

Практическая работа по технологии обработки швейных изделий.

11 класс. «Изготовление макета манишки с декором в виде группы складок и кружева»

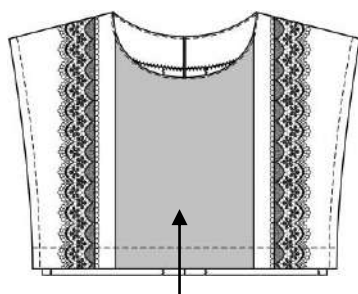
Перед началом работы внимательно прочитайте задание, изучите объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы, предоставленное в аудитории оборудование.

Задание: изготовить макет манишки с обработкой горловины подкройной обтачкой и оформлением боковых деталей переда манишки кружевом. Центральную деталь переда манишки (вставку) декорировать вертикально расположенными мелкими складками (не менее 5 шт.; глубиной не более 8 мм) и уместным расположением настроенного узкого кружева. Боковые срезы изделия обработать швом вподгибку с закрытым срезом, нижние – в виде кулиски. На спинке изделия застёжку оформить отделочной строчкой, воздушной петлёй и пуговицей.

Материалы и приспособления:

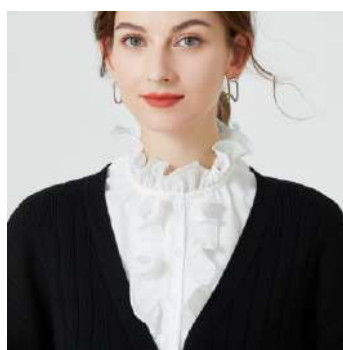
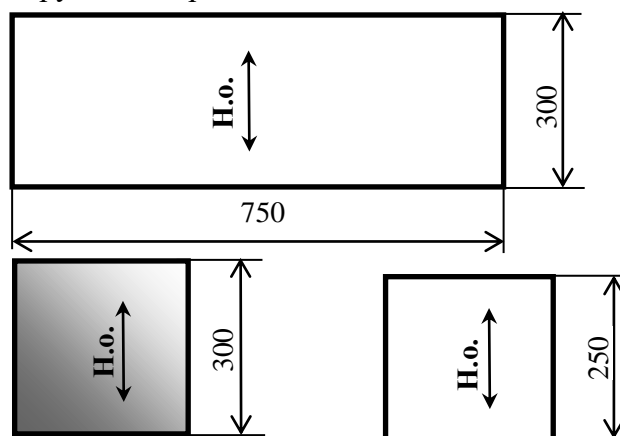
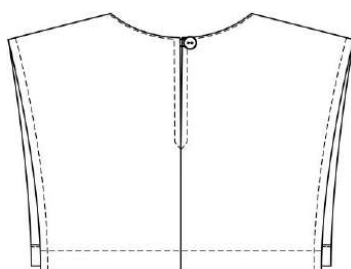
1. 1-ый образец ткани – 300 мм X 750 мм.
2. 2-й образец ткани (для вставки) – 300 мм X 300 мм.
3. 3-й образец ткани (для обтачек) – 250 мм X 250 мм.
4. Пуговица – 1 шт.
5. Кружево узкое – 1 метр.
6. Кружево широкое – 60 см.

Вид манишки спереди



Вставка

Вид манишки сзади



В наше время манишками называют переднюю часть сорочки с воротником или без него. Их можно встретить в продаже как отдельный элемент одежды. Задача манишки — имитировать сорочку под пиджаком или жакетом. Конечно, она не может заменить «целую» сорочку для делового костюма. Именно поэтому основной задачей декорирования центральной детали переда манишки является то, чтобы в процессе ношения декоративные элементы были максимально видны. Благодаря таким элементам как складки, кружево, защипы, вышивка, жабо и т.п., женские манишки выглядят очень нарядно и романтично.



Технологическая карта изготовления макета манишки с декором в виде группы складок и кружева

Описание операции	Графическое изображение
<p>1.Продумать характер декоративных складок на детали вставки (их глубину, расстояние между ними), последовательность выполнения. Определить место расположения узкого кружева, способ крепления на деталь вставки, характер оформления (может полосы кружева будут выполнены в виде заложенных складок или в вид сборки или в виде накладного шва). <u>Длину предложенного кружева для вставки отобрать самостоятельно.</u></p> <p>Выполнить эскизы, если вам это необходимо. Рекомендуем выбирать легкие в исполнении, но эффектные способы отделки и не задерживаться на этом этапе!</p> <p>При выполнении ВТО капронового кружева быть внимательным, пользоваться прутюжилником из марли или х/б ткани!</p>	<p align="center"><i>Место для вашего эскиза (если вам это необходимо)</i></p>
<p>2.Вырезать выкройки манишки (смотри листы № 9,10).</p>	
<p>3.Произвести раскрой <i>деталей манишки</i>, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и подготовить к работе следующие детали:</p> <ul style="list-style-type: none"> - спинка манишки; - боковая деталь переда манишки; - вставка/центральная деталь переда манишки (2-й образец ткани, на котором будет предварительно выполнен декор). <p>В процессе работы подкроить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - обтачки горловины спинки; - обтачку горловины переда. <p>Обтачки раскраивать после сборки деталей переда. Экономную раскладку выкройки на ткани и раскрой деталей постараться произвести, исключая попадания кромки.</p>	
<p>4.Работу рекомендуем начать с декора.</p> <p>На предложенном образце ткани для вставки прямыми смёточными стежками (или проутюживанием) отметить вертикальную линию середины.</p> <p>Перед выполнением этого пункта убедитесь, что в дальнейшем на декорированной части образца ткани вы сможете произвести раскрой детали вставки.</p> <p>Произвести декор вставки в виде группы складок (не менее 5 шт.;</p>	

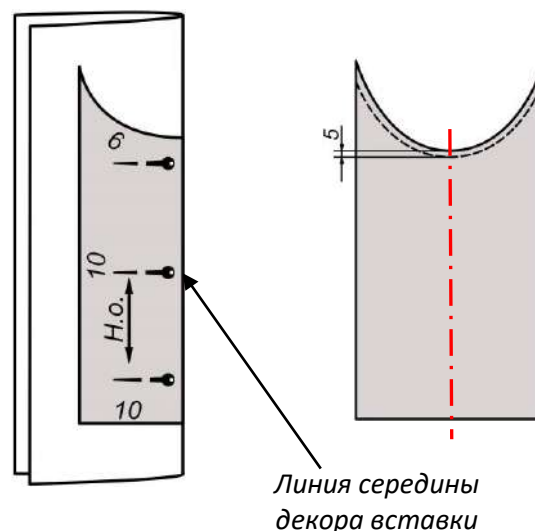
глубиной не более 8 мм) и настроенного кружева, выбрав грамотную технологию выполнения этих операций.

Проутюжить деталь вставки с изнаночной стороны.

5. Перед раскроем *вставки* убедитесь, что середина декора на образце ткани после выполнения складок и настрачивания кружева не сместилась. Во избежание смещения центра образца ткани и центра декора сколоть его булавками.

Произвести раскрой *вставки*, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и линию середины выполненного вами декора.

Для предотвращения роспуска складок (в отсутствии уже ранее выполненных и отрезанных закрепок) проложить машинную строчку (удерживающую складки) по линии горловины вставки шириной шва до 5 мм.



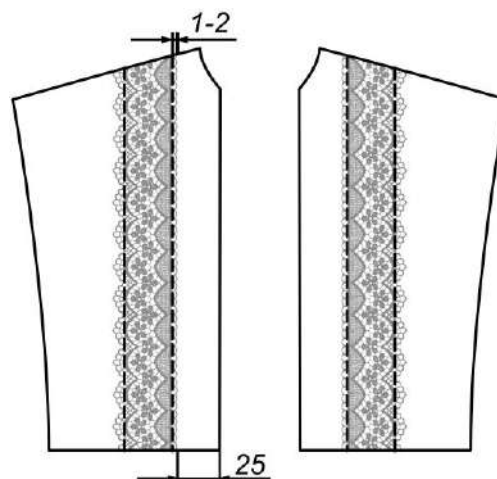
6. На лицевую сторону *боковых деталей переда* манишки приколоть ряд кружева в соответствии с **контрольной линией** (см. выкройку).

При необходимости наметать.

Настрочить кружево по его краям (с двух сторон). Строчку вести на расстоянии 1–2 мм от края кружева.

Приутюжить с изнаночной стороны.

Отрезать излишки кружева.



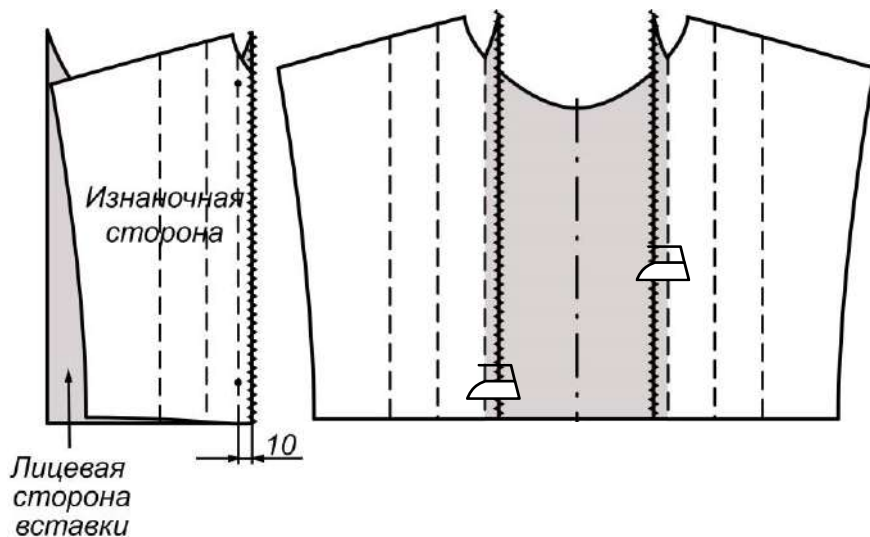
7. Отметить контрольные точки на пересечении линии обмеловки деталей.

Соединить боковые детали переда со вставкой, ориентируясь на контрольные точки, складывая детали последовательно, лицевыми сторонами друг к другу и уравнивая срезы по вертикальной линии. Сколоть булавками, сметать, проверить на корректность линию горловины, прострочить шириной шва 10 мм.



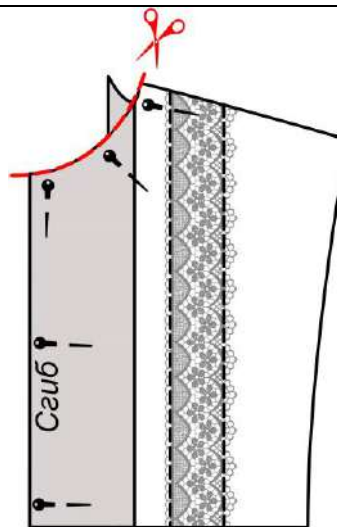
8. Обработать вертикальные срезы стачивания деталей переда зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

Заутюжить припуски швов в сторону середины переда.



9. Сложить изделие по оси симметрии, уровнять срезы. Сколоть по линии середины и срезу горловины.

Осноровить деталь переда манишки по линии горловины, срезав **незначительные** излишки ткани (желательно отсечь только выступающие припуски вертикальных срезов), руководствуясь выкройкой переда манишки.

