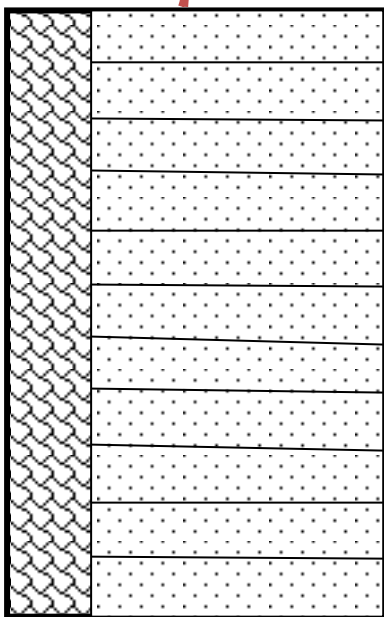
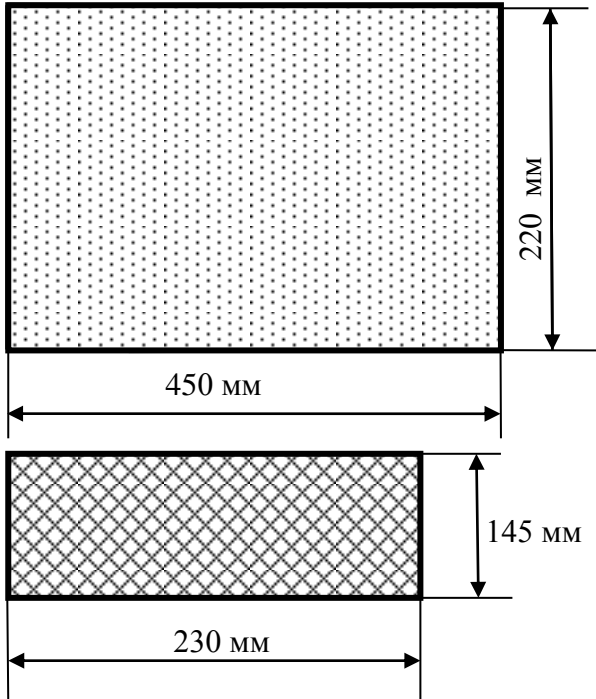



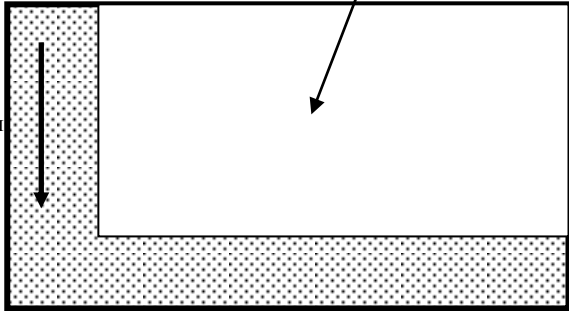
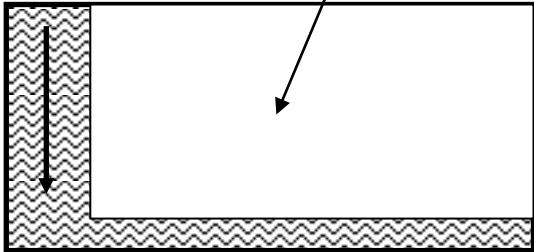
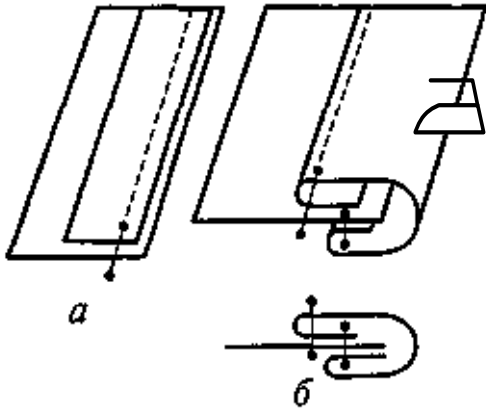
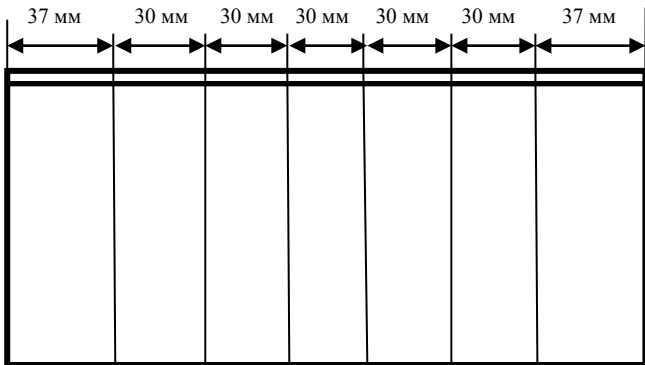
Практическая работа по технологии обработки швейных изделий.

