**Практическая работа по технологии обработки швейных изделий. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**7 класс.** **"Обработка образца бантовой складки"**

Перед началом работы внимательно прочти задание, изучи объект труда и наличие материалов для работы.

|  |  |
| --- | --- |
| **Задание:** | **Рисунок** |
| Выполнить обработку бантовой складки | Ткань для обработки образца бантовой складки 215ммХ235мм - 1 деталь   |  | | --- | | 210 мм |   230 мм  Для выкраивания образца бантовой складки необходимо:  - лекало для выкраивания образца (прямоугольник 210 Х230 мм).; |
|  | Бантовые складки - очень распространенный вид отделки. Бантовые складки чаще всего используют для отделки детских изделий, женских блузок, юбок и платьев из тонких или мягких тканей. |

**Последовательность выполнения и графическое изображение**

|  |  |
| --- | --- |
| Описание операции | Графическое изображение |
| 1.Наложить картонное лекало на ткань, располагая соответственно указанному направлению нитей основы. Выкроить деталь. | Направление нити основы Лекало |
| 2. Сложить выкроенную деталь пополам (изнаночной стороной внутрь). Закрепить деталь сметочными стежками. | Сметочные стежки |
| 3. Выполнить разметку места расположения застрачивания бантовой складки. | Меловая линия  40 мм  Сгиб детали |
| 4. Застрочить бантовую складку по намеченной линии разметки, выполняя закрепки. | Закрепки |
| 5. Разложить свободные срезы детали в разные стороны, располагая центр бантовой складки по линии застрачивания. Закрепить в таком положении деталь бантовой складки при помощи операции ВТО. | Центр бантовой складки    20 мм  Сгибы бантовой складки |
| 6. Закрепить сгибы бантовой складки отделочными строчками (ширина строчки настрачивания 1 мм от сгиба). При выполнении отделочных строчек выполнить закрепки. Выполнить окончательную влажно-тепловую обработку образца. | 1 мм |

**Карта пооперационного контроля**

**«Обработка оборки на платье»**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **Баллы** | **По факту** |
| 1 | Правильная организация рабочего места, наличие формы - (да/нет) | 1 |  |
| 2 | Качество выкраивания детали бантовой складки (соответствие направления нитей основы) - (да/нет) | 2 |  |
| 3 | Качество разметки места расположения застрачивания бантовой складки (правильное расположение середины детали) - (да/нет) | 3 |  |
| 4 | Качество выполнения строчки застрачивания бантовой складки. Наличие закрепок при выполнении шва застрачивания, их оптимальная длина (5-7) ±1 мм - (да/нет) | 2 |  |
| 5 | Качество расположения ширины бантовой складки (симметричность сгибов) - (да/нет) | 5 |  |
| 6 | Качество выполнения отделочных строчек по сгибам бантовой складки (1 мм). Наличие закрепок при выполнении шва настрачивания, их оптимальная длина (5-7) ±1 мм - (да/нет) | 4 |  |
| 7 | Качество ВТО готовой работы - (да/нет) | 2 |  |
| 8 | Соблюдение безопасных приемов труда - (да/нет) | 1 |  |
|  | **ИТОГО** | **20** |  |

Особые замечания:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_