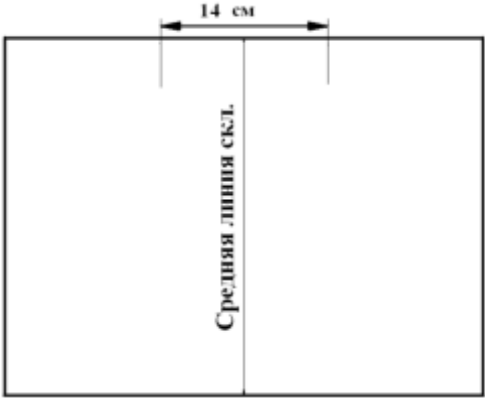
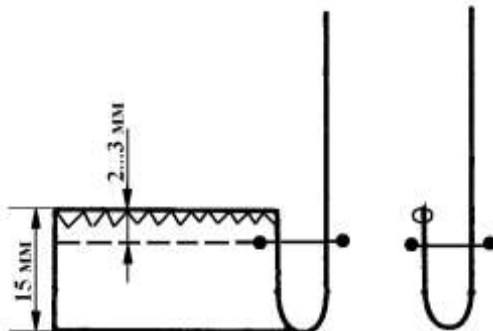



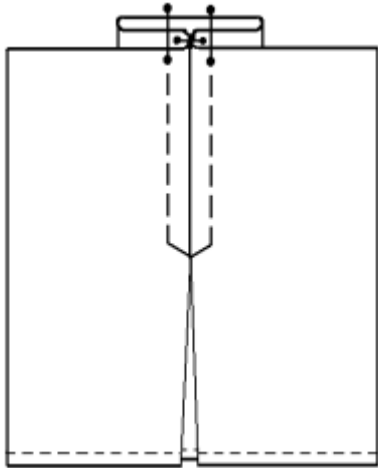


Практическая работа «Обработка встречной складки»

Технологическая последовательность обработки встречной складки

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Наметить место расположения складки посередине детали с изнаночной стороны. Глубина складки 14 см.</p>	
<p>2. Обметать нижний срез детали строчкой зигзаг</p> <p>3. Обработать линию низа детали швом вподгибку с открытым срезом. Величина подгибки 15 мм, ширина шва от обработанного среза детали 2÷3 мм.</p> <p>4. Линию низа приутюжить .</p>	
<p>5. Сметать складку на всю длину детали.</p>	

<p>6. Стачать складку на длину 10 см. Выполнить закрепки.</p>	
<p>7. Нитки сметывания удалить вдоль шва стачивания. Складку разложить на две стороны так, чтобы средняя линия складки совместилась со швом стачивания. Приутюжить с изнаночной стороны детали. Удалить оставшиеся нитки сметывания</p>	
<p>8. По лицевой стороне детали проложить отделочную строчку параллельно шву стачивания складки. Ширина шва 5÷7 мм.</p>	

**Карта пооперационного контроля
«Обработка встречной складки»**

№ п/п	Критерии оценки	Баллы	Результат
1	Определение лицевой стороны ткани (да/нет)	1	
2	Определение долевой нити (да/нет)	1	
3	Обработка среза строчкой зигзаг	1,5	
4	Ширина подгибки 15 ± 1 мм	1	
5	Ширина шва от обработанного среза детали $2 \div 3$ мм	1,5	
6	Наличие закрепок на концах шва вподгибку (да/нет)	1	
7	ВТО шва вподгибку (да/нет)	1	
8	Глубина складки 140 ± 5 мм	1	
10	Длина стачного шва складки 100 ± 2 мм	1	
11	Наличие закрепок на концах шва стачивания (да/нет)	1	
12	Наметочные стежки удалены (да/нет)	1	
13	Симметричность складки (складка выполнена посередине детали) ± 2 мм	1	
14	Равномерность ширины складки ± 2 мм	1	
15	Складка приутюжена с изнаночной стороны (да/нет)	1	
16	Ширина отделочного шва $5 \div 7$ мм	2	
17	ВТО готовой детали (да/нет)	1	
18	Соблюдение безопасных приемов труда (да/нет)	1	
	Итого:	20	