Второй срез полоски подогнуть на 4-5 мм и заутюжить	
3	Обогнуть припуск шва обтачкой, закрывая машинную строчку, выметать кант. Проложить машинную строчку с лицевой стороны в шов притачивания обтачки. С изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

Проверка качества работы: 1) ширина окантовочного шва одинаковая по всей линии обработки; 2) машинная строчка проложена точно в шов притачивания; 3) с изнаночной стороны машинная строчка проходит по обтачке на расстоянии 1-2 мм от сгиба; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### БИЛЕТ № 3:

#### Приложение №1 Задание для практической работы 1 группа

**Обработка нижнего среза детали краевым швом вподгибку с закрытым срезом ручным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

1. Отложить ширину подгиба 4 см, провести линию, проложить строчку прямых стежков по разметке
2. Подогнуть обрабатываемый срез на 10 мм на изнаночную сторону по линии прямых стежков, заметать на расстоянии 1-3мм от сгиба.
3. Отложить от сгиба 30мм (ширину подгиба), подогнуть срез еще раз на изнаночную сторону. Заметать по краю подгиба.
4. Прикрепить подгиб строчкой потайных стежков. Их выполняют справа налево тонкими хлопчатобумажными нитками в цвет ткани. Частота стежков 3-4 стежка на 10мм подгиба. Стежки не затягивать. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.

**Проверка качества работы:** 1) ширина шва вподгибку одинакова по всей линии обработки и равна 30мм 2) потайные стежки незаметны с лицевой и изнаночной стороны образца 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

#### Приложение №2

## ***Задание для практической работы*** ***2 группа***

**Обработка нижнего среза детали краевым швом вподгибку с закрытым срезом ручным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

1. Отложить ширину подгиба 4 см, провести линию, проложить строчку прямых стежков по разметке
2. Подогнуть обрабатываемый срез на 10 мм на изнаночную сторону по линии прямых стежков, заметать на расстоянии 1-3мм от сгиба.
3. Отложить от сгиба 30мм (ширину подгиба), подогнуть срез еще раз на изнаночную сторону. Заметать по краю подгиба.
4. Прикрепить подгиб строчкой потайных стежков. Их выполняют справа налево тонкими хлопчатобумажными нитками в цвет ткани. Частота стежков 3-4 стежка на 10мм подгиба. Стежки не затягивать. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.

**Проверка качества работы:** 1) ширина шва вподгибку одинакова по всей линии обработки и равна 30мм 2) потайные стежки незаметны с лицевой и изнаночной стороны образца 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

## ***Приложение №3*** ***Задание для практической работы*** ***3 группа***

**Обработка нижнего среза детали краевым швом вподгибку с закрытым срезом ручным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

1. Подогнуть обрабатываемый срез на 10 мм на изнаночную сторону по линии прямых стежков, заметать на расстоянии 1-3мм от сгиба.
2. Отложить от сгиба 30мм (ширину подгиба), подогнуть срез еще раз на изнаночную сторону. Заметать по краю подгиба.
3. Прикрепить подгиб строчкой потайных стежков. Их выполняют справа налево тонкими хлопчатобумажными нитками в цвет ткани. Частота стежков 3-4 стежка на 10мм подгиба. Стежки не затягивать. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.

**Проверка качества работы:** 1) ширина шва вподгибку одинакова по всей линии обработки и равна 30мм 2) потайные стежки незаметны с лицевой и изнаночной стороны образца 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

## ***Приложение №4*** ***Задание для практической работы***

#### *4 группа*

**Обработка нижнего среза детали краевым швом вподгибку с закрытым срезом ручным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

1. Отложить от сгиба 30мм (ширину подгиба), подогнуть срез еще раз на изнаночную сторону. Заметать по краю подгиба.

2. Прикрепить подгиб строчкой потайных стежков. Их выполняют справа налево тонкими хлопчатобумажными нитками в цвет ткани. Частота стежков 3-4 стежка на 10мм подгиба. Стежки не затягивать. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.

**Проверка качества работы:** 1) ширина шва вподгибку одинакова по всей линии обработки и равна 30мм 2) потайные стежки незаметны с лицевой и изнаночной стороны образца 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

#### **БИЛЕТ № 4:**

##### Приложение №1

##### *Задание для практической работы*

##### *1 группа*

**Обработка нижнего среза короткого рукава швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

##### **Ход работы:**

1. Подогнуть срез края образца на изнаночную сторону на 5мм, заметать подогнутый край по сгибу.

2. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на 20мм, заметать подгиб.

3. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба, закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения приутюжить шов.

4 Оформить образец в альбом.

**Проверка качества работы:** 1) ширина первого подгиба равна 5-7мм. 2) ширина второго подгиба равна 20мм (заданному размеру) 3) машинная строчка проложена на

расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба 4) начало и конец строчки прочно закреплены.

**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Обработка нижнего среза короткого рукава швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

**Ход работы:**

1. Подогнуть срез края образца на изнаночную сторону на 5мм, заметать подогнутый край по сгибу.
2. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на 20мм, заметать подгиб.
3. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба, закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения приутюжить шов.
- 4 Оформить образец в альбом.

**Проверка качества работы:** 1) ширина первого подгиба равна 5-7мм. 2) ширина второго подгиба равна 20мм (заданному размеру) 3) машинная строчка проложена на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба 4) начало и конец строчки прочно закреплены.

**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**

**Обработка нижнего среза короткого рукава швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

**Ход работы:**

1. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на 20мм, заметать подгиб.
2. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба, закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения приутюжить шов.
3. Оформить образец в альбом.

**Проверка качества работы:** 1) ширина первого подгиба равна 5-7мм. 2) ширина второго подгиба равна 20мм (заданному размеру) 3) машинная строчка проложена на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба 4) начало и конец строчки прочно закреплены.

**Приложение №4**  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

**Обработка нижнего среза короткого рукава швом вподгибку с закрытым срезом машинным способом.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** крой образца, швейные нитки.

**Ход работы:**

1. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба, закрепить начало и конец строчки. Удалить нитки строчек временного назначения приутюжить шов.

2 Оформить образец в альбом.

**Проверка качества работы:** 1) ширина первого подгиба равна 5-7мм. 2) ширина второго подгиба равна 20мм (заданному размеру) 3) машинная строчка проложена на расстоянии 1-2мм от края внутреннего подгиба 4) начало и конец строчки прочно закреплены.

**БИЛЕТ № 5:**



**Приложение №1**  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**

**Обработка накладного кармана овальной формы с отворотом.**

**Материалы для работы:** ткань, выкройка кармана, нитки.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, сантиметровая лента.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
1	Раскроить основную деталь и деталь кармана с припуском на отворот. Долевые нити основной детали и детали кармана должны иметь одно направление.	
2	Раскроить деталь обтачки по форме верхнего среза кармана. К линии перегиба нижнего среза обтачки прибавить 20-30 мм на перегиб отворота.	
3	Наметить место расположения кармана на основной детали строчками прямых стежков.	
4	Проложить строчку прямых стежков по линии перегиба отворота на крае кармана.	
5	Подогнуть нижний срез обтачки на изнаночную сторону, приутюжить.	
6	Сложить детали кармана и обтачки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать	

7	. Обтачать по линии припуска на шов. Удалить нитки строчек временного назначения. Сделать надсечки на крутых поворотах, не задевая машинную строчку.	
8	Вывернуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов на ребро, приутюжить.	
9	Проложить строчку мелких прямых стежков на расстоянии 3-4 мм от срезов.	
10	Наложить шаблон на изнаночную сторону кармана по линии припуска на шов. Собрать срез кармана за нитку по форме шаблона, приутюжить с лицевой стороны.	
11	Вынуть шаблон и заметать по сгибу. Настрочить обтачку на деталь кармана на расстоянии 1-2 мм от края подгиба. Отогнуть отворот по линии перегиба на лицевую сторону, приутюжить сгиб	
12	Наложить карман на основную деталь по разметке, приколоть, наметать. Настрочить карман на основную деталь, выполнить закрепку. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепка выполнена правильно в начале и в конце работы; 3) карман и отворот имеют правильную форму; 4) Кант на отвороте кармана выметан на внутреннюю сторону.


**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**






**Обработка накладного кармана овальной формы с отворотом.**

**Материалы для работы:** ткань, выкройка кармана, нитки.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, сантиметровая лента.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
1	Раскроить основную деталь и деталь кармана с припуском на отворот. Долевые нити основной детали и детали кармана должны иметь одно направление.	
2	Раскроить деталь обтачки по форме верхнего среза кармана. К линии перегиба нижнего среза обтачки прибавить 20-30 мм на	

	перегиб отворота.	
3	Наметить место расположения кармана на основной детали строчками прямых стежков.	
4	Проложить строчку прямых стежков по линии перегиба отворота на крае кармана.	
5	Подогнуть нижний срез обтачки на изнаночную сторону, приутюжить.	
6	Сложить детали кармана и обтачки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать	
7	. Обтачать по линии припуска на шов. Удалить нитки строчек временного назначения. Сделать надсечки на крутых поворотах, не задевая машинную строчку.	
8	Вывернуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов на ребро, приутюжить.	
9	Проложить строчку мелких прямых стежков на расстоянии 3-4 мм от срезов.	
10	Наложить шаблон на изнаночную сторону кармана по линии припуска на шов. Собрать срез кармана за нитку по форме шаблона, приутюжить с лицевой стороны.	
11	Вынуть шаблон и заметать по сгибу. Настрочить обтачку на деталь кармана на расстоянии 1-2 мм от края подгиба. Отогнуть отворот по линии перегиба на лицевую сторону, приутюжить сгиб	
12	Наложить карман на основную деталь по разметке, приколоть, наметать. Настрочить карман на основную деталь, выполнить закрепку. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепка выполнена правильно в начале и в конце работы; 3) карман и отворот имеют правильную форму; 4) Кант на отвороте кармана выметан на внутреннюю сторону.

**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**


**Обработка накладного кармана овальной формы с отворотом.**

**Материалы для работы:** ткань, выкройка кармана, нитки.



**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, сантиметровая лента.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
1	Проложить строчку прямых стежков по линии перегиба отворота на крае кармана.	
2	Подогнуть нижний срез обтачки на изнаночную сторону, приутюжить.	
3	Сложить детали кармана и обтачки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать	
4	. Обтачать по линии припуска на шов. Удалить нитки строчек временного назначения. Сделать надсечки на крутых поворотах, не задевая машинную строчку.	
5	Вывернуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов на ребро, приутюжить.	
6	Проложить строчку мелких прямых стежков на расстоянии 3-4 мм от срезов.	
7	Наложить шаблон на изнаночную сторону кармана по линии припуска на шов. Собрать срез кармана за нитку по форме шаблона, приутюжить с лицевой стороны.	
8	Вынуть шаблон и заметать по сгибу. Настрочить обтачку на деталь кармана на расстоянии 1-2 мм от края подгиба. Отогнуть отворот по линии перегиба на лицевую сторону, приутюжить сгиб	
9	Наложить карман на основную деталь по разметке, приколоть, наметать. Настрочить карман на основную деталь, выполнить закрепку. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепка выполнена правильно в начале и в конце работы; 3) карман и отворот имеют правильную форму; 4) Кант на отвороте кармана выметан на внутреннюю сторону.





Приложение №4  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

**Обработка накладного кармана овальной формы с отворотом.**

**Материалы для работы:** ткань, выкройка кармана, нитки.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш, сантиметровая лента.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
7	. Обтачать по линии припуска на шов. Удалить нитки строчек временного назначения. Сделать надсечки на крутых поворотах, не задевая машинную строчку.	
1	Вывернуть обтачку на лицевую сторону, выправить и выметать шов на ребро, приутюжить.	
2	Проложить строчку мелких прямых стежков на расстоянии 3-4 мм от срезов.	
3	Наложить шаблон на изнаночную сторону кармана по линии припуска на шов. Собрать срез кармана за нитку по форме шаблона, приутюжить с лицевой стороны.	
4	Вынуть шаблон и заметать по сгибу. Настрочить обтачку на деталь кармана на расстоянии 1-2 мм от края подгиба. Отогнуть отворот по линии перегиба на лицевую сторону, приутюжить сгиб	
5	Наложить карман на основную деталь по разметке, приколоть, наметать. Настрочить карман на основную деталь, выполнить закрепку. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепка выполнена правильно в начале и в конце работы; 3) карман и отворот имеют правильную форму; 4) Кант на отвороте кармана выметан на внутреннюю сторону.

