

6 класс

Дата	Тема занятия	Номера для самостоятельного закрепления темы	Домашнее задание
10.04.2020 10.04.2020	Машинные швы	Написать конспект	Краткое сообщение об истории появления юбки в русском народном костюме

вращения махового колеса, потому что могут повредиться другие детали исправности машины.

Разбирают челночное устройство в следующей последовательности:

- 1) отключить машину от электросети;
- 2) поднять иглу в верхнее крайнее положение;
- 3) откинуть корпус машины на бок от себя;
- 4) вытащить шпунтовый колпачок со шпунтовой;
- 5) при помощи отвертки отвернуть винт прижимной пружины;
- 6) снять прижимную пружину и накладное кольцо;
- 7) снять челночное устройство;
- 8) при помощи кисточки хорошо очистить челночное гнездо;
- 9) из масленки в гнездо челнока капнуть одну или две капли масла;
- 10) собрать челночный комплекс в обратном порядке, как мы его разбирали.

IV. Практическая работа «Чистка и смазка швейной машины».

Практическую работу можно организовать по группам или по парам. Каждый учащийся от учителя получает индивидуальное задание. (Оно зависит от уровня подготовленности класса, оснащенности мастерской и индивидуальной работы учителя.)

В конце работы учитель проверяет готовность машины к работе, качество чистки и смазки, чистоту пробных строчек, оценивает выполненную работу.

V. Закрепление изученного материала.

Вопросы для закрепления:

- 1) Почему нельзя смазывать швейную машину растительным и животным маслом?
- 2) Как провалят чистку и смазку деталей, расположенных под фронтальной доской?
- 3) Какие детали смазывают и чистят под игольной пластиной?

VI. Анализ и оценка урока.

Учитель анализирует действия учащихся, делает необходимые замечания, проверяет выполненную работу, выставляет оценки.

VII. Итог урока.

— Сделать вывод о том, что обеспечивает швейной машине правильная эксплуатация и систематический уход.

Домашнее задание. § 6. Принести ткань для выполнения образцов (желательно хлопчатобумажную и однотонную), нитки швейные № 40, набор ручных инструментов. Ответить на вопросы 1-3 (учебник, с. 32).

Уроки 15-16. МАШИННЫЕ ШВЫ

Цели: ознакомить учащихся с машинными швами, необходимыми для изготовления юбки, научить выполнять соединительные и краевые швы с соблюдением технологии и правил техники безопасности; воспитывать эстетический вкус, дисциплинированность, внимательность; прививать навыки культуры труда и аккуратности; развивать координацию движений рук.

Оборудование: швейная машина, учебник, рабочая тетрадь, набор ручных инструментов, ткань для выполнения образцов, иголки, образцы готовых швов.

Ход урока

I. Организация урока.

Проверка готовности учащихся к уроку.

II. Повторение пройденного материала.

Вопросы для закрепления:

- 1) Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при шитье на швейной машине?
- 2) С какой стороны должен падать свет на рабочую поверхность?
- 3) Как надо сидеть за швейной машиной?
- 4) Каким маслом проваливается смазка швейной машины?
- 5) Что применяют для чистки и смазки машины?
- 6) В какой последовательности выполняется разборка челночного устройства?
- 7) Как подготовить машину к работе?
- 8) Перечислите дефекты машинных строчек и пути их устранения.

III. Изучение нового материала.

1. Введение в новую тему.

Повторение материала, известного из курса 5 класса, о соединительных швах.

Вопросы для повторения:

- 1) Какие соединительные швы вы помните?
- 2) В какой технологической последовательности они выполняются?
- 3) Для чего применяются соединительные швы?

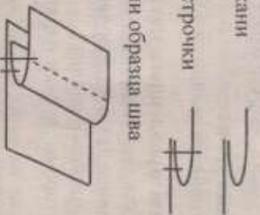
2. Объяснение учителя.

Перед началом объяснения о том, как выполняются машинные швы, учитель должен обратить внимание учащихся на правильное посадку за швейную машину, расположение ног, правильное положение рук. При выполнении работ на машине участвуют обе руки. Положение кистей рук зависит от выполняемой работы. Учитель показывает правильное положение рук.

В ходе объяснения нового материала учитель расширяет знания учащихся о **соединительных швах**, которые необходимы для изготовления юбки. Учитель сообщает, что кроме *стачного* шва к соединительным относятся: *накладной, настрочной, распрочной, запошивочный* и другие.

Зарисовать на доске последовательный порядок выполнения швов:

- 1) изобразить слою ткани
- 2) затем обозначить строчку
- 3) достроить проекции образца шва



Учитель рисует на доске все выполняемые швы, одновременно учащиеся зарисовывают швы в рабочую тетрадь. Учитель показывает выполнение соединительных швов – стачного и настрочного. **Крайних швов: шов выделки с закруткой срезов, шов отложки с открытым срезом.** (В зависимости от уровня подготовкиности класса показ выполняется как индивидуально, для каждого учащегося, так и для всех вместе.)

3. Рассказ учителя.

Машинные швы условно делятся на три группы: соединительные, краевые и отделочные.

Дайте название некоторым машинным швам и перечислите операции, выполняемые с их применением.

