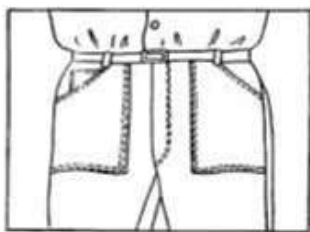
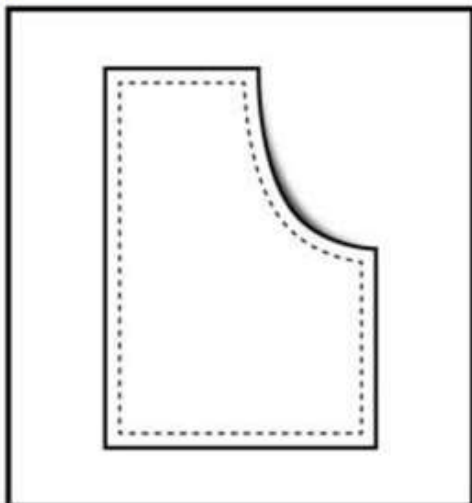


**Практическая работа по технологии обработки швейных изделий  
для девочек 8 – 9 классов  
«Обработка накладного кармана с фигурным входом»**

**Материалы:** хлопчатобумажная ткань размером 280х300 мм; ткань для раскроя деталей кармана 400 х 250мм

**Задание:**

Выполнить обработку накладного кармана с помощью подкройной обтачки и настрочить его на основную деталь.



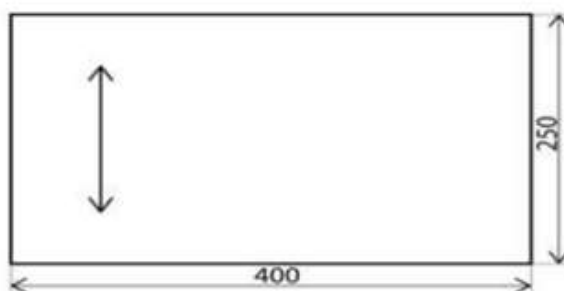
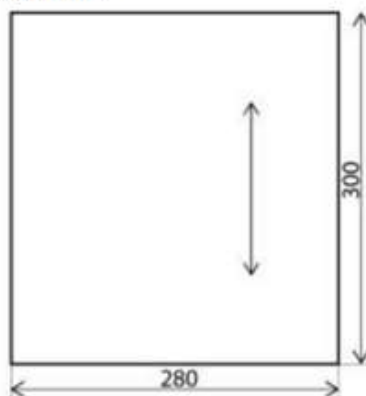
Такие карманы располагают главным образом на брюках; уместны они и в детской и в женской одежде спортивного стиля.

