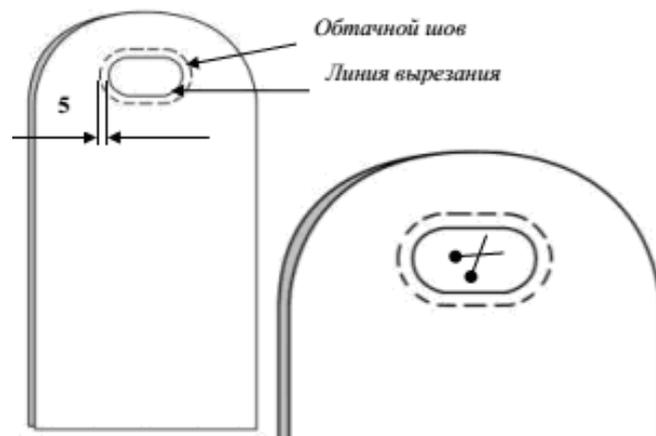


Инструкционно-технологическая карта на изготовление чехла-держателя

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Произведите раскрой всех деталей изделия по выкройкам, соблюдая направление долевой нити и заданные параметры:</p> <ul style="list-style-type: none"> - внешняя сторона задней стенки чехла из гладкокрашеной ткани (1 деталь); - внутренняя сторона задней стенки чехла из набивной ткани (1 деталь); - карман из гладкокрашеной ткани (1 деталь). <p>Размеры всех деталей даны с учетом припусков на швы.</p> <p>Размеры задней и передней стенки чехла 230 мм X 120 мм.</p> <p>Размеры кармана 150 мм X 140 мм.</p> <p>Внутреннее "окошко" - отверстие для блока зарядного устройства пока не вырезайте. Эту операцию сделаете позже.</p>	
<p>2. Проклейте все детали с изнаночной стороны флизелином.</p>	
<p>3. На выкроенных деталях отметьте места расположения складок (см. выкройки), контрольных линий и точек, как предусмотрено по модели.</p>	

4. Сложите внешнюю и внутреннюю части задней стенки чехла лицевыми сторонами внутрь, сколите булавками и проложите строчку по намеченной линии отверстия для «окошка» обтачным швом.



5. Вырежьте отверстие, отступив от линии обтачивания на 5 мм.

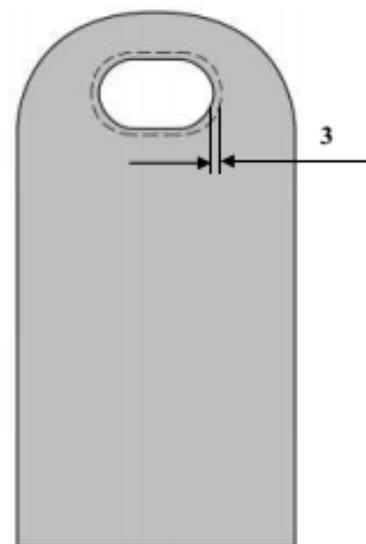
По всему периметру «окошка» (через каждые 7-10 мм) сделайте насечки, не доводя их до строчки на величину 1 мм.

6. Выверните заготовку изнаночными сторонами внутрь, хорошо выправьте.

Выметайте на ребро шов обтачивания, слегка приутюжьте.

Отстрочите периметр отверстия по краю шириной шва 3 мм, снимите нити вымётывания.

Приутюжьте еще раз.



7. Подровняйте все срезы заготовки по выкройке.

8. Перейдите к обработке кармашка.

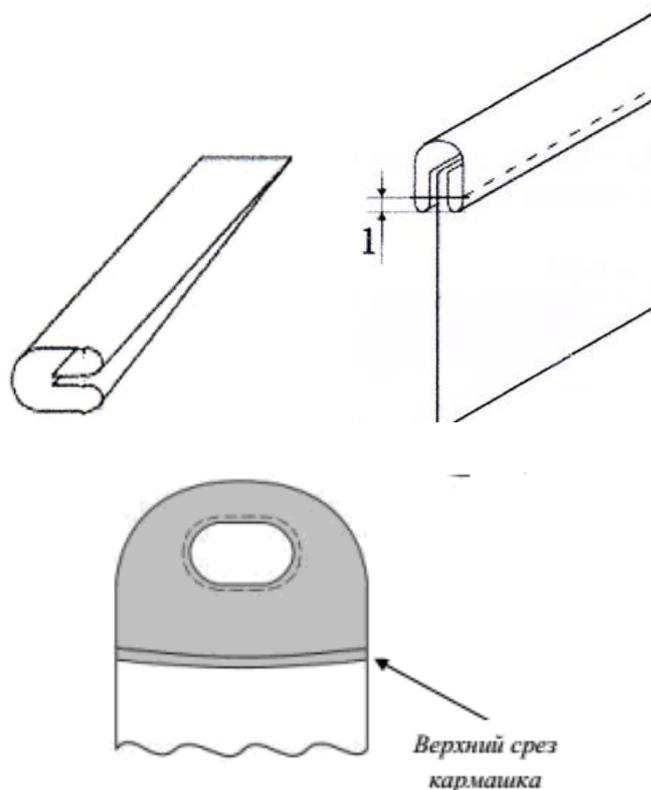
Подготовьте косую бейку – сложите ее, перегибая посередине, приутюжьте.