**БИЛЕТ № 6:**

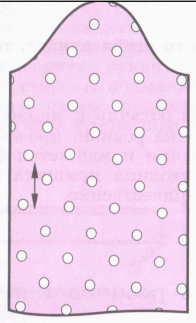
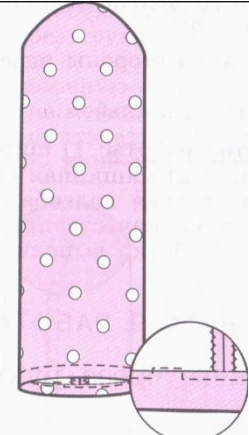

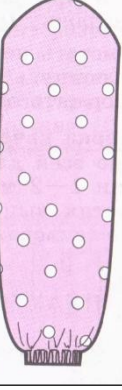
**Приложение №1**  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**

**Обработка нижнего среза рукава резиновой тесьмой на образце.**

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, выкройка рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
	Уточнить ширину припуска на подгиб нижнего среза рукава. Ширина припуска на подгиб равна ширине первого подгиба (7-10 мм) плюс ширина резиновой тесьмы плюс 3-5 мм на свободу продергивания тесьмы.	
	Раскроить деталь рукава.	
	Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уровнять срезы, сметать, стачать. Обработать срезы шва одним из видов обработки срезов, разутюжить шов.	
	Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, заметать на расстоянии 1-3 мм от сгиба.	
	Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на ширину резиновой тесьмы плюс 3-5 мм, заметать подгиб.	
6.	Вывернуть рукав на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продергивания резиновой тесьмы. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить рукав.	
	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле: $O_{з} + 2$ см (на заход одного конца тесьмы на другой). Отмерить резиновую тесьму, продернуть ее в подгиб шва, концы тесьмы закрепить ручными стежками или машинной строчкой.	
	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проложенная на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба. 2) концы резиновой тесьмы прочно закреплены. 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

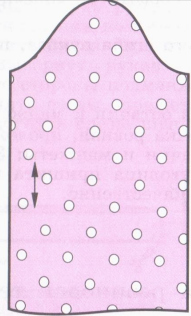
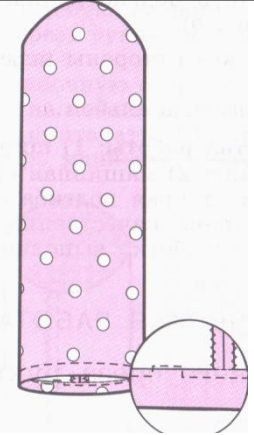

**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Обработка нижнего среза рукава резиновой тесьмой на образце.**

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш, выкройка рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
	Уточнить ширину припуска на подгиб нижнего среза рукава. Ширина припуска на подгиб равна ширине первого подгиба (7-10 мм) плюс ширина резиновой тесьмы плюс 3-5 мм на свободу продергивания тесьмы.	
	Раскроить деталь рукава.	
	Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уровнять срезы, сметать, стачать. Обработать срезы шва одним из видов обработки срезов, разутюжить шов.	
	Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, заметать на расстоянии 1-3 мм от сгиба.	
	Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на ширину резиновой тесьмы плюс 3-5 мм, заметать подгиб.	
6.	Вывернуть рукав на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продергивания резиновой тесьмы. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить рукав.	
	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле: $O_z + 2$ см (на заход одного конца тесьмы на другой). Отмерить резиновую тесьму, продернуть ее в подгиб шва, концы тесьмы закрепить ручными стежками или машинной строчкой.	
	Оформить образец в альбом.	

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш, выкройка рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.  
Ход работы:

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проложенная на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба. 2) концы резиновой тесьмы прочно закреплены. 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### Приложение №3 Задание для практической работы 3 группа

**Обработка нижнего среза рукава резиновой тесьмой на образце.**

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш, выкройка рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.  
Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
	Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уровнять срезы, сметать, стачать. Обработать срезы шва одним из видов обработки срезов, разутюжить шов.	
	Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, сметать на расстоянии 1-3 мм от сгиба.	
	Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на ширину резиновой тесьмы плюс 3-5 мм, сметать подгиб.	
	Вывернуть рукав на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продевания резиновой тесьмы. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить рукав.	
	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле: $O_z + 2$ см (на заход одного конца тесьмы на другой). Отмерить резиновую тесьму, продернуть ее в подгиб шва, концы тесьмы закрепить ручными стежками или машинной строчкой.	
	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проложенная на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба. 2) концы резиновой тесьмы прочно закреплены. 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

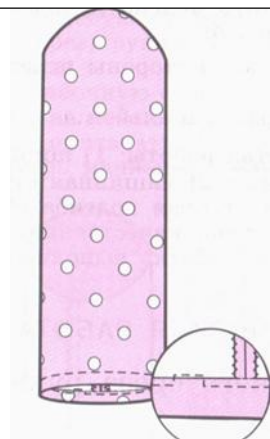
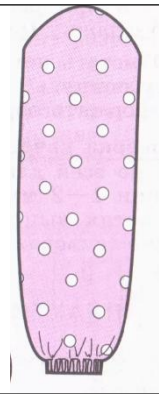
**Приложение №4**  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

**Обработка нижнего среза рукава резиновой тесьмой на образце.**

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш, выкройка рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
	Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, заметать на расстоянии 1-3 мм от сгиба.	
	Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на ширину резиновой тесьмы плюс 3-5 мм, заметать подгиб.	
6.	Вывернуть рукав на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продевания резиновой тесьмы. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить рукав.	
	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле: $O_z + 2 \text{ см}$ (на заход одного конца тесьмы на другой). Отмерить резиновую тесьму, продернуть ее в подгиб шва, концы тесьмы закрепить ручными стежками или машинной строчкой.	
	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проложенная на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба. 2) концы резиновой тесьмы прочно закреплены. 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

**БИЛЕТ № 7:**

Приложение №1

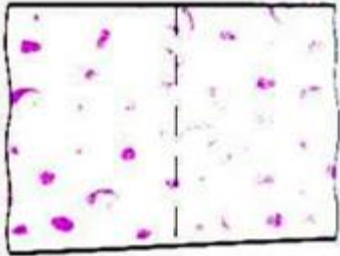

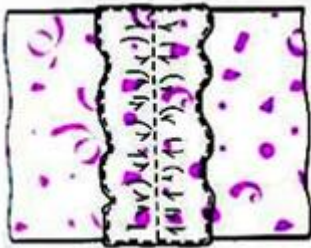
## Задание для практической работы 1 группа

Соединение рюша с основной деталью на образце.

Инструменты приспособления и принадлежности: игла , ножницы , наперсток , булавки , швейная машина ,гладильная доска , утюг , проутюжильник , альбом.

Материалы для работы: крой образца ( основная деталь и деталь рюша ) швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Определить и наметить на основной детали линию притачивания рюша.	
2	Обработать срезы детали рюша (см. учебник Швейное дело 7 класс с 38-40)	
3	Определить середину подготовленной детали рюша путем сложения .	
4	Проложить две машинные строчки для образования детали сборки ( длина стежка равна 4-5 мм) на одинаковом расстоянии (2-3) от середины детали рюша.	
5	Собрать деталь рюша за нижние нитки до размера намеченной на основной детали линии , распределить сборки равномерно.	
6	Наложить деталь рюша изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали , совмещая середину детали рюша с линией притачивания , приколоть , наметать .	
7	Настрочить рюш на основную деталь , выполняя строчку посередине между строчками сборки.	
8	Удалить нитки строчек временного назначения.	
9	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы :** 1) сборки распределены равномерно по всей длине рюша :2 машинная строчка проходит посередине детали рюша :3 срезы рюша обработаны согласно требованиям к выбранному способу обработки.

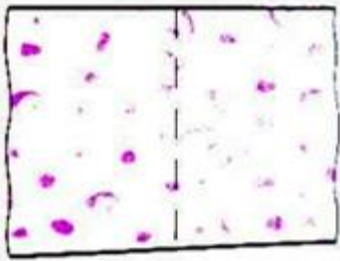

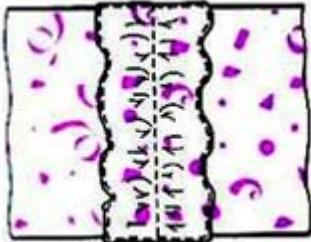
## Приложение №2 Задание для практической работы 2 группа

### Соединение рюша с основной деталью на образце.

Инструменты приспособления и принадлежности: игла , ножницы , наперсток , булавки , швейная машина ,гладильная доска , утюг , проутюжильник , альбом.

Материалы для работы: край образца ( основная деталь и деталь рюша ) швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Определить и наметить на основной детали линию притачивания рюша.	
2	Обработать срезы детали рюша (см. учебник Швейное дело 7 класс с 38-40)	
3	Определить середину подготовленной детали рюша путем сложения .	
4	Проложить две машинные строчки для образования детали сборки ( длина стежка равна 4-5 мм) на одинаковом расстоянии (2-3) от середины детали рюша.	
5	Собрать деталь рюша за нижние нитки до размера намеченной на основной детали линии , распределить сборки равномерно.	
6	Наложить деталь рюша изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали , совмещая середину детали рюша с линией притачивания , приколоть , наметать .	
7	Настрочить рюш на основную деталь , выполняя строчку посередине между строчками сборки.	
8	Удалить нитки строчек временного назначения.	
9	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы :** 1) сборки распределены равномерно по всей длине рюша :2 машинная строчка проходит посередине детали рюша :3 срезы рюша обработаны согласно требованиям к выбранному способу обработки.

### Приложение №3

### *Задание для практической работы*

### *3 группа*

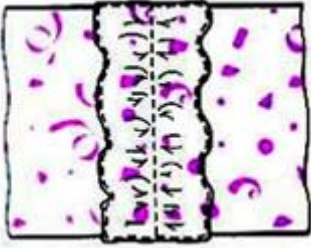
Соединение рюша с основной деталью на образце.

Инструменты приспособления и принадлежности: игла , ножницы , наперсток , булавки , швейная машина ,гладильная доска , утюг , проутюжильник , альбом.

Материалы для работы: край образца ( основная деталь и деталь рюша ) швейные нитки.



Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
5	Собрать деталь рюша за нижние нитки до размера намеченной на основной детали линии , распределить сборки равномерно.	
6	Наложить деталь рюша изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали , совмещая середину детали рюша с линией притачивания , приколоть , наметать .	
7	Настрочить рюш на основную деталь , выполняя строчку посередине между строчками сборки.	
8	Удалить нитки строчек временного назначения.	
9	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы :** 1) сборки распределены равномерно по всей длине рюша :2 машинная строчка проходит посередине детали рюша :3 срезы рюша обработаны согласно требованиям к выбранному способу обработки.

#### Приложение №4

### **Задание для практической работы 4 группа**

Соединение рюша с основной деталью на образце.

Инструменты приспособления и принадлежности: игла , ножницы , наперсток , булавки , швейная машина ,гладильная доска , утюг , проутюжильник , альбом.

Материалы для работы: крой образца ( основная деталь и деталь рюша ) швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
5	Собрать деталь рюша за нижние нитки до размера намеченной на основной детали линии , распределить сборки равномерно.	
6	Наложить деталь рюша изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали , совмещая середину детали рюша с линией притачивания , приколоть , наметать .	
7	Настрочить рюш на основную деталь , выполняя строчку посередине между строчками сборки.	
8	Удалить нитки строчек временного назначения.	
9	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы :** 1) сборки распределены равномерно по всей длине рюша :2 машинная строчка проходит посередине детали рюша :3 срезы рюша обработаны согласно требованиям к выбранному способу обработки.

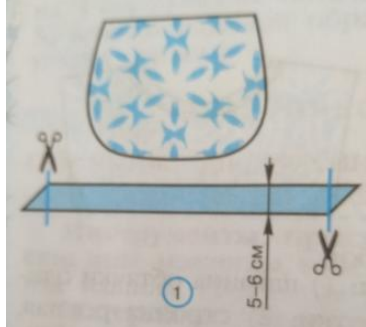


**БИЛЕТ № 8:**


Приложение №1

**Задание для практической работы**

**1 группа**

**Обработка закругленного среза детали двойной косой обтачкой**

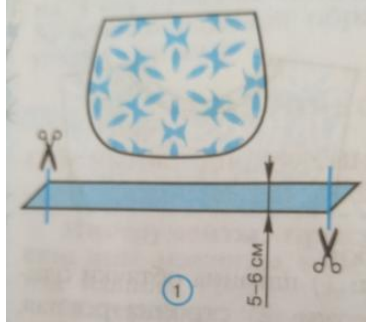

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	Раскроить детали: основную деталь и косую обтачку из отделочной ткани. Ширина обтачки равна 5-6 см, длина обтачки равна длине обрабатываемого среза детали	
2	Сложить косую обтачку вдвое изнаночной стороной внутрь. С помощью утюга придать ей форму обрабатываемого среза детали (сутюжить сгиб, оттянуть срезы)	
3	Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону основной детали. Уравнять срезы. Приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5-7мм. Удалить нитки временного назначения.	