**Материалы:**

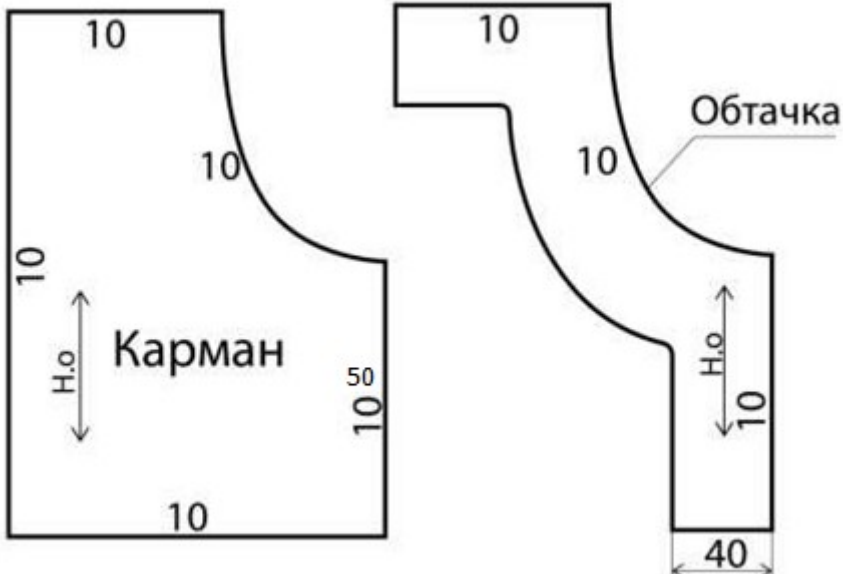
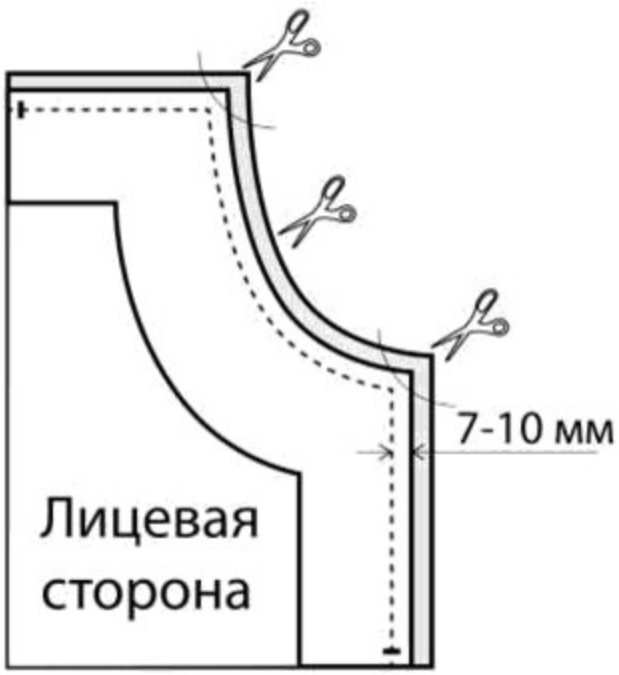
Основная деталь 280мм X 300мм