Обработайте верхний срез кармашка окантовочным швом с закрытым срезом:

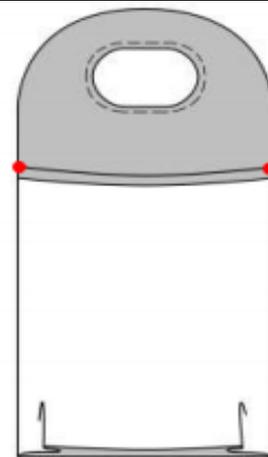
1). Пряматайте окантовочную бейку к верхнему срезу кармашка.

2). Проложите машинную строчку по краю бейки швом 1-2 мм.

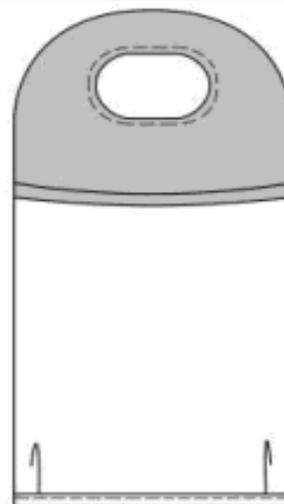
Приутюжьте.



9. По нижнему срезу кармашка заложите складки по намеченным линиям, заколите их булавками.



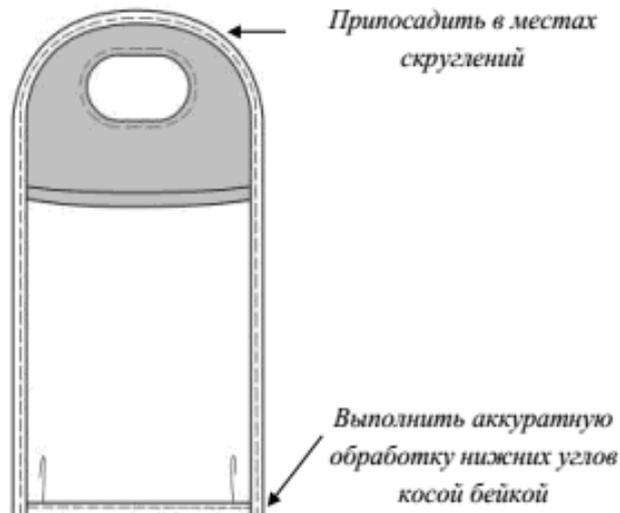
10. Приколите карман к передней стенке чехла, сметайте, совместив срезы по линиям бока, линии низа изделия и контрольным точкам.



11. Обработайте нижний срез держателя косой бейкой.

12. Обработайте боковые и верхний фигурный срезы держателя косой бейкой, слегка припосаживая косую бейку в местах скруглений.

Для аккуратного оформления нижних углов держателя продумайте грамотный технологический способ оформления уголков. Удалите нити временного назначения.



13. Выполните декорирование предложенного изделия в выбранном стиле, если вы к этой работе ещё не приступали.