4	<p>Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить шов, выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки, равный 1-2мм. Наметать обтачку по сгибу. Настрочить обтачку на расстоянии 1-2мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.</p>	
---	---	--

Проверка качества работы: 1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 2) строчка ровная, проходит точно по краю сгиба обтачки; 3) кант из обтачки с изнаночной стороны равен 1-2 мм; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Обработка закругленного среза детали двойной косой обтачкой**

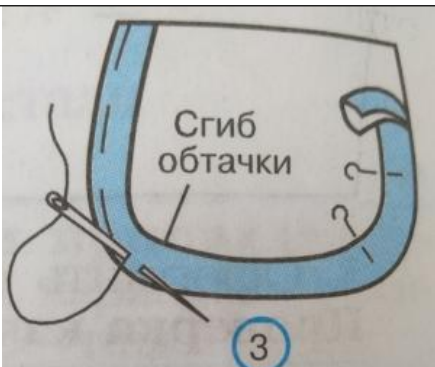
№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	<p>Раскроить детали: основную деталь и косую обтачку из отделочной ткани. Ширина обтачки равна 5-6 см, длина обтачки равна длине обрабатываемого среза детали</p>	
2	<p>Сложить косую обтачку вдвое изнаночной стороной внутрь. С помощью утюга придать ей форму обрабатываемого среза детали (сутюжить сгиб, оттянуть срезы)</p>	


3	<p>Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону основной детали. Уравнять срезы. Приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5-7мм. Удалить нитки временного назначения.</p>	
4	<p>Отгнуть обтачку на лицевую сторону, выправить шов, выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки, равный 1-2мм. Наметать обтачку по сгибу. Настрочить обтачку на расстоянии 1-2мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.</p>	

Проверка качества работы: 1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 2) строчка ровная, проходит точно по краю сгиба обтачки; 3) кант из обтачки с изнаночной стороны равен 1-2 мм; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**

**Обработка закругленного среза детали двойной косой обтачкой**



№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	<p>Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону основной детали. Уравнять срезы. Приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5-7мм. Удалить нитки временного назначения.</p>	

2	<p>Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить шов, выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки, равный 1-2мм. Наметать обтачку по сгибу. Настрочить обтачку на расстоянии 1-2мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.</p>	
---	---	--

Проверка качества работы: 1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 2) строчка ровная, проходит точно по краю сгиба обтачки; 3) кант из обтачки с изнаночной стороны равен 1-2 мм; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №4  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

**Обработка закругленного среза детали двойной косой обтачкой**

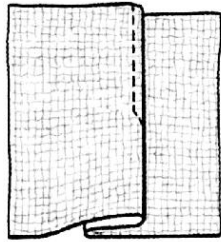
№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	<p>Наложить обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону основной детали. Уравнять срезы. Приколоть, приметать. Притачать, ширина шва равна 5-7мм. Удалить нитки временного назначения.</p>	
2	<p>Отогнуть обтачку на лицевую сторону, выправить шов, выметать шов, образуя с изнаночной стороны кант из обтачки, равный 1-2мм. Наметать обтачку по сгибу. Настрочить обтачку на расстоянии 1-2мм от сгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.</p>	

Проверка качества работы: 1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 2) строчка ровная, проходит точно по краю сгиба обтачки; 3) кант из обтачки с изнаночной стороны равен 1-2 мм; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

**БИЛЕТ № 9:**

Приложение №1  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**  
**Выполнение односторонней складки**


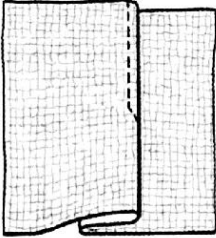
№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Раскроить деталь образца	Длина 25 см, ширина 20 см
2	Определить среднюю линию детали путем сложения. Проложить строчкой прямых стежков по изнаночной стороне контрольную линию середины детали.	 <p style="text-align: center;">8 см</p> <p style="text-align: center;">2 1 2</p> <p style="text-align: center;">а</p>
3	Перегнуть деталь по линии середины лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сколоть. Отложить глубину складки 4 см, сметать до нижнего среза детали.	 <p style="text-align: center;">4 см.</p> <p style="text-align: center;">Наружный сгиб</p>
4	Определить линию конца складки. Стачать от верхнего среза до линии конца складки, закончить машинную строчку поперек складки, выполнить закрепку, удалить нитки временного назначения на участке, где складка стачана.	 <p style="text-align: center;">10 см</p> <p style="text-align: center;">Линия конца складки</p>

5	<p>Отогнуть складку на одну сторону, приутюжить, проложить отделочную строчку с лицевой стороны, удалить оставшиеся нитки строчек временного назначения.</p>	
---	--	--

Проверка качества работы: 1) складка расположена точно по середине детали 2) отделочная строчка ровная 3) глубина складки соответствует разметке 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно, на лицевой стороне образца нет следов внутреннего сгиба складки

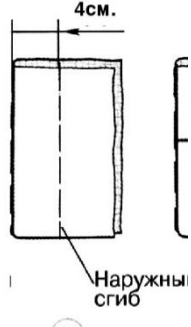
**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**  
**Выполнение односторонней складки**

№ п/п	Ход работы	Изображение
1	Раскроить деталь образца	Длина 25 см, ширина 20 см
2	<p>Определить среднюю линию детали путем сложения. Проложить строчкой прямых стежков по изнаночной стороне контрольную линию середины детали.</p>	
3	<p>Перегнуть деталь по линии середины лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сколоть. Отложить глубину складки 4 см, сметать до нижнего среза детали.</p>	


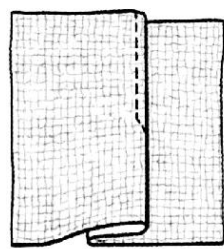
4	<p>Определить линию конца складки. Стачать от верхнего среза до линии конца складки, закончить машинную строчку поперек складки, выполнить закрепку, удалить нитки временного назначения на участке, где складка стачана.</p>	
5	<p>Отогнуть складку на одну сторону, приутюжить, проложить отделочную строчку с лицевой стороны, удалить оставшиеся нитки строчек временного назначения.</p>	

Проверка качества работы: 1) складка расположена точно по середине детали 2) отделочная строчка ровная 3) глубина складки соответствует разметке 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно, на лицевой стороне образца нет следов внутреннего сгиба складки

**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**  
**Выполнение односторонней складки**


№ п/п	Ход работы	Изображение
3	<p>Перегнуть деталь по линии середины лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сколоть. Отложить глубину складки 4 см, сметать до нижнего среза детали.</p>	

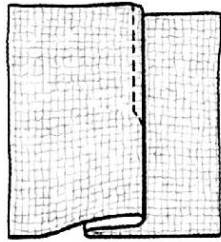


4	<p>Определить линию конца складки. Стачать от верхнего среза до линии конца складки, закончить машинную строчку поперек складки, выполнить закрепку, удалить нитки временного назначения на участке, где складка стачана.</p>	
5	<p>Отогнуть складку на одну сторону, приутюжить, проложить отделочную строчку с лицевой стороны, удалить оставшиеся нитки строчек временного назначения.</p>	

Проверка качества работы: 1) складка расположена точно по середине детали 2) отделочная строчка ровная 3) глубина складки соответствует разметке 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно, на лицевой стороне образца нет следов внутреннего сгиба складки

**Приложение №4**  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**  
**Выполнение односторонней складки**

№ п/п	Ход работы	Изображение
4	<p>Определить линию конца складки. Стачать от верхнего среза до линии конца складки, закончить машинную строчку поперек складки, выполнить закрепку, удалить нитки временного назначения на участке, где складка стачана.</p>	

5	<p>Отогнуть складку на одну сторону, приутюжить, проложить отделочную строчку с лицевой стороны, удалить оставшиеся нитки строчек временного назначения.</p>	
---	--	--

Проверка качества работы: 1) складка расположена точно по середине детали 2) отделочная строчка ровная 3) глубина складки соответствует разметке 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно, на лицевой стороне образца нет следов внутреннего сгиба складки

### **БИЛЕТ № 10:**

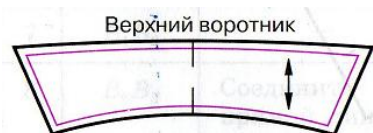
#### Приложение №1

#### *Задание для практической работы*

#### *1 группа*

#### **Обработка плосколежащего воротника (без прокладки)**

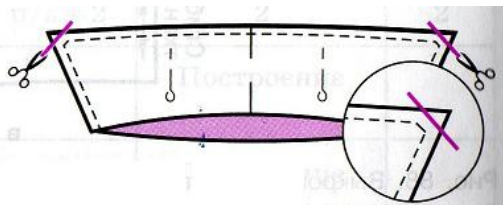
1. Раскроить детали воротника (верхний воротник,).



2. Раскроить детали воротника (нижний воротник).



3. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, на углах (на закруглениях) со стороны верхнего воротника сделать посадку на 1—2 мм.

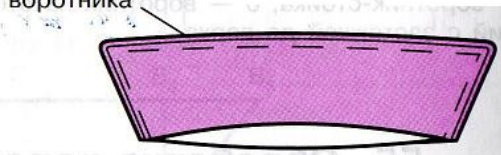


4. Обтачать концы и отлетные срезы воротника со стороны нижнего воротника, в углах воротника выполнить 1—2 поперечных стежка строчки. Ширина шва 5—7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов

в углах воротника, не задевая машинную строчку, выровнять срезы шва.

Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1—2 мм.

Кант из верхнего воротника



5. Приутюжить воротник. Удалить нитки строчек временного назначения.

### Проверка качества работы:

1. Машинные строчки должны быть ровные и аккуратные.
2. Ширина выполняемых швов должна соответствовать заданным величинам.
3. Отсутствие строчек временного назначения.
4. Наличие машинных закрепок.
5. Качество влажно-тепловой обработки.

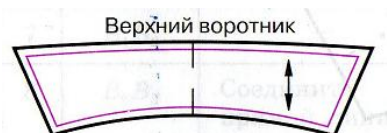
### Приложение №2

### Задание для практической работы

### 2 группа

### Обработка плосколежащего воротника (без прокладки)

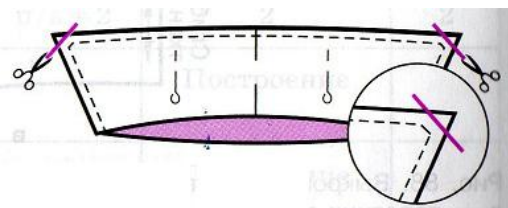
1. Раскроить детали воротника (верхний воротник,).



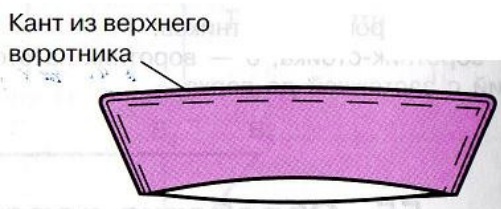
2. Раскроить детали воротника (нижний воротник).



3. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, на углах (на закруглениях) со стороны верхнего воротника сделать посадку на 1—2 мм.



4. Обтачать концы и отлетные срезы воротника со стороны нижнего воротника, в углах воротника выполнить 1—2 поперечных стежка строчки. Ширина шва 5—7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов в углах воротника, не задевая машинную строчку, выровнять срезы шва. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1—2 мм.



5. Приутюжить воротник. Удалить нитки строчек временного назначения.

#### Проверка качества работы:

6. Машинные строчки должны быть ровные и аккуратные.
7. Ширина выполняемых швов должна соответствовать заданным величинам.
8. Отсутствие строчек временного назначения.
9. Наличие машинных закрепок.
10. Качество влажно-тепловой обработки.

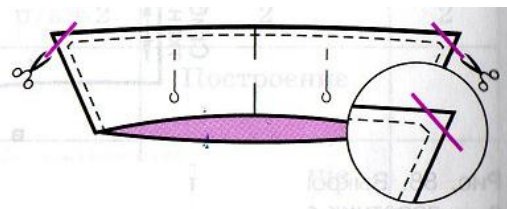
#### Приложение №3

#### Задание для практической работы

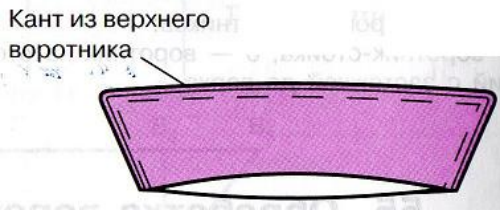
#### 3 группа

#### Обработка плосколежащего воротника (без прокладки)

3. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, на углах (на закруглениях) со стороны верхнего воротника сделать посадку на 1—2 мм.



4. Обтачать концы и отлетные срезы воротника со стороны нижнего воротника, в углах воротника выполнить 1—2 поперечных стежка строчки. Ширина шва 5—7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов в углах воротника, не задевая машинную строчку, выровнять срезы шва. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1—2 мм.



5. Приутюжить воротник. Удалить нитки строчек временного назначения.