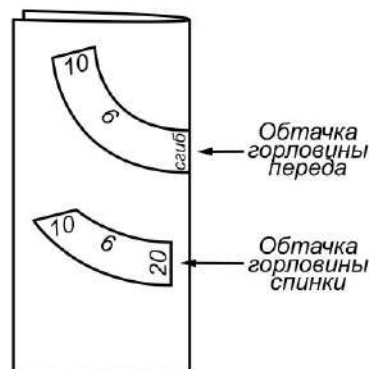


10. Подкроить детали для обработки среза горловины (см. выкройку):

- обтачки горловины спинки;
- обтачка горловины переда.

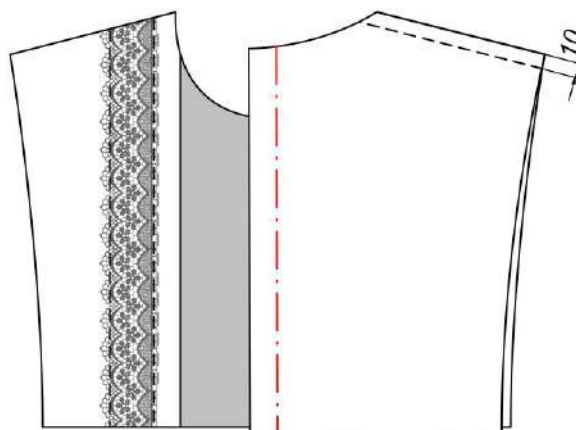
Воспользуйтесь для этого выкройками, если у вас не было существенных изменений в конфигурации конструктивной линии горловины после осноровливания.

Ширина обтачки в готовом виде должна составлять 30 мм.



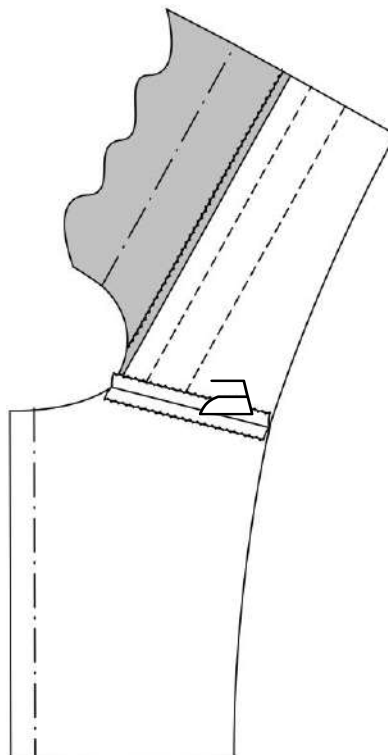
11. Сложить детали переда и спинки лицевыми сторонами друг к другу, сколоть по плечевым срезам, при необходимости сметать.

Стачать последовательно плечевые срезы изделия строчкой стачивания шириной шва 10 мм.



12. Обработать плечевые срезы оптимальной по размеру зигзагообразной строчкой.

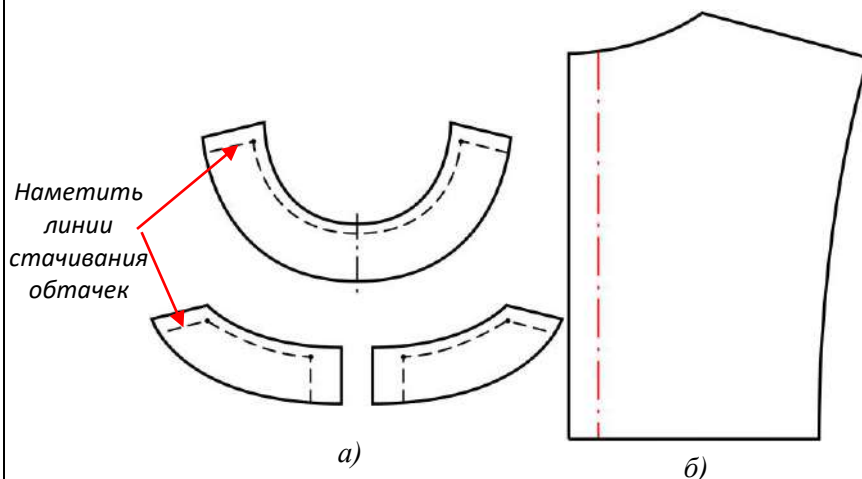
Разутюжить припуски швов. Излишки ткани срезать.



13. На выкроенных деталях обтачек горловины переда и спинки отметить линии середины деталей/сгиб; на пересечении линий обмеловки - контрольные точки (см. а).

На деталях спинки отметить линию середины спинки (см. б).

Убедиться, что обтачки выкроены по форме и размеру линий горловины переда и спинки. Проверить это, приколов обтачки к линиям середины переда и середины спинки. Совместив обтачки с линией плеча на деталях манишки, наметить линии стачивания обтачек.

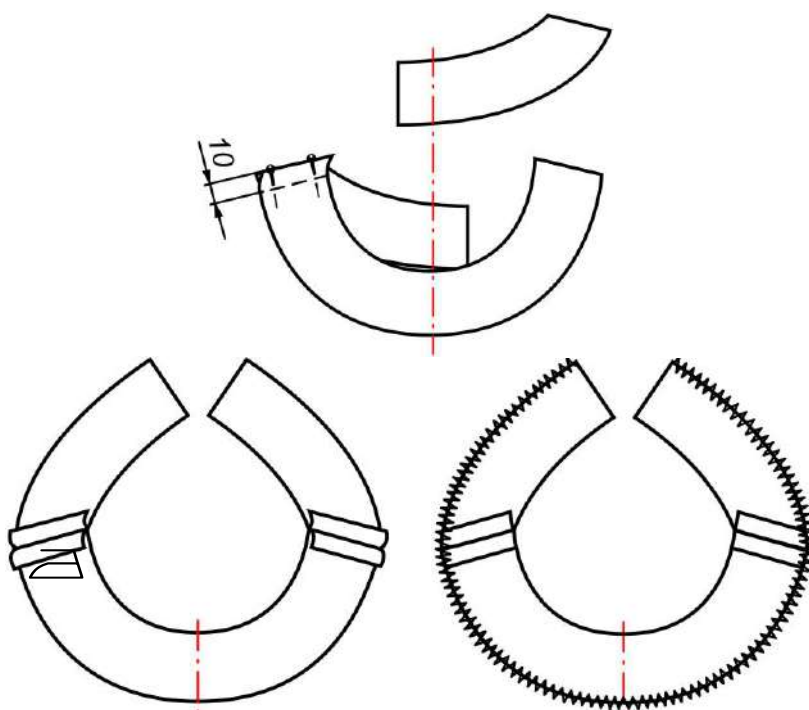


14. Сложить обтачки горловины переда и спинки лицевыми сторонами внутрь. Уровнять плечевые срезы обтачек, сколоть, при необходимости сметать, стачать по намеченным линиям шириной шва 10 мм.

Разутюжить припуски на шов. Срезать излишки ткани по отлетному срезу.

Обработать отлетной срез обтачки зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

При необходимости приутюжить, не растягивая обтачку по горловине.

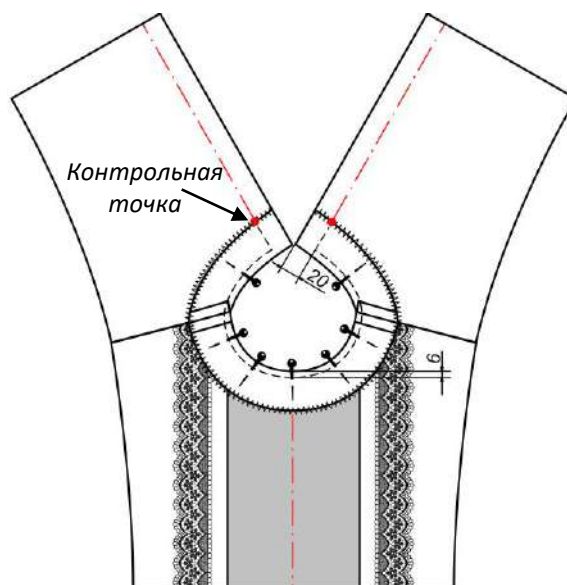


15. Заготовленную обтачку расположить на срезе горловины манишки, сложив детали лицевыми сторонами друг к другу.

Приколоть, совместив линии середины деталей и плечевые швы (по возможности), приметать обтачку к горловине,

Обтачать срез горловины шириной шва 6 мм. Строчку вести по обтачке.

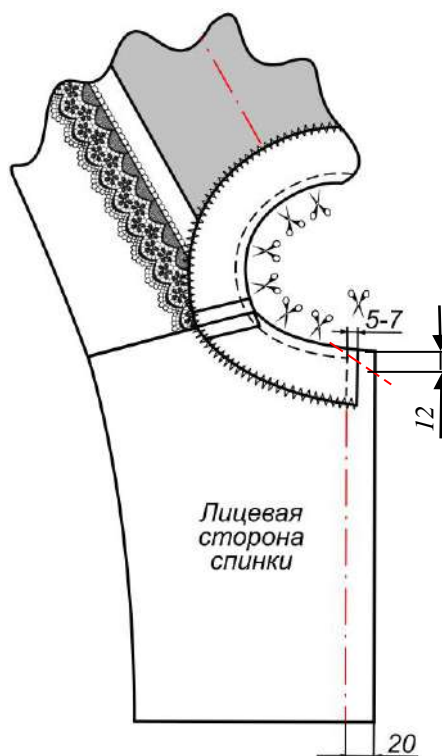
Начинать/заканчивать строчку необходимо в контрольных точках (проложить по линии середины спинки, далее по прямому углу по линии горловины).



16. Надсечь срезы деталей в местах скруглений, не доходя до шва обтачивания 2–3 мм.

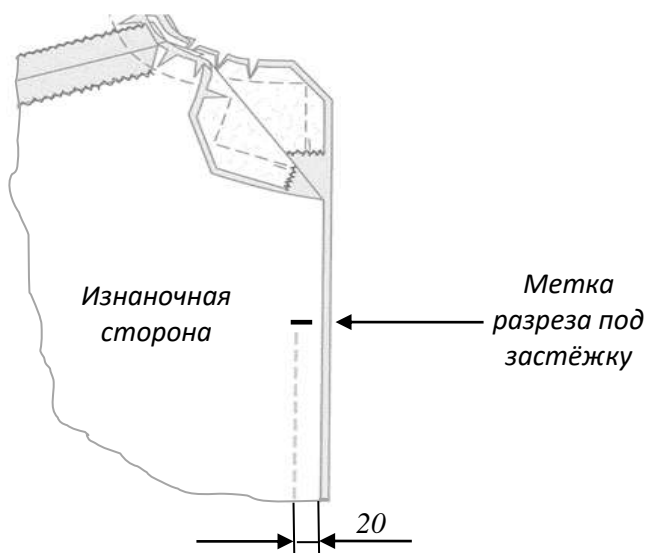
Отсечь излишки ткани в углах, не доходя до шва 1–2 мм. Во избежание пустого угла линию отсечения выполнить под острым углом таким образом, чтобы срезанная величина по припуску середины спинки от среза горловины и ниже составляла около 12 мм.

Подрезать обтачку так, чтобы её короткий срез заходил на припуск шва середины спинки на 5–7 мм. При этом сам припуск величиной 20 мм не подрезать.

