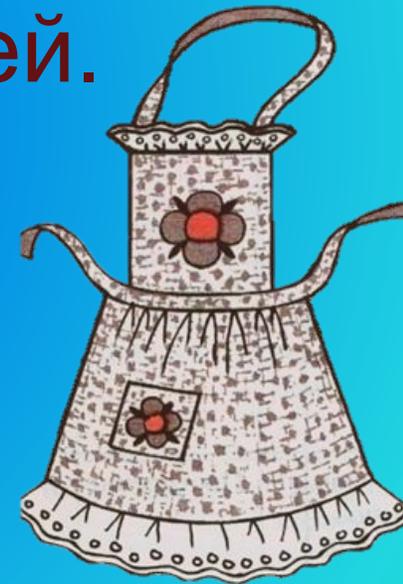
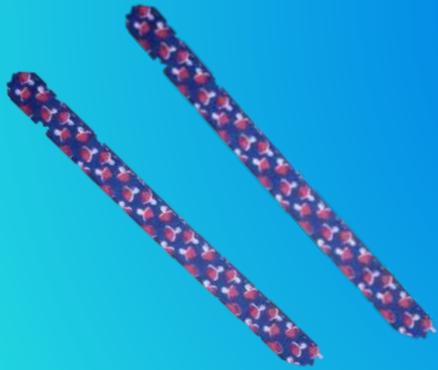


**Технологическая карта к
практической работе
Обработка бретелей. Обработка
нагрудника с одновременным
втачиванием бретелей.**



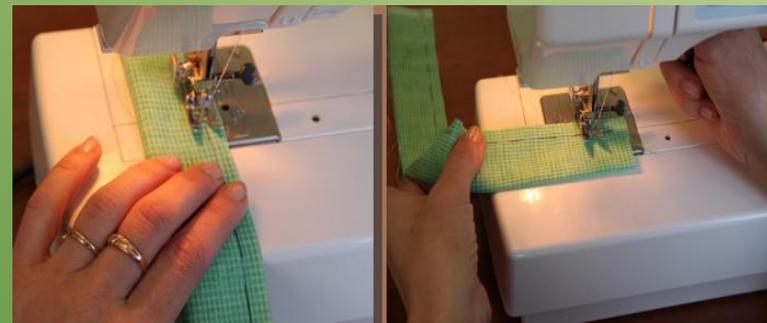
Разработала учитель 1 кв. категории Зорина Нина Ивановна

Инструкционная карта

1. Сложить бретели вдоль лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать.



2. Стачать бретели по одному поперечному и долевому срезу на ширину шва 10мм, убрать сметку.



3. Срезать уголок, вывернуть бретель на лицевую сторону, выправить уголки, приутюжить бретель так, чтобы шов был на ребре



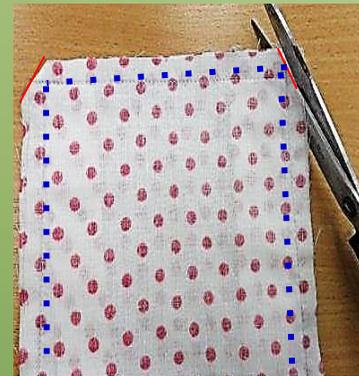
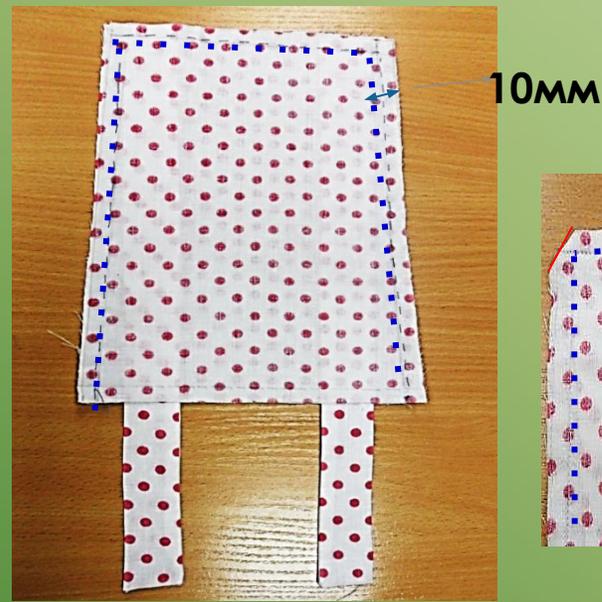
4. Наложить бретели на лицевую сторону нагрудника срезами наверх, швами к середине, отступив от бокового среза 10мм., приметать.



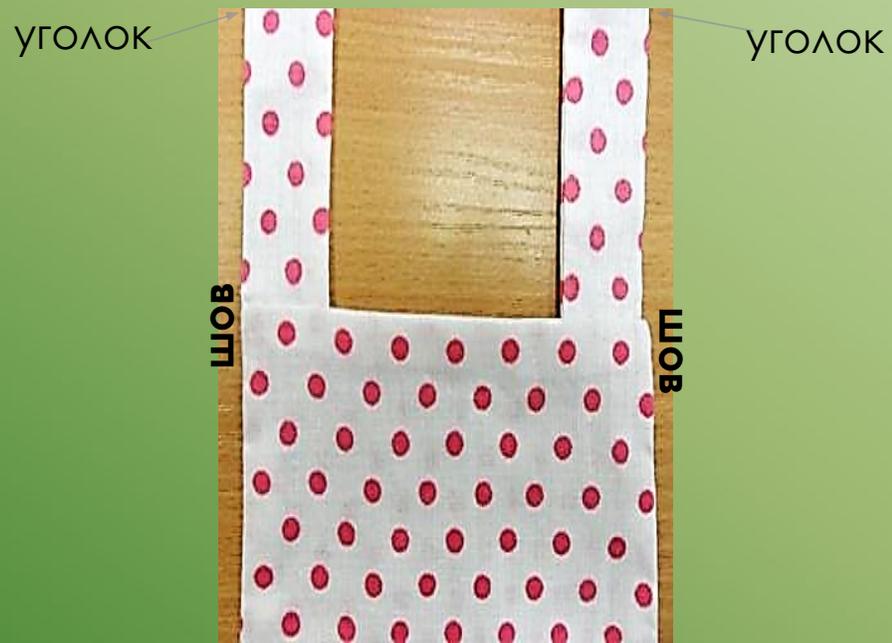
5. Сверху наложить вторую деталь нагрудника лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать.



6. Обтачать нагрудник с трёх сторон на ширину шва 10мм, удалить смётку, срезать уголки.



7. Вывернуть нагрудник на лицевую сторону, выправить уголки. Приутюжить нагрудник так, чтобы швы были на ребре.



ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА РАБОТЫ

- ❖ Ширина бретели одинакова по всей длине.
- ❖ Шов на бретелях выправлен на ребро.
- ❖ Бретели втачаны ровно, закреплены прочно.
- ❖ Уголки на нагруднике и бретелях выправлены.
- ❖ Нитки временного назначения все удалены.
- ❖ Влажно-тепловая обработка выполнена качественно.