

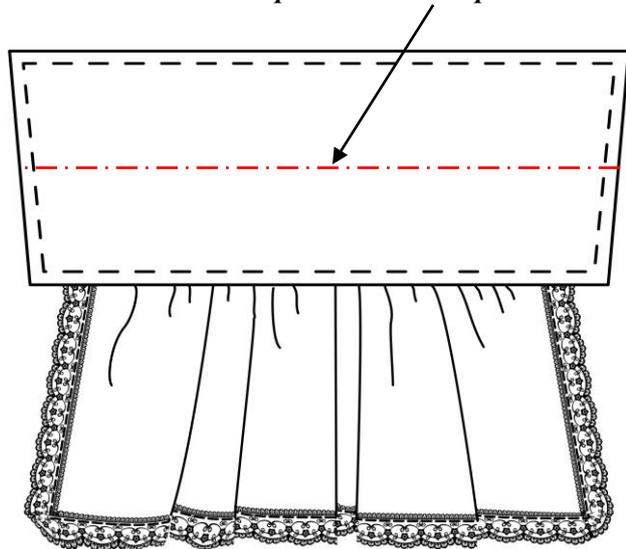
Практическая работа по технологии обработки швейных изделий.

9 класс. «Изготовление съёмной манжеты с застёжкой на кнопки»

Перед началом работы внимательно прочитайте задание, изучите объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы, предоставленное в аудитории оборудование.

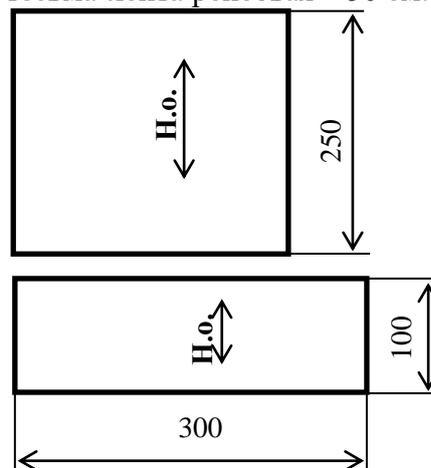
Задание: Выполнить обработку манжеты с оборкой по её нижнему срезу. Оформить готовую манжету отделкой в виде настрочной рюши из широкого кружева с креплением её (рюши) к основной детали с помощью тесьмы-ленты. Пришить кнопки.

Линия расположения рюши



Материалы и приспособления:

1. Основная ткань – 250 мм X 250 мм.
2. Ткань для оборки – 100 мм X 300 мм.
3. Кружево узкое – 70 см.
4. Кнопки – 1 пара.
5. Элементы декора (для выполнения рюши):
 - кружево широкое – 50 см,
 - тесьма-лента репсовая – 50 см.



Съёмные манжеты - тот незаменимый аксессуар, который придаёт характерный стиль любому предмету базового гардероба.

А такие декоративные элементы как оборки, воланы и рюши вполне способны оживить даже самый простой образ и придать ему нотку романтичности. Они создают объем и игривость, меняют форму и придают движение ткани.

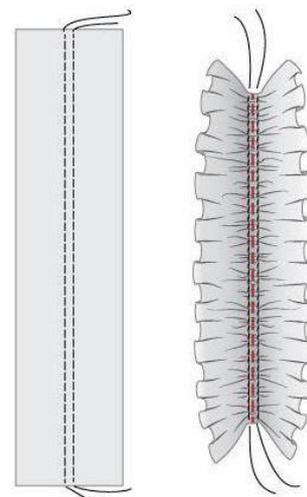
Рюша отличается от оборки тем, что в ней обрабатывается не один, а оба среза.

