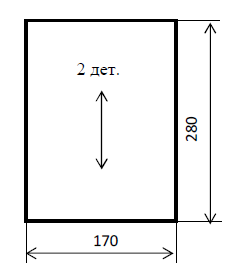
**Практический тур**

Практическая работа № 2  
Обработка разреза в стачном шве

**Задание**

Выполнить обработку бокового среза, разреза и линии низа изделия. Отстрочить отделочной строчкой. 

Во многих моделях стачные швы юбок, туник, брюк заканчиваются разрезами. Предлагаемый способ обработки подходит для изделий из плотных тканей.

**Материалы:**

Два лоскута ткани 280х170

**Технологическая последовательность выполнения  
практической работы № 2**

|  |  |
| --- | --- |
| **Последовательность операций** | **Графическое изображение** |
| **1.** Внимательно прочитайте задание, ознакомьтесь с объектом труда.  Подготовьте рабочие инструменты и приспособления для работы |  |
| **2.** Произведите разметку деталей: отметьте линии припусков по боковому срезу -30 мм и линии низа – 30 мм. Длина разреза в готовом виде – 100 мм. |  |
| **3.** Сметайте боковой срез детали швом шириной 30 мм. Стачайте до намеченной линии разреза, выполняя закрепки. Нити сметывания удалите. |
| **4**. Припуски на шов разутюжьте. Оставшиеся нити сметывания удалите. |  |
| **5.** Обработайте срезы припусков по линии бока и нижний срез изделия зигзагообразной строчкой. При отсутствии в швейной машинке механизма, эту операцию можно заменить петельным швом. |
| **6.** Приступите к обработке углов на подгибке низа способом «конверт». Для этого линии подгиба низа и края разреза на обеих деталях наметьте сметочными стежками. |  |
| **7.** Припуск по линии низа подверните на изнаночную сторону и его край отметьте мелом на припуске разреза (1). |  |
| **8.** Припуск разреза бокового шва отверните на изнаночную строну и край отметьте мелом на припуске по линии низа (2). |
| **9.** Две отмеченные точки (по нижнему срезу и срезу бока) соедините линией, проходящей через угол, образованный линиями наметки (3) |  |
| **10.** Затем ткань сложите лицевой стороной вовнутрь, совмещая отрезки меловой линии. Сметайте припуски. Проверьте качество выворачиванием. Стачайте припуски по намеченной линии и срежьте вдоль строчки до ширины 5 мм. Излишки припуска на уголке срежьте. Припуски разутюжьте. |
| **11.** Выверните на лицевую сторону, выправите уголки, приутюжьте с изнаночной стороны изделия. Заметайте припуски по линии низа и линии бока. |  |
| **12.** Выполните непрерывную двойную отделочную строчку (с одновременной обработкой линии низа) по модели и в соответствии с разметкой. Ширина шва 20 мм и 25 мм. Стежки временного назначения удалите. Выполните окончательную влажно-тепловую обработку. |  |

**Карта пооперационного контроля практической работы №2**

**Обработка разреза в стачном шве**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | **Критерии оценки** | **баллы** | **По факту** |
|  | Правильная организация рабочего места, наличие формы  (да/нет) | 0,5 |  |
|  | Длина разреза по модели  (100 мм±2 мм) | 1 |  |
|  | Симметричность деталей по линии низа  (да/нет) | 1 |  |
|  | Качество ВТО бокового шва  (да/нет) | 1 |  |
|  | Ширина припусков по всем срезам одинакова  (да/нет, 30 мм ±2мм) | 1 |  |
|  | Качество зигзагообразной строчки (петельного шва) (да/нет) | 1 |  |
|  | Качественное выполнение обтачных углов (чисто вытачаны, без следов распарывания, под углом в 45°, наличие ВТО)(да/нет) | 2 |  |
|  | Ширина отделочных строчек по всему периметру одинакова  (20/25 мм±1 мм) | 2 |  |
|  | Качество отделочных строчек в месте фигурного мыса (симметричность по модели) (да/нет) | 2 |  |
|  | Параллельная отделочная строчка непрерывна (да/нет) | 1 |  |
|  | Наличие закрепок, их оптимальная длина  (5-7) ±1 мм | 1 |  |
|  | Качество ВТО готовой работы (да/нет) | 1 |  |
|  | Соблюдение безопасных приемов труда (да/нет) | 0,5 |  |
|  | Итого | **15** |  |