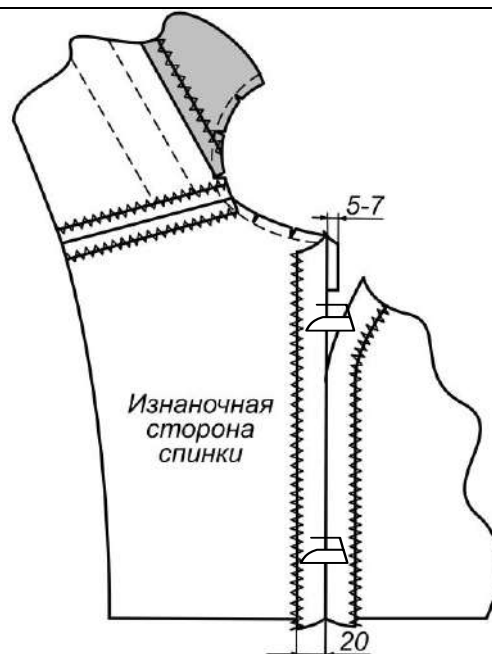


17. Стачать средний срез спинки.

Части спинки манишки сложить лицевыми сторонами. Сколоть, стачать средние срезы от метки разреза под застёжку (см. выкройку) до нижнего среза манишки шириной шва 20 мм.



18. Разутюжить припуски по спинке. Припуски по краям разреза спинки заутюжить на изнаночную сторону.



19. Обтачку горловины отвернуть на изнаночную сторону. Тщательно выправить.

Горловину выметать косыми стежками с образованием канта со стороны обтачки величиной 1 мм.

Слегка приутюжить горловину (размещая изделие на краю гладильной доски).

Удалить нити временного назначения. Проутюжить.

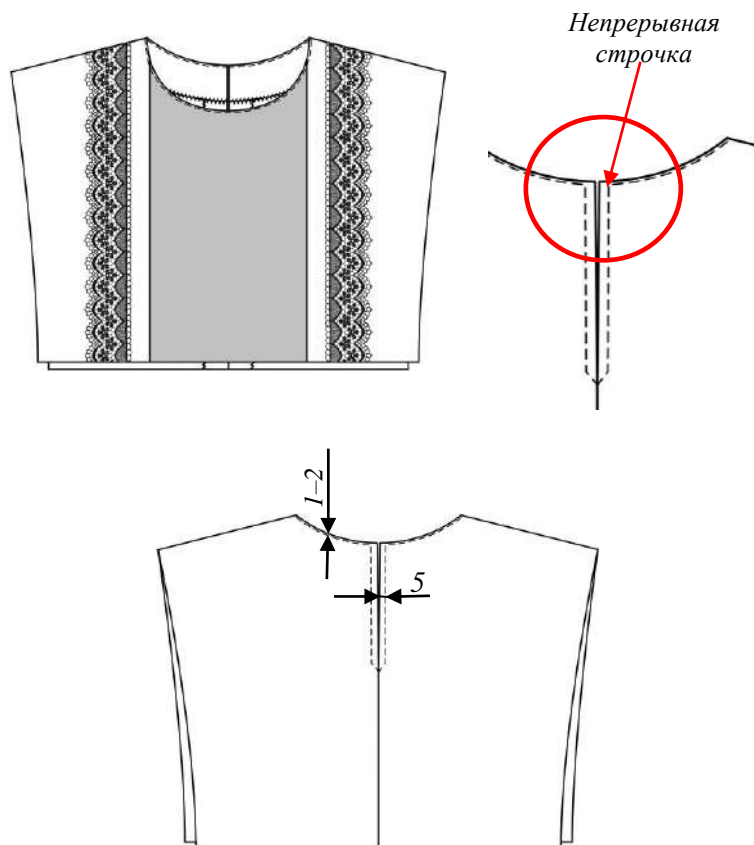


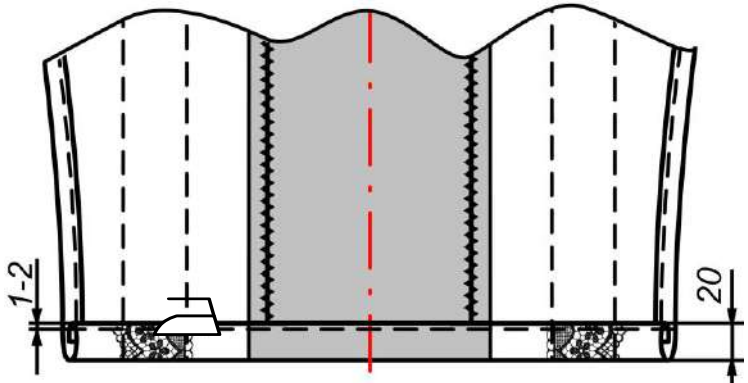
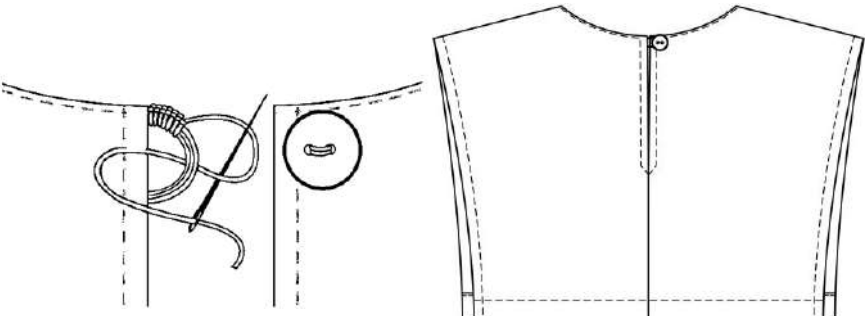
20. Отстрочить по краю горловины шириной шва 1–2 мм и далее по сторонам застёжки на ширину шва 5 мм от сгиба одной непрерывной строчкой. Ниже метки застёжки выполнить симметричный фигурный угол.

Увеличить длину стежка в местах выполнения складок, предупредив нарушение структуры складок.

Работу выполнять будет удобнее без отсека швейной машины для хранения аксессуаров (приставного столика).

Проутюжить.



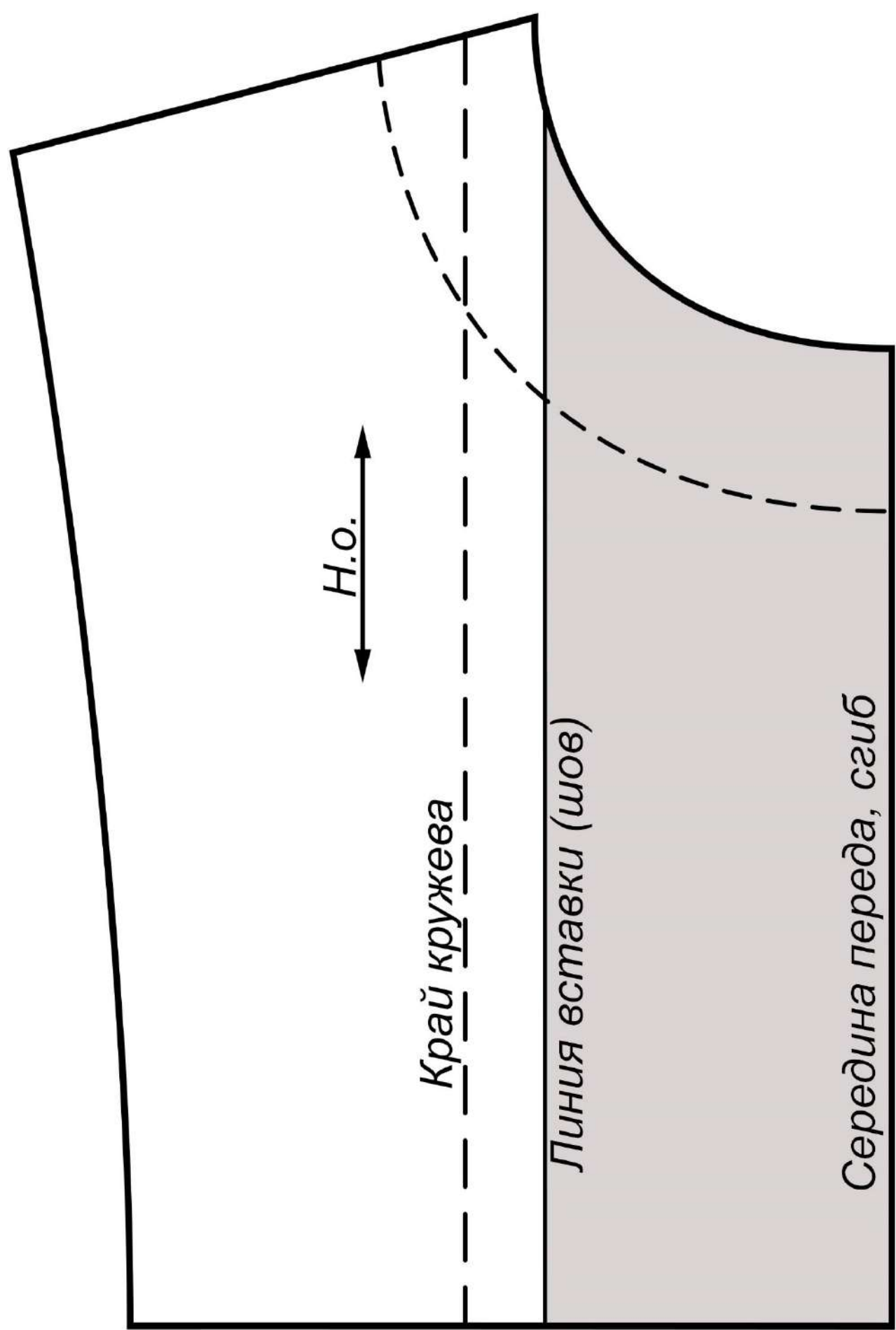
<p>21. Боковые срезы манишки обработать швом вподгибку с закрытым срезом. При необходимости предварительно заметать. Величина подгиба 7 мм. Машинную строчку выполнить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края. Приутюжить.</p>	
<p>22. Нижний срез манишки отогнуть на изнаночную сторону для образования кулиски и обработать швом вподгибку с закрытым срезом. Величина подгиба 20 мм. Строчку проложить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края. Строчку проложить, не нарушая структуру складок. При необходимости увеличить длину стежка или уменьшить утюгом толщину ткани. Приутюжить.</p>	
<p>23. У верхнего конца левого края разреза застёжки выполнить нитяную воздушную петлю (любым способом). Размер петельки должен соответствовать размеру пуговицы. Пришить пуговицу.</p>	
<p>24. Для объективного оценивания работы обтачки к плечевым швам не прикреплять.</p>	
<p>25. Провести окончательную влажно-тепловую обработку изделия.</p>	

