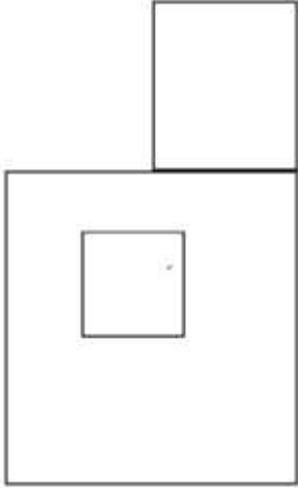


Задание:

1. Внимательно прочитай описание модели фартука и рассмотри эскиз.
2. Выяви различия между базовой моделью фартука и заданной моделью. В соответствии с эскизом нанеси новые линии фасона и обозначь свои действия по моделированию на базовой модели.
3. Перенеси линии фасона на шаблон из цветной бумаги.
4. Изготовьте из цветной бумаги детали выкройки для раскладки на ткани.
5. Аккуратно наклей детали выкройки в столбец таблицы «Выполнение моделирования фартука».
6. Нанеси на детали выкройки необходимые надписи для раскроя.

Эскиз и описание модели	Нанести на чертеж модельные изменения	Выполнить моделирование фартука и подготовка выкройки к раскрою
<p style="text-align: center;">:</p> <p>Фартук с цельнокроеным нагрудником.</p> <p>Нагрудник и центральная часть юбки фартука – цельнокроеная деталь, расширенная к низу. На боковых деталях юбки фартука могут располагаться карманы.</p> 	<p>Твои действия по моделированию:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 2. 3. ... 	

7-8

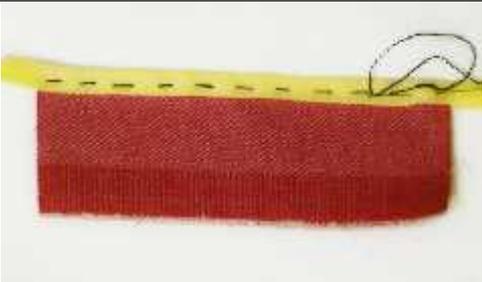
«

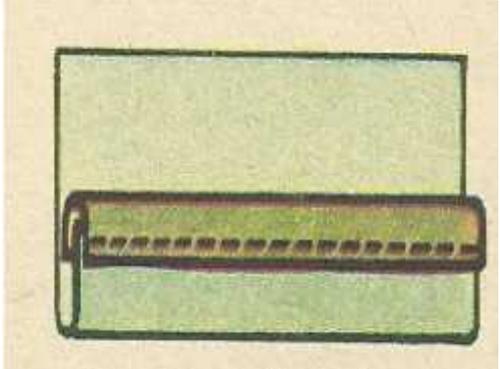
»

Низ изделия можно обработать швом в подгибку с закрытым срезом; швом в подгибку с открытым срезом, предварительно обработанным; с помощью косой бейки, тесьмы, бахромы. Способ обработки зависит от модели, толщины ткани и осыпаемости нитей в ткани.

Материалы и инструменты: ткань из хлопка, рабочая коробка.

Для выполнения работы вам потребуется прямоугольная полоса ткани длиной 15 см шириной 15 см и косая бейка длиной 15 см.

№ п/п	Содержание операции	Рисунок
1	Загнуть края бейки к центру на одинаковую ширину	
2	Приметать край ткани к косой бейке так, чтобы он совпадал с серединой бейки.	
3	Свободную половину бейки наложить на ткань и приметать еще раз. Бейка должна получиться сложенной пополам и захватывать край с обеих сторон.	

4	Подогнуть край изделия на 3 см и приметать.	
5	Проложить строчку, отступив от края косой бейки на 1-2 мм, выполнив закрепки.	
6	Удалить наметку.	
7	Выполнить влажно-тепловую обработку изделия.	

: 60 минут.

:

- машинные строчки – ровные, аккуратные;
- ширина швов соответствует заданным величинам;
- наличие машинных закрепок;
- качество ВТО;
- соблюдение правил техники безопасности.