*Технологическая последовательность обработки складки*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование технологических операций | Вид работы | Оборудование | Инструментыиприспособления | Рисунок |
| 1 | Наметить место расположения складки | Р |  | Мел, линейка |  |
| Для ***односторонней*** складки: прочертить 3 параллельных линии с изнаночной стороны ткани, в центре образца на расстоянии 3 см одну от другой.Для ***встречной*** складки: прочертить 3 параллельных линии с изнаночной стороны ткани, в центре образца на расстоянии 5 см одну от другой.Для ***бантовой*** складки: прочертить 3 параллельных линии с лицевой стороны ткани, в центре образца на расстоянии 5 см одну от другой. |
| 2 | Сметать складку | Р |  | Игла, наперсток |  |
| 3 | Стачать складку, выполняя закрепки вначале и в конце строчки | М | Универсальная шв. машина  |  |  |
| 4 | Удалить нитки сметывания складки на уровне стачивания | Р |  | Ножницы, колышек |  |
| 5 | Заутюжить припуски складки | У | утюг |  |  |
| Для ***встречной*** и ***бантовой*** складки припуски складки необходимо разложить на обе стороны, симметрично, а затем разутюжить. |
| 6 | Удалить нитки сметывания складки | Р |  | Ножницы, колышек |  |
| 7 | ВТО складки | У | утюг |  |  |

Критерии оценки

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Критерии оценивания | Баллы  |
| 1 | Разметка выполнена ровно, согласно ИТК.  | 1 |
| 2 | Стачной шов ровный, закрепки в начале и конце строчки длиной 7-10 мм. | 2 |
| 3 | Сметка удалена полностью. | 2 |
| 4 | ВТО выполнена качественно. | 2 |
| 5 | Организация рабочего места, техника безопасности соблюдена, рабочая одежда в наличии. | 3 |
|  | ИТОГО | 10 |

10 баллов – оценка «5», 8-9 баллов – «4», 6-7 баллов – «3»