Особые замечания: _____

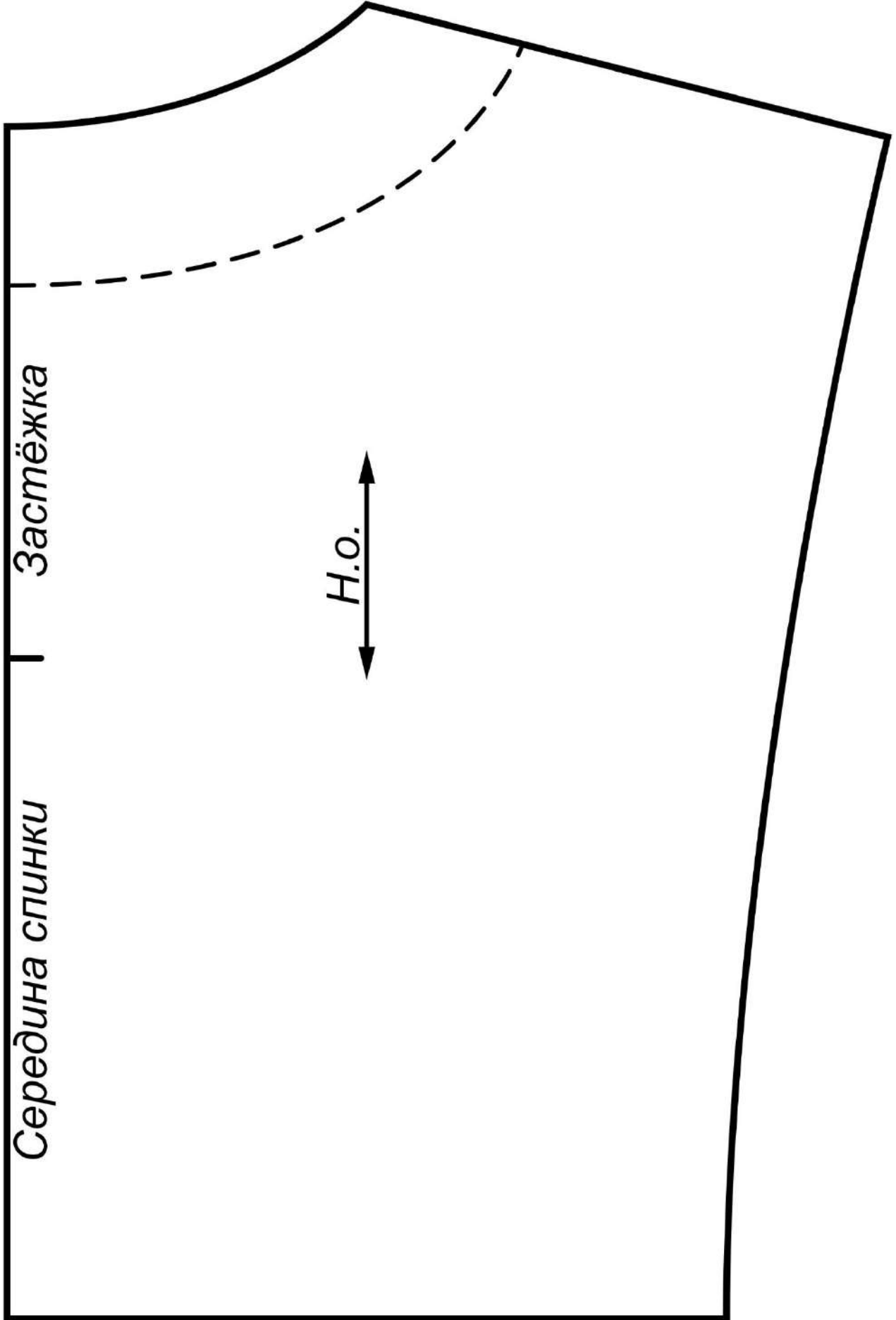
Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: _____

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: _____

Выкройка переда манишки



Выкройка спинки манишки



Карта пооперационного контроля
«Изготовление макета манишки с декором в виде группы складок и кружева»

	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление макета манишки	10,5	
1	Детали манишки выкроены с учетом направления Н. О., без попадания кромки; в соответствии с предложенными шаблонами (без искажения формы); с заданными припусками; с правильным определением лицевых сторон (да/нет)	0,5	
2	Симметричность изделия по всем контурам (уголки переда и спинки, по линии горловины переда и спинки, по боковым линиям, по линиям низа, по плечевым точкам – совпали) (да/нет)	0,5	
3	Высота изделия по оси симметрии середины переда манишки от горловины до линии низа 185мм±5мм (да/нет)	0,5	
4	Габаритные размеры по ширине нижнего среза переда манишки 145± 6 мм (да/нет)	0,5	
5	Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловины до линии низа 225мм±5мм (да/нет)	0,5	
6	Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по нижнему срезу спинок одинакова (да/нет)	0,5	
7	Качество обработки плечевого среза (длина – 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)	0,5	
8	Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15± 1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок) (да/нет)	0,5	
9	Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО) (да/нет)	0,5	
10	Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели) (да/нет)	2,5	
11	Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)	0,5	
12	Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах, без нарушения структуры складок, кружева при наличии) (да/нет)	0,5	
13	Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)	0,5	
14	Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)	0,5	
15	Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах, без нарушения структуры складок) (да/нет)	0,5	
16	Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы (да/нет)	1	
	Характер оформления вставки декором и окончательная отделка	4,5	
17	Декор в виде группы складок присутствует и выполнен по модели (на вставке; вертикально расположенные; не менее 5 шт., с глубиной не более 8 мм) (да/нет)	0,5	
18	Середина декора на детали вставки соответствует середине вставки, деталь вставки симметрична (да/нет)	1	
19	Качество выполнения группы складок (глубина складок одинакова, с одинаковым расстоянием между складками, строчка на складках ровная, аккуратная, везде одинаковая; без роспуска складок; с грамотным технологическим выбором оформления операции; с ВТО) (да/нет)	1	
20	В декоре вставки кружево присутствует (по модели - узкое; с качественным креплением, строчки ровные; в том числе с изнаночной стороны; расположение симметричное) (да/нет)	0,5	
21	Разработанный декор обладает определённой сложностью (с учётом сложности декорирования кружева и количества складок) (да/нет)	0,9	
22	Композиционное решение всех разработанных декоративных элементов уместно, согласовано с размерами детали, с учётом расположения конструктивных срезов (близкое расположения линий декора уместно, обосновано, без нарушения качества внешнего вида) (да/нет)	0,3	
23	Окончательная отделка выполнена (нити временного назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, качество окончательной ВТО) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,3	
	Итого:	15	

11 класс. «Изготовление макета манишки с декором в виде вышивки и кружева»

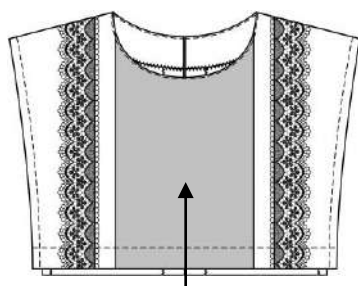
Перед началом работы внимательно прочитайте задание, изучите объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы, предоставленное в аудитории оборудование.

Задание: изготовить макет манишки с обработкой горловины подкройной обтачкой и оформлением боковых деталей переда манишки кружевом. Центральную деталь переда манишки (вставку) дополнить расположением вышитой композиции романтического стиля. Вышивку расположить по оси симметрии переда. Боковые срезы изделия обработать швом вподгибку, нижние – в виде кулиски. На спинке изделия застёжку оформить отделочной строчкой, воздушной петлёй и пуговицей.

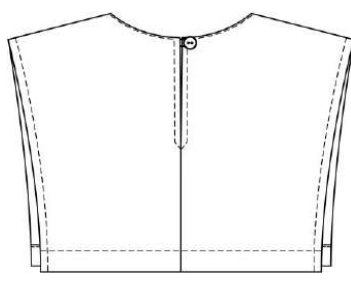
Материалы и приспособления:

- 1-ый образец ткани – 300 мм X 750 мм.
- 2-й образец ткани (для вставки) – 300 мм X 300 мм.
- 3-й образец ткани (для обтачек) – 250 мм X 250 мм.
- Пуговица – 1 шт.
- Кружево – 60 см.
- Клеевой флизелин (стабилизатор).
- Нитки для вышивальной машинки 4-х цветов.
- Маленькие ножницы с изогнутыми концами.

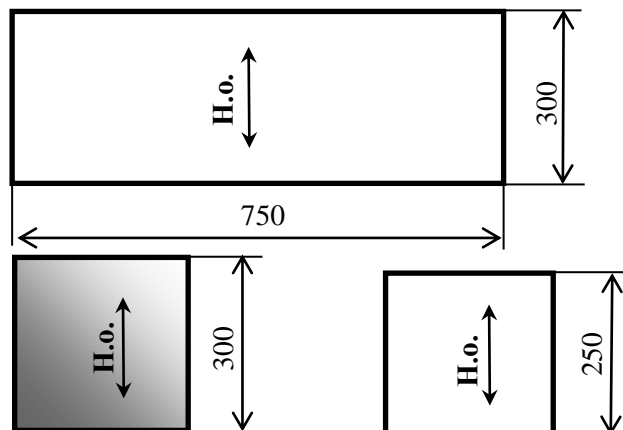
Вид манишки спереди



Вид манишки сзади



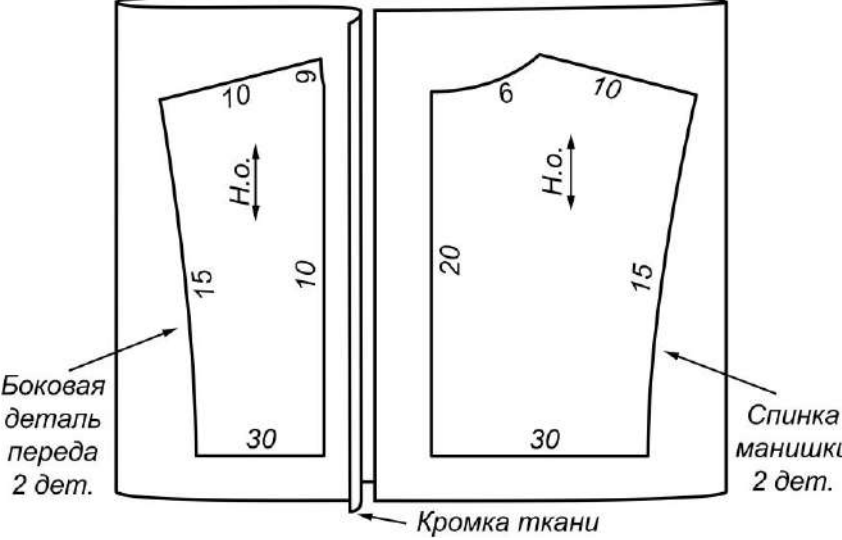
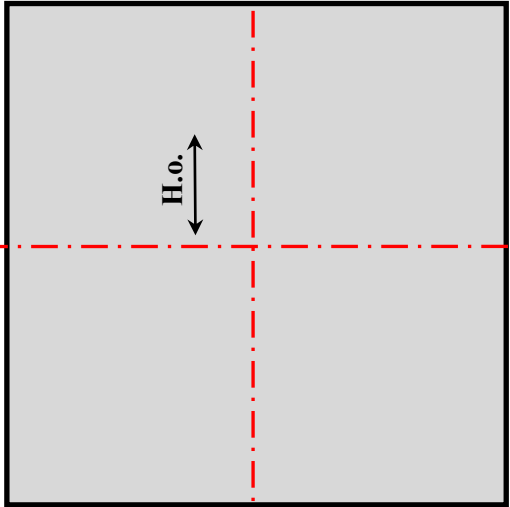
Место расположения вышивки