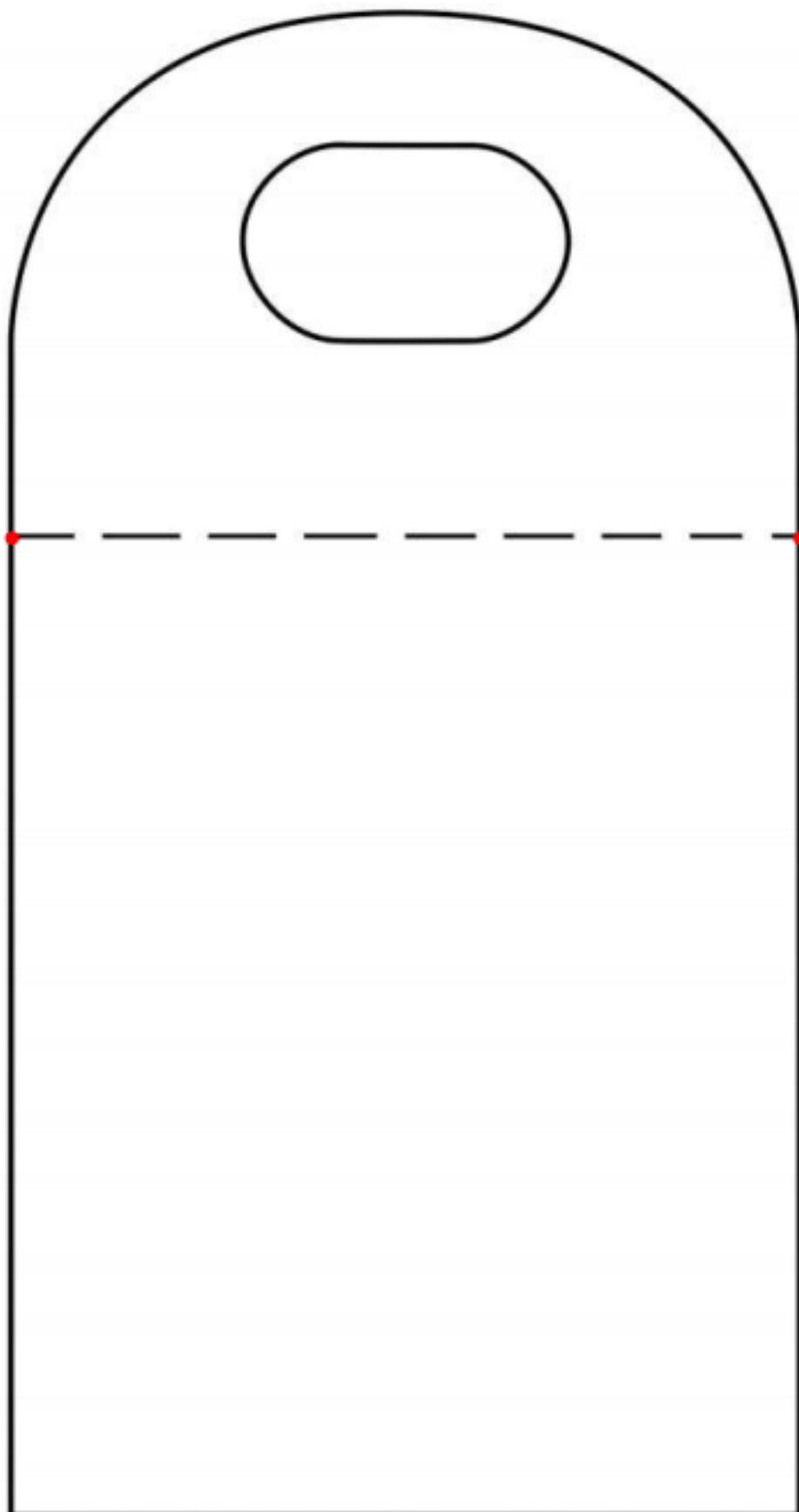
Выбирайте легкие в исполнении, но эффектные способы отделки.

Проведите окончательную влажно-тепловую обработку изделия.

