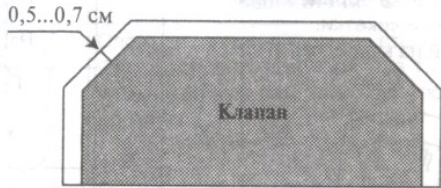


## Вариант А.

**«Обработка накладного кармана с клапаном»**

| Последовательность выполнения  | Графическое изображение  |
|--|--|
| 1. Наклеить клеевую прокладку на изнаночную сторону клапана.   |    |
| 2. Сложить клапан с основной деталью кармана лицевыми сторонами внутрь, сметать шириной шва 0,5-0,7см.   |   |
| 3. Обтачать деталь шириной шва 0,5-0,7см, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Удалить нитки сметывания. Вырезать излишки ткани в углах детали. |  |
| 4. Вывернуть деталь, выправить кант шириной 0,1-0,2см из детали клапана. Заметать на кармане припуск на шов 0,5-0,6см, приутюжить.                       |  |
| 5. Выполнить отделочную строчку шириной 0,5-0,6см от обтачного края.   |  |

Самоконтроль: машинная строчка ровная, аккуратная; наличие закрепок; ширина шва, величина канта соответствуют заданным величинам; симметрия кармана и клапана; ВТО.

**Карта пооперационного контроля**  
**«Обработка накладного кармана с клапаном»**

| №  | Критерии контроля   | Баллы |
|----|---|-------|
| 1  | Качество наклеивания прокладки                              | 1     |
| 2  | Прокладка не должна заходить на припуски на швы             | 2     |
| 3  | Ширина обтачивания срезов 0,5-0,7см                         | 3     |
| 4  | Выполнение закрепок   | 2     |
| 5  | Выполнение надсечек в углах + 0,2см, до строчки $\pm$ 0,1см | 3     |
| 6  | Ширина канта 0,1-0,2см                                      | 5     |
| 7  | Симметрия клапана   | 2     |
| 8  | Выполнение отделочной строчки 0,5-0,7см                     | 5     |
| 9  | Заметывание припусков кармана                               | 1     |
| 10 | Качество ВТО  | 1     |
| 11 | Симметрия кармана   | 3     |
| 12 | Соблюдение Т/Б  | 2     |
|    | Итого:  | 30    |

Вариант Б.  
«Обработка горловины косой обтачкой»

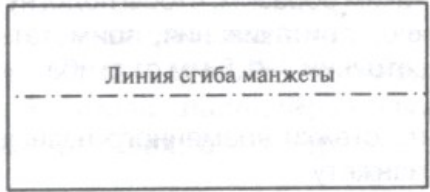
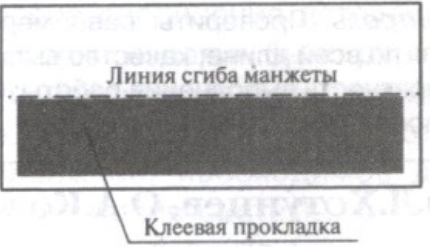
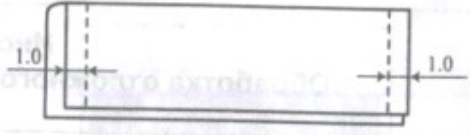
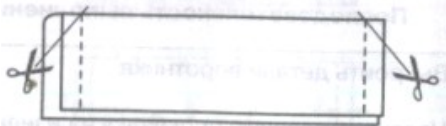
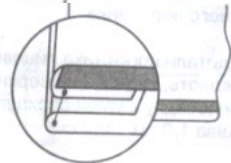
| Последовательность выполнения   | Графическое изображение    |
|---|----------------------------|
| 1. Выкроить обтачку горловины под углом $45^{\circ}$ к нитям основы.  | <p>а</p> <p>б</p> <p>в</p> |
| 2. Стачать две части обтачки швом шириной 0,7см, разутюжьте.  |                            |
| 3. Срез обтачки обработайте швом вподгибку с открытым срезом, подогнув срез на изнаночную сторону на 0,3-0,5см (рис. а, строчка 1)  |                            |
| 4. Наложите обтачку лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнив срезы, приметайте.   |                            |
| 5. Обтачайте вырез горловины со стороны обтачки на 0,7см от среза (рис. а, строчка 2). Надсеките в скруглениях.   |                            |
| 6. Отогните обтачку на изнанку, шов обтачивания перегните в сторону обтачки и с лицевой стороны настрочите со стороны обтачки на 0,1-0,2см от шва обтачивания (рис. б, строчка 3) |                            |
| 7. Отогните обтачку на изнаночную сторону изделия и выметайте по контуру, образуя кант (рис. в). Приутюжьте. Прикрепите ручными стежками к плечевым швам.                         |                            |

Самоконтроль: машинная строчка ровная, аккуратная; плечевые швы изделия совпадают со швами стачивания обтачек; наличие закрепок; ширина шва, соответствует заданным величинам; ВТО.

**Критерии по практике (девочки) 8-9 кл.**  
**«Обработка горловины косой обтачкой»**

| №<br>у<br>ч | Внешний<br>вид<br>изделия | Нить<br>основы | Соблюдение<br>технологии | Качество<br>выполне<br>ния | Т/Б      | ВТО      | Раб.<br>место,<br>форма | Сумма<br>баллов | Замечания |
|-------------|---------------------------|----------------|--------------------------|----------------------------|----------|----------|-------------------------|-----------------|-----------|
|             | <b>4</b>                  | <b>3</b>       | <b>8</b>                 | <b>7</b>                   | <b>3</b> | <b>3</b> | <b>2</b>                | <b>30</b>       |           |
|             |                           |                |                          |                            |          |          |                         |                 |           |
|             |                           |                |                          |                            |          |          |                         |                 |           |
|             |                           |                |                          |                            |          |          |                         |                 |           |
|             |                           |                |                          |                            |          |          |                         |                 |           |

### **«Обработка притачной манжеты»**

| Последовательность выполнения   | Графическое изображение   |
|---|---|
| 1 На изнаночной стороне по всей длине манжеты наметить линию сгиба, которая располагается на середине ширины манжеты  |    |
| 2. Наложить клеевую прокладку на изнаночную сторону подманжеты. Ширина клеевой прокладки равна ширине манжеты в готовом виде. Приклеить клеевую прокладку при помощи утюга, совмещая край прокладки с линией середины манжеты |    |
| 3. Перегнуть внутрь манжету по линии сгиба лицевой стороной внутрь. Сколоть и сметать ее концы шириной шва 1,0см ± 0,2см  |     |
| 4. Обтачать концы манжеты, закрепляя строчку. Срезать припуск на шов в углах. Удалить нить сметывания   |    |
| 5. Вывернуть манжету, выправить углы, выметать и приутюжить   |  |

Самоконтроль: равномерность ширины манжеты по всей длине; качество уголков; аккуратность выполнения работы; качество ВТО.

***«Обработка низа изделия швом вподгибку с закрытым срезом  
потайными стежками»***

1. Подогнуть срез детали на изнаночную сторону на 0,5см, заметать подогнутый край по сгибу.
2. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону на 0,2см, заметать подгиб.
3. Подшить подгиб потайными стежками, удалить нитки ручных строчек временного назначения.
4. Приутюжить.

Самоконтроль: ширина подгиба равна 0,2см, строчка стежков с лицевой и изнаночной стороны изделия почти не заметна, качество ВТО