10-11 класс. «Обработка складного пенала»

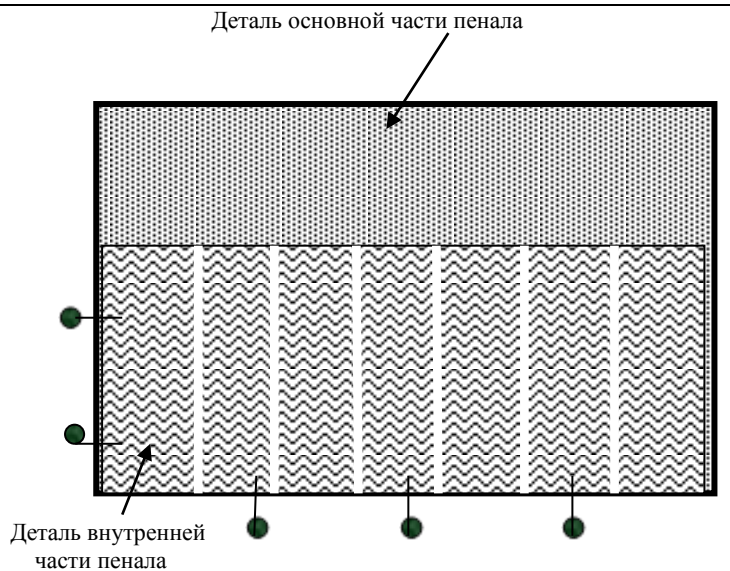
Перед началом работы внимательно прочти задание, изучи объект труда и наличие материалов для работы.

Задание:	Рисунок
<p>Выполнить обработку складного пенала</p> 	<p>Ткань для обработки складного пенала с цветочным рисунком 450мм x 220мм - 1 деталь</p> <p>Ткань для обработки складного пенала (гладкокрашенная) 230мм x 145мм - 1 деталь</p> <p>Лента атласная контрастного цвета (шириной 5 мм) – 1000 мм</p> <p>Косая бейка - 230 мм</p>  <p>Для выкраивания деталей пенала:</p> <ul style="list-style-type: none">- лекало основной части (прямоугольник 225 x 210 мм);- лекало внутренней части пенала (прямоугольник 225 x 140 мм);
	<p>Слово пенал пришло к нам из немецкого языка. Раньше перья для письма хранили в специальной коробочке, которую назвали пеналом. На смену перьям пришли современные ручки, которые необходимо укладывать в современные пеналы. Сегодня выпускается большое разнообразие пеналов, из различных материалов. Однако используя различные материалы и новые идеи, можно создать большое количество различных пеналов. Особенно интересны пеналы из ткани.</p>

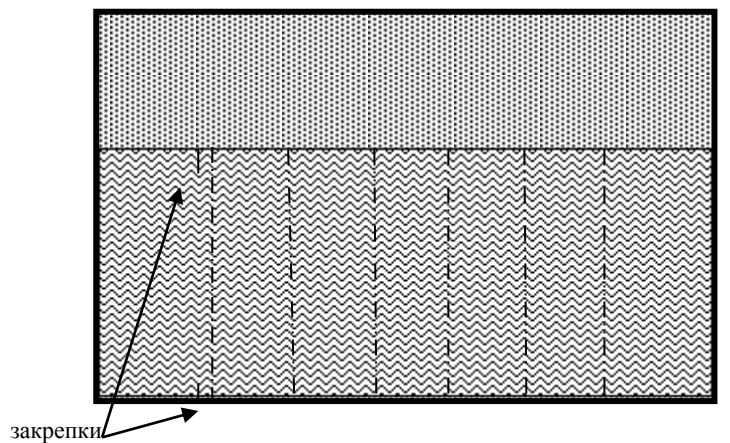
Последовательность выполнения и графическое изображение

Описание операции	Графическое изображение
<p>1. Наложить картонное лекало основной части пенала и выкроить 2 детали (ткань с рисунком). При выкраивании деталей участь направление нитей основы.</p>	<p style="text-align: center;">Лекало основной части пенала</p>  <p>Нить основы</p>
<p>2. Наложить картонное лекало внутренней части пенала и выкроить 1 деталь (ткань гладкокрашенная). При выкраивании деталей участь направление нитей основы.</p>	<p style="text-align: center;">Лекало внутренней части пенала</p>  <p>Нить основы</p>
<p>3. Обработать продольный срез детали внутренней части пенала косой бейкой. Приутюжить обработанный срез.</p>	 <p style="text-align: center;">a б</p>
<p>4. Выполнить разметку настрачивания карманов для канцелярских принадлежностей на детали внутренней части пенала.</p>	 <p style="text-align: center;">37 мм 30 мм 30 мм 30 мм 30 мм 30 мм 37 мм</p>