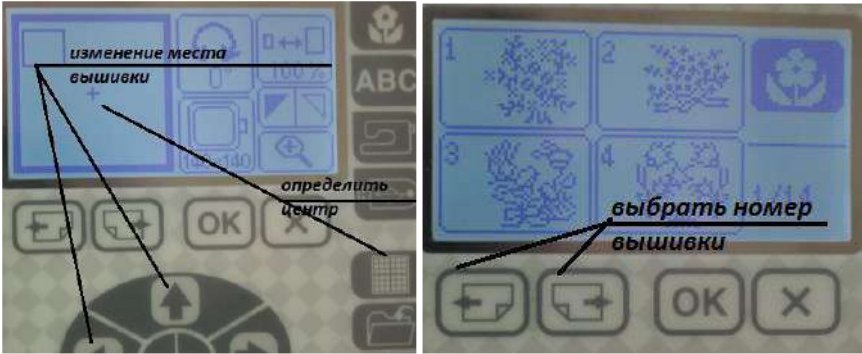
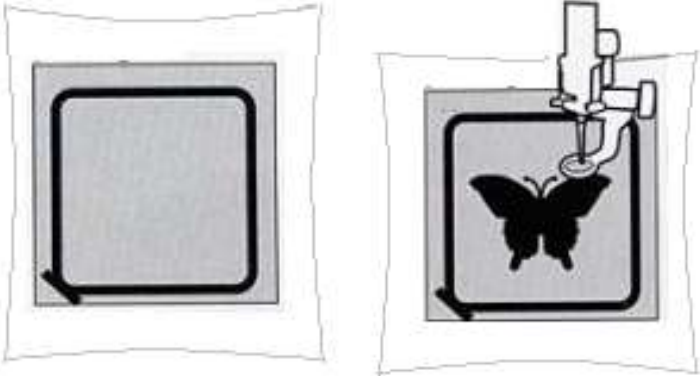



В наше время манишками называют переднюю часть сорочки с воротником или без него. Их можно встретить в продаже как отдельный элемент одежды. Задача манишки — имитировать сорочку под пиджаком или жакетом. Конечно, она не может заменить «целую» сорочку для делового костюма. Именно поэтому основной задачей декорирования центральной детали переда манишки является то, чтобы в процессе ношения декоративные элементы были максимально видны. Благодаря таким элементам как вышивка, аппликация, складки, кружево, жабо и т.п., женские манишки выглядят очень нарядно и романтично.

Нежный и романтичный дизайн вышивки будет выглядеть оригинально в том случае, когда выбранный мотив для вышивания вместе с кружевом составят грамотное композиционное решение декорирования.



Описание операции	Графическое изображение
<p>1. Вырезать выкройки манишки (смотри листы № 10 и 11).</p> <p>Начинать работу с выполнения вышивки.</p> <p>Продумать стилевое и цветное решение вышиваемого мотива. Выполнить эскизы, если вам это необходимо.</p> <p>Внимание! При выполнении ВТО капронового кружева быть внимательным, пользоваться проутюжильником!</p>	
<p>2. Познакомиться с особенностями раскроя манишки и её деталями:</p> <ul style="list-style-type: none"> - спинка манишки; - боковая деталь переда манишки; - вставка/центральная деталь переда манишки (2-й образец ткани, на котором будет предварительно выполнена вышивка). <p>В процессе работы необходимо будет подкроить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - обтачки горловины спинки; - обтачку горловины переда. <p>Экономную раскладку выкройки на ткани и раскрой деталей постараться произвести, исключая попадания кромки.</p>	
<p>3. На 2-м образце ткани (для вставки) произвести обмеловку детали вставки (ориентировочно!).</p> <p>Определить место расположения вышивки, её центр/центры. Убедиться, что ваша машинная вышивка позволит заплести ткань в пальцы, а центр/центры вышитого мотива будет соответствовать выбранному месту её расположения и в дальнейшем вся деталь вставки может быть выкроена без проблем.</p> <p>При необходимости обозначить контуры детали вставки прямыми счётными стежками.</p> <p>Необходимо соблюдать условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - размер вышивки 60–65 мм, - смена цветов: 4 цвета, - расположение и характер мотива вышивки – по заданию. 	

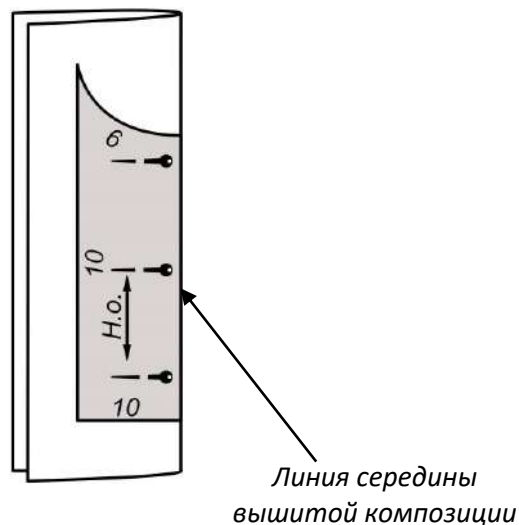
<p>4.Продублировать часть детали, где будет произведена вышивка: наложить на изнаночную сторону детали клеевую поверхность прокладочной ткани (стабилизатор), закрепить булавками. Приутюжить с изнаночной стороны через проутюжильник, чтобы клеевая не приклеилась к утюгу.</p>	
<p>5.Подготовить вышивальную машину: верхнюю нить желательно отрегулировать немного слабее, чем нижнюю, чтобы нижней нити в процессе вышивки не было видно на лицевой стороне. Цвет верхней нити зависит от рисунка.</p>	
<p>6.На дисплее выбрать рисунок, если рисунок расположен не по центру вашего, изменить место вышивки с помощью курсора. Необходимо выполнить УСЛОВИЯ: выбранная вышивка или композиция, состоящая из нескольких элементов вышивки должны иметь параметры пункта 3.</p>	
<p>7.Запялить ткань в пальцы, установить их в машину, проверить информацию о вышивке: - размер; - время выполнения; - количество цветов.</p>	
<p>8. Нажать команду пуск и выполнить вышивку по задуманной композиции.</p>	
<p>9.Очистить вышитый рисунок от производственного мусора (удалить нитки, лишнюю клеевую и т.д.). Проутюжить вышитый рисунок, соблюдая технику безопасности при работе с утюгом и правила ВТО вышитых изделий.</p>	
<p>10. Согласно графическому изображению (смотри пункт 2) произвести раскрой, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и подготовить к сборке следующие детали: - спинка манишки; - боковая деталь переда манишки; - вставка/центральная деталь переда манишки (уже с вышивкой). См. п. 11. В процессе работы подкроить: - обтачки горловины спинки; - обтачку горловины переда. Обтачки раскраивать лучше после</p>	

сборки деталей переда.

Экономную раскладку выкройки на ткани и раскрой деталей постараться произвести, исключая попадания кромки.

11. Перед раскроем *вставки* убедитесь, что середина вышитой композиции на образце ткани после раскроя не сместится. Во избежание смещения сколоть ткань булавками.

Произвести раскрой *вставки*, соблюдая направление долевой нити, заданные параметры и линию середины выполненной вышивки.



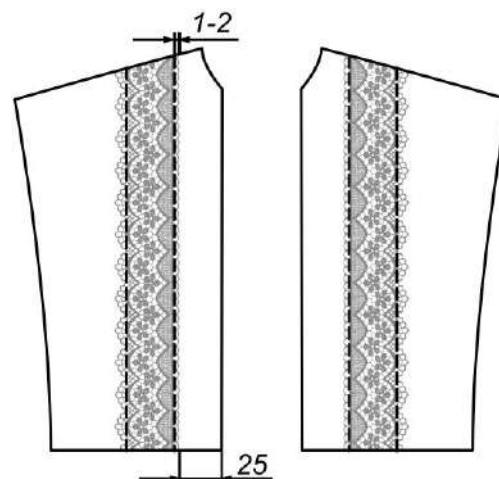
12. На лицевую сторону боковых деталей переда манишки приколоть ряд кружева в соответствии с **контрольной линией** (см. выкройку).

При необходимости наметать.

Настрочить кружево по его краям (с двух сторон). Строчку вести на расстоянии 1–2 мм от края кружева.

Приутюжить с изнаночной стороны.

Отрезать излишки кружева.



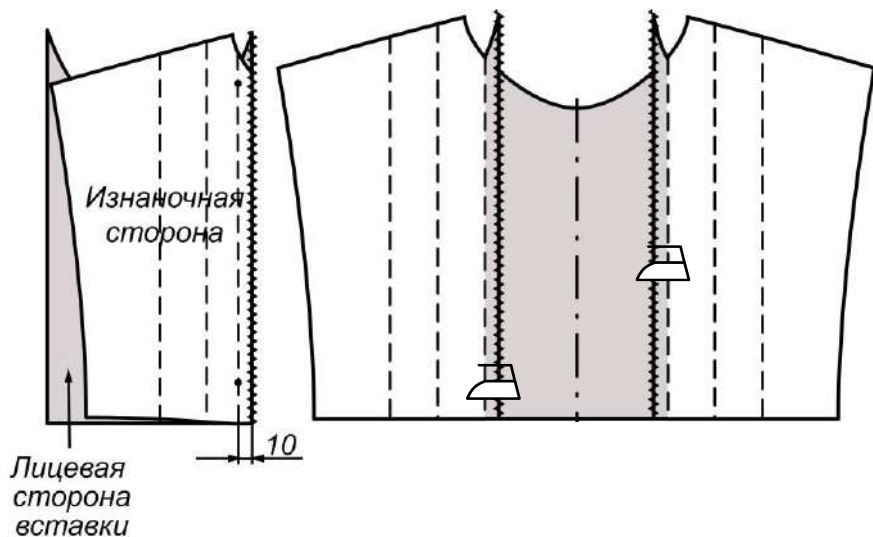
13. Отметить контрольные точки на пересечении линии обмеловки деталей.

Соединить боковые детали переда со вставкой, ориентируясь на контрольные точки, складывая детали последовательно лицевыми сторонами друг к другу и уравнивая срезы по вертикальной линии. Сколоть булавками, сметать, проверить на корректность линию горловины, прострочить шириной шва 10 мм.



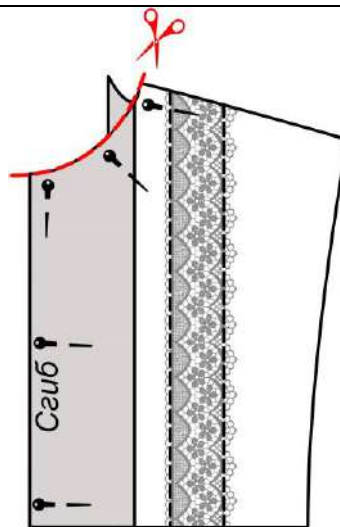
14. Обработать вертикальные срезы стачивания деталей переда зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

Заутюжить припуски швов в сторону середины переда.



15. Сложить изделие по оси симметрии, уровнять срезы. Сколоть по линии середины и срезу горловины.

Осноровить деталь переда манишки по линии горловины, срезав **незначительные** излишки ткани (желательно отсечь только выступающие припуски вертикальных срезов), руководствуясь выкройкой переда манишки.

