**Практическое задание для муниципального этапа**

**ХVII Всероссийской олимпиады школьников по технологии 2019года**

Номинация **«Культура дома и декоративно-прикладное творчество»**

**8-9 классы**

Практическое задание по технологии обработки швейных изделий

# «Обработка джинсового накладного кармана»

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Задание:**  **Выполнить обработку накладного кармана и настрочить его на основную деталь.** | **Материалы:**  - Основная деталь - 300 X 200 мм  - Деталь для раскроя кармана – 200 X 200 мм  **Н.о.**  **200**  **Н.о.**  **300**  **200**  **200** |
| 21_111i  Карманы - это не только функциональный, но и декоративный элемент одежды, поэтому выполнять их следует очень тщательно.  Простой накладной карман выполняют на моделях из лёгких тканей, на джинсах и другой одежде с подкладкой или без подкладки. | |

**Технологическая карта изготовления кармана**

|  |  |
| --- | --- |
| **Описание операции** | **Графическое изображение** |
| 1.Построить выкройку кармана согласно графическому изображению (используйте для этого страницу № 4, угольник).  2. Произвести раскрой кармана, соблюдая направление долевой нити и учитывая припуски по всем срезам 13 мм, по верхнему срезу кармана – 20 мм. | **150**  **1**  **150**  **20**  **130**  **Н.о.** |
| 3. Проложить контрольную линию прямыми стежками по линии середины кармана  Произвести разметку фигурной отделочной строчки кармана. Выполнить фигурную отделочную строчку. Расстояние между отделочными строчками 7 мм. Приутюжить с изнаночной стороны.  50 | 75  30 |
| 4. Обработать верхний срез кармана швом вподгибку с закрытым срезом. Величина подгиба 13 мм. Проложить двойную отделочную строчку. Ширина шва машинной строчки от обработанного среза детали 2÷3 мм. Ширина шва от верхнего края кармана 1÷2 мм.  Приутюжить обработанный край кармана с изнаночной стороны.  Нити временного назначения удалить. | 0_128f60_281821ac_orig (1)11  50 |
| 5. Последовательно подогнуть боковые и нижние срезы кармана на изнаночную сторону на 13 мм, заутюжить, заметать. |
| 6. Соединить карман с основной деталью согласно предложенной разметке.  Приколоть карман к основной детали, наметать и настрочить двойной отделочной строчкой. Ширина шва по краю кармана 1÷2 мм. Расстояние между строчками 7 мм. | 70  7 |
| 7. В верхних углах кармана выполнить дополнительные усиливающие закрепки (в виде буквы «Г») длинной 5÷7 мм. | 5÷7    21_1ии |
| 8. Выполнить окончательную влажно-тепловую обработку образца. |  |

# Карта пооперационного контроля

**«Обработка джинсового накладного кармана»**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии оценки** | **Баллы** | **По факту** |
| 1 | Правильная организация рабочего места, соответствие одежды правилам безопасности (да/нет) | 1 |  |
| 2 | Детали выкроены с учетом направления нити основы (да/нет) | 2 |  |
| 3 | Соблюдение величины припусков на обработку (да/нет) | 1 |  |
|  | Форма кармана соответствует предложенному графическому изображению: |  |  |
| 4 | Ширина кармана в верхней части в готовом виде 150±2 мм | 1 |  |
| 5 | Ширина кармана в нижней части в готовом виде 130±2 мм | 1 |  |
| 6 | Длина кармана по его середине в готовом виде 150±2 мм | 1 |  |
| 7 | Симметричность кармана и его уголков, соответствие формы его нижнего угла  (да/нет) | 1 |  |
| 8 | Фигурная отделочная строчка симметрична, ровная, параллельная, с качественно оформленным мысом (да/нет) | 1 |  |
|  | Качество обработки верхнего среза кармана: |  |  |
| 9 | Величина подгиба 13±1 мм | 1 |  |
| 10 | Ширина шва машинной строчки от обработанного среза детали 2÷3 мм | 1 |  |
| 11 | Ширина шва от верхнего края кармана 1÷2 мм | 1 |  |
| 12 | Расположение кармана на основной детали в соответствии с предложенными техническими условиями (симметрично, с соблюдением размерных характеристик)  (да/нет) | 2 |  |
| 13 | Ширина шва настрачивания кармана по его краю 1÷2 мм | 1 |  |
| 14 | Расстояние между отделочными строчками по краю кармана одинаковое 7±1 мм | 1 |  |
| 15 | Качество дополнительных закрепок (строчки аккуратные – в виде буквы «Г», имеют оптимальную длину (5÷7 мм), нити подрезаны, закрепки не выходят за края карманов) (да/нет) | 2 |  |
| 16 | Соединение деталей проведено с учётом лицевых сторон тканей (да/нет) | 1 |  |
| 17 | Качество ВТО готовой работы (да/нет) | 1 |  |
|  | **Итого:** | **20** |  |