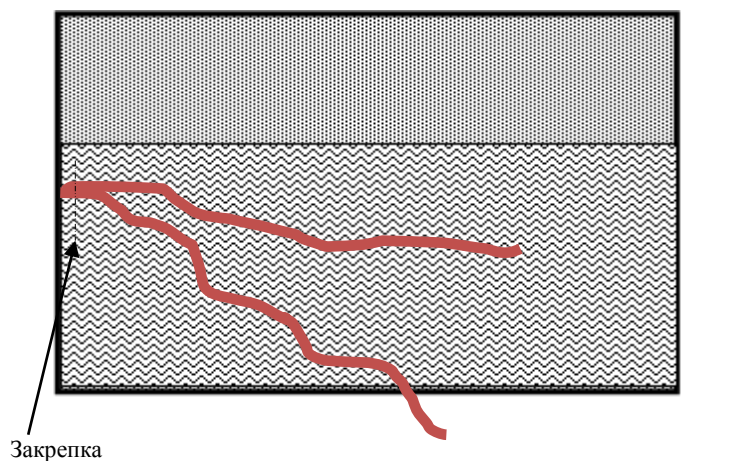
5. Наложить деталь внутренней части пенала на одну из деталей основной части пенала (на лицевую сторону основной детали накладывают изнаночной стороной внутреннюю часть детали) Сколоть детали в таком положении.



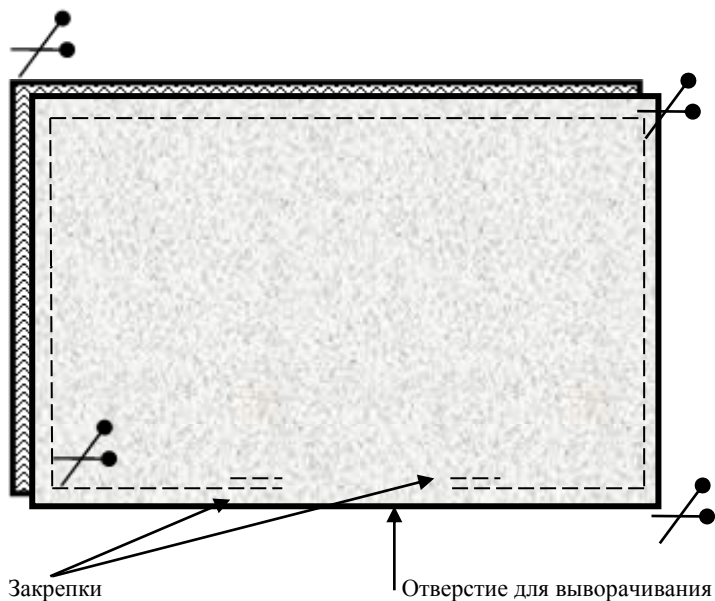
6. Проложить машинные строчки по размеченным линиям, выполняя в начале и конце машинных строчек закрепки.



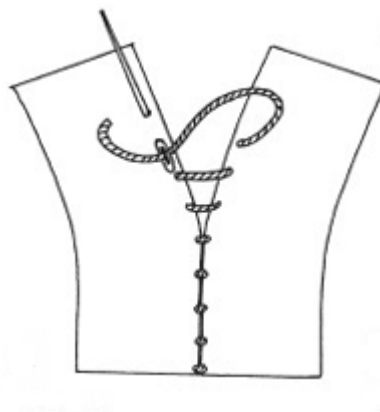
7. Сложить атласную ленту пополам. Приметать ленту сгибом к боковой части обработанных деталей (деталь основной части с настроенной деталью внутренней части). Место расположение линии приметывания ленты – середина боковой части пенала. Закрепить ленту на деталях закрежкой



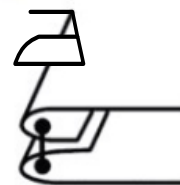
8. Сложить детали основной части пенала лицевыми сторонами внутрь (деталь с настроенной деталью с карманами для канцелярских принадлежностей и вторая деталь основной части пенала). В таком положении сметать детали. Обтачать детали пенала (ширина шва обтачивания 5-7 мм.). Высечь углы.



9. Деталь пенала вывернуть на лицевую сторону. Выправить углы. Зашить потайными стежками отверстие для выворачивания. Выметать обработанный пенал (шов в раскол). Пенал приутюжить. Удалить строчку временного назначения (стежки строчки выметывания). Выполнить окончательную влажно-тепловую обработку изделия.



Зашить отверстие для выворачивания (потайные стежки)



Обтачной шов "в раскол"

Карта пооперационного контроля

«Обработка складного пенала»

№ п/п	Критерии оценки	Баллы	По факту
1	Правильная организация рабочего места, наличие формы - (да/нет)	1	
2	Качество выкраивания деталей складного пенала, (соответствие направления нитей основы) - (да/нет)	2	
3	Качество обработки внутренней части детали пенала косой бейкой - (да/нет)	2	
4	Качество выполнения машинных строчек по размеченным линиям при настрачивании внутренней части пенала (расстояние между строчками соответствует заданию) - (да/нет)	3	
5	Качество обработки деталей пенала (углы деталей пенала чисто вытачаны, выправлены, не имеют следов распарывания) - (да/нет)	3	
6	Качество притачивания ленты для завязывания пенала (лента пришта в середине боковой части пенала) - (да/нет)	2	
7	Отверстие для выворачивания пенала зашито потайными стежками - (да/нет)	4	
8	Качество ВТО готовой работы - (да/нет)	2	
9	Соблюдение безопасных приемов труда - (да/нет)	1	
	ИТОГО	20	

Особые

замечания: _____