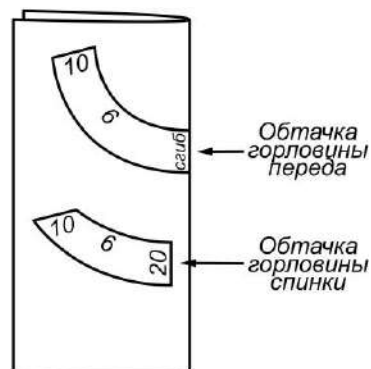


16. Подкроить детали для обработки среза горловины (см. выкройки):

- обтачки горловины спинки;
- обтачка горловины переда.

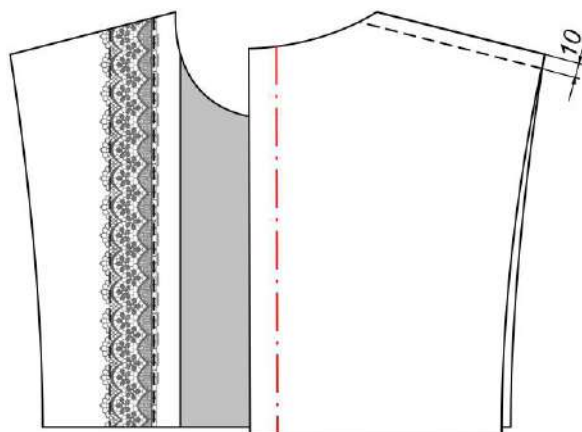
Воспользуйтесь для этого выкройками, если у вас не было существенных изменений в конфигурации конструктивной линии горловины после осноравливания.

Ширина обтачки в готовом виде должна составлять 30 мм.



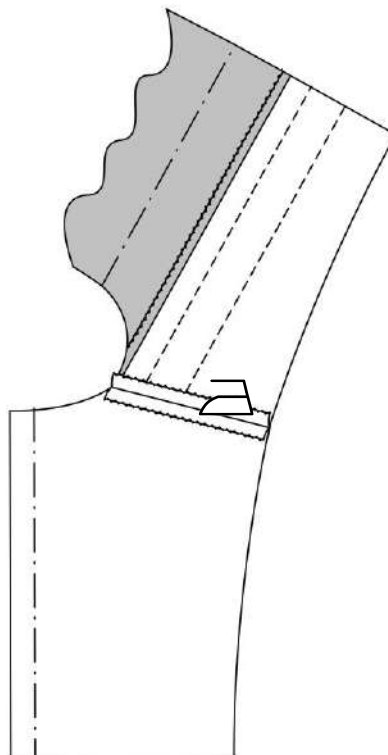
17. Сложить детали переда и спинки лицевыми сторонами друг к другу, сколоть по плечевым срезам, при необходимости сметать.

Стачать последовательно плечевые срезы изделия строчкой стачивания шириной шва 10 мм.



18. Обработать плечевые срезы оптимальной по размеру зигзагообразной строчкой.

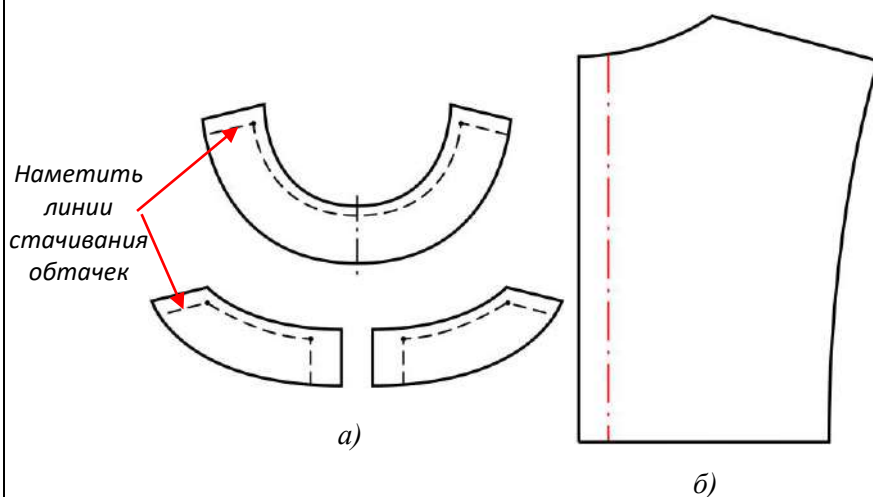
Разутюжить припуски швов. Излишки ткани срезать.



19. На выкроенных деталях обтачек горловины переда и спинки отметить линии середины деталей/сгиб; на пересечении линий обмеловки – контрольные точки (см. а).

На деталях спинки отметить линию середины спинки (см. б).

Убедиться, что обтачки выкроены по форме и размеру линий горловины переда и спинки. Проверить это, приколов обтачки к линиям середины переда и середины спинки. Совместив обтачки с линией плеча на деталях манишки, наметить линии стачивания обтачек.

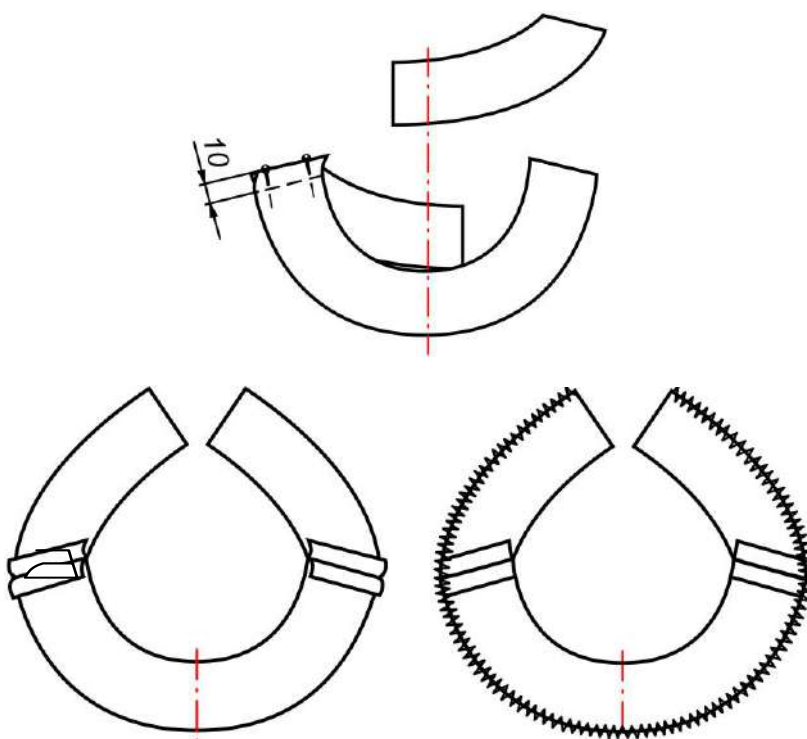


20. Сложить обтачки горловины переда и спинки лицевыми сторонами внутрь. Уровнять плечевые срезы обтачек, сколоть, при необходимости сметать, стачать по намеченным линиям шириной шва 10 мм.

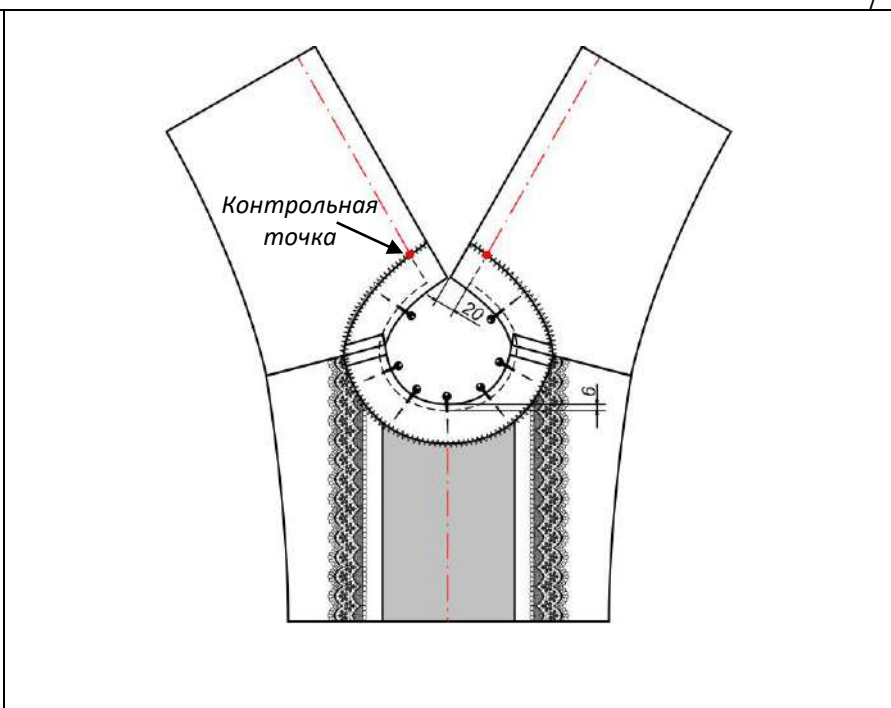
Разутюжить припуски на шов. Срезать излишки ткани по отлетному срезу.

Обработать отлетной срез обтачки зигзагообразной строчкой. Подобрать оптимальную длину и ширину зигзагообразной строчки.

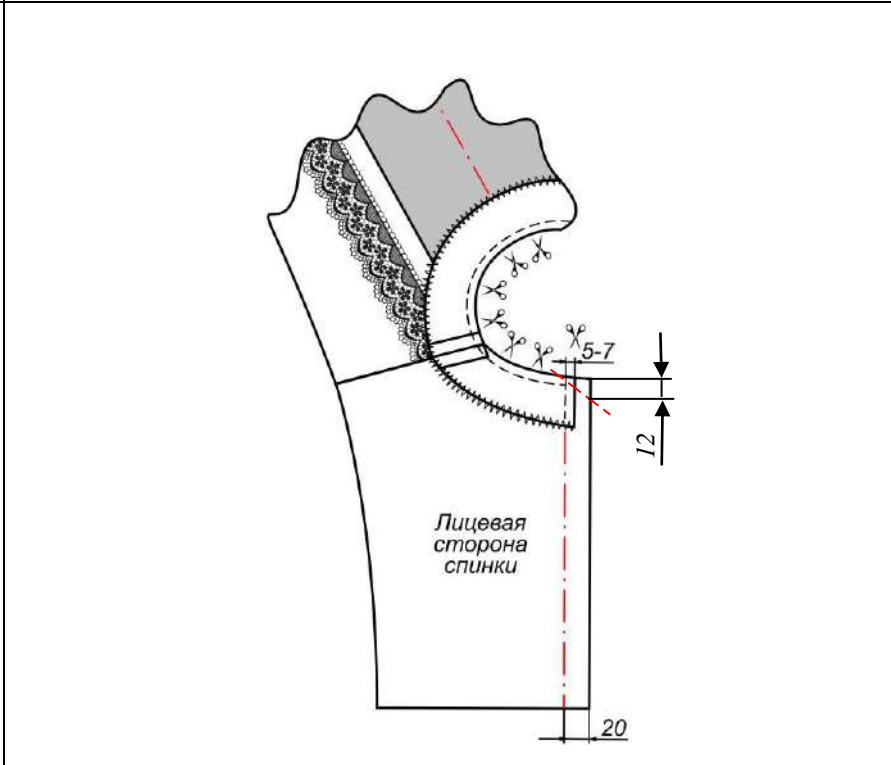
При необходимости приутюжить, не растягивая обтачку по горловине.