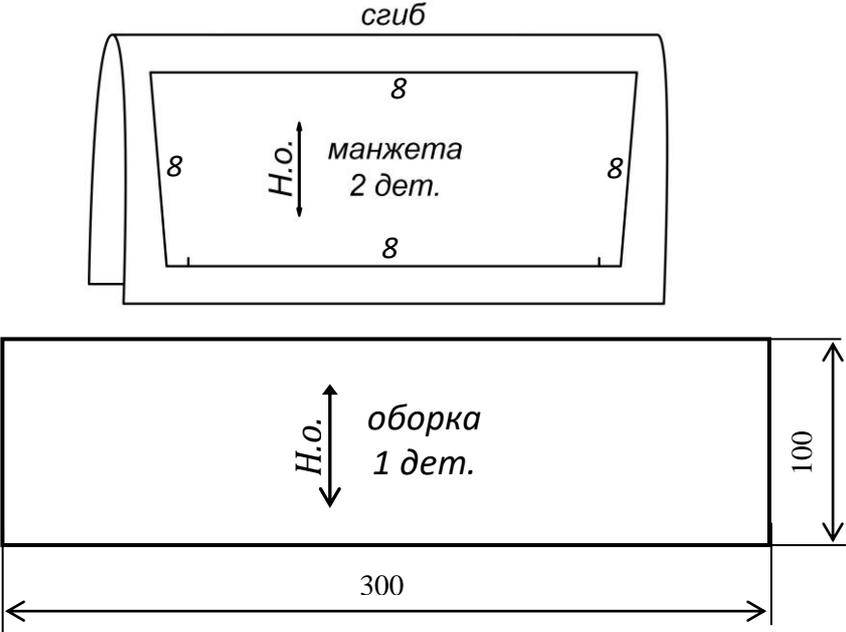
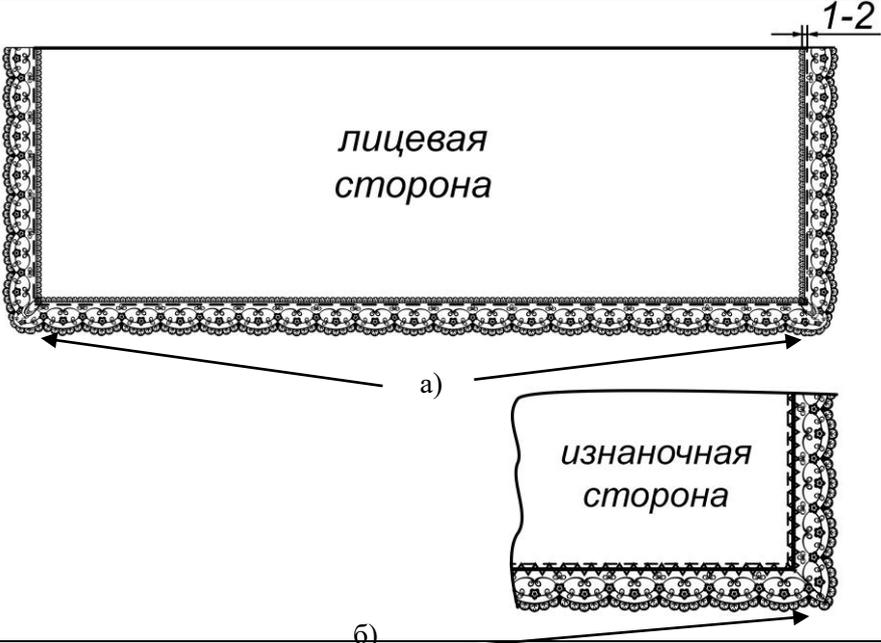
Определив место крепления рюши (например, посередине), по рюше прокладывают две параллельные вспомогательные строчки для образования сборок.

