

Всероссийская олимпиада школьников по технологии
Профиль «Культура дома, дизайн и технологии»
Муниципальный этап
10–11-й класс

Практическое задание по технологии обработки швейных изделий
Обработка детского галстука на резинке

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

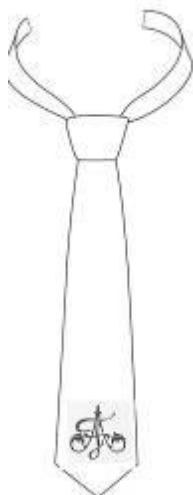


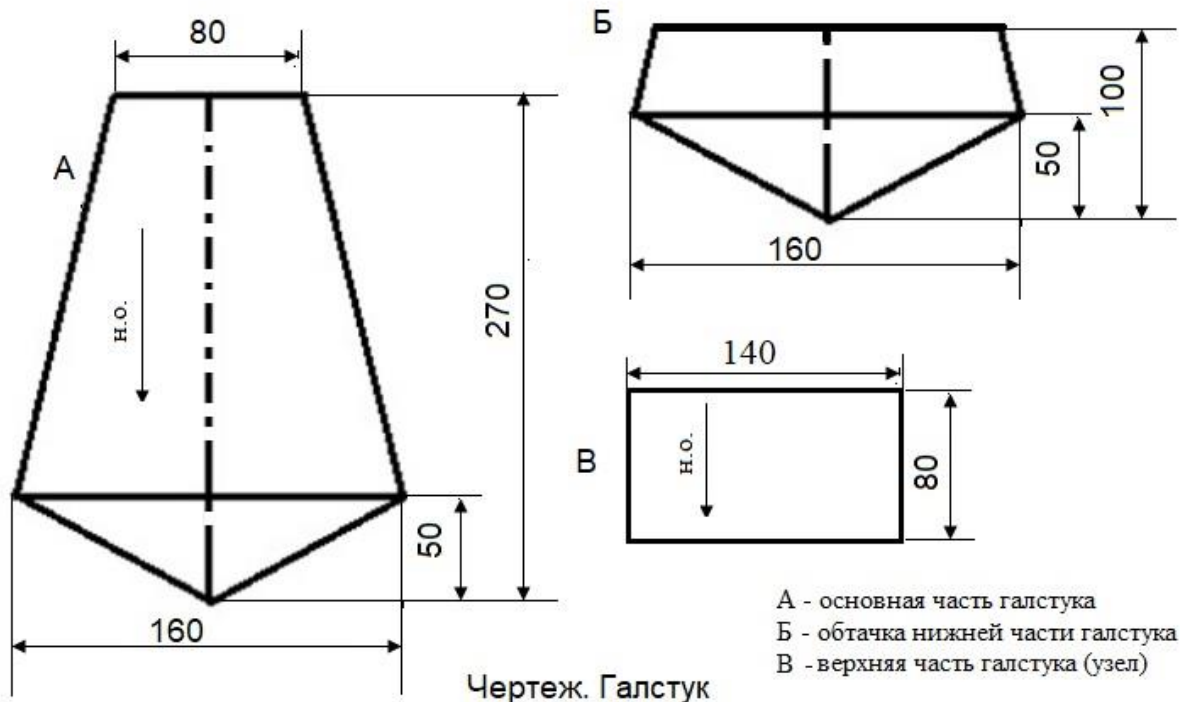
Рисунок 1

Материалы: х/б плотная однотонная ткань 40 X 40 см, нитки в цвет ткани, нитки мулине контрастного цвета, эластичная резинка (5 мм) – 50 см, цвет в тон ткани. Лист бумаги А4 – 2 шт.

Задание

Выполнить обработку детского галстука на резинке с монограммой/эмблемой.




Галстук на резинке - удобный аксессуар, который идеально подходит для школьников. Галстук придаст школьной форме не только торжественный вид, но и сэкономит время, поскольку его не нужно завязывать. Чертеж галстука дан с прибавками на обработку. Выкройка галстука с резинкой предполагает пошив аксессуара в готовом виде длиной ≈ 25 см, шириной галстука в нижней части ≈ 7 см.



А - основная часть галстука
Б - обтачка нижней части галстука
В - верхняя часть галстука (узел)

Технологическая карта

| № | Последовательность работы | Технические условия | Рисунок/схема | Самоконтроль |
|---|---|---|--|--|
| 1 | Построение чертежа выкройки согласно размерам. Вырезать все детали. Наметить место расположения монограммы/эмблемы | Основная часть галстука 270 X 80 X 160 Верхняя часть галстука 140 X 80. Обтачка выкраивается по форме основной детали | Смотреть чертёж | Соблюдение правил при построении чертежа |
| 2 | Раскроить детали: Перенести выкройку галстука на ткань. Вырезать все детали кроя | Направление долевой нити вдоль детали, (смотреть чертёж) |  | Соблюдение правил оформления выкройки, точность выкраивания, направления долевой нити в детали кроя |
| 3 | Обработка нижнего угла галстука. Сложить основную часть галстука с обтачкой лицевыми сторонами, совмещая боковые стороны, стороны угла | Обработать угол галстука обтачным швом; ш.ш. 5–7 мм, закрепок 7–10мм: – сколоть, – приметать, – обтачать – удалить нитки временного назначения, – приутюжить |  | Проверить правильность складывания сторон. Проверить ширину шва и качество строчки |
| 4 | Подрезать припуск шва центрального уголка; приутюжить шов, заутюжить | Подрезать, не доходя до строчки 2–3 мм. Заутюжить припуск шва в сторону обтачки |   | Соблюдать осторожность при подрезании уголка. Проверить качество подрезания припуска шва, заутюживания шва при обработке угла |