### Проверка качества работы:

11. Машинные строчки должны быть ровные и аккуратные.
12. Ширина выполняемых швов должна соответствовать заданным величинам.
13. Отсутствие строчек временного назначения.
14. Наличие машинных закрепок.
15. Качество влажно-тепловой обработки.

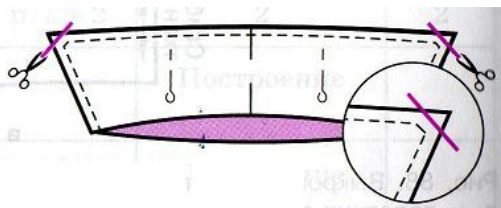
### Приложение №4

### Задание для практической работы

#### 4 группа

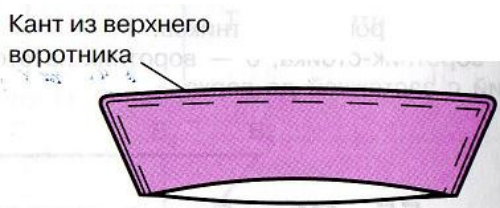
#### Обработка плосколежащего воротника (без прокладки)

3. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, на углах (на закруглениях) со стороны верхнего воротника сделать посадку на 1—2 мм.



4. Обтачать концы и отлетные срезы воротника со стороны нижнего воротника, в углах воротника выполнить 1—2 поперечных стежка строчки. Ширина шва 5—7 мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов в углах воротника, не задевая машинную строчку, выровнять срезы шва.

Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1—2 мм.



5. Приутюжить воротник. Удалить нитки строчек временного назначения.

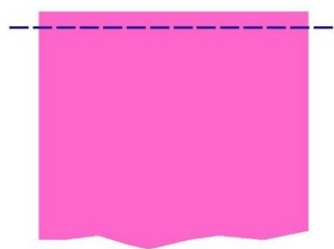
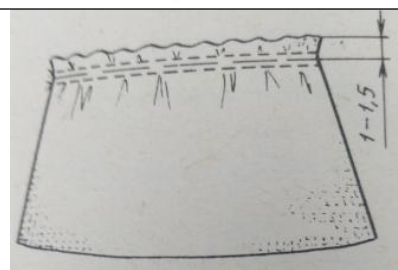
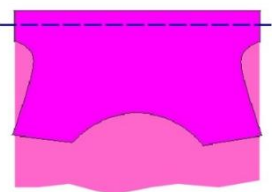
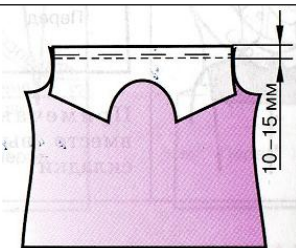
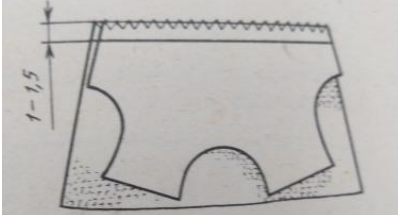
**Проверка качества работы:**


16. Машинные строчки должны быть ровные и аккуратные.
17. Ширина выполняемых швов должна соответствовать заданным величинам.
18. Отсутствие строчек временного назначения.
19. Наличие машинных закрепок.
20. Качество влажно-тепловой обработки.

**БИЛЕТ № 11:**

Приложение №1  
**Задание для практической работы**  
*1 группа*

**Соединение прямой кокетки с основной деталью стачным швом.**

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1.	Наметить линию притачивания кокетки на основной детали и детали кокетки строчками ручных прямых стежков.	
2.	На основной детали обработать сборки по срезу притачивания.	
3.	Сложить основную деталь с деталью кокетки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы.	
4.	Приметать и притачать кокетку к основной детали по намеченной линии притачивания. Ширина шва 10-15мм. Работу выполнять со стороны кокетки.	
5.	Удалить нитки строчек временного назначения, обработать срезы шва зигзагообразной строчкой.	

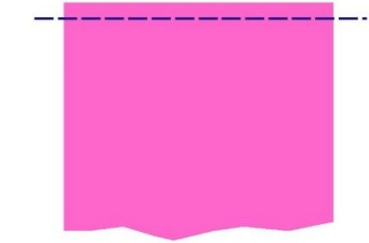
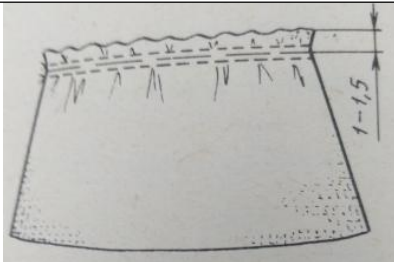
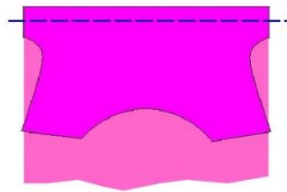
6.	Выправить шов притачивания. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону кокетки.	
----	--	--

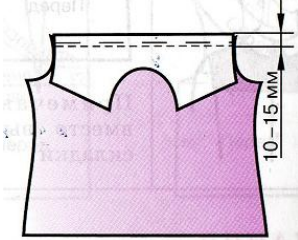
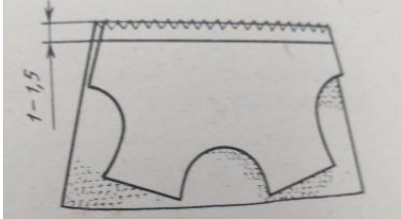

**Проверка качества работы:**

- 1) Машинная строчка притачивания кокетки ровная, проложена точно по намеченной линии
- 2) Закрепка выполнена в начале и конце строчки
- 3) Срезы шва обметаны
- 4) Шов заутюжен в сторону кокетки
- 5) Влажно-тепловая обработка выполнена качественно

**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

**Соединение прямой кокетки с основной деталью стачным швом.**

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1.	Наметить линию притачивания кокетки на основной детали и детали кокетки строчками ручных прямых стежков.	
2.	На основной детали обработать сборки по срезу притачивания.	
3.	Сложить основную деталь с деталью кокетки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы.	

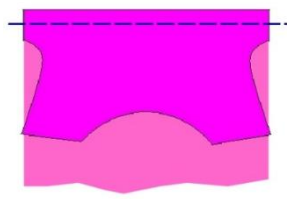
4.	Приметать и притачать кокетку к основной детали по намеченной линии притачивания. Ширина шва 10-15мм. Работу выполнять со стороны кокетки.	
5.	Удалить нитки строчек временного назначения, обработать срезы шва зигзагообразной строчкой.	
6.	Выправить шов притачивания. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону кокетки.	

#### Проверка качества работы:

- 1) Машинная строчка притачивания кокетки ровная, проложена точно по намеченной линии
- 2) Закрепка выполнена в начале и конце строчки
- 3) Срезы шва обметаны
- 4) Шов заутюжен в сторону кокетки
- 5) Влажно-тепловая обработка выполнена качественно

### Приложение №3 Задание для практической работы 3 группа

#### Соединение прямой кокетки с основной деталью стачным швом.

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
3.	Сложить основную деталь с деталью кокетки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы.	



4.	Приметать и притачать кокетку к основной детали по намеченной линии притачивания. Ширина шва 10-15мм. Работу выполнять со стороны кокетки.	
5.	Удалить нитки строчек временного назначения, обработать срезы шва зигзагообразной строчкой.	
6.	Выправить шов притачивания. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону кокетки.	

#### Проверка качества работы:

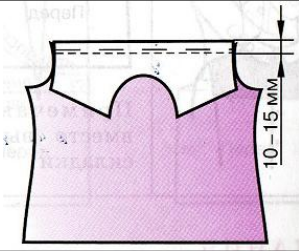
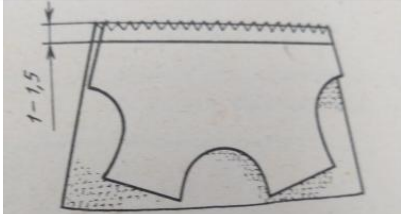
- 1) Машинная строчка притачивания кокетки ровная, проложена точно по намеченной линии
- 2) Закрепка выполнена в начале и конце строчки
- 3) Срезы шва обметаны
- 4) Шов заутюжен в сторону кокетки
- 5) Влажно-тепловая обработка выполнена качественно


#### Приложение №4

#### Задание для практической работы

4 группа

#### Соединение прямой кокетки с основной деталью стачным швом.

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
4.	Приметать и притачать кокетку к основной детали по намеченной линии притачивания. Ширина шва 10-15мм. Работу выполнять со стороны кокетки.	
5.	Удалить нитки строчек временного назначения, обработать срезы шва зигзагообразной строчкой.	

6.	Выправить шов притачивания. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону кокетки.	
----	--	--

**Проверка качества работы:**

- 1) Машинная строчка притачивания кокетки ровная, проложена точно по намеченной линии
- 2) Закрепка выполнена в начале и конце строчки
- 3) Срезы шва обметаны
- 4) Шов заутюжен в сторону кокетки
- 5) Влажно-тепловая обработка выполнена качественно

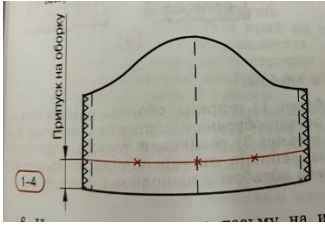
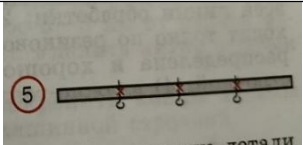
**БИЛЕТ № 12:**

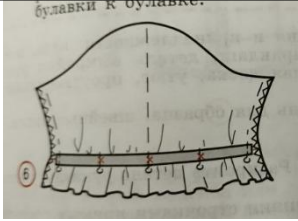
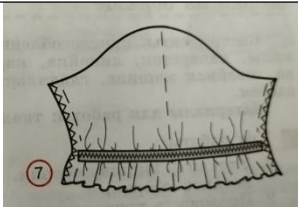
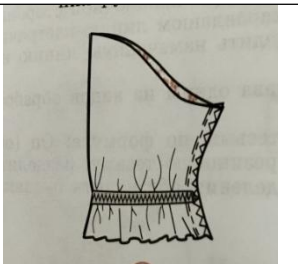
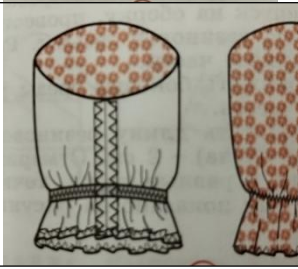
**Приложение №1**  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**

Инструменты приспособления и принадлежности: игла ножницы наперсток булавки, линейка, карандаш деталь выкройки рукава швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник альбом .

Материалы для работа: ткань для образца , швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Описание работы	Эскиз
1	Уточнить ширину оборки. Раскроить деталь рукава с учетом оборки	
2	Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по линии середины и линиям стачивания срезов рукава.	
3	Отложить от нижнего среза рукава ( на изнаночной стороне ) припуск на оборку , провести карандашом линию настрачивания резиновой тесьмы. Разделить намеченную линию на 4 равные части .	
4	Обработать боковые срезы рукава одним из видов обработки срезов.	
5	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле : ОП ( обхват плеча ) + 2 см. Отмерить резиновую тесьму разделить ее на 4 ровных части точки деления обозначить булавками как показана на рисунке.	

6	Наложить резиновую тесьму на изнаночную сторону детали рукава по линии настрачивания совмещая размеченные точки деления на тесьме с разметкой на линии настрачивания закрепить булавками . Концы тесьмы выпустить на 1 см за линию стачивания срезов рукава , закрепить булавками	
7	Настрочить резиновую тесьму зигзагообразной строчкой ( ширина зигзага 4-5 мм ). Растягивая ее во время строчки от булавки к булавке. Примечание: по ходу настрачивания тесьмы последовательно удалять булавки	
8	Сложить рукав лицевой стороной внутрь , уравнять срезы , сметать стачать Удалить нитки строчек временного назначения -разутюжить шов.	
9	Обработать нижний срез рукава (отлетной срез оборки ) зигзагообразной машинной строчкой начиная от шва стачивания рукава.	
11	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы:** 1 ширина оборки одинаковая по всей длине обработки: 2 зигзагообразная машинная строчка проходит точно по резиновой тесьме :3 резиновая тесьма равномерно распределена и хорошо закреплена зигзагообразная машинной строчкой : 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

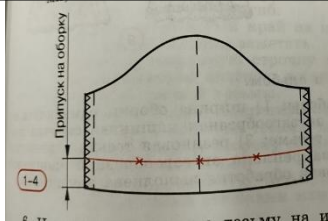
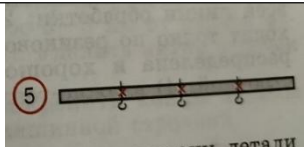
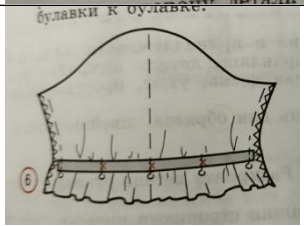
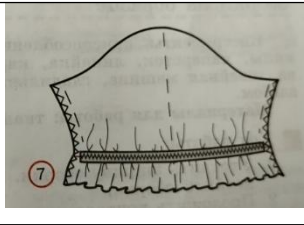
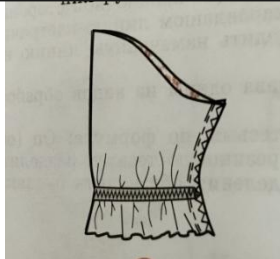
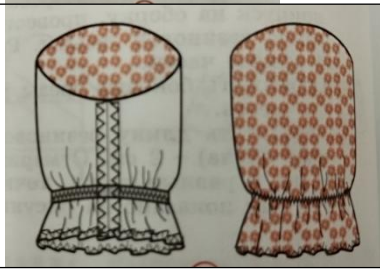
**Приложение №2**  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

Инструменты приспособления и принадлежности: игла ножницы наперсток булавки, линейка, карандаш деталь выкройки рукава швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник альбом .