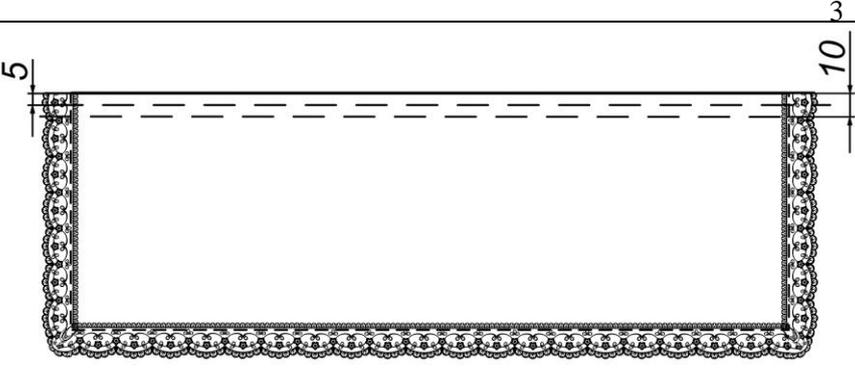
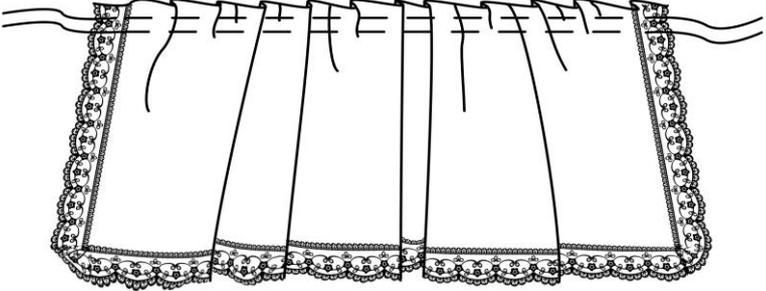
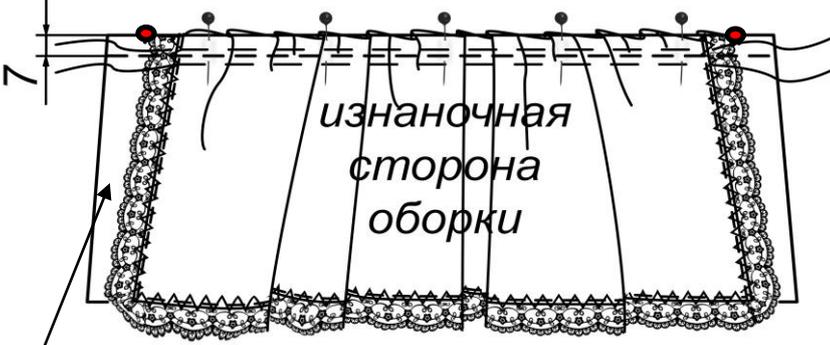
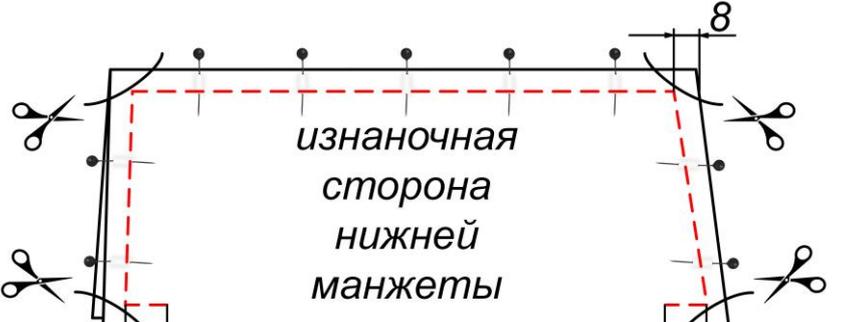
Сборку распределяют равномерно по всей длине рюши. Настрочивают прямой строчкой, располагая её точно между вспомогательными строчками или посредством крепления тесьмы (ленты). Строчки настрочивания ведут в край