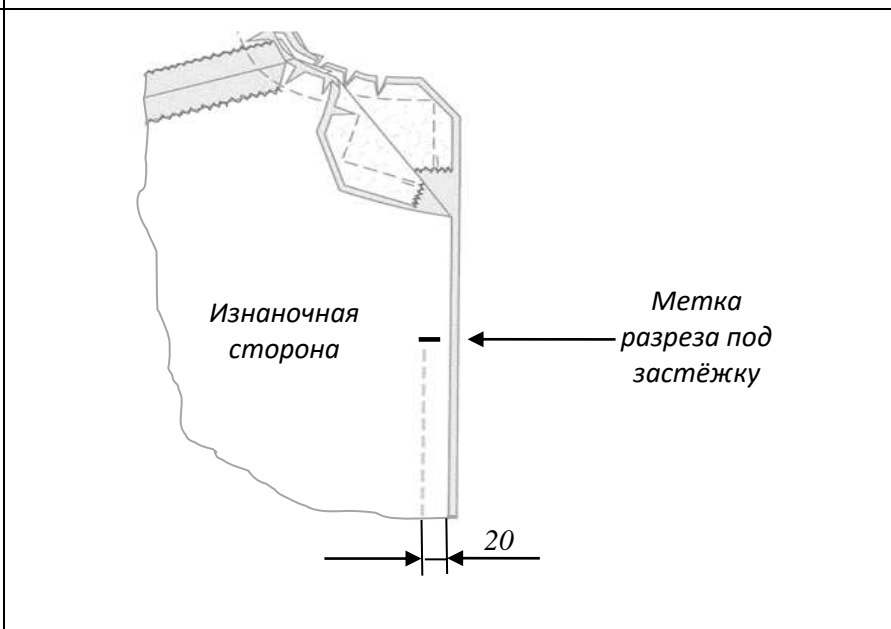
21. Заготовленную обтачку расположить на срезе горловины манишки, сложив детали лицевыми сторонами друг к другу.
 Приколоть, совместив линии середины деталей и плечевые швы (по возможности), приметать обтачку к горловине.
 Обтачать срез горловины шириной шва 6 мм. Строчку вести по обтачке.
 Начинать/заканчивать строчку необходимо в контрольных точках (проложить по линии середины спинки, далее по прямому углу по линии горловины).



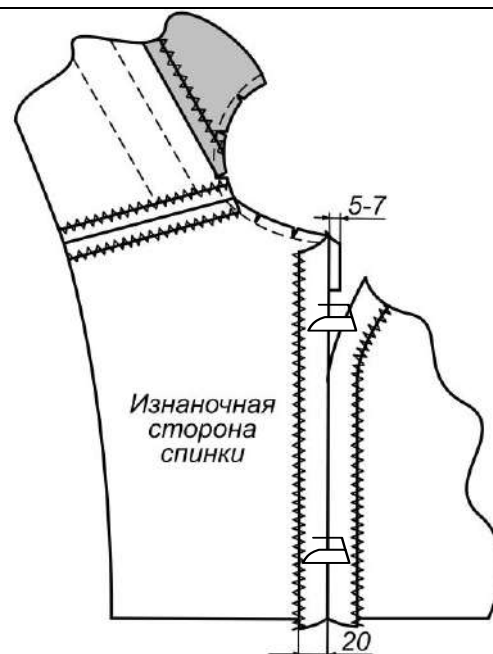
22. Надсечь срезы деталей в местах скруглений, не доходя до шва обтачивания 2–3 мм.
 Отсечь излишки ткани в углах, не доходя до шва 1–2 мм. Во избежание пустого угла линию отсечения выполнить под острым углом таким образом, чтобы срезанная величина по припуску середины спинки от среза горловины и ниже составляла около 12 мм.
 Подрезать обтачку так, чтобы её короткий срез заходил на припуск шва середины спинки на 5–7 мм. При этом сам припуск величиной 20 мм не подрезать.



23. Стачать средний срез спинки. Части спинки манишки сложить лицевыми сторонами. Сколоть, стачать средние срезы от метки разреза под застёжку (см. выкройку) до нижнего среза манишки шириной шва 20 мм.



24. Разутюжить припуски по спинке. Припуски по краям разреза спинки заутюжить на изнаночную сторону.



25. Обтачку горловины отвернуть на изнаночную сторону. Тщательно выправить.

Горловину выметать косыми стежками с образованием канта со стороны обтачки величиной 1 мм.

Слегка приутюжить горловину (размещая изделие на краю гладильной доски).

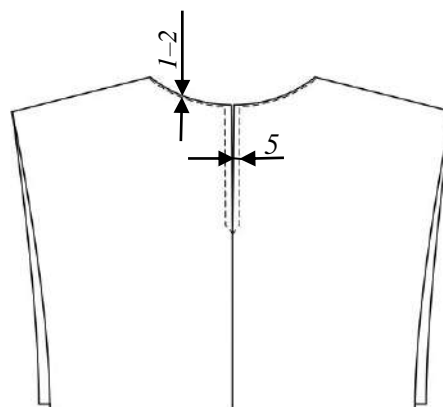
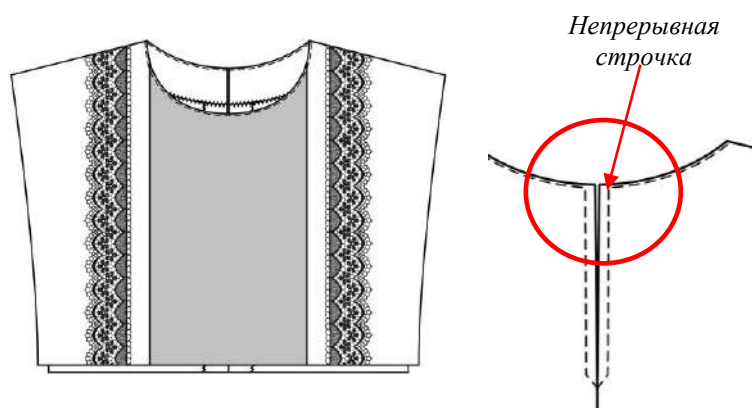
Удалить нити временного назначения. Проутюжить.

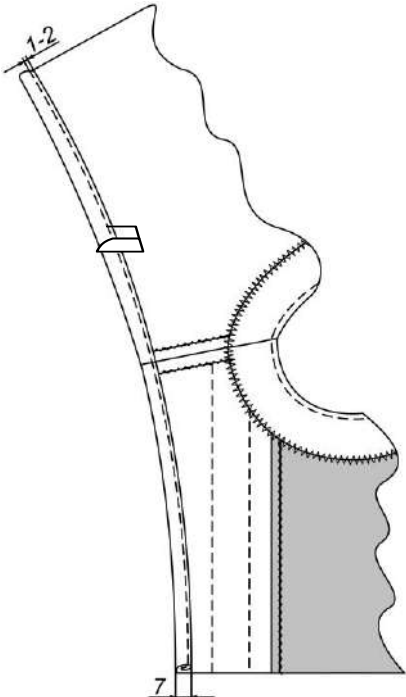
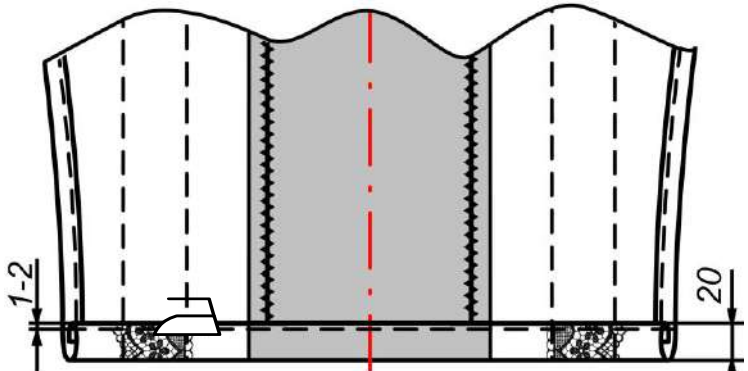
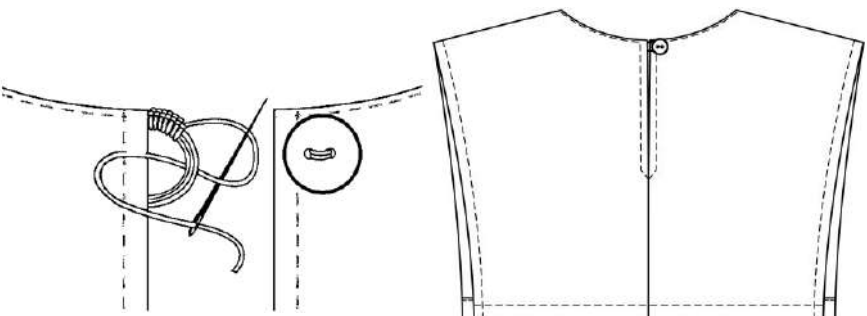


26. Отстрочить по краю горловины шириной шва 1–2 мм и далее по сторонам застёжки на ширину шва 5 мм от сгиба одной непрерывной строчкой. Ниже метки застёжки выполнить симметричный фигурный угол.

Работу выполнять будет удобнее без отсека швейной машины для хранения аксессуаров (приставного столика).

Проутюжить.



