

ВСЕРОССИЙСКАЯ ОЛИМПИАДА ШКОЛЬНИКОВ ПО ТЕХНОЛОГИИ
2019–2020 уч. г.
Муниципальный этап
10-11 классы
Номинация «Культура дома, дизайн и технологии»

Практическое задание по технологии обработки швейных материалов

Задание: изготовить чехол для телефона прямоугольной формы с закругленными по низу углами, накладным карманом, верхний срез которого окантован отделочной тесьмой. По всем срезам чехол обработан окантовочной тесьмой. В верхний срез задней детали втачана петля из той же тесьмы.



Рисунок 1. Чехол для телефона

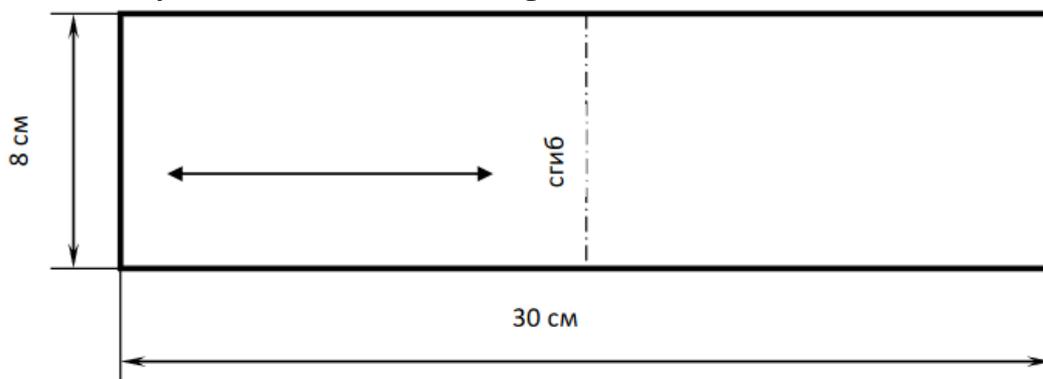


Рисунок 2. Основная деталь чехла, 1 деталь со сгибом

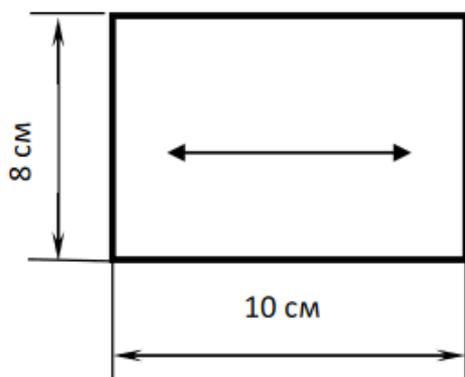
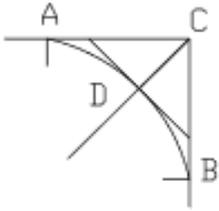
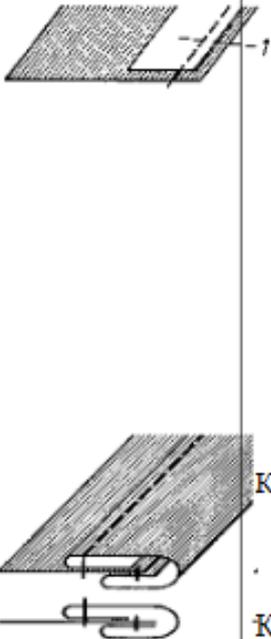
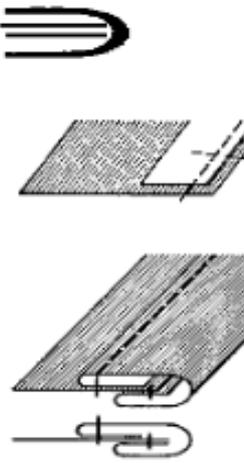


Рисунок 3. Карман, 1 деталь

Технологическая карта

№	Последовательность работы	Технические условия	Рисунок	Самоконтроль
1	Раскрой деталей: 1) основная деталь – прямоугольник 2) карман	1) направление долевой нити вдоль детали, размер 8 x 30 см; 2) направление долевой нити вдоль детали, размер 8 x 10 см	Рисунок 2, 3..	Направление долевой нити, размер края; правильное расположение осевых линий, выреза горловины;
2	Сложить основную деталь пополам по ширине изнанка с изнанкой, сколоть, заутюжить сгиб	уравнивая срезы		Размер в сложенном виде 8 x 15 см
3	Оформление углов основной детали по линии сгиба и кармана по нижнему срезу: 1) отложить от каждого угла по длине стороны отрезки; 2) разделить прямой угол АСВ пополам. 3) отложить отрезок СД; 4) провести дугу через три точки; 5) по полученной линии, срезать угол.	1) длина отрезка 2см = АС=СВ 3)длина отрезка 0,8см = CD		1) проверить размерные признаки 2) проверить точность длины отрезков 5) чёткость и симметричность линий скруглений
4	Изготовление петли из окантовочной тесьмы: а) сложить тесьму (длина 10 см) изнаночной стороной внутрь по длине, заутюжить; б) подогнуть продольные срезы во внутрь, приутюжить; в) сколоть, проложить строчку,	уравнивая срезы; ширина подгиба – 0,5 – 0,7 см; до полного прилегания; иголка перпендикулярно		а) правильность складывания, качество ВТО б) размерные признаки ширины окантовки в готовом виде (0,7 – 0,8 см)