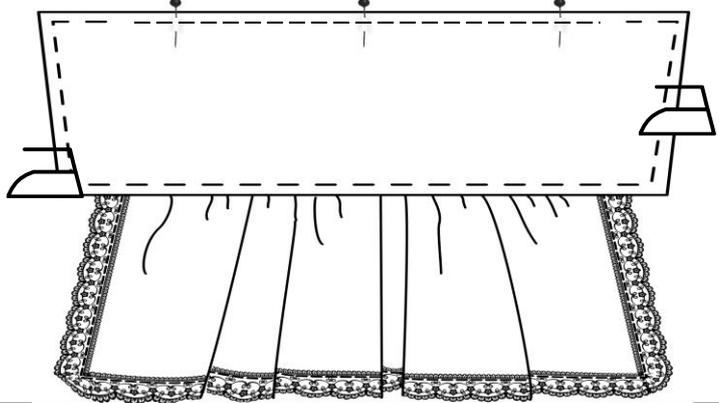
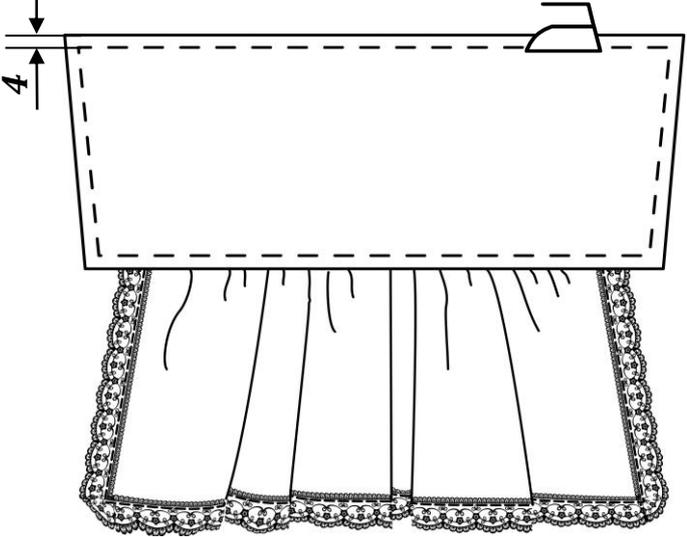
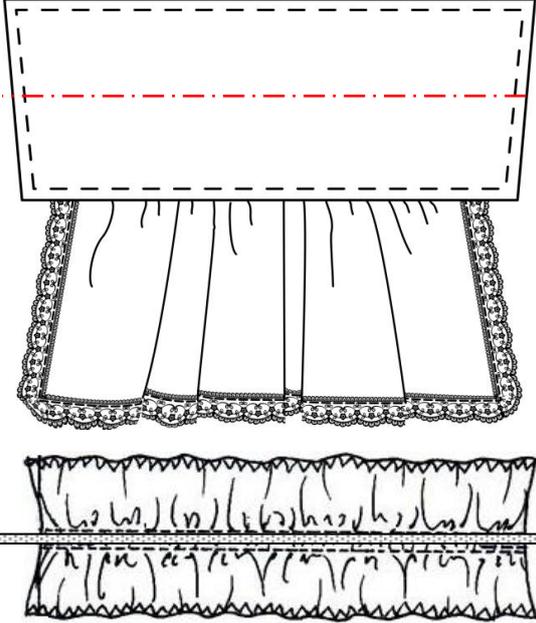


