**План**

Рисунок модели

Технологическое описание модели

Краткая характеристика применяемого оборудования

Характеристика материала с описанием пошивочных свойств ткани. Приложены образцы

Обработка горловины в изделиях без воротника

Правила техники безопасности на рабочем месте

**Зарисовка Модели**

# **Технологическое описание модели**

Вечерние платья для молодой девушки, выполнено из синтетической трикотажной ткани синего цвета с желтыми цветами, без воротника и рукавов.

Платье небольшого объема, приталенного силуэта, облегающее в области груди и бедер. Облезание в области талии достигнуто передними выточками.

Платье с молнией в правом боковом шве. Горловина расширена, с береди, имеющие форму квадрата, сзади углубленна до лопаток. Горловина и проймы обработаны обтачками.

Платье длинной до линии колена.

**Краткая характеристика применяемого оборудования.**

Оборудования для выполнения ручной работы.

**Ручные иглы** - …………………… от № 1 до № 12.

**Наперсток** – должен быть металлическим или пластмассовым.

**Ножницы** – должны быть хорошо заточены по всей длине лезвия, концы ножниц должны полностью смыкаться.

**Сантиметровая лента** – должна быть эластичная с хорошо выделенными делениями и цифрами.

**Колышек** - служит для выправления углов борта, воротника, различных фигурных швов.

**Лекало** – представляют собой детали изделия, вырезанные из картона.

**Резец** – может быть с деревянной ручкой, металлический наконечник и вращающиеся колесико. Служит для переноса линий с одной детали на другую.

**Мелок** бывает разных цветов, край мелка должен быть отточен до 0,1 см.

**Линейка** должна быть ровная и чистая с хорошо выделенными делениями и цифрами.

**Булавки** используют для складывания деталей группы платья при переводе линий с одной половины на другую.

**Карандаш** должен быть твердым хорошо заточенным.

**Подушечка для иголок** должна быть мягкой хорошо прокалываемой.

**Оборудование для выполнения машинных работ.**

Машина 1022 кл. 03МЛ

Предназначена для стачивания деталей швейных изделий из хлопчатобумажных, шелковых и шерстяных тканей, а так же сукна однолинейной строчки двух ниточного челночного стежка. Скорость вращения главного вала 4000 об/мин, длина стежка регулируется от 0 до 5 мм. Толщина стачиваемых тканей до 4 мм. Применяются иглы №90-120; нитки х/б №30-60, шелковые №33,65.

Машина 51-А кл. ПМЗ

Предназначена для обметывания срезов деталей трикотажных, плательных, бельевых изделий двух или трех главного вала машины до 3500 об/мин, длина стежка регулируется от 1,5 до 4 мм.. ширина обметывается от 3 до 6 мм., иглы 85-90 нитки 40-80.

**Оборудование и приспособление для влажно-тепловой работы.**

Утюги применяют для влажно-тепловой обработки изделия, как в процессе его изготовления , так и при окончательной отделке.

Колодки должны быть из дерева твердой породы. Их формы и размеры отвечают характеру выполняемых на них операций используют при работе с ручными утюгами.

Для увлажнения материалов применяют пульверизатор.

Проутюженник вырезают из тонкой полотняной ткани, фланели или льняной ткани. Предохраняю поверхность обрабатываемой детали от опалов и лас.

**Характеристика материалов с описанием пошивочных средств ткани. Приложены образцы**.

Характеристика материала.

Ткань шелковая синтетическая по окраски набивная, мелкоузорчатое переплетение.

Ткань прочная, не растягивается, жестковатая на ощупь, хорошо драпируется, имеет низкие технические свойства.

В обработке ткань сложна: перекашивается, сдвигается, прорубается иглой, стягивается строчкой, имеет среднюю осыпаемость, незначительную усадку.

Осторожно следует проводить ВТО. Нитки № 45л, игла № 90.

**Дублерин** – на трикотажной основе с точечным клеевым покрытием, односторонний. Обладает легкостью, упругостью, хорошо держит форму, дает небольшую усадку, не осыпается. Применяется для придания устойчивой обтачкам.

**Нитки сметочные** – производятся из волокна, хлопка, при помощи трощения, кручения и отделки. Нитки синтетически отбеленные.