Материалы для работа: ткань для образца , швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Описание работы	Эскиз
1	Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по линии середины и линиям стачивания срезов рукава.	

2	Отложить от нижнего среза рукава ( на изнаночной стороне ) припуск на оборку , провести карандашом линию настрачивания резиновой тесьмы. Разделить намеченную линию на 4 равные части .	
3	Обработать боковые срезы рукава одним из видов обработки срезов.	
5	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле : ОП ( обхват плеча) + 2 см. Отмерить резиновую тесьму разделить ее на 4 ровных части точки деления обозначить булавками как показана на рисунке.	
6	Наложить резиновую тесьму на изнаночную сторону детали рукава по линии настрачивания совмещая размеченные точки деления на тесьме с разметкой на линии настрачивания закрепить булавками . Концы тесьмы выпустить на 1 см за линию стачивания срезов рукава , закрепить булавками	
7	Настрочить резиновую тесьму зигзагообразной строчкой ( ширина зигзага 4-5 мм ). Растягивая ее во время строчки от булавки к булавке. Примечание: по ходу настрачивания тесьмы последовательно удалять булавки	
8	Сложить рукав лицевой стороной внутрь , уравнять срезы , сметать стачать Удалить нитки строчек временного назначения -разутюжить шов.	
9	Обработать нижний срез рукава (отлетной срез оборки ) зигзагообразной машинной строчкой начиная от шва стачивания рукава.	
11	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы:** 1 ширина оборки одинаковая по всей длине обработки: 2 зигзагообразная машинная строчка проходит точно по резиновой тесьме :3 резиновая тесьма равномерно распределена и хорошо закреплена зигзагообразная машинной строчкой : 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

**Приложение №3**  
**Задание для практической работы**  
**3 группа**

Инструменты приспособления и принадлежности: игла ножницы наперсток булавки, линейка, карандаш деталь выкройки рукава швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник альбом .

Материалы для работа: ткань для образца , швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Описание работы	Эскиз
5	Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле : ОП ( обхват плеча) + 2 см. Отмерить резиновую тесьму разделить ее на 4 равных части точки деления обозначить булавками как показана на рисунке.	
6	Наложить резиновую тесьму на изнаночную сторону детали рукава по линии настрачивания совмещая размеченные точки деления на тесьме с разметкой на линии настрачивания закрепить булавками . Концы тесьмы выпустить на 1 см за линию стачивания срезов рукава , закрепить булавками	
7	Настрочить резиновую тесьму зигзагообразной строчкой ( ширина зигзага 4-5 мм ). Растягивая ее во время строчки от булавки к булавке. Примечание: по ходу настрачивания тесьмы последовательно удалять булавки	
8	Сложить рукав лицевой стороной внутрь , уравнять срезы , сметать стачать Удалить нитки строчек временного назначения -разутюжить шов.	
9	Обработать нижний срез рукава (отлетной срез оборки ) зигзагообразной машинной строчкой начиная от шва стачивания рукава.	
11	Оформить образец в альбом	

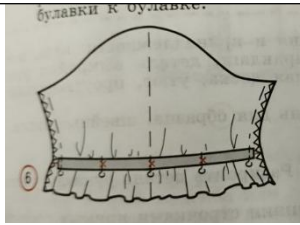
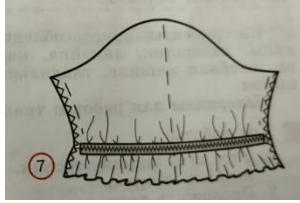
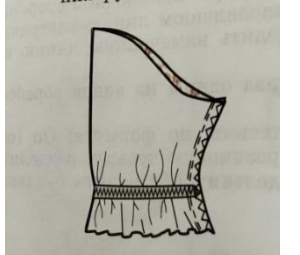
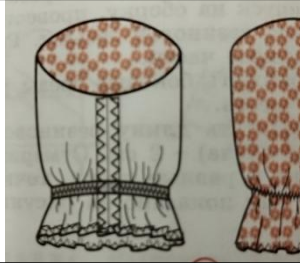
**Проверка качества работы:** 1 ширина оборки одинаковая по всей длине обработки: 2 зигзагообразная машинная строчка проходит точно по резиновой тесьме :3 резиновая тесьма равномерно распределена и хорошо закреплена зигзагообразная машинной строчкой : 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №4  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

Инструменты приспособления и принадлежности: игла ножницы наперсток булавки, линейка, карандаш деталь выкройки рукава швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник альбом .

Материалы для работа: ткань для образца , швейные нитки.

Ход работы:

№ п/п	Описание работы	Эскиз
6	Наложить резиновую тесьму на изнаночную сторону детали рукава по линии настрачивания совмещая размеченные точки деления на тесьме с разметкой на линии настрачивания закрепить булавками . Концы тесьмы выпустить на 1 см за линию стачивания срезов рукава , закрепить булавками	
7	Настрочить резиновую тесьму зигзагообразной строчкой ( ширина зигзага 4-5 мм ). Растягивая ее во время строчки от булавки к булавке. Примечание: по ходу настрачивания тесьмы последовательно удалять булавки	
8	Сложить рукав лицевой стороной внутрь , уравнять срезы , сметать стачать Удалить нитки строчек временного назначения -разутюжить шов.	
9	Обработать нижний срез рукава (отлетной срез оборки ) зигзагообразной машинной строчкой начиная от шва стачивания рукава.	
11	Оформить образец в альбом	

**Проверка качества работы:** 1 ширина оборки одинаковая по всей длине обработки: 2 зигзагообразная машинная строчка проходит точно по резиновой тесьме :3 резиновая тесьма равномерно распределена и хорошо закреплена зигзагообразная машинной строчкой : 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### **БИЛЕТ № 13:**

#### Приложение №1 **Задание для практической работы** **1 группа**

Обработка гладкого накладного кармана прямоугольной формы

**Материалы для работы:** ткань, нитки, выкройка кармана, прокладочная клеевая ткань.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
1	Раскроить основную деталь образца: длина 20 см, ширина 18 см.	
2	Раскроить деталь кармана с припусками на обработку срезов: по верхнему срезу 4 см, по боковым и нижнему срезу 1 см.	
3	Раскроить деталь прокладки: длина равна ширине края кармана, ширина 4 см.	
4	На основной детали образца проложить прямые ручные стежки по линиям места расположения кармана	
5	Проложить прямые ручные стежки по верхней линии детали кармана.	
6	На изнаночную сторону верхнего припуска детали кармана наложить деталь прокладки клеевым покрытием вниз и приклеить горячим утюгом через проутюжильник.	
7	Обработать верхний срез детали кармана зигзагообразной машинной строчкой.	
8	Перегнуть припуск на обработку верхнего среза кармана на лицевую сторону по линии прямых стежков. Обтачать верхнюю часть боковых срезов кармана на величину припуска на обработку срезов. Вывернуть и выправить углы, приутюжить верхний край кармана и проложить отделочную строчку по верхнему сгибу кармана.	
9	Подогнуть припуски на обработку боковых и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону, заутюжить.	
10	Наложить карман на лицевую сторону основной детали по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить, выполнить закрепки.	
11	Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить образец с лицевой стороны через проутюжильник.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепки выполнены двойной строчкой или строчкой в форме треугольника в начале и в конце работы; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №2  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

Обработка гладкого накладного кармана прямоугольной формы

**Материалы для работы:** ткань, нитки, выкройка кармана, прокладочная клеевая ткань.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
1	Раскроить основную деталь образца: длина 20 см, ширина 18 см.	
2	Раскроить деталь кармана с припусками на обработку срезов: по верхнему срезу 4 см, по боковым и нижнему срезу 1 см.	
3	Раскроить деталь прокладки: длина равна ширине края кармана, ширина 4 см.	
4	На основной детали образца проложить прямые ручные стежки по линиям места расположения кармана	
5	Проложить прямые ручные стежки по верхней линии детали кармана.	
6	На изнаночную сторону верхнего припуска детали кармана наложить деталь прокладки клеевым покрытием вниз и приклеить горячим утюгом через проутюжильник.	
7	Обработать верхний срез детали кармана зигзагообразной машинной строчкой.	
8	Перегнуть припуск на обработку верхнего среза кармана на лицевую сторону по линии прямых стежков. Обтачать верхнюю часть боковых срезов кармана на величину припуска на обработку срезов. Вывернуть и выправить углы, приутюжить верхний край кармана и проложить отделочную строчку по верхнему сгибу кармана.	
9	Подогнуть припуски на обработку боковых и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону, заутюжить.	
10	Наложить карман на лицевую сторону основной детали по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить, выполнить закрепки.	
11	Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить образец с лицевой стороны через проутюжильник.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепки выполнены двойной строчкой или строчкой в форме треугольника в начале и в конце работы; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №3



## Задание для практической работы 3 группа

Обработка гладкого накладного кармана прямоугольной формы

**Материалы для работы:** ткань, нитки, выкройка кармана, прокладочная клеевая ткань.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№ п/п	Технология выполнения	
6	На изнаночную сторону верхнего припуска детали кармана наложить деталь прокладки клеевым покрытием вниз и приклеить горячим утюгом через проутюжильник.	
7	Обработать верхний срез детали кармана зигзагообразной машинной строчкой.	
8	Перегнуть припуск на обработку верхнего среза кармана на лицевую сторону по линии прямых стежков. Обтачать верхнюю часть боковых срезов кармана на величину припуска на обработку срезов. Вывернуть и выправить углы, приутюжить верхний край кармана и проложить отделочную строчку по верхнему сгибу кармана.	
9	Подогнуть припуски на обработку боковых и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону, заутюжить.	
10	Наложить карман на лицевую сторону основной детали по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить, выполнить закрепки.	
11	Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить образец с лицевой стороны через проутюжильник.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепки выполнены двойной строчкой или строчкой в форме треугольника в начале и в конце работы; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

## Приложение №4 Задание для практической работы 4 группа

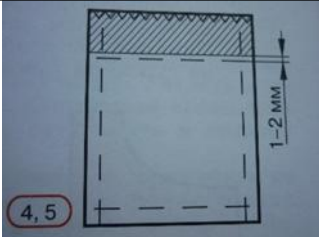
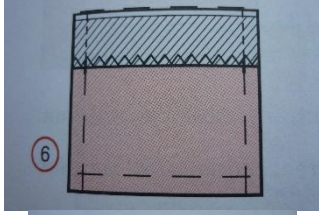
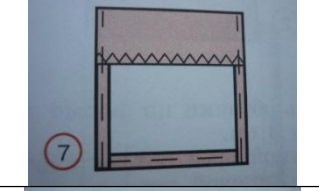
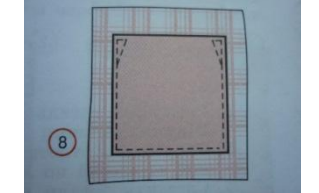
Обработка гладкого накладного кармана прямоугольной формы

**Материалы для работы:** ткань, нитки, выкройка кармана, прокладочная клеевая ткань.

**Инструменты, приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки, линейка, карандаш.

**Оборудование:** швейная машина, гладильная доска, утюг.

№	Технология выполнения
---	-----------------------

п/п		
7	Обработать верхний срез детали кармана зигзагообразной машинной строчкой.	
8	Перегнуть припуск на обработку верхнего среза кармана на лицевую сторону по линии прямых стежков. Обтачать верхнюю часть боковых срезов кармана на величину припуска на обработку срезов. Вывернуть и выправить углы, приутюжить верхний край кармана и проложить отделочную строчку по верхнему сгибу кармана.	
9	Подогнуть припуски на обработку боковых и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону, заутюжить.	
10	Наложить карман на лицевую сторону основной детали по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить, выполнить закрепки.	
11	Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить образец с лицевой стороны через проутюжильник.	