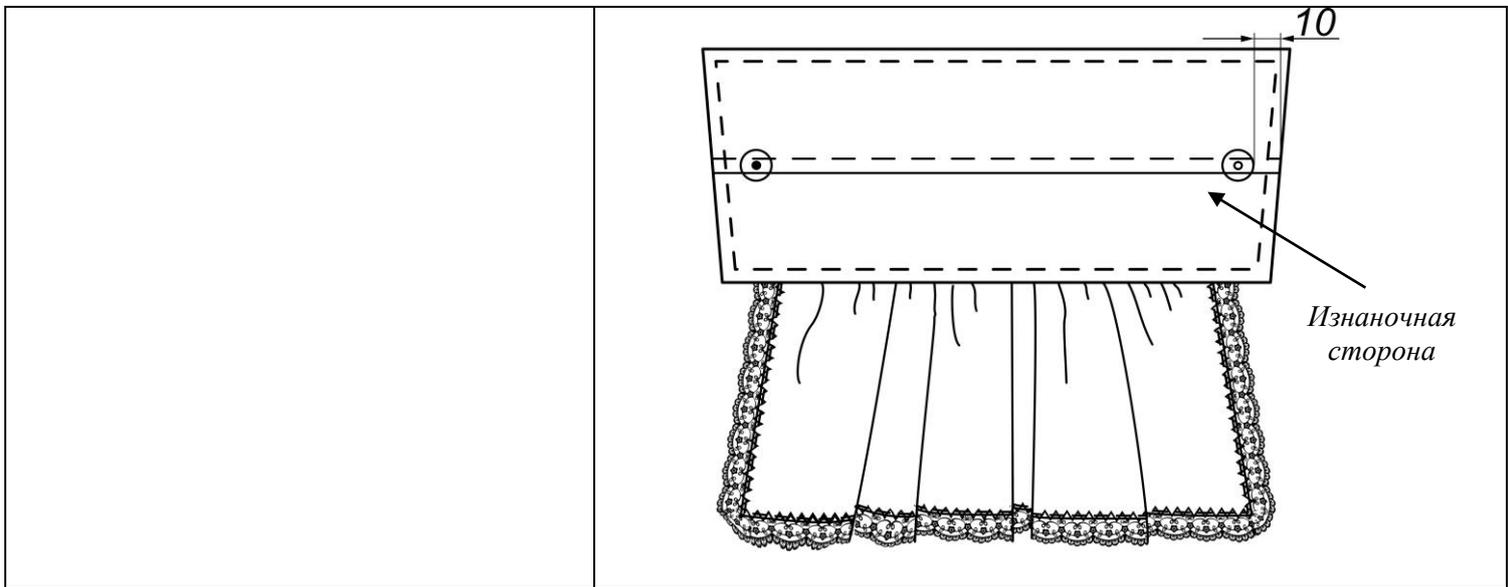
тесьмы. Удачи!



Описание операции	Графическое изображение
<p>1.Внимание! При выполнении ВТО капронового кружева быть внимательным, пользоваться проутюжильником из марли или х/б ткани!</p>	
<p>2. Вырезать выкройку манжеты (смотри лист № 5).</p>	
<p>3.Произвести раскрой деталей манжеты с оборкой, соблюдая направление долевой нити и заданные параметры:</p> <ul style="list-style-type: none"> - верхняя и нижняя детали манжеты; - деталь оборки (уже выкроена и вам предоставлена). <p>Выполнить припуск 8 мм по всем срезам детали манжеты.</p> <p>Размеры детали оборки даны с учетом припусков на швы.</p>	
<p>4. Обработать нижний и боковые срезы детали оборки оптимальной по размеру зигзагообразной строчкой. Ширину и длину шага зигзагообразной строчки установить чуть меньше стандартной.</p>	
<p>5. Расположить край кружева внахлест на обработанных зигзагообразной строчкой краях детали оборки (на 3-4 мм), наметать кружево по трём срезам. При оформлении уголков выбрать наиболее удобный для вас способ их оформления:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) со встречной складкой; б) с одной складкой под углом 45 градусов; в) иным способом, например, с густой сборкой. <p>Настрочить кружево шириной шва 1-2 мм. Проутюжить с изнаночной стороны.</p>	