**Нитки стачивания** – нитки синтетические цветные. Применяются для посеянного соединения деталей. Прочные нити не растягиваются № 45л

**Обработка горловины в изделиях без воротника**.

В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны обтачным швом – обтачкой выкроенной по форме горловины обтачным швом, швом – обтачкой выкроенной по форме горловины с обтачным швом с кантом, окантовочным швом – косой бейкой, выкроенной под углом 45 градусов к нити основы.

При обработке горловины обтачкой, выкроенной по форме горловины, затем обтачки сначала дублируют, для этого на изнанку обтачек накладывают прокладку клеевым слоем вниз и приклеивают утюгом. Стачивают части обтачки, швы разутюживают или раскладывают на две стороны. Внутренние срезы обтачек обметывают или обрабатывают швом в подгибку.

Если в изделиях обработана застежка от горловины переда или спинки, концы обтачки горловины притачивают к обтачкам застежки.

Обтачку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, совмещая швы стачивания обтачек с плечевыми швами изделия, и обтачивают срез горловины со стороны обтачек шириной шва 0,7 см.

Шов по вогнутой линии и во внутренних углах надсекают. Обтачку отвертывают, шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают с лицевой стороны обтачки на расстоянии 0,1-0,3 мм. от шва обтачивания. Затем обтачку отгибают на изнанку изделия и приутюживают, образуя из основной ткани кант шириной 0,1-0,2 мм. внутренние края обтачки прикрепляют к плечевым швам.

**Правила техники безопасности на рабочем месте.**

**Правила техники безопасности при выполнении машинных работ**.

1. Быть внимательным при выполнении работ , т.к. можно подвергнуть, себя опасности, проколоть палец машинной иглой, попадание руки в движущие части машины. Травмировать части лица нитепритягивателем.
2. Следить за исправностью машины (заземление, натянуть ремень, исправность иглы).
3. Внешний вид должен быть в порядке (волосы убраны, обувь с резиновой подошвой).
4. При работе за машиной быть внимательной, не разговаривать, ни передавать ничего через работающего.
5. Следить чтобы инструменты не лежали около вращающихся частей машины.
6. Нитки, мусор зацепившийся за электропровод, необходимо убрать.
7. Проходы не загораживать сумками, туфлями.
8. Перед началом работы необходимо проверить скорость машины на холостом ходу, а затем заправить нитью.
9. После окончания работы необходимо убрать мусор, инструменты, смазать машину, положить под иглу кусочек ткани, иглу опустить вниз вместе с лапкой.

**Правила техники безопасности в работах с утюгом.**

1. Следить за исправностью вилки, розетки, не было узлов на шнуре.
2. Выключать утюг только за вилку.
3. Работать только на резиновом ковре.
4. Не стучать по столу и не забивать гвозди.
5. Если нагрелся, надо выключить и подождать чтобы остыл.
6. Должен стоять на специальной подставке.
7. Если на шнуре производственный мусор, необходимо убрать.

**Правила техники безопасности для работающих ручных работ.**

1. Быть внимательным на рабочем месте, т.к. при неправильном пользовании инструментов, можно подвергнуть опасности себя.
2. Следить за исправностью инструментов (ручные иглы должны быть ровные).
3. Все приспособления должны храниться в определенном месте (шкатулка).
4. Все инструменты которыми мы должны быть с правой стороны.
5. Швейные булавки, иглы не должны быть разбросаны, а лежать в шкатулке.
6. Иглы, булавки при работе не вкалывать в одежду, не брать в рот.
7. Ручные операции выполняют с наперстком который одевается на средний палец правой руки. Наперсток должен соответствовать размеру среднего пальца.
8. Рабочие ручные столы должны быть гладкими, отполированными. В конце работы убрать рабочие места, и инструменты.

## Правила техники безопасности в мастерской

1. Приходить на работу следует за 10-15 минут до начала работы. Подготовить рабочее место и оборудование к работе (заколоть волосы, проверить машины, сменить обувь)
2. Не ходить в распахнутой одежде.
3. Рабочее место должно содержаться в чистоте. В перерыве произвести уборку
4. По окончанию работы необходимо убрать рабочее место, выключить электроприборы (радио, утюг)
5. О всех нарушениях внутреннего беспорядка следует ставить в известность мастера производственного обучения.