**Дистанционное занятие в детском объединении «Мода и фантазия», группа №2.**

**Дата проведения занятия: 04.10.2021г.
ТЕМА ЗАНЯТИЯ:** Виды складок. Изготовление образцов складок.

**ЦЕЛЬ ЗАНЯТИЯ:**

* *Образовательная* – формирование специальных умений и навыков в изготовлении образцов складок; совершенствование навыков аккуратной и точной работы; закрепление выполнение ручных и машинных швов.
* *Развивающая*– развитие творческого мышление, моторных навыков, самостоятельности.
* *Воспитательная*– воспитание трудовой дисциплины, культуры труда, аккуратности, художественного вкуса; воспитание бережливости, заинтересованности в конечном результате.

**ЗАДАЧИ ЗАНЯТИЯ:**

* Применение приобретенных теоретических знаний в практической деятельности.
* Развитие мелкой моторики пальцев рук.
* Воспитание эстетического вкуса, трудолюбия и ответственности за результат своего труда.

**СОДЕРЖАНИЕ ЗАНЯТИЯ:**





**Виды складок.**

По способу закладывания различают односторонние, встречные и бантовые складки.

***Односторонние складки*** – это складки, у которых все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнаночной – в другую.

***Встречные складки*** – это складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены друг к другу, а с изнаночной – в противоположные.

***Бантовые складки*** представляют собой изнаночную сторону встречной складки или две односторонние складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены в противоположные стороны и образуют бант.

По способу обработки все виды складок делятся на стачные, т.е. соединённые стачным швом и настрочные, когда машинная строчка с декоративной целью проходит по лицевой стороне изделия.

Как стачивание, так и настрачивание может быть выполнено по всей длине складки или на некотором участке.

Складки закладывают по направлению нитей основы.



*Обработка односторонних складок.*

В качестве отделки на изделии чаще всего закладывают группу складок, стачанных по всей длине. Выкроенную деталь складывают изнаночной стороной внутрь, линии глубины складок совмещают по разметке и стачивают по всей длине. Затем стачанную деталь заутюживают. В складках такого рода машинная строчка всегда проходит по лицевой стороне изделия.

Складки стачанные не до конца, лежащие внизу свободно, делают на юбках, платьях не только как отделочные, но и для того, чтобы обеспечить возможность некоторого расширения низа изделия. Для стачивания складки, деталь складывают лицевой стороной внутрь, совмещают размеченные на ней линии сгиба и местоположения складки и смётывают. Машинную строчку при стачивании складки ведут по намеченной линии местоположения складки до контрольной метки, после чего, плавно поворачивают к сгибу глубины складки (это повышает прочность шва). Затем, верхний слой ткани перегибают по шву стачивания и заутюживают. Если по фасону предусмотрены настрочные складки, то, развернув деталь лицевой стороной вверх, складку намётывают и настрачивают до контрольной метки на некотором расстоянии от сгиба согласно фасону. У контрольной метки строчку обрывают или поворачивают под тем или иным углом к сгибу. (Приложение № 1)

*Обработка встречных складок.*

Встречная складка обрабатывается так же как и односторонняя, только заутюживание делается не в одну сторону, а в две. Складка расправляется так, чтобы шов проходил по середине складки, а затем заутюживается. Если по фасону предусмотрены настрочные складки, то настрачивание проводится по обе стороны от шва стачивания. (Приложение № 2)

*Обработка бантовых складок.*

Бантовая складка обрабатывается так же как и встречная, только стачивание производят по лицевой стороне, а настрачивают складку с обеих сторон на расстоянии предусмотренном по фасону. (Приложение № 3)

(Приложение № 1)

**Технология обработки односторонней складки**

1. Складываем деталь по линии 3 лицевой стороной внутрь;

2. Сметываем складку по всей длине;

3. Стачиваем складку вертикальной строчкой по линии 2 до заданного участка (место раскрытия складки с лицевой стороны), (места стачивания обозначены на чертеже красным цветом);

4. Удаляем наметку.





(Приложение № 2)

**Технология обработки встречной складки**

1. Сметайте, а затем стачайте по изнаночной стороне две складки по линиям лицевого сгиба до заданного участка;

2. Разложите припуски складок на равные расстояния от строчки и закрепите каждую складку в отдельности закрепляющей строчкой.

3. Для лучшей устойчивости ткани эту складку можно закрепить в месте наибольшего растяжения дополнительным клеевым материалом.

(Приложение № 3)

**Технология обработки бантовой складки**

1. Сметайте, а затем стачайте по лицевой стороне две складки по линиям изнаночного сгиба до заданного участка;

2. Разложите припуски складок на равные расстояния от строчки и застрочите в край каждую, как показано на чертеже



**Итог урока:**

* Сообщение о достижении цели урока.
* Анализ выполненных работ всей группы.
* Разбор ошибок.