<p>6. Для выполнения равномерной сборки проложить две параллельные машинные строчки крупной длиной стежка на расстоянии от верхнего среза детали на 5 мм и 10 мм. По кружеву строчку не прокладывать.</p>	
<p>7. Стянуть деталь оборки нитями строчек так, чтобы ее длина совпала с расстоянием, равным величине между контрольными точками манжеты.</p>	
<p>8. Сложить оборку и верхнюю манжету лицевыми сторонами друг к другу. Сколоть булавками. При необходимости сметать шириной шва 7 мм, прокладывая строчку строго между нитями стягивания оборки.</p>	 <p style="text-align: center;"><i>изнаночная сторона оборки</i></p> <p><i>Лицевая сторона верхней манжеты</i></p>
<p>9. Наложить на оборку деталь нижней манжеты. Сколоть. Сметать. При этом обратить внимание на боковые стороны оборки, чтобы они не были захвачены строчкой обтачивания! Обтачать шириной шва 8 мм, как показано на рисунке. Строчку обтачивания вести по детали верхней манжеты.</p>	 <p style="text-align: center;"><i>изнаночная сторона нижней манжеты</i></p>
<p>10. Срезать припуски углов, не доходя до строчки 1-1,5 мм. Вывернуть манжету на лицевую сторону, выправить углы.</p>	

<p>11. Выметать срезы обтачивания на ребро, тщательно выправляя оборку. Припуск шва по верхнему срезу подогнуть вовнутрь на 8 мм, сколов булавками, закрепить нитями временного назначения. Слегка приутюжить.</p>	
<p>12. Проложить машинную строчку по контуру манжеты шириной шва 4 мм. Приутюжить.</p>	
<p>13. Перейти к оформлению настрочной рюши из предложенного кружева и тесьмы-ленты (информация <u>подчёркнутым шрифтом</u> на стр.№1). Свободные концы предложенной тесьмы-ленты оставить одинаковыми по длине.</p>	
<p>14. Слегка приутюжить изделие со стороны нижней манжеты.</p>	
<p>15. Прикрепить кнопки согласно разметке (разместить их на расстоянии 10 мм от боковых срезов на уровне горизонтальной оси симметрии основной детали).</p>	



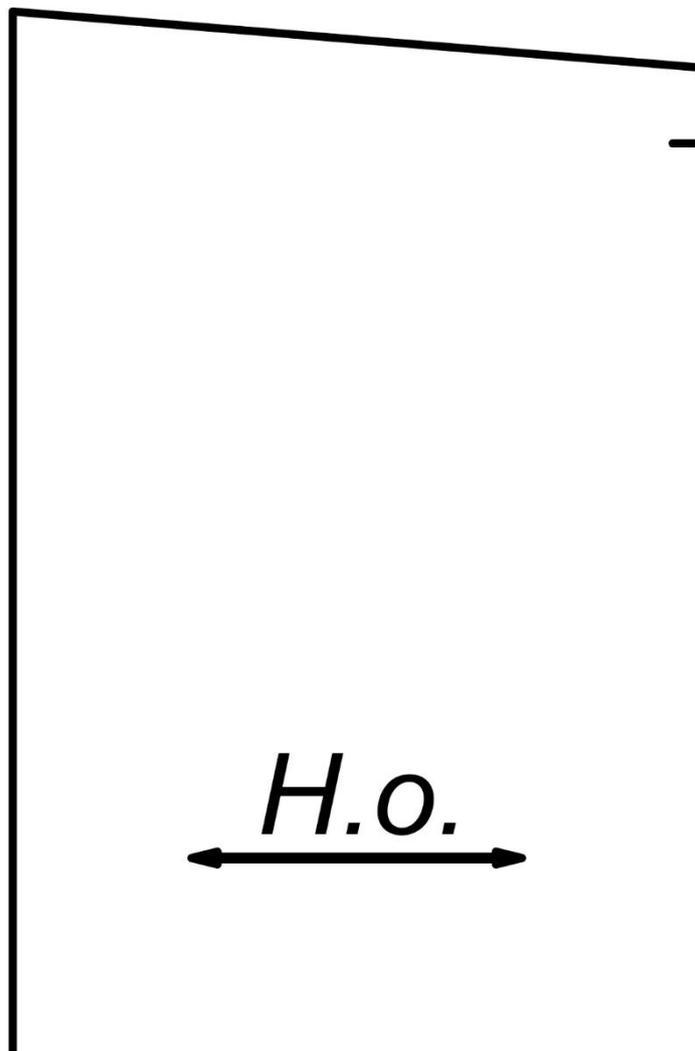
16. Провести окончательную влажно-тепловую обработку изделия.