**Проверка качества работы:** 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1-2 мм от края подгиба; 2) закрепки выполнены двойной строчкой или строчкой в форме треугольника в начале и в конце работы; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

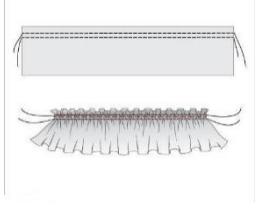
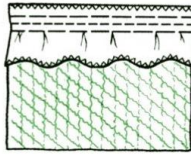
### **БИЛЕТ № 14:**

#### Приложение №1

#### **Задание для практической работы**

#### **1 группа**

#### Притачивание оборки к срезу детали

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	По срезу притачивания оборки проложить две строчки: на расстоянии 1,5 см и 1 см. Собрать сборку.	
2	Наложить оборку лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнять срезы, приметать, притачать со стороны оборки между строчками оборки.	

7	Удалить нитки примётывания и нитки сборок	
8	Обметать срезы шва на швейной машине зигзагообразной строчкой	
9	Шов заутюжить в сторону основной детали.	

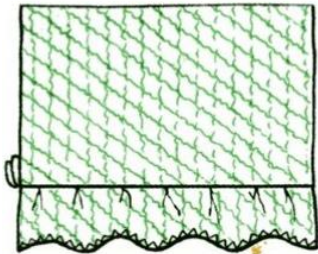
Проверка качества работы:

- 1) сборки распределены равномерно по всей длине оборки
- 2) срезы шва обметаны
- 3) шов заложен в сторону основной детали
- 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

Приложение №2  
**Задание для практической работы**  
**2 группа**

Притачивание оборки к срезу детали

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	По срезу притачивания оборки проложить две строчки: на расстоянии 1,5 см и 1 см. Собрать сборку.	
2	Наложить оборку лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнять срезы, приметать, притачать со стороны оборки между строчками оборки.	
7	Удалить нитки примётывания и нитки сборок	
8	Обметать срезы шва на швейной машине зигзагообразной строчкой	

9	Шов заутюжить в сторону основной детали.	
---	--	---

Проверка качества работы:

- 1) сборки распределены равномерно по всей длине оборки
- 2) срезы шва обметаны
- 3) шов заложен в сторону основной детали
- 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

Приложение №3

**Задание для практической работы**

**3 группа**

Притачивание оборки к срезу детали

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
2	Наложить оборку лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнять срезы, приметать, притачать со стороны оборки между строчками оборки.	
7	Удалить нитки примётывания и нитки сборок	
8	Обметать срезы шва на швейной машине зигзагообразной строчкой	
9	Шов заутюжить в сторону основной детали.	

Проверка качества работы:

- 1) сборки распределены равномерно по всей длине оборки
- 2) срезы шва обметаны
- 3) шов заложен в сторону основной детали
- 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

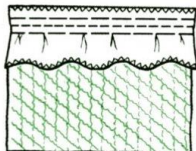
Приложение №4

**Задание для практической работы**

**4 группа**

Притачивание оборки к срезу детали группа

№	Последовательность выполнения	Графическое изображение
---	-------------------------------	-------------------------

п/п	работы	
2	Наложить оборку лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнять срезы, приметать, притачать со стороны оборки между строчками оборки.	
7	Удалить нитки примётывания и нитки сборок	
8	Обметать срезы шва на швейной машине зигзагообразной строчкой	
9	Шов заутюжить в сторону основной детали.	

Проверка качества работы:

- 1) сборки распределены равномерно по всей длине оборки
- 2) срезы шва обметаны
- 3) шов заложен в сторону основной детали
- 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

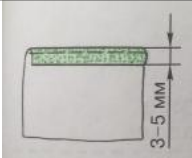
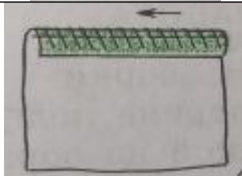
### **БИЛЕТ № 15:**

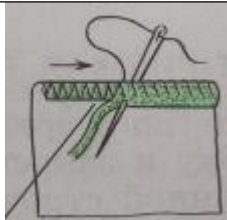

Приложение №1

***Задание для практической работы***

***1 группа***

Обработка отлетного среза оборки зигзагообразной строчкой

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1.	Раскроить образец ткани размером	10X15 см
2.	Подогнуть отлетной срез детали на изнаночную сторону на 3-5мм, заметать по сгибу.	
3.	Обработать подгиб зигзагообразной машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения	

4.	Срезать излишек ткани возле строчки.	
5	Приутюжить шов с лицевой стороны.	

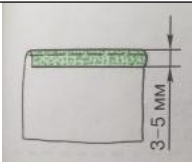
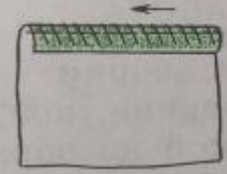
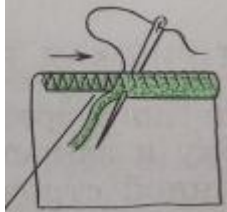

Проверка качества работы:

- 1) зигзагообразная строчка ровная
- 2) излишек ткани возле строчки срезан аккуратно
- 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

Приложение №2

**Задание для практической работы  
2 группа**

Обработка отлетного среза оборки зигзагообразной строчкой

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
2.	Подогнуть отлетный срез детали на изнаночную сторону на 3-5мм, заметать по сгибу.	
3.	Обработать подгиб зигзагообразной машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения	
4.	Срезать излишек ткани возле строчки.	
5	Приутюжить шов с лицевой стороны.	

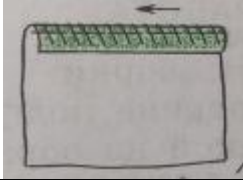
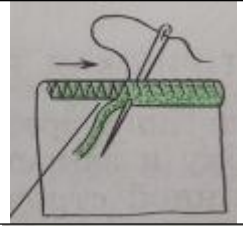

Проверка качества работы:

- 1) зигзагообразная строчка ровная
- 2) излишек ткани возле строчки срезан аккуратно
- 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

Приложение №3

**Задание для практической работы  
3 группа**

### Обработка отлетного среза оборки зигзагообразной строчкой

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
3.	Обработать подгиб зигзагообразной машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения	
4.	Срезать излишек ткани возле строчки.	
5	Приутюжить шов с лицевой стороны.	

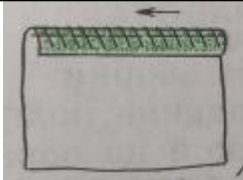
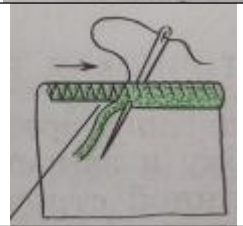
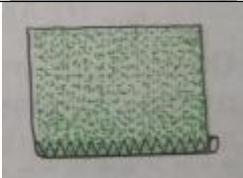
Проверка качества работы:

- 1) зигзагообразная строчка ровная
- 2) излишек ткани возле строчки срезан аккуратно
- 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно

Приложение №4

#### **Задание для практической работы 4 группа**

### Обработка отлетного среза оборки зигзагообразной строчкой

№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
3.	Обработать подгиб зигзагообразной машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения	
4.	Срезать излишек ткани возле строчки.	
5	Приутюжить шов с лицевой стороны.	

Проверка качества работы:

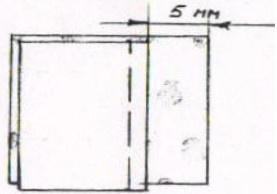
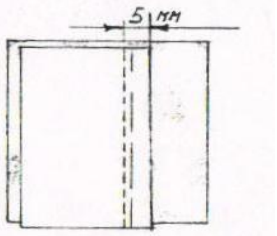
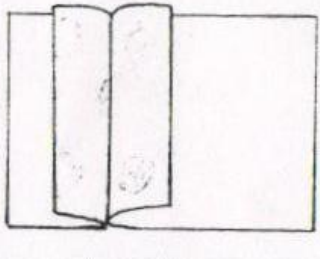
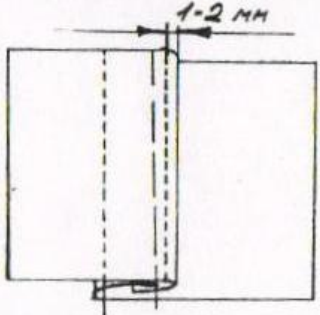
- 1) зигзагообразная строчка ровная

- 2)излишек ткани возле строчки срезан аккуратно  
 3)влажно-тепловая обработка выполнена качественно

**БИЛЕТ №16**

Приложение №1  
*Задание для практической работы*  
 1 группа

**Практическая работа: Выполнение запошивочного шва**

п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь. Срез нижней детали выпустить на 5 мм, сметать.	
2	Стачать. Ширина шва от среза верхней детали 5 мм.	
3	Расправить шов. Припуском шва большей ширины обогнуть припуск шва меньшей ширины на ширину запошивочного шва 7 мм, сметать.	
4	Настрочить на 1-2 мм от края подгиба. Удалить нитки заметывания, приутюжить шов.	



--	--	--

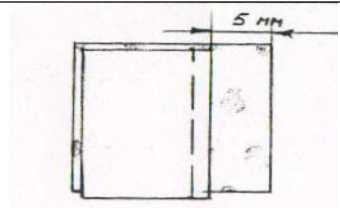
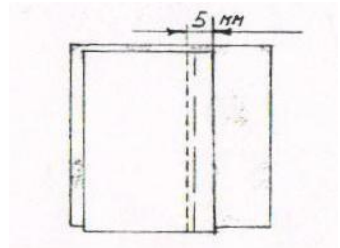
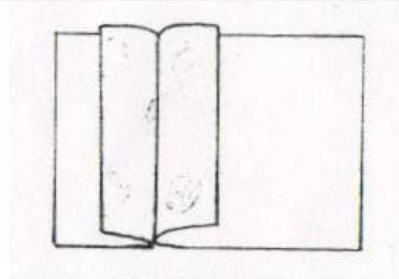
Проверка качества работы: 1) ширина запошивочного шва равна 7 мм; 2) машинная строчка ровная, проложена точно по краю подгиба; 3) на лицевой стороне нет слабины тканей в шве; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

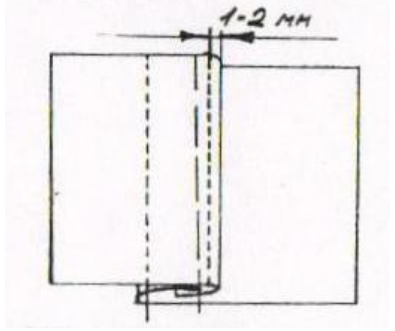
Приложение №2

**Задание для практической работы**

**2 группа**

**Выполнение запошивочного шва**

п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
1	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь. Срез нижней детали выпустить на 5 мм, сметать.	
2	Стачать. Ширина шва от среза верхней детали 5 мм.	
3	Расправить шов. Припуском шва большей ширины обогнуть припуск шва меньшей ширины на ширину запошивочного шва 7 мм, заметать.	

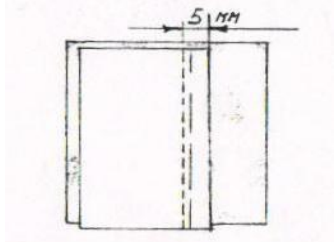
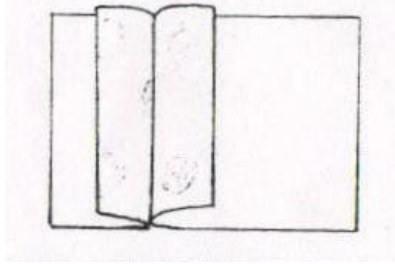
4	Настрочить на 1-2 мм от края подгиба. Удалить нитки заметывания, приутюжить шов.	
---	--	---

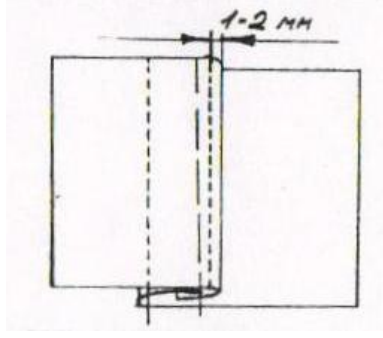
Проверка качества работы: 1) ширина запошивочного шва равна 7 мм; 2) машинная строчка ровная, проложена точно по краю подгиба; 3) на лицевой стороне нет слабину тканей в шве; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №3

**Задание для практической работы**  
**3 группа**

**Выполнение запошивочного шва**

п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
2	Стачать. Ширина шва от среза верхней детали 5 мм.	
3	Расправить шов. Припуском шва большей ширины обогнуть припуск шва меньшей ширины на ширину запошивочного шва 7 мм, заметать.	