На основе стачного шва выполняются расстрочной и настрочной швы. 1) сначала выполняются два стачных шва; 2) один из них редуцируют, а другой – заутюживают; 3) прокладывают строчку. Более сложные в обработке накладной и запошивочный швы. На их выполнение следует обратить особое внимание.

Соединительные швы

Соединительные швы служат для прочного соединения деталей швейного изделия между собой.

Распрочной шов применяют при соединении плечевых, боковых рельефных срезов, лифа с юбкой и т. д.

Технологическая последовательность выполнения распрочного шва:

1. Сложить две детали лицом внутрь, совместив линии швов.
2. Сколоть детали булавками или сметать их.
3. Стачать детали, выполняя закрепки в начале и в конце шва.
4. Приутюжить шов и разложить припуски шва с изнаночной стороны.
5. Расстрочить, то есть проложить отделочные строчки с лицевой стороны по обе стороны от стачного шва. Расстояние шва зависит от модели. Шов приутюжить.

Накладной шов применяют при соединении мелких деталей с изделием.

Технологическая последовательность выполнения накладного шва:

1. Заметать на изнаночную сторону припуск на шов мелкой иглой, перегибая его по копировальным стежкам.
2. Наложить мелкую деталь на изделие, совместив копировальные стежки, и наметать.
3. Проложить машинную строчку вдоль сгиба верхней детали. Расстояние зависит от модели. Готовый шов приутюжить.

Двойной шов применяется при соединении отделочных частей изделия из шелковых прозрачных тканей и тонких хлопчатобумажных материалов, а также для шитья постельного белья.

Технологическая последовательность выполнения окантовочного шва:

1. Сложить детали изнаночными сторонами внутрь, сметать и стачать на расстоянии 8 мм от среза.

2. Приутюжить, срезать припуски до ширины 4 мм, разутюжить припуски швов.

3. Вывернуть, сметать, расположить шов на стиге. Проложить машинную строчку на расстоянии 7 мм от стига. Приутюжить.

4. Развернуть детали и заутюжить шов на одну сторону. **Запощивочный шов** применяется при изготовлении белья, женских блуз рубашечного покроя, мужских сорочек. Припуски на швы у обеих деталей — 15 мм.

Технологическая последовательность выполнения запощивочного шва.

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, сметать, стачать.

2. Срезать припуск верхней детали до ширины 12 мм, припуск нижней детали — до 6 мм.

3. Заутюжить припуск шва в сторону нижней детали.

4. Подогнуть припуск верхней детали до ширины 7 мм, наметать и настроить в край. Приутюжить.

Краевые швы

К краевым швам относятся: обтачной шов, окантовочный шов с закрытым срезом, окантовочный шов с тесьмой. Краевые швы служат для обработки краев и срезов и предохранения их от осыпания.

Обтачной шов применяется при обтачке бортов, клапанов и т. д.

Технологическая последовательность выполнения обтачного шва:

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, так, чтобы линии швов совпали.

2. Сметать детали.

3. Обтачать детали, то есть проложить машинную строчку по контуру детали точно по линии шва, ставя закрепки в начале и в конце строчки.

4. Срезать припуски швов до 5 мм, срезать уголки, на закругленных — расчесть.

5. Вывернуть детали на лицевую сторону.

6. Выметать шов. Сделать это можно тремя способами: с расстоянием шва на стиге, с обрабатываем переходного катта и в рамку.

7. Готовый шов приутюжить.

Окантовочный шов с закрытым срезом применяется при обработке срезов горловины, различных отделочных деталей.

Технологическая последовательность выполнения окантовочного шва с закрытым срезом:

1. Вырезаем полосу для окантовки под углом 45° или поперечную. Ширина полосы зависит от ширины окантовки и равна ширине окантовки, умноженной на 4, плюс 2 мм.

2. Накладываем полосу на лицевую сторону основной детали, приметываем и притачиваем швом шириной 3–4 мм.

3. Отворачиваем полосу в сторону срезов и, обогнув их, закрепляем на изнаночной стороне. Для этого с лицевой стороны рядом со швом притачивания прокладывают машинную строчку.

Окантовочный шов с тесьмой применяется аналогично окантовочному шву с закрытым срезом, только вместо полосы используют готовую тесьму.

Технологическая последовательность выполнения окантовочного шва с тесьмой:

1. Обогнуть срезы детали тесьмой, наметать ее так, чтобы по обе стороны от стига ширина тесьмы была одинакова.

2. Проложить машинную строчку, которая должна захватить оба края тесьмы.

IV. Практическая работа № 7 «Выполнение образцов машинных швов».

Учащиеся выполняют практическую работу (соединительные и краевые швы), пользуясь инструкцией в учебнике (с. 29–30, таблица 8 «Машинные швы»).

Готовый крой для выполнения образцов швов — 6 деталей размером 7 × 15 для соединительных (4 образца) и 10 × 15 для краевых (два образца). Сначала учащиеся выполняют соединительные швы: стачной, настроенной. Затем краевые: шов вподгибку с закрытым срезом, шов вподгибку с открытым срезом.

V. Целевой обзор учителя.

Во время практической работы учитель делает обзор рабочих мест, следит за правильностью выполнения приемов работы на машине, соблюдением техники безопасности, технологии выпол-