

**Практическое задание для муниципального этапа
XVII Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2019 года
Номинация «Культура дома и декоративно-прикладное творчество»**

7 класс

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ПО ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

«Обработка вытачки»

Перед началом работы внимательно прочитайте задание, ознакомьтесь с объектом труда и проверьте наличие всех материалов для работы.

Задание:

На макете полочки выполнить обработку неразрезной вытачки, начинающейся от среза

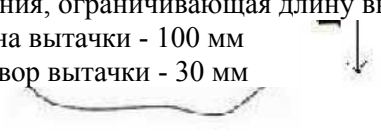
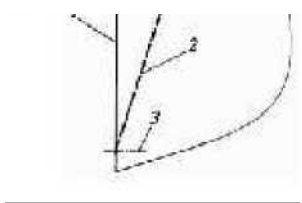

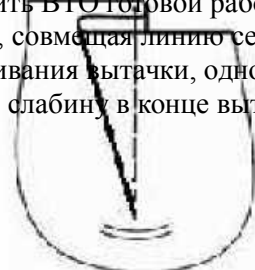
Материалы:

Ткань для раскроя деталей:
-макет полочки (основная деталь) - 150*200 мм

Вытачки выполняют для отделки изделия и придания ему формы. Раствор вытачек и их количество зависят от модели, особенностей фигуры и степени прилегания изделия.



Последовательность выполнения и графическое изображение

Описание операции	Графическое изображение
<p>1. Наметить вытачку на изнаночной стороне тремя линиями: 1 -середина вытачки; 2-боковая сторона вытачки; 3-линия, ограничивающая длину вытачки. Длина вытачки - 100 мм Раствор вытачки - 30 мм</p> 	
<p>2. Согнуть деталь по средней линии - 1, сметать по боковой линии - 2, заканчивая строчку сметывания у ограничивающей линии - 3.</p> 	
<p>3. Стачать вытачку, начиная от среза по боковой линии, делая закрепки в начале строчки. В конце строчки стачивания вытачки концы ниток завязать узлом и спрятать в конец вытачки. Удалить нитки сметывания вытачки.</p> 	
<p>4. Выполнить ВТО готовой работы. Вытачки заутюжить, совмещая линию середины со швом стачивания вытачки, одновременно суживая слабинку в конце вытачки.</p> 	

КАРТА ПООПЕРАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ
«Обработка вытачки»

№ п/п	Критерии оценки	Количество баллов
1.	Правильная организация рабочего места, наличие формы (да/нет)	2
2.	Качество строчки: равномерность натяжения верхней и нижней нитей (да/нет)	2
3.	Удаление стежков временного назначения (да/нет)	2
4.	Расстояние от середины вытачки до строчки стачивания вытачки по верхнему срезу(15мм±1 мм)	3
5.	Длина вытачки (100мм±1 мм)	3
6.	Выполнение машинных закрепков, их оптимальная длина (7-10 мм)	3
	Итого	15