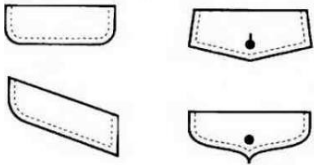
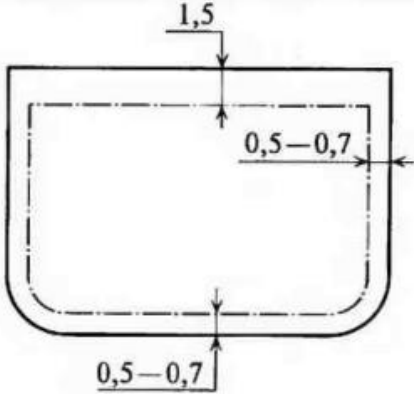
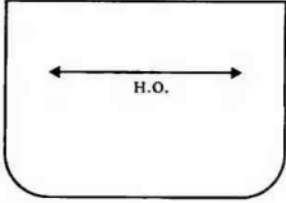


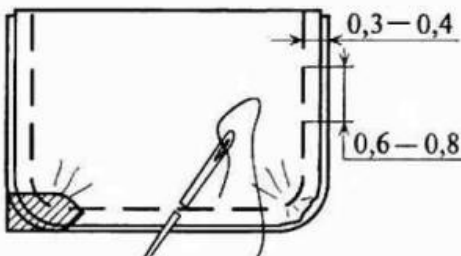


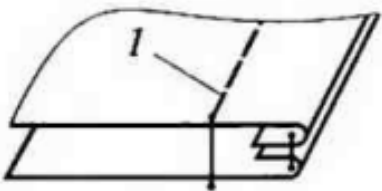
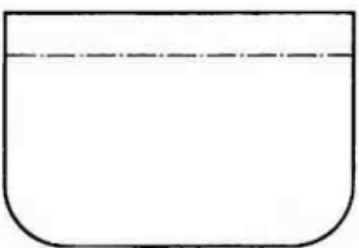
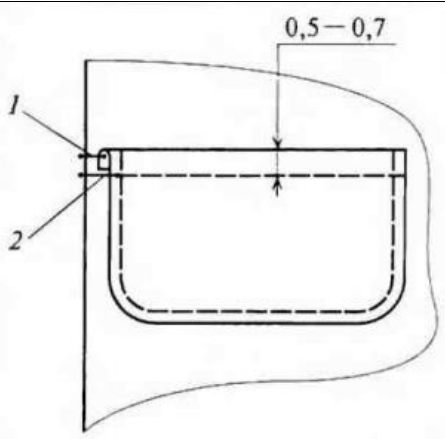


Перед началом работы внимательно прочтите задание, изучите объект труда, наличие материалов и приспособлений для работы.

<p>Задание: Выполните обработку клапана.</p>			<p>Материалы: 1. Основная деталь – 20 x 20 см (1 деталь); 2. Ткань для клапана – 15 x 10 см (2 детали); 3. Флизелин клеевой – 12,5 x 6,5 см (1 деталь); 4. Размер клапана в готовом виде 12 x 6 см.</p>
<p>Клапан – это деталь кармана, которая закрывает вход в него и одновременно служит отделочным элементом. Клапаны бывают различными по форме и способу обработки.</p>			
	Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	рисунок
1	Выкраиваем детали края клапана.	Клапан – 1 деталь из основной ткани. Нить основы (н.о.) проходит так же, как на основной детали.	
		Подклапан – 1 деталь из основной ткани. Нить основы проходит параллельно верхнему срезу. По боковым сторонам и срезу низа подклапан меньше клапана на величину канта на 0,2 см.	

		<p>Прокладка клеевая – 1 деталь из клеевого флизелина</p>	
2	Дублирование клапана		
3	Сметывание клапана с подклапаном	<p>Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают прямыми стежками со стороны основной на расстоянии 0,3 – 0,4 см от срезов с посадкой в углах из клапана. Посадка в 1,5 – 3,0 мм дается для того, чтобы углы клапана не отгибались наружу. Длина стежков 0,6 – 0,8 см</p>	
4	ВТО клапана	Посадку в углах сутюживают	
5	Обтачивание клапана	<p>Обтачивают клапан со стороны подклапана швом шириной 0,5 – 0,7 см. Нитки сметывания удаляют, высекают углы, оставляя припуск 0,2 – 0,3 см, чтобы после вывертывания избежать толщины в шве</p>	

6	Выметывание клапана	Выметывают край клапана со стороны подклапана с образованием канта из основной детали. Ширина шва выметывания 0,5 – 0,7 см. Длина стежков 0,7 – 0,8 см; стежки косые; ширина канта 0,1 – 0,2 см; приутюживают со стороны подклапана через проутюжильник.	
7	Обработка края клапана	Обтачной край закрепляют отделочной строчкой. Ширина шва 1,0 см. Нитки временного назначения удаляют, клапан приутюживают.	
8	Соединение клапана с изделием	На готовом клапане со стороны подклапана намечают линию притачивания его к изделию. На изделии намечают линию место положения клапана. На деталь изделия накладывают клапан, подклапаном вверх совмещая, линии на клапане и на изделии.	
9	Приметывают и притачивают клапан	Ширина шва притачивания 0,5 – 0,7 см (строчка 1), припуски подрезают, оставляя 0,2 – 0,3 см. Клапан заутюживают и прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,5 – 0,7 см от шва притачивания (строчка 2)	

Карта пооперационного контроля

«Обработка клапана обтачным швом»

№ п/п	Критерии оценки	Ба лл ы	По факту
1	Все детали выкроены с учетом направления нити основы (да/нет)	2	
2	Размеры готового клапана 12 см X 6 см ± 4 мм (да/нет)	2	
3	Соблюдение величины припусков обтачного шва 5 -7 мм ± 1 мм	2	
4	Симметричность углов клапана (да/нет)	2	
5	Качество высеченных и выправленных углов (в том числе их ВТО) (да/нет)	2	
6	Качество выметывания края клапана в кант 1 -2 мм (да/нет)	2	
7	Ширина отделочной строчки 10 мм $\pm 1-2$ мм	2	
8	Строчка ровная по всему периметру (да/нет)	2	
9	Качество соединения клапана с основной деталью (по середине основной детали; горизонтально; строчка настрачивания клапана ровная; наличие закрепок, их оптимальная длина; (5-7) ± 1 мм	4	
	Итого:	20	