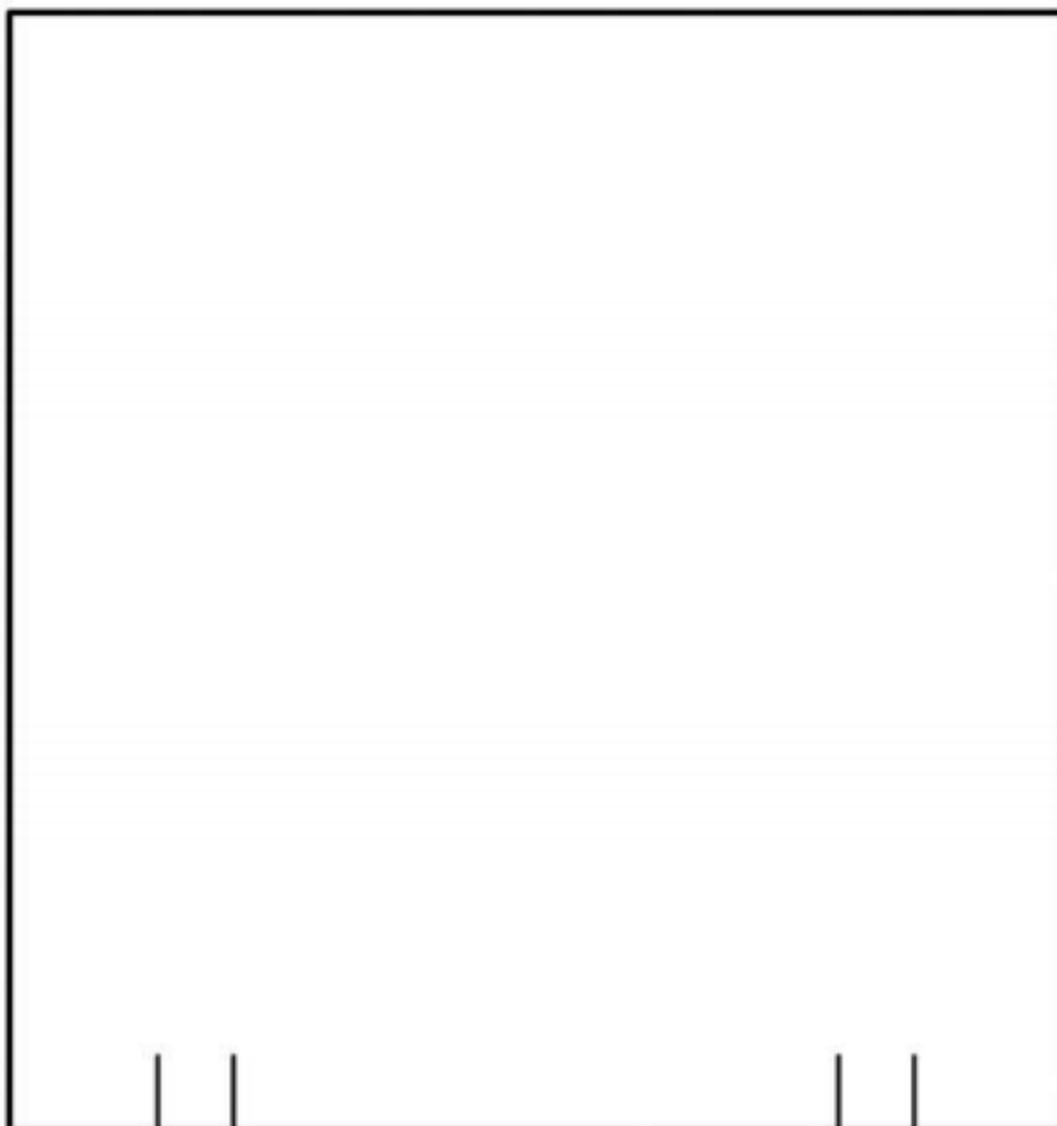
Выкройка

1 деталь - из гладкокрашеной ткани - внешняя сторона задней стенки чехла;

1 деталь - из набивной ткани - внутренняя сторона задней стенки чехла.



Выкройка кармана
1 деталь - из гладкокрашеной ткани



**Карта пооперационного контроля
«Изготовление чехла-держателя для зарядки телефона»**

№	Критерии оценки	Максимальное кол-во баллов	Фактическое кол-во баллов
1	Детали выкроены с учетом направления нити основы, в соответствии с заданными размерами и правильным определением лицевой стороны (проверка по шаблонам). Габаритные размеры чехла-держателя в готовом виде 230 X 120 мм (+/- 7мм)	2	
2	Симметричность изделия по всем контурам (фигурный срез, боковые срезы, уголки прямые, симметричные) (да/нет)	1	
3	Форма и место расположения «окошка» соответствует заданным параметрам, форма симметрична, размер 50 X 30 мм (+/- 4мм) (да/нет)	1	
4	Качество выполнения обтачного шва (насечки выполнены, шов обтачивания выметан на ребро, ВТО присутствует) (да/нет)	1	
5	Качество отделочной строчки по форме «окошка» (3 мм +/-1мм)	1	
6	Расположение складок на кармашке симметрично, с учетом направления, глубина складок одинакова (да/нет)	1	
7	Верхний срез кармашка относительно контрольных точек расположен симметрично (да/нет)	1	
8	Качество обработки верхнего среза кармашка (строчка проложена по краю окантовки на расстоянии 1-2 мм, с изнаночной стороны окантовка «захвачена») (да/нет)	1,5	
9	Качество обработки нижнего среза держателя (строчка проложена по краю окантовки на расстоянии 1-2 мм, с изнаночной стороны окантовка «захвачена») (да/нет)	1,5	
10	Обработка боковых и верхнего фигурного среза держателя без складок и заминов. Ширина косой бейки по всей длине одинакова. Аккуратное оформление нижних углов (с подгибом косой бейки). Строчка ровная по краю, на расстоянии 1-2 мм, окантовка с лицевой стороны нижней детали «захвачена») (да/нет)	2	
11	Качество задней стороны (да/нет)	1	
12	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	1	
13	Организация рабочего места, наличие рабочей формы (да/нет)	1	
15	Соблюдение правил безопасности (да/нет)	1	
16	Оригинальность и качество использования декоративных элементов отделки. Технологически грамотное и уместное композиционное решение отделки, ее согласованность с размерами работы (да/нет)	3	
	ИТОГО:	20	