Практическая работа по технологии обработки швейных изделий

9 класс

Обработка обтачкой нижнего среза зауженного рукава

|  |  |
| --- | --- |
| **Задание** | **Материалы** |
| Обработать низ рукава подкройнойобтачкой | 1. Гладкокрашеная хлопчатобумажная

ткань 400 мм\*240 мм1. Швейные нитки
 |
|  Рукава длиной ниже локтя часто выполняют суженными книзу. Ширина рукава внизу в этом случае определяется меркой обхвата кисти. Низ рукава подобного типа обрабатывается специальной обтачкой, повторяющей форму нижней части рукава. |

Последовательность выполнения задания

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | **Название операции** | **Графическое изображение** |
| 1 | Вырезать шаблоны рукава иобтачки.Выкроить деталь рукава и деталь обтачки, оставляя по всем срезам припуски на обработку. Величина припусков по всем срезам 10По верхнему срезу обтачки припуск не давать. | Обтачка - 1 деталь |
| 2 | Обметать верхний срез обтачкизигзагообразной строчкой. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Обтачку сложить с рукавомЛИЦeBЫMИ GТО]ЗОНі1МИ ВИ ]ЗЬсовмещая нижний срез рукава с соответствующим срезом обтачки. Обтачку приметать к рукаву по нижнему срезу.Обтачку притачать. Ширина шва 10 мм. |  |
| 4 | Припуски шва подрезать до 5 |  |
| 5 | Обтачку отогнуть. Припускишва направить в сторону обтачки. Заутюжить. С лицевой стороны обтачку настрочить на припуски шва. Ширина шва 1 |  |
| 6 | Рукав сложить лицевымисторонами внутрь и сметать срезы рукава, совмещая концы шва притачивания обтачки. |  |
| 7 | Срезы рукава стачать. Ширинашва 10 мм |
| 8 | Припуски шва разутюжить. |  |
| 9 | Обтачку отогнуть наизнаночную сторону.По низу рукава выправить и**BЫMeTi1TЬ** KIIHT В СТО]ЗОНобтачки. Ширина канта 1-2 мм. |  |
| 10 | Низ рукава приутюжить. |  |
| li | Верхний срез обтачкиприкрепить потайнымиGTeЖKi1MИ К П]ЗИП GKilM ШВІ1стачивания рукава. |  |

Карта поопера Uионного контроля

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Критерии оценки | Количествобаллов | Пофакту |
|  | Детали выкроены с учетом направления нити основы, всоответствии с предложенным графическим изображением и техническими условиями да/нет | 2 |  |
| 2 | Качество выполнения зигзагообразной строчки да/нет |  |  |
| 3 | Ширина шва притачивания обтачки 10 ммА1 мм | 2 |  |
| 4 | Припуски шва притачивания обтачки подрезаны 5 ммА1 мм |  |  |
| 5 | Ширина шва настрачивания обтачки на припуски шва1 ммА1 мм | 2 |  |
| 6 | Концы шва притачивания обтачки совмещены в швестачивания рукава дшнет | 2 |  |
| 7 | Ширина шва стачивания срезов рукава 10 ммА1 мм | 2 |  |
| 8 | Качество выметывания канта по низу рукава 1-2 мм | 2 |  |
| 9 | Качество влажно-тепловой обработки дшнет | 2 |  |
| 10 | Верхний срез обтачки прикреплен к припускам швастачивания срезов рукава дшнет | 2 |  |
|  | Аккуратность работы да/нет | 2 |  |
|  | Итого | 20 |  |





6TdHKd