

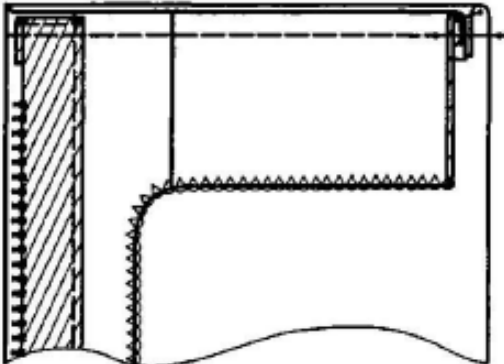
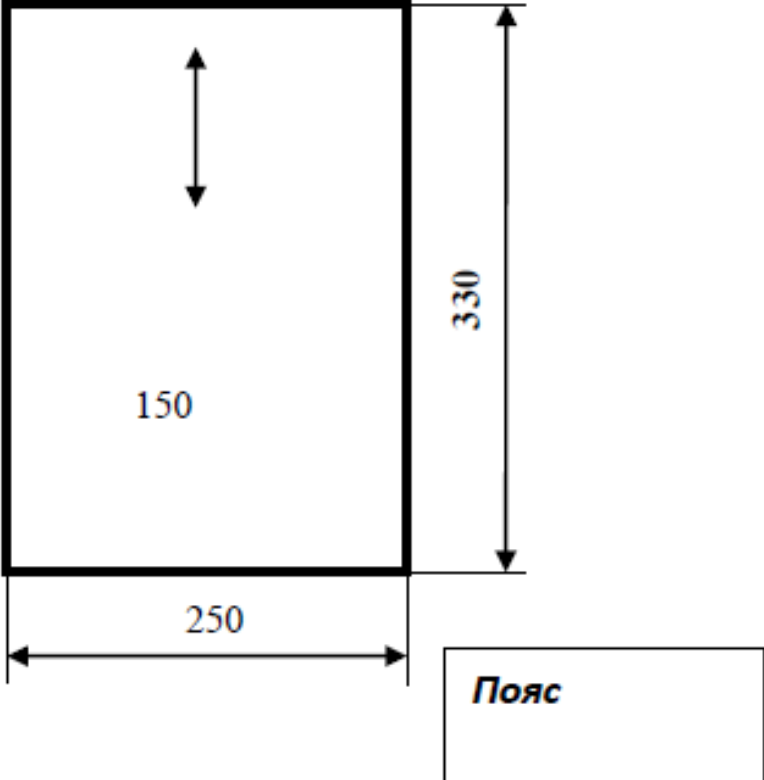
## 7 класс

### Практическая работа

#### «Обработка верхнего среза юбки обтачкой»


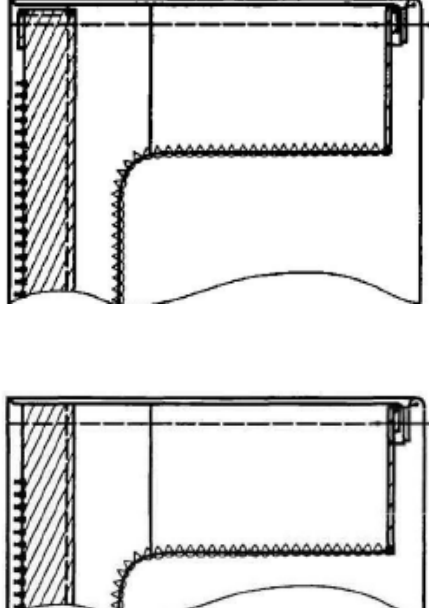
Время выполнения – 1 час 15 мин.

Перед началом работы внимательно прочтите задание, изучите объект труда и наличие материалов и приспособлений для работы.

<p><b>Задание:</b> Обработать верхний срез макета юбки обтачкой и втачать молнию.</p> 	<p><b>Материалы:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ткань х/б, однотонная, любой цветовой гаммы, 330 мм X 250 мм;</li> <li>2. дублирующий материал 100 мм X 250 мм;</li> <li>3. застёжка-молния;</li> <li>4. шаблон для раскроя детали юбки с нанесённой линией обтачки;</li> <li>5. нитки х/б в тон ткани;</li> <li>6. ножницы, портновские булавки;</li> <li>7. линейка, карандаш;</li> <li>8. ручная игла.</li> </ol> 
---	---

#### Инструкционная карта на обработку верхнего среза юбки

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
1. Выкраивание обтачки	Обтачку выкраивают по форме юбки в области верхнего среза. Обтачка может состоять из нескольких частей, которые соединяют стачным швом в разутюжку шириной 0,5-0,7 см	

2. Дублирование обтачки прокладкой	Нить основы на прокладке проходит вдоль детали. Дублируют обтачку прокладкой	
3. Обработка верхнего среза юбки	<p>Заутюживают припуски на застежку (традиционная застежка-молния еще не притачана к юбке, а потайная- притачана. Дублируют прокладкой верхнюю часть припуска на застежку. К этим припускам притачивают (строчка 1) боковые стороны обтачки швом шириной 0,5-0,7 см. Швы притачивания разутюживают. Обметывают нижний срез обтачки и припуска застежки одной строчкой. Совмещают верхний срез юбки и верхний срез обтачки, сложив их лицевыми сторонами внутрь. Обтачивают верхний срез юбки обтачкой (строчка 2). Ширина шва 0,7 см. Шов обтачивания выворачивают, выправляют, выметывают с образованием канта в 0,1-0,2 см из юбки и настрачивают на обтачку или закрепляют отделочной строчкой (строчка 3), прокладывая её по лицевой стороне изделия. Ширина шва 0,8 см.</p>	 <p>Лицевая сторона юбки</p> <p>Изнаночная сторона припуска</p> <p>0,1 – 0,2</p> <p>Лицевая сторона обтачки</p> <p>Изнаночная сторона юбки</p>
4. Притачивание застежки-молнии	<p>Застежку-молнию притачивают по общим правилам. Особенностью являются закрепление верхнего среза ленты застежки-молнии. Существуют два способа ее закрепления:</p> <p>1) ленту застежки-молнии притачивают после обтачивания верхнего среза юбки, подогнув ее верхние срезы на 0,5-0,7 см внутрь и застрочив их. Строчка застрачивания должна совпасть с отделочной по верхнему краю юбки. Допускается подшивание подогнутого края ленты подшивочными стежками;</p> <p>2) верхние срезы ленты</p>	

	<p>застежки-молнии должны попасть в шов обтачивания верхнего среза юбки. В этом случае сначала притачивают застежку-молнию, а затем обрабатывают верхний срез юбки обтачкой.</p>	
--	--	--

**Карта пооперационного контроля «Обработка верхнего среза юбки обтачкой»**

№ п/п	Критерии оценивания	Максимальное количество баллов	Фактическое количество баллов
1.	Качество выполнения раскроя деталей (да/нет)	2	
2.	Определение лицевых сторон ткани в деталях (да/нет)	1	
3.	Ширина шва обтачивания 0,7 см +/- 1 мм	3	
4.	Наличие закрепок (да/нет)	2	
5.	Величина канта 1-2 мм (да/нет)	2	
6.	Ширина шва отделочной строчки 0,8 см +/- 1 мм	3	
7.	ВТО верхнего среза (да/нет)	1	
8.	Качество зигзагообразной строчки (да/нет)	2	
9.	Качество втачивания тесьмы-молнии (да/нет)	3	
10.	Соблюдение безопасных приемов труда (да/нет)	1	
	Итого	20	