	<p>приутюжить;</p> <p>г) сложить пополам, образовавшийся треугольник закрепить строчкой по основанию с закрепками</p>	<p>длине петли, ширина шва 0,1 – 0,2 см</p> <p>ширина шва 0,1 – 0,2 см;</p> <p>величина закрепок 0,5 – 0,7 см.</p>		<p>в) качество строчки, ширина шва.</p> <p>г) правильность выполнения закрепки</p>
5	<p>Оформление верхнего среза кармана и верхних срезов чехла окантовочной тесьмой:</p> <p>а) приложить тесьму, сколоть, приметать, одновременно вставляя готовую петлю по центру верхнего среза задней половинки основной детали чехла притачать, приутюжить</p> <p>б) обогнуть припуск шва тесьмой, загнуть противоположный срез тесьмы, наметать, настрочить, приутюжить</p> <p>в) настрочить петлю на верхний срез окантовочного шва с закрепками</p>	<p>лицевой стороной к изнаночной стороне кармана и основной детали чехла</p> <p>ширина шва 0,5 – 0,7 см</p> <p>на 0,5 см</p> <p>ширина шва 0,2 – 0,1 см</p> <p>по величине ширины петли, ширина шва 2-3 мм, величина закрепки 0,5 – 0,7 см</p>		<p>Качество строчки, соблюдение ширины шва, ширины окантовки в готовом виде (0,7 – 0,8 см)</p> <p>Качество ВТО</p> <p>Качество настрачивания петли на тесьму, величина петли в готовом виде 4 см.</p>
6	<p>Соединение кармана с основной деталью: наложить карман на основную деталь, приколоть, уравнивая боковые и нижний срез, места закруглений, наметать</p>	<p>Ширина шва 0,5 см</p>		<p>Точность и правильность соединения деталей</p>

7	<p>Окантовка нижнего и боковых срезов чехла.</p> <p>а) обогнуть боковой шов основной детали припуском шва косой бейки;</p> <p>б) приложить окантовку, приметать, притачать</p> <p>в) обогнуть припуск шва тесьмой, загнуть противоположный срез тесьмы, сколоть, наметать, настрочить, приутюжить</p>	<p>б) ширина шва 0,5 - 0,7 см, длина окантовочной тесьмы = длине боковых и нижней стороны чехла</p> <p>ширина шва 0,2 см.</p>		<p>Качество строчки, соблюдение ширины шва, ширины окантовки, обработка концов окантовочной тесьмы при притачивании и настрочивании, оформление закруглений</p> <p>Соблюдение размерных признаков готового изделия (чехол 15 x 8 см, карман чехла 10x8 см) и ширины окантовки в готовом виде (0,7 – 0,8 см)</p> <p>Длина петли 4 см.</p> <p>Качество ВТО.</p>
---	---	---	--	---

Карта пооперационного контроля практического задания 10-11 классы

№ п/п	Технологическая операция	Баллы
1	Точность выкраивания деталей (основная деталь - 8 x 30 см, карман - 8 x 10 см), наличие всех деталей	2
2	Соблюдение направления долевой нити в деталях	1
3	Наличие и качество обработки, месторасположения петли, ее величина (4 см) и правильность притачивания. Наличие закрепок	3
4	Правильность соединения кармана с основной деталью чехла, качество оформления верхнего среза, соблюдение размерных признаков (10x8 см)	2
5	Качество строчек, ширины шва притачивания и настрачивания окантовочной тесьмы по всем срезам	3
6	Ширина окантовки в готовом виде по всем срезам (0,7 – 0,8 см)	2
7	Оформление концов окантовочной тесьмы по боковым линиям чехла в верхней части	2
8	Чёткость и симметричность линий закруглений	2
9	Качество ВТО готового изделия, соблюдение размерных признаков готового изделия (чехол 15 x 8 см, карман чехла 10x8 см)	2
10	Соблюдение правил охраны труда и техники безопасности	1
	Итого	20 баллов