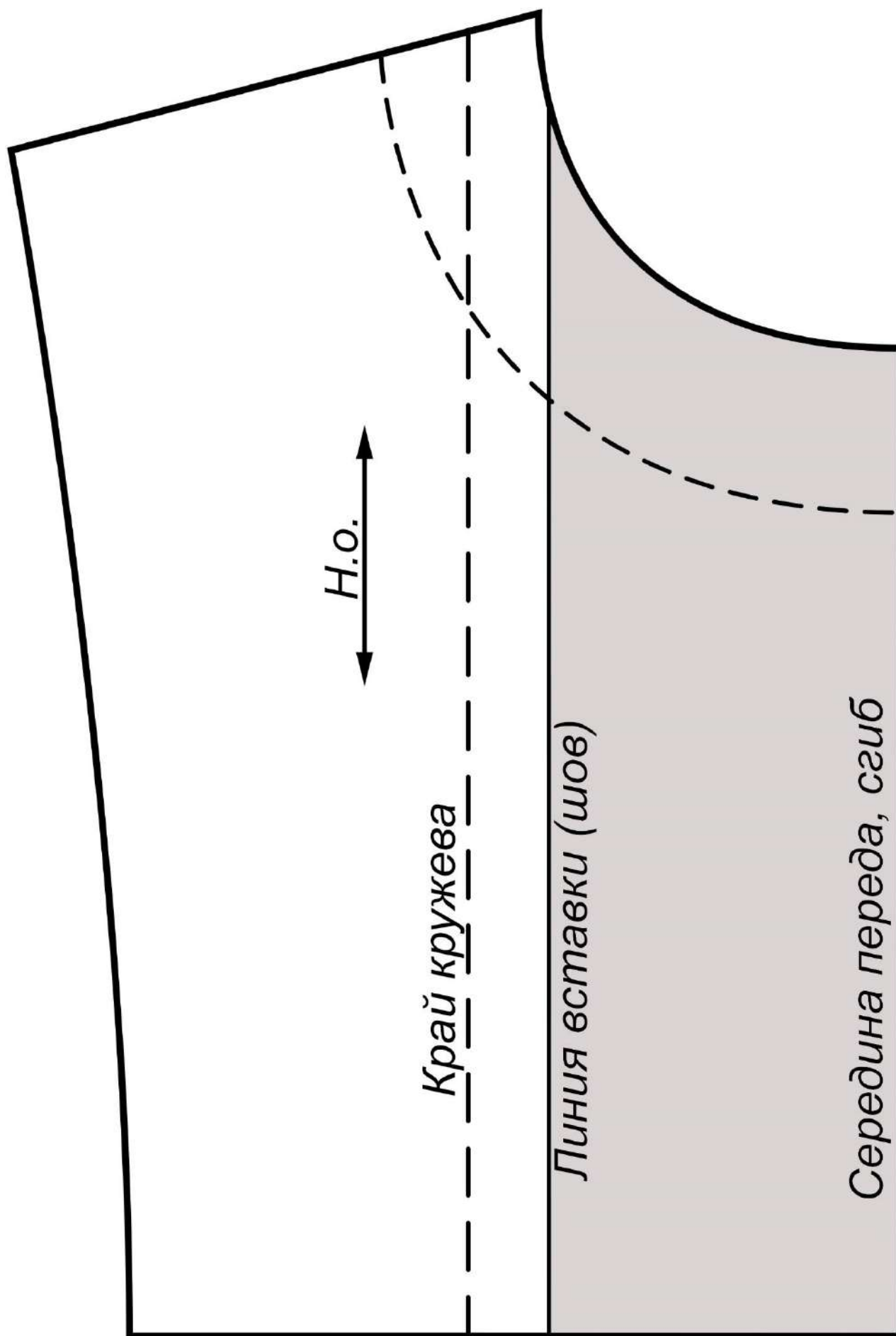
<p>27. Боковые срезы манишки обработать швом вподгибку с закрытым срезом. При необходимости предварительно заметать. Величина подгиба 7 мм. Машинную строчку выполнить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края. Приутюжить.</p>	
<p>28. Нижний срез манишки отогнуть на изнаночную сторону для образования кулиски и обработать швом вподгибку с закрытым срезом. Величина подгиба 20 мм. Строчку проложить на расстоянии 1–2 мм от подогнутого края. При необходимости увеличить длину стежка или уменьшить утюгом толщину ткани. Приутюжить.</p>	
<p>29. У верхнего конца левого края разреза застёжки выполнить нитяную воздушную петлю (любым способом). Размер петельки должен соответствовать размеру пуговицы. Пришить пуговицу.</p>	
<p>30. Для объективного оценивания работы обтачки к плечевым швам не прикреплять.</p>	
<p>31. Провести окончательную влажно-тепловую обработку изделия.</p>	

Особые замечания: _____

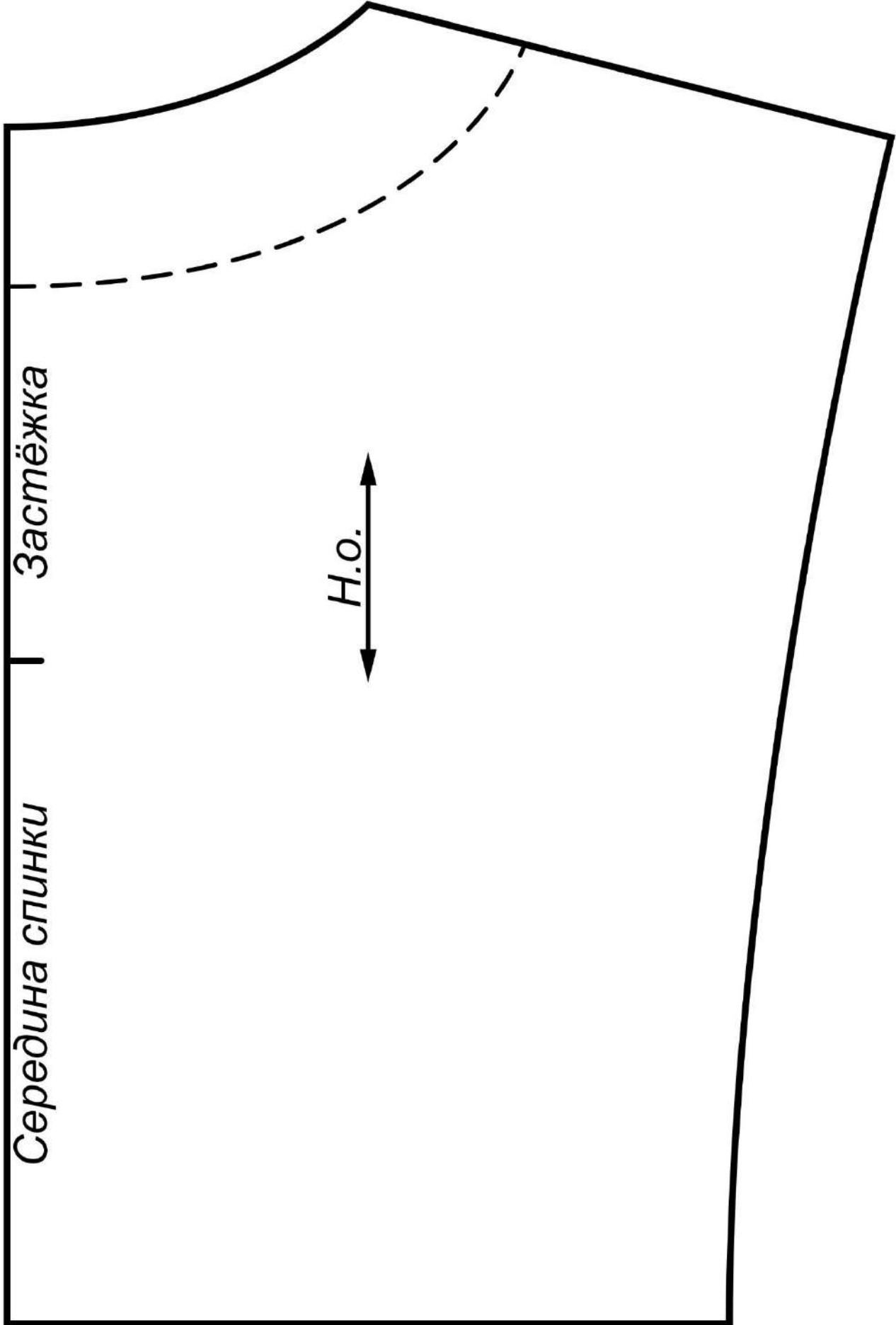
Отметка о несоблюдении безопасных приемов труда: _____

Отметка об отсутствии правильной организации рабочего места и формы: _____

Выкройка переда манишки



Выкройка спинки манишки



Карта пооперационного контроля
«Изготовление макета манишки с декором в виде вышивки и кружева»

	Критерии оценки	Баллы	Факт
	Технические условия на изготовление макета манишки	10,5	
1	Детали манишки выкроены с учетом направления Н. О., без попадания кромки; в соответствии с предложенными шаблонами (без искажения формы); с заданными припусками; с правильным определением лицевых сторон (да/нет)	0,5	
2	Симметричность изделия по всем контурам (уголки переда и спинки, по линии горловины переда и спинки, по боковым линиям, по линиям низа, по плечевым точкам – совпали) (да/нет)	0,5	
3	Высота изделия по оси симметрии середины переда манишки от горловины до линии низа 185мм±5мм (да/нет)	0,5	
4	Габаритные размеры по ширине нижнего среза переда манишки 145± 6 мм (да/нет)	0,5	
5	Высота изделия по линии середины спинки манишки от горловины до линии низа 225мм±5мм (да/нет)	0,5	
6	Габаритные размеры по ширине нижнего среза спинки манишки 135± 6 мм и эта величина по нижнему срезу спинок одинакова (да/нет)	0,5	
7	Качество обработки плечевого среза (длина – 100± 2 мм и плечевые швы совпадают; с ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)	0,5	
8	Качество настрачивания кружева на боковые детали переда (по модели; в соответствии с контрольной линией (15± 1 мм); параллельными рядами; строчки ровные, аккуратные с ш.ш. 1-2 мм; без заминов и складок) (да/нет)	0,5	
9	Качество обработки шва соединения вставки и боковых деталей переда (ш.ш. 10 мм± 2 и одинакова во всех местах; с качеством зигзагообразной строчки, с правильным направлением запаса шва, с грамотным ВТО) (да/нет)	0,5	
10	Качество обработки горловины подкройной обтачкой (ширина обтачного шва 6 мм±1 мм и везде одинакова; ширина обтачки по модели 30 мм±2 мм и везде одинакова; обтачной шов выметан с кантом 1 мм и аккуратно; плечевые швы совмещены; рассечки выполнены, излишки ткани в уголках (на осевой линии середины спинки) отсечены грамотно (без пустот); уголки тщательно выправлены, ВТО присутствует; с качеством зигзагообразной строчки по отлетному срезу обтачки; обработка по модели) (да/нет)	2,5	
11	Качество обработки среднего среза спинки (ш.ш. 20±1 мм; с правильным ВТО и качеством зигзагообразной строчки) (да/нет)	0,5	
12	Отделочная строчка по срезу горловины (ровная, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)	0,5	
13	Обработка застёжки (по модели - с размером 100± 5 мм; ш.ш. 5 мм± 1 мм, одинакова по обеим сторонам; с симметричным фигурным углом; строчка непрерывная) (да/нет)	0,5	
14	Качество обработки боковых срезов манишки (величина подгиба 7 мм±1, с ш.ш. 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)	0,5	
15	Качество обработки нижних срезов манишки (величина подгиба 20 мм±2, с ш.ш 1–2 мм, одинакова во всех местах) (да/нет)	0,5	
16	Качество выполнения воздушной петли и крепления пуговицы (да/нет)	1	
	Характер оформления вставки вышивкой и окончательная отделка	4,5	
17*	Грамотная работа с программой машины (выбор рисунка и задание правильных размеров, размещение по центру композиции, заправка машины), уверенное устранение проблем, недочётов (да/нет)	0,5	
18	Правильное совмещение осевых линий детали изделия и центра намеченной вышивки в готовой работе (да/нет)	0,5	
19	Грамотное и уместное композиционное решение вышитого дизайна (с учётом расположения вышивки относительно верхнего и нижнего срезов детали и вертикальных швов; размер вышивки согласован с размером детали и изделия и (не больше 60-65 мм ± 5 мм); по условию задания - соответствует заявленному в задании направлению (вышит дизайн романтического стиля; 4 цвета ниток) (да/нет)	1,5	
20	Выполненный дизайн вышивки оригинален, обладает определённой сложностью (например, состоит из нескольких дизайнов, добавлены элементы...) (да/нет)	1	
21	Качество вышивки (строчка не стянута, нет перекрывания вышитых мотивов) (да/нет)	0,5	
22	Внешний вид (цветосочетания ниток и ткани; аккуратность вышивки и качество выполненной работы, в том числе с изнаночной стороны) (да/нет)	0,2	
23	Окончательная отделка выполнена (нити врем. назначения удалены, наличие закрепок с их оптимальной длиной, с качественной окончат. ВТО готовых изделий) (да/нет; (5-7) ±1 мм)	0,3	
	Итого:	15	

* Выставляется во время выполнения практической работы