Ткань для раскроя деталей кармана 400мм X 250мм

Шаблон кармана с нанесенной линией обтачки

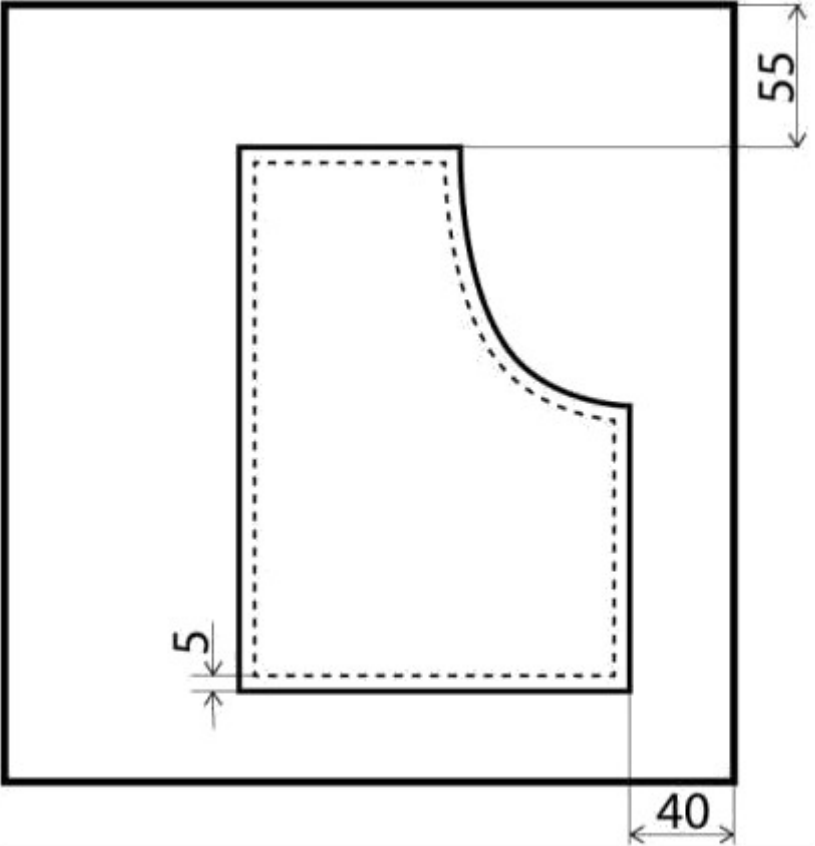


## Последовательность выполнения и графическое изображение

Описание операции	Графическое изображение
<p>1. Вырезать из бумаги шаблон. Произвести раскрой кармана и обтачки его фигурного среза, соблюдая все правила раскроя.</p>	
<p>2. Фигурную обтачку и вход в карман сложить лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, сколоть, сметать. Обтачать по верхнему срезу кармана, входу в карман и боковому срезу. Ширина шва 7-10 мм. Уменьшить припуск обработанной строчки до 5 мм. В местах скруглений надсечь. Срезать припуски шва в уголках, не доходя до строчки 2-3 мм. Вывернуть на лицевую сторону, выправляя уголки.</p>	

Описание операции	Графическое изображение
<p>3. Шов обтачивания выправить и выметать, образуя кант из детали кармана шириной 1 мм, приутюжить. Удалить наметку. Отлетной край обтачки обработать зигзагообразной строчкой. Карман приутюжить с изнаночной стороны.</p>	
<p>4. Приступить к обработке следующих углов. Перегнуть обтачку верхнего необработанного угла кармана по линии обтачивания на лицевую сторону. Сколоть, сметать и обтачать этот необработанный угол кармана (1) по ширине обтачки. Срезать излишки ткани в уголках. В той же последовательности произвести обработку нижнего необработанного угла (2). Удалить нити сметывания, вывернуть изделие, выправить уголки.</p>	

Описание операции	Графическое изображение
<p>5. Подогнуть наружные срезы кармана на изнаночную сторону, приутюжить, заметать. Оставшийся угол сложить, как показано на схеме.</p>	
<p>6. Выполнить отделочную строчку по фигурному срезу входа в карман на 5 мм от края. Отутюжить.</p>	

Описание операции	Графическое изображение
<p>7. Произвести разметку расположения кармана на основной детали. Приколоть, наметать карман на основную деталь по четырем прямым линиям, чтобы они не захватили вход в карман. Настрочить шириной шва 5 мм (не больше). Наметку удалить. Выполнить окончательную ВТО.</p>	 <p>The diagram shows a rectangular piece of fabric with overall dimensions of 40 mm in width and 55 mm in height. A pocket is marked on the left side with a dashed line. The pocket's opening is at the bottom. The distance from the bottom-left corner of the fabric to the bottom-left corner of the pocket is 5 mm. The pocket's width is approximately 25 mm, and its height is approximately 30 mm. The right side of the pocket has a curved, rounded edge. The pocket is positioned such that its top and right edges are parallel to the top and right edges of the fabric, respectively.</p>

**Карта пооперационного контроля**  
**«Обработка накладного кармана с фигурным входом»**

№ п/п	Критерии оценки		Баллы
1	Правильная организация рабочего места, наличие формы	(да/нет)	0,5
2	Соблюдение направления нити основы	(да/нет)	1
3	Детали кармана перед обтачиванием сложены лицевыми сторонами внутрь	(да/нет)	1
4	Ширина шва обтачивания входа в карман	(5) ±1 мм	1
5	Качество выполненных надсечек в местах скруглений	(1-2 мм до шва)	1
6	Качество высеченных и выправленных углов	(да/нет)	1
7	Качество зигзагообразной строчки	(да/нет)	1
8	Качество обработки углов кармана	(угол = 90°)	2
9	Качество выполнения канта	(1÷2) мм	2
10	Наличие ВТО обтачки	(да/нет)	1
11	Ширина отделочной строчки по входу в карман	5±1мм	2
12	Наличие закрепок, их оптимальная длина	(5÷7) ±1 мм	1
13	Равномерность подгиба срезов кармана	(да/нет)	1
14	Правильное расположение кармана на основной детали	(да/нет)	1
15	Качество отделочных строчек, аккуратное соединение	(5)-1 мм; (да/нет)	2
16	Качество ВТО готовой работы	(да/нет)	1
17	Соблюдение безопасных приемов труда	(да/нет)	0,5
		<b>Итого:</b>	<b>20</b>