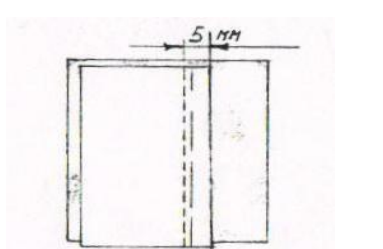
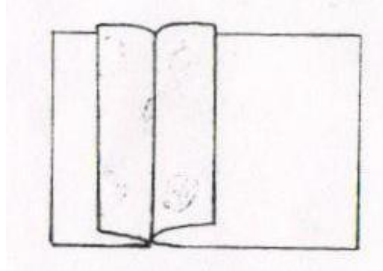
4	Настрочить на 1-2 мм от края подгиба. Удалить нитки заметывания, приутюжить шов.	
---	--	---

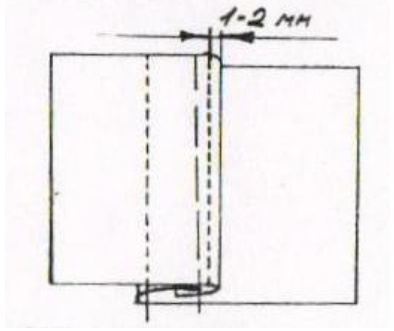
Проверка качества работы: 1) ширина запошивочного шва равна 7 мм; 2) машинная строчка ровная, проложена точно по краю подгиба; 3) на лицевой стороне нет слабину тканей в шве; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

Приложение №4

**Задание для практической работы  
4 группа**

**Выполнение запошивочного шва**

п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
2	Стачать. Ширина шва от среза верхней детали 5 мм.	
3	Расправить шов. Припуском шва большей ширины обогнуть припуск шва меньшей ширины на ширину запошивочного шва 7 мм, заметать.	

4	Настрочить на 1-2 мм от края подгиба. Удалить нитки заметывания, приутюжить шов.	
---	--	---

Проверка качества работы: 1) ширина запошивочного шва равна 7 мм; 2) машинная строчка ровная, проложена точно по краю подгиба; 3) на лицевой стороне нет слабину тканей в шве; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### **БИЛЕТ №17**

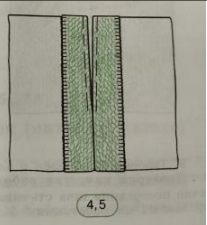
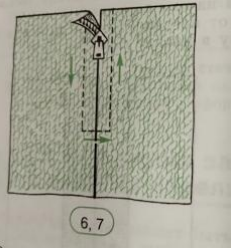
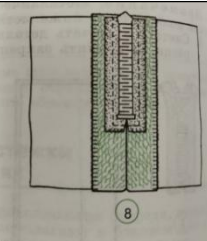
Приложение №1  
**Задание для практической работы**  
**1 группа**

**Выполните на образце обработку застежки тесьмой молнией.**

**Инструменты приспособления и принадлежности:** Игла ножницы наперсток булавки линейка карандаш швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник

**Материалы для работа:** крой две детали образца тесьма молния швейные нитки.

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Подготовить тесьму молнию к втачиванию проутюжильник с увлажнением через проутюжильник. проверить работу замка и звеньев внутри тесьмы-молнии.	
2	Сложить детали образца лицевыми сторонами внутрь уровнять боковые срезы отмерить 12-15 см на застёжку отметить начало строчки и ширину шва 2 см. Примечания: металлическая закрепка на конце тесьмы-молнии должна быть ниже метки начало строчки.	
3	Сметать и стачать детали от начала строчки до конца образца выполнить закрепку начале строчки.	

4	Разутюжить припуски шва обработать срезы ручными обметочными строчками.	
5	Заметать припуски шва на застежку 1-2 мм от сгиба проутюжить.	
6	Наложить тесьму-молнию лицевой стороной на изнаночную сторону образца к припускам швам на застежку. Раздвинуть звенья тесьмы – молнии приколоть и приметать левую ее сторону с лицевой стороны образца так чтобы край звенья тесьмы- молнии совпал со сгибом припуска шва закрыть замок приколоть и приметать правую правую сторону тесьмы-молнии с лицевой стороны образца так чтобы сгибы припуска шва на застежку касались друг друга и закрывали ее зубцы.	
7	<p>Настрочить левую сторону тесьмы-молнии при открытом замке с лицевой стороны на расстоянии 5 мм от сгиба как показано на рисунке закрыть замок проложить поперечную строчку на расстоянии 5 мм от последних звеньев тесьмы-молнии настрочить правую сторону тесьмы-молнии до середины образца. Открыть замок и закончить строчку.</p> <p>Примечания : если строчку прокладывают на расстоянии 1-2 мм от сгиба припусков шва на застежку то работу выполняют пользуясь специальной лапкой.</p>	
8	Кромку тесьмы – молнии прикрепить к припускам шва строчками крестообразных или косых стежков удалить нитки строчек временного назначения приутюжить с изнаночной стороны через проутюжильник .	
9	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1 тесьма-молния расположена точно посередине шва стачивания 2 машинная строчка ровная проложена на расстоянии 5 мм от сгибов 3 сгибы припусков шва застежки закрывают звенья тесьмы-молнии и не мешают движению замка. 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

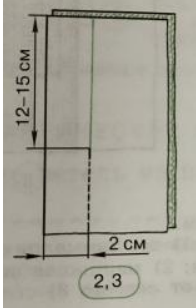
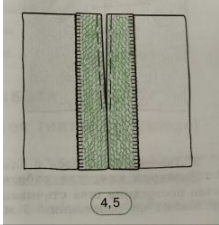
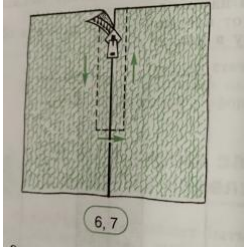
Приложение №2

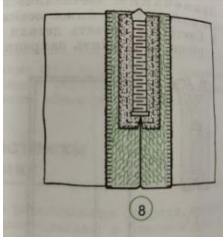
**Задание для практической работы  
2 группа**

**Выполните на образце обработку застежки тесьмой молнией.**

**Инструменты приспособления и принадлежности :** Игла ножницы наперсток булавки линейка карандаш швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник

**Материалы для работа:** крой две детали образца тесьма молния швейные нитки .

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
2	<p>Сложить детали образца лицевыми сторонами внутрь уровнять боковые срезы отмерить 12-15 см на застёжку отметить начало строчки и ширину шва 2 см.</p> <p>Примечания: металлическая закрепка на конце тесьмы-молнии должна быть ниже метки начало строчки.</p>	
3	<p>Сметать и стачать детали от начала строчки до конца образца выполнить закрепку начале строчки.</p>	
4	<p>Разутюжить припуски шва обработать срезы ручными обметочными строчками.</p>	
5	<p>Заметать припуски шва на застёжку 1-2 мм от сгиба проутюжить.</p>	
6	<p>Наложить тесьму-молнию лицевой стороной на изнаночную сторону образца к припускам швам на застёжку . Раздвинуть звенья тесьмы – молнии приколоть и приметать левую ее сторону с лицевой стороны образца так чтобы край звенья тесьмы- молнии совпал со сгибом припуска шва закрыть замок приколоть и приметать правую правую сторону тесьмы-молнии с лицевой стороны образца так чтобы сгибы припуска шва на застёжку касались друг друга и закрывали ее зубцы.</p>	

7	<p>Настрочить левую сторону тесьмы-молнии при открытом замке с лицевой стороны на расстоянии 5 мм от сгиба как показано на рисунке закрыть замок проложить поперечную строчку на расстоянии 5 мм от последних звеньев тесьмы-молнии настрочить правую сторону тесьмы-молнии до середины образца. Открыть замок и закончить строчку.</p> <p>Примечания : если строчку прокладывают на расстоянии 1-2 мм от Сгиба припусков шва на застежку то работу выполняют пользуясь специальной лапкой.</p>	
8	<p>Кромку тесьмы – молнии прикрепить к припускам шва строчками крестообразных или косых стежков удалить нитки строчек временного назначения приутюжить с изнаночной стороны через проутюжильник .</p>	
9	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1 тесьма-молния расположена точно посередине шва стачивания 2 машинная строчка ровная проложена на расстоянии 5 мм от сгибов 3 сгибы припусков шва застежки закрывают звенья тесьмы-молнии и не мешают движению замка. 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

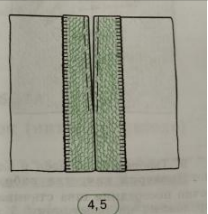
Приложение №3

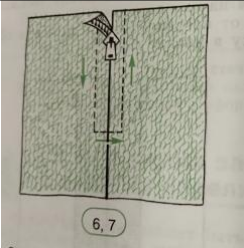
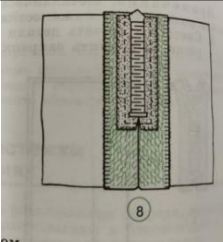
**Задание для практической работы  
3 группа**

**Выполните на образце обработку застежки тесьмой молнией.**

**Инструменты приспособления и принадлежности :** Игла ножницы наперсток булавки линейка карандаш швейная машина гладильная доска утюг проутюжельник

**Материалы для работа:** край две детали образца тесьма молния швейные нитки .

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
4	<p>Разутюжить припуски шва обработать срезы ручными обметочными строчками.</p>	
5	<p>Заметать припуски шва на застежку 1-2 мм от сгиба проутюжить.</p>	

6	<p>Наложить тесьму-молнию лицевой стороной на изнаночную сторону образца к припускам швам на застежку. Раздвинуть звенья тесьмы – молнии приколоть и приметать левую ее сторону с лицевой стороны образца так чтобы край звенья тесьмы- молнии совпал со сгибом припуска шва закрыть замок приколоть и приметать правую правую сторону тесьмы-молнии с лицевой стороны образца так чтобы сгибы припуска шва на застежку касались друг друга и закрывали ее зубцы.</p>	
7	<p>Настрочить левую сторону тесьмы-молнии при открытом замке с лицевой стороны на расстоянии 5 мм от сгиба как показано на рисунке закрыть замок проложить поперечную строчку на расстоянии 5 мм от последних звеньев тесьмы-молнии настрочить правую сторону тесьмы-молнии до середины образца. Открыть замок и закончить строчку. Примечания : если строчку прокладывают на расстояния 1-2 мм от сгиба припусков шва на застежку то работу выполняют пользуясь специальной лапкой.</p>	
8	<p>Кромку тесьмы – молнии прикрепить к припускам шва строчками крестообразных или косых стежков удалить нитки строчек временного назначения приутюжить с изнаночной стороны через проутюжильник .</p>	
9	<p>Оформить образец в альбом.</p>	

**Проверка качества работы:** 1 тесьма-молния расположена точно посередине шва стачивания 2 машинная строчка ровная проложена на расстоянии 5 мм от сгибов 3 сгибы припусков шва застежки закрывают звенья тесьмы-молнии и не мешают движению замка. 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

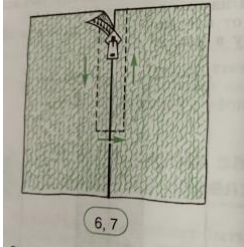
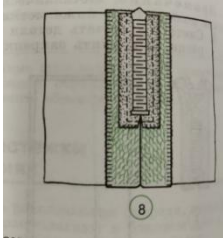
Приложение №4  
**Задание для практической работы**  
**4 группа**

**Выполните на образце обработку застежки тесьмой молнией.**



**Инструменты приспособления и принадлежности :** Игла ножницы наперсток булавки линейка карандаш швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник

**Материалы для работа:** крой две детали образца тесьма молния швейные нитки .

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
6	<p>Наложить тесьму-молнию лицевой стороной на изнаночную сторону образца к припускам швам на застежку . Раздвинуть звенья тесьмы – молнии приколоть и приметать левую ее сторону с лицевой стороны образца так чтобы край звенья тесьмы- молнии совпал со сгибом припуска шва закрыть замок приколоть и приметать правую правую сторону тесьмы-молнии с лицевой стороны образца так чтобы сгибы припуска шва на застежку касались друг друга и закрывали ее зубцы.</p>	
7	<p>Настрочить левую сторону тесьмы-молнии при открытом замке с лицевой стороны на расстоянии 5 мм от сгиба как показано на рисунке закрыть замок проложить поперечную строчку на расстоянии 5 мм от последних звеньев тесьмы-молнии настрочить правую сторону тесьмы-молнии до середины образца. Открыть замок и закончить строчку.</p> <p>Примечания : если строчку прокладывают на расстояния 1-2 мм от Сгиба припусков шва на застежку то работу выполняют пользуясь специальной лапкой.</p>	
8	<p>Кромку тесьмы – молнии прикрепить к припускам шва строчками крестообразных или косых стежков удалить нитки строчек временного назначения приутюжить с изнаночной стороны через проутюжильник .</p>	
9	<p>Оформить образец в альбом.</p>	

**Проверка качества работы:** 1 тесьма-молния расположена точно посередине шва стачивания 2 машинная строчка ровная проложена на расстоянии 5 мм от сгибов 3 сгибы припусков шва застежки закрывают звенья тесьмы-молнии и не мешают движению замка. 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

### **БИЛЕТ №18**

#### **3. Практическая работа: Выполните на образце пришивание крючков и петель.**

Пришивание крючков, петель и кнопок на образце

Инструменты и приспособление: игла, ножницы, наперсток, линейка, карандаш.