Особые замечания: _____

Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: _____

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: _____

Выкройка манжеты



Карта пооперационного контроля

6

«Изготовление съёмной манжеты с застёжкой на кнопки»

№	Критерии оценки	Баллы	Факт
Технические условия на изготовление изделия		10	
1	Детали выкроены с учетом направления Н. О., в соответствии с предложенным шаблоном (без искажения формы), с правильным определением лицевых сторон (да/нет)	1	
2	Симметричность готового изделия по всем контурам (боковые срезы, верхний, нижний срезы, уголки – по модели, симметричные, длина по боковым срезам одинакова) (да/нет)	1	
3	Длина основной детали манжеты (по верхнему срезу) 225 мм±5мм (да/нет)	0,5	
4	Длина основной детали манжеты (по нижнему срезу) 210 мм±5мм (да/нет)	0,5	
5	Ширина основной детали манжеты (измерять по нижней детали манжеты, в трёх местах) 90 мм±3 мм; одинакова по всей ширине (да/нет)	0,5	
6	Качество сборки на оборке (равномерность, в обтачном шве - без деформации и складок, из всей предложенной длины в 300 мм) (да/нет)	0,5	
7	Высота оборки 90 мм±3 мм (без учёта кружева), визуально одинакова по всей длине оборки (да/нет)	0,5	
8	Качественное выполнение зигзагообразной строчки (по краю, шаг уменьшен) (да/нет)	0,5	
9	Настрачивание кружева выполнено по модели (внахлёт, не более чем на 3-4 мм, кружево распределено по модели, с грамотным оформлением углов) (да/нет)	1,5	
10	Строчка настрачивания кружева на край оборки (ровная, шириной шва 1-2 мм) (да/нет)	0,5	
11	Качественная строчка обтачивания (8 мм±1 и во всех местах величина одинакова, припуски в нижних уголках отсечены, без захвата оборки обтачным швом) (да/нет)	0,5	
12	Обтачный шов выметан ребро или с небольшим кантом из ткани верхней детали, уголки хорошо выправлены, с наличием ВТО (да/нет)	0,5	
13	Аккуратное выполнение работы по верхнему срезу изделия (закреплено, аккуратно, не заметно) (да/нет)	0,5	
14	Качество отделочной строчки по краю основной детали манжеты (ровно по всему контуру, с ш.ш 4 мм±1) (да/нет)	0,5	
15	Крепление кнопок выполнены согласно предложенной разметке (по оси симметрии, от	1	

	края 10 ± 1 мм, с правильным расположением фурнитуры (по модели), технологически грамотно) (да/нет)		
	Характер оформления изделия декором и окончательная отделка	5	
16	Качество оформления рюши (с равномерным распределением сборки/складок, без набегания складок) (да/нет)	1	
17	Длина кружева для выполнения рюши подобрана оптимально (да/нет)	0,5	
18	Качество оформления коротких срезов рюши (да/нет)	0,5	
19	В декоративном оформлении рюши присутствует тесьма-лента, с качественным креплением по краям (строчка аккуратная, ровная, в край тесьмы) (да/нет)	1	
20	Свободные концы предложенной тесьмы-ленты одинаковы по обеим сторонам (да/нет)	0,5	
21	Место крепления рюши выбрано оптимально (по оси симметрии) (да/нет)	0,5	
22	Окончательная отделка всей работы выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной) (да/нет; $(5-7) \pm 1$ мм)	0,5	
23	Качество окончательной влажно-тепловой обработки (да/нет)	0,5	
	Итого:	15	