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| 5 | Обработать боковые срезы галстука и обтачки стачным швом | Сложить вдоль детали галстука и обтачки лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы и шов обтачивания. Сметать, стачать срезы ш.ш. 7–10 мм; закрепков 7–10 мм. Удалить нитки временного назначения |  | Проверить правильность складывания сторон. Проверить ширину шва, качество строчки, совмещение концов шва обтачивания |
| 6 | Влажно-тепловая обработка детали галстука | Расположить шов посередине. Разутюжить |  | Соблюдать осторожность при ВТО |
| 7 | Вывернуть основную часть галстука на лицевую сторону | Расположить шов стачивания посередине, шов обтачивания на ребро (в раскол). Приутюжить со стороны обтачки основной детали |  | Проверить удаление нитей временного назначения, качество вывёртывания галстука, ВТО |

| | | | | |
|----|---|--|---|---|
| 8 | Обработка верхней части галстука (узел) | Сложить деталь пополам изнаночной стороной внутрь. Стачать ш.ш. 5 мм длинную сторону, вывернуть деталь на лицевую сторону. Шов приутюжить по центру. |  | Проверить ширину шва и качество строчки. Соблюдать осторожность при ВТО |
| 9 | Сложить деталь в виде трапеции | Из полученной детали делаем имитацию узла. Уложить концы друг на друга, образуя «воронку», как показано на фото, закрепить сметочной строчкой ниже линии подреза, чтобы концы не распались. Отрезаем концы, оставляя припуск на шов 7–10 мм |  <p>Размер трапеции вверху ≈ 5,5см, внизу ≈ 2,5 см</p> | Соблюдать осторожность при подрезании, оставляя 7–10 мм на шов. |
| 10 | Соединяем узел (наложить на верхнюю часть галстука) с резинкой и основной частью галстука | <ul style="list-style-type: none"> – приметать узел и резинку к галстуку, не затрагивая отлёт узла (входное отверстие для продевания галстука); – притачать ш.ш. 7-10 мм. Отлёт узла должен оставаться свободным; – удалить нитки временного назначения |  | Проверить: <ul style="list-style-type: none"> – правильность соединения деталей, уравнивание срезов и строчку притачивания; – оставлен ли вход для продевания галстука; – все ли нитки временного назначения удалены |

| | | | | |
|----|--|---|--|--|
| 11 | Продеть основную часть в деталь-трапецию (узел) и затянуть | Основную часть галстука продеть через отверстие узла, выправить. Приутюжить |  | Соблюдать осторожность при ВТО. Проверить качество оформления узла |
| 12 | Выполнение декоративной отделки галстука | Выполнить монограмму на галстуке, используя простые декоративные швы |  | Соблюдать качество при выполнении ручных швов |
| 13 | Окончательная отделка галстука | Отутюжить галстук | | Соблюдать осторожность при ВТО |

Карта пооперационного контроля практического задания

| № п/п | Технологическая операция | Баллы | По факту |
|----------|--|-----------|----------|
| | Технические условия на изготовление выкройки изделия | 2 | |
| 1 | Конфигурация детали выкройки соответствует чертежу | 1 | |
| 2 | Соблюдение направления долевой нити в деталях | 1 | |
| | Технические условия на изготовление изделия | 7 | |
| 3 | Точность выкраивания деталей, их количество. Соблюдение направления долевой нити | 1 | |
| 4 | Ширина шва обтачивания угла 5–7 мм (отклонения ± 1 мм) | 2 | |
| 5 | Правильность выметывания обтачного шва (на ребро) | 1 | |
| 6 | Качество строчки стачивания 7–10 мм (отклонения ± 1 мм) | 2 | |
| 7 | Качество и длина закрепок 7–10 мм (отклонения ± 1 мм) | 1 | |
| | Характер оформления готового изделия декором | 6 | |
| 8 | Декоративная отделка с применением предложенных материалов присутствует (да/нет) | 1 | |
| 9 | Уместное расположение монограммы/эмблемы по длине галстука | 1 | |
| 10 | Качество выполнения отделки | 2 | |
| 11 | Качество ВТО готового изделия, соблюдение размерных признаков готового изделия 25 X 7 см (отклонения ± 5 мм) | 1 | |
| 12 | Соблюдение правил охраны труда и техники безопасности | 1 | |
| | Итого | 15 баллов | |