Материалы для работы: ткань для образца, крючки, петли, кнопки, швейные нитки.

Ход работы:

1. Определить на детали из ткани место пришивания крючков, петель и кнопок.
2. Пришить крючки и петли 4-5 стежками в трех местах (за каждое ушко и у места изгиба).
3. Пришить обе части каждой кнопки (головку и накладку) 4-5 стежками в каждое отверстие
4. Оформить образец в альбом.

### **БИЛЕТ №19**

#### **3. Практическая работа: Выполните на образце пришивание кнопок.**

Пришивание крючков, петель и кнопок на образце

Инструменты и приспособление: игла, ножницы, наперсток, линейка, карандаш.

Материалы для работы: ткань для образца, крючки, петли, кнопки, швейные нитки.

Ход работы:

1. Определить на детали из ткани место пришивания крючков, петель и кнопок.
2. Пришить крючки и петли 4-5 стежками в трех местах (за каждое ушко и у места изгиба).
3. Пришить обе части каждой кнопки (головку и накладку) 4-5 стежками в каждое отверстие
4. Оформить образец в альбом.

## БИЛЕТ №20

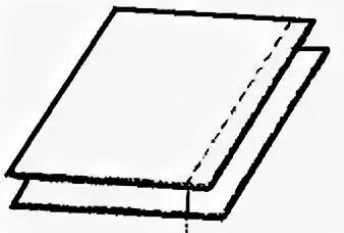
**3. Практическая работа: Выполните на образце стачной шов в разутюжку и взаутюжку.**

### Выполнение стачных швов взаутюжку и вразутюжку на образце

**Инструменты приспособления и принадлежности:** иглы, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

**Материалы для работы:** край образцов (4 детали), швейные нитки.

**Ход работы:**

№ п/п	Описание работы	Эскиз
1.	Заготовить для образца, для этого сложить по две детали края лицевыми сторонами внутрь, уровнять срезы, отмерить ширину шва 15 мм и сметать рядом с намеченными линиями.	
2.	Стачать два образца по намеченным линиям, закрепить начало и конец строчек. Удалить нитки строчек временного назначения.	
3.	На одном образце заутюжить срезы стачного шва на одну из сторон. Обметать срезы шва строчкой петельных стежков.	
4.	На втором образце разутюжить срезы стачного шва в разные стороны. Обметать каждый срез отдельно строчкой петельных стежков.	
5.	Оформить образец в альбом .	

**Проверка качества работы:** 1) Ширина стачного шва равна 15мм; 2) машинные строчки ровные ; 3) начало и конец строчки прочно закреплены.

### БИЛЕТ №21

**3. Практическая работа: Выполните на образце обработку нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием двойной оборки.**

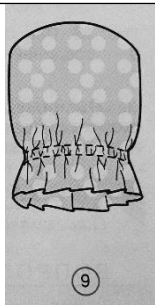
«Обработка нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием двойной оборки на образце»

**Инструменты, приспособления и принадлежности:** игла, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, деталь выкройки рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

**Материалы для работы:** ткань для образца, выкройка рукава «Фонарик», швейные нитки.

**Ход работы:**

Вид работы	Эскиз
1. Уточнить ширину оборки. Раскроить деталь рукава с учётом двойной оборки.	
2. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков.	
3. Обработать боковые срезы рукава зигзагообразной строчкой.	
4. Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать, стачать. Разутюжить шов.	
5. Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7-10 мм, заметать подгиб.	
6. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по линии перегиба оборки, заметать	
7. Проложить машинную строчку на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба, оставляя отверстие для продергивания резиновой тесьмы.	

8. Проложить вторую машинную строчку на расстоянии, равном ширине резиновой тесьмы плюс 3-5 мм от первой машинной строчки (в сторону оборки). Удалить нитки строчек временного назначения.	
9. Продернуть резиновую тесьму, закрепить концы тесьмы ручными косыми стежками или машинной строчкой.	
10. Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) все машинные строчки ровные, выполнены в край подгиба или по намеченной линии; 2) ширина оборки одинаковая по всей линии обработки; 3) концы резиновой тесьмы хорошо закреплены; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

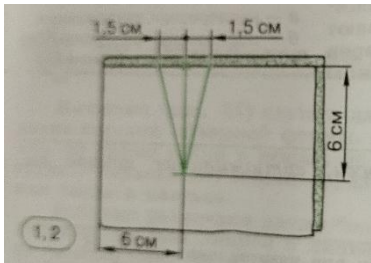
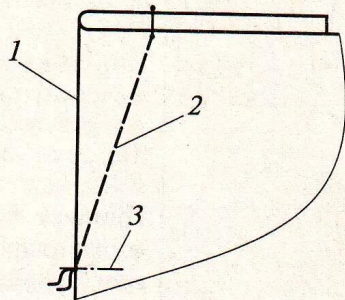
### БИЛЕТ №22

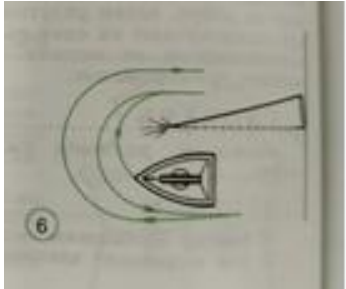
**3. Практическая работа: Выполните на образце обработку неразрезной заутюженной вытачки.**

Инструменты ,приспособления и принадлежности :игла, ножницы,наперсток ,булавки, линейка, карандаш ,швейная машина ,гладильная доска ,утюг .проутюжительник.

Материалы для работы: ткань для образца, швейные нитки .

Ход работы

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Раскроить деталь образца. Определить середину детали путем сложения, приутюжить сгиб	
2	Отложить от середины детали 6 см провести среднюю линию вытачки. Разметить вытачку: длина 6 см ширина 3 см Провести боковые линии, среднюю линию и линию конца вытачки	
3	Перевести линии вытачки с одной стороны детали на другую развернуть деталь.	
4	Сметать вытачки от вершины к срезу детали образца.	
5	Стачать вытачки от срезов детали и вершине вытачки, в конце строчки оставить концы ниток (длиной 10-15 см) Выполнить закрепку: вдеть нитки в иглу, выполнить несколько ручных стежков по машинной строчке. Удалить нитки строчек временного назначения.	

6	Приутюжить вытачки на ребро, затем отогнуть в сторону середины детали и заутюжить, подложив под них ткань. Сутюжить слабины в концах вытачек дугообразными движениями утюга.	
---	--	--

**Проверка качества работы:** 1) размеры вытачек соответствует разметке ;2) закрепки выполнены аккуратно ;3) нет слабины ткани в конце вытачек ;4)на лицевой стороне основной детали нет следов вытачек .

### БИЛЕТ №23

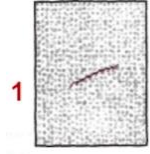

**3. Практическая работа: Выполните на образце отделку изделия аппликацией.**

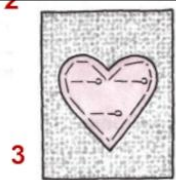
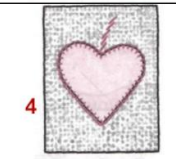
**Изготовление заплата –аппликации на образце**

**Инструменты и приспособления:** игла, ножницы, наперсток, булавки.

**Материалы для работы:** деталь из ткани размером 10x12 см для образца, ткань для аппликации, швейные нитки и мулине

**Ход работы:**

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Выполнить ремонт в месте разрыва ткани с лицевой стороны (по практической работы на странице 59). Приутюжить место ремонта.	
2.	Раскроить детали заплата выбранной формы.	

3.	Наложить детали заплата изнаночной стороны на лицевую сторону ткани, закрыв место ремонта, приколоть булавками, наметать.	
4.	Прикрепить заплату к ткани с лицевой стороны частыми косыми или петельными стежками, удалить нитки строчек временного назначения, Приутюжить образец.	
5.	Оформить образец в альбом.	

**Проверка качества работы:** 1) заплата имеет красивый контур, не стягивает ткань; 2)ручные стежки ровные, частые; 3)образец хорошо проутюжен.

## БИЛЕТ №24

### 3. Практическая работа: Выполните на образце встречную складку.

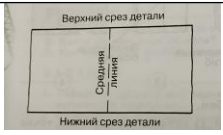
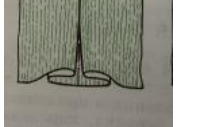
3.Практическая работа: выполните на образце встречную складку

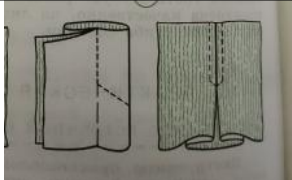
Инструменты, приспособления и

принадлежности: игла ,ножницы ,наперсток ,булавки ,линейка ,

карандаш,швейная машина, гладильная доска ,утюг ,проутюжильник .

Материалы для работы: ткань для образца ,швейные нитки .

№п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Раскроить деталь образца . Определить среднюю линию детали путем сложения, проложить контрольную линию середины детали строчной прямых стежков по изнаночной стороне детали	
2	Отложить от линии середины в разные стороны по 8 см , проложить строчки прямых стежков по линиям наружных сгибов складки	
3	Перегнуть деталь по линии середины лицевой стороной внутрь, сметать до нижнего среза наружные сгибы складки.	
4	Определить линию конца складки. Стачать, выполнить закрепку, удалить нитки строчек временного назначения на участке стачивания.	
5	Положить деталь лицевой стороной вверх, разложить припуск на складку, совмещая линию середины с линией стачного шва, разутюжить складку.	

6	Закрепить припуск на складку машиной строчкой по изнаночной стороне, как показано на рисунке, или проложить отделочную строчку с лицевой стороны ,удалить нитки строчек временного назначения.	
---	--	---

**Проверка качества работы** 1) встречная складка расположена точно посередине детали; 2) отделочная строчка ровная; 3) глубина складки одинаковая с двух сторон; 4) влажно тепловая обработка выполнена качественно.

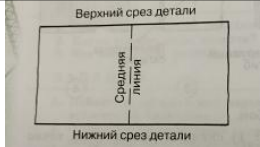
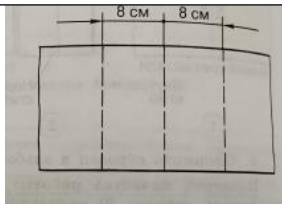
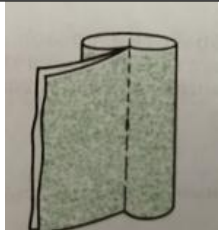
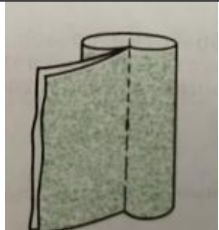
### БИЛЕТ №25

#### 3. Практическая работа: выполните на образце бантовую складку.

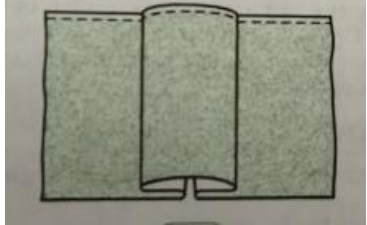
**Инструменты приспособления и принадлежности** : игла ножницы наперсток булавки линейка карандаш швейная машина гладильная доска утюг проутюжильник .

Материалы для работы: ткань для образца швейные нитки

Ход работы :

№ п/п	Выполнение работы	Эскиз
1	Раскроить деталь образца . Определить среднюю линию детали путем сложения, проложить контрольную линию середины детали строчной прямыми стежков по изнаночной стороне детали	
	Отложить от линии середины в разные стороны по 8 см , проложить строчки прямых стежков по линиям наружных сгибов складки	
2	Сколоть и сметать припуск на складку с лицевой стороны до нижнего среза образца совмещая линии разметки .	
3	Стачать до намеченной линии конца складки выполнить закрепку удалить нитки строчек временного назначения .	



5	Положить деталь лицевой стороной вверх разложить припуск на складку совмещая линию середины с линией стачного шва.	
6	Закрепить складку машинной строчкой по верхнему срезу удалить нитки строчек временного назначения приутюжить.	

Оформить образец в альбом .

**Проверка качества работы:** бантовая складка расположена точно посередине детали 2 глубина складки одинаковая с двух сторон 3 машинная строчка для закрепки ровная: 4 влажно-тепловая обработка выполнена качественно.