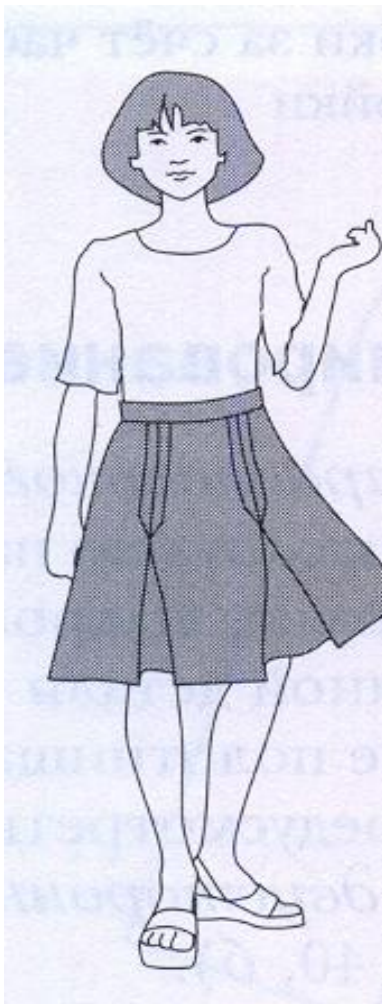


2. Практическая работа 8-9 класс

2.1 «Моделирование юбки с двусторонними (встречными) складками, расположенными по осевым линиям вытачек юбки»

Задание:

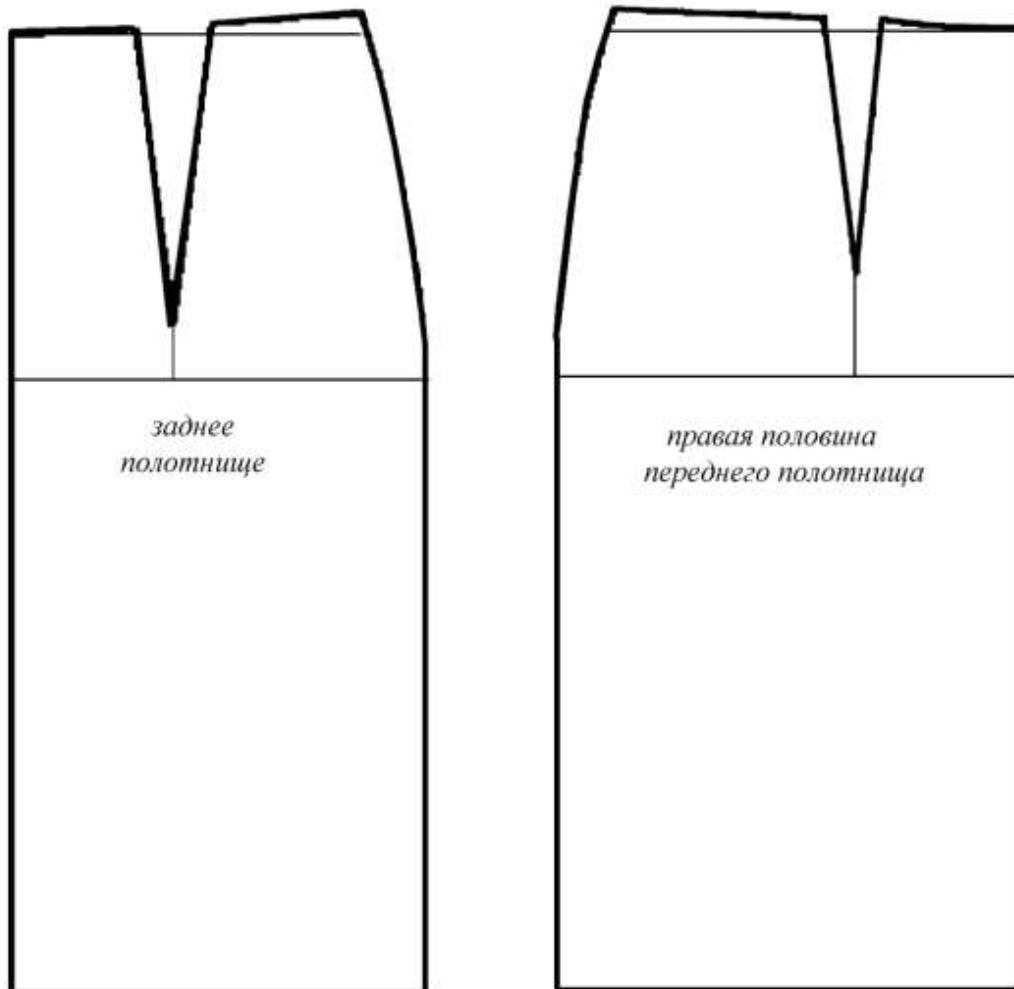
1. Внимательно рассмотрите эскиз и прочитайте описание модели.
2. В соответствии с эскизом нанесите новые фасонные линии и обозначьте ваши действия по моделированию на чертеже основы юбки.
3. Нанесите линии фасона на шаблон из цветной бумаги.
4. Изготовьте из цветной бумаги детали выкройки для раскладки на ткани и аккуратно наклейте на лист.
6. Нанесите на детали выкройки необходимые надписи для раскроя.
7. Проверьте правильность оформления своей работы.
8. Выполните графическое изображение встречной складки на юбке.



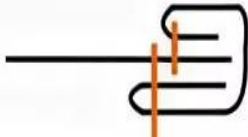


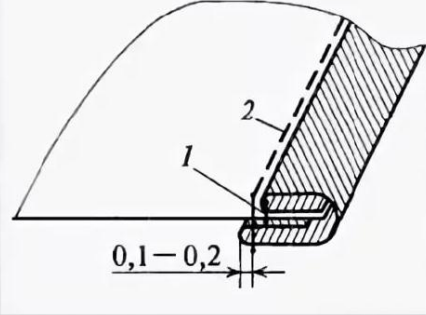
Описание модели:

Юбка из шерстяной ткани, слегка расклешена к низу. На переднем полотнище юбки по осевым линиям вытачек расположены двусторонние (встречные) складки. Глубина складки составляет 4 см. Линия талии оформлена притачным поясом.

Чертеж основы прямой юбки



2.2 «Выполнение окантовочного шва с закрытыми срезами»

Название шва	Графическое изображение	Последовательность в выполнении
<p data-bbox="229 421 539 488">Окантовочный шов с закрытыми срезами</p>   		<ol style="list-style-type: none"> 1. Наложить бейку на деталь изделия (лицевой стороной внутрь), уравнивая срезы. 2. Притачать бейку на расстоянии 0,5 см от среза, слегка натягивая, выполняя закрепки в начале и в конце шва. 3. Отверните бейку в сторону срезов обогнув их вокруг среза и подверните ее на изнаночную сторону на 0,3-0,5 см и заутюжьте. 4. Приметать бейку на 0,1-0,2 см от шва, захватывая нижнюю часть бейки. 5. Притачать бейку, проложив машинную (отделочную) строчку с лицевой стороны в шов (чтобы линии двух швов совпадали), выполняя закрепки в начале и в конце шва. 6. Удалить строчку временного назначения и выполнить ВТО.

Самоконтроль:

- машинная строчка – ровная, аккуратная;
- ширина шва стачивания, ширина отделочного шва соответствуют заданным величинам;
- наличие машинных закрепок;
- качество ВТО;
- соблюдение правил техники безопасности

