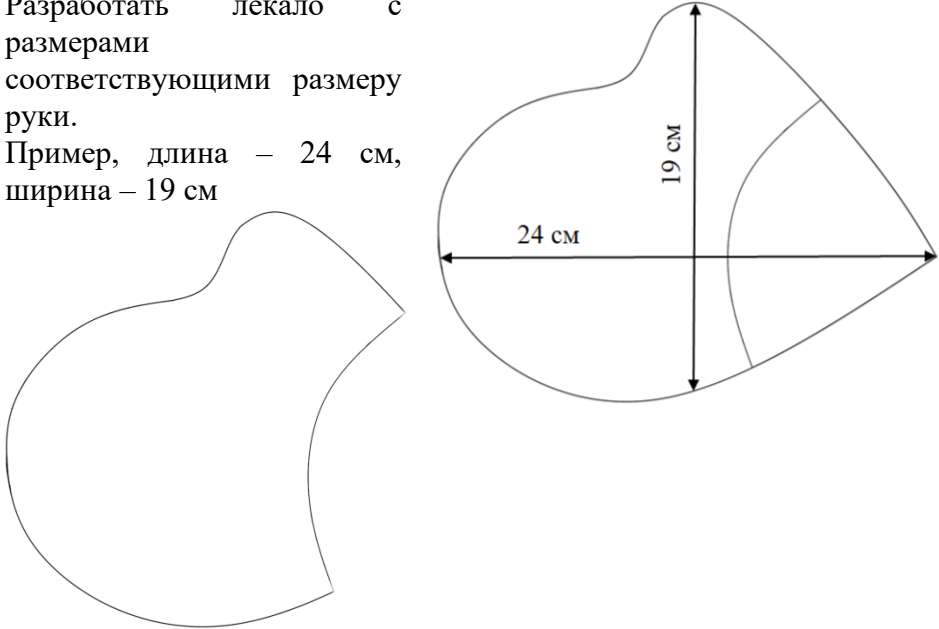









ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ТЕМУ «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРИХВАТКИ ПОЛУРУКАВИЦА»



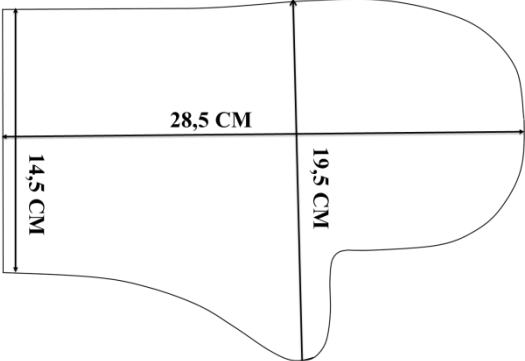
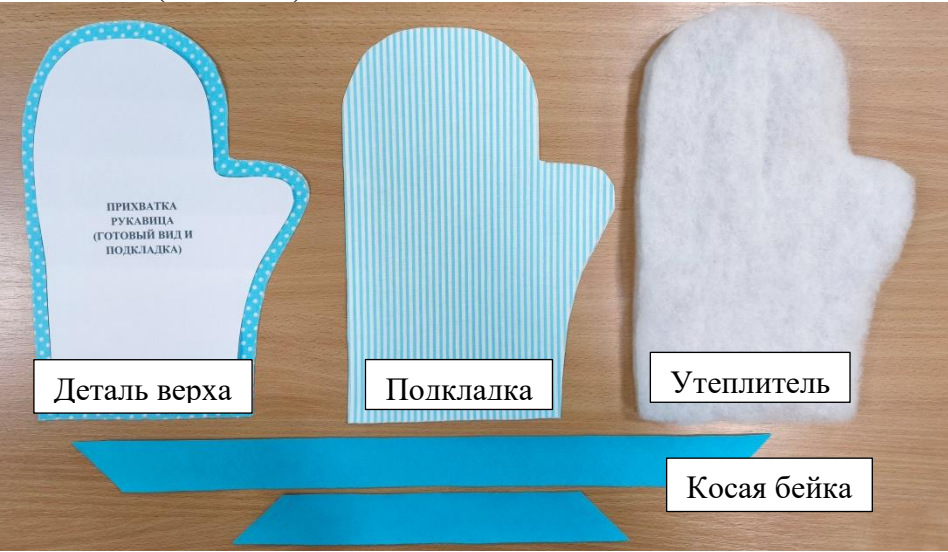
№ п/п	Наименование операции	ТУ на выполнение операции и графическое изображение
1.	Разработка лекала прихватки	<p>Разработать лекало с размерами соответствующими размеру руки. Пример, длина – 24 см, ширина – 19 см</p> 
2.	Проверка деталей края	<p>Для изготовления прихватки необходимо выкроить следующие детали: Основная деталь – 1 шт., Верхняя деталь – 1 шт., Подкладка основной детали – 1 шт., Подкладка верхней детали – 1 шт., Клеевая прокладка верхней детали и подкладки – 2 шт. Косая бейка для окантовывания нижнего края верхней части прихватки и внешнего среза – 1 шт., Утеплитель (синтепон) – 1 шт.</p> 





		 <p>Клеевая верхней детали</p> <p>Утеплитель</p> <p>Косая бейка</p>
3.	Заготовка бейки для обработки нижних срезов	<p>Бейку заутюживают пополам изнаночной стороной внутрь. Затем бейку раскладывают лицом вниз, а срезы складывают встык к другу к заутюженному сгибу и приутюживают. Далее бейку складывают пополам и приутюживают слегка подтягивая её по длине.</p> 
4.	Дублирование верхних деталей	<p>Продублировать верхнюю деталь и подкладку верхней детали клеевой прокладкой (флизелин)</p> 
5.	Обработка нижнего края верхней детали	<p>Верхнюю деталь с подкладкой сложить изнаночной стороной внутрь. Нижний срез окантовать косой бейкой.</p> 
6.	Формирование основной детали	<p>Складывают основную деталь с подкладкой изнаночной стороной внутрь. А между ними расположить утепляющую прокладку (синтепон)</p> 
7.	Скрепление деталей прихватки	<p>На все слои основной детали сверху укладывают верхнюю деталь скрепляют по контуру булавками. По лекалу уточняют контур готового вида. По контуру прокладывают машинную строчку.</p>


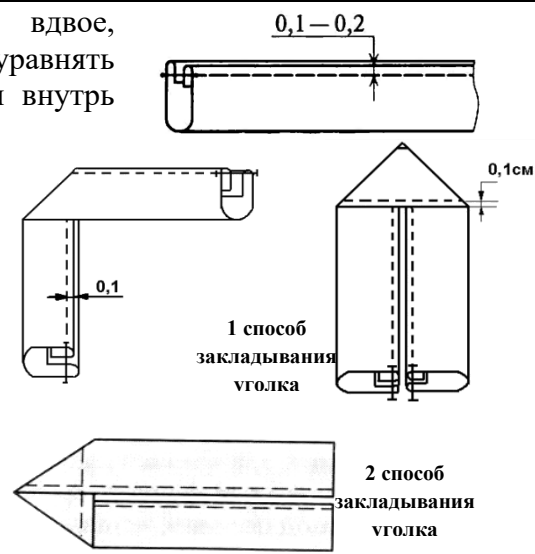

		<p>Подрезать припуск от машинной строчки, оставляя 0,2-0,3 см.</p>	
<p>8.</p>	<p>Обработка внешнего среза прихватки</p>	<p>Окантовать внешний срез прихватки оставляя от края бейку длиной 13-14 см для петли.</p>	
<p>9.</p>	<p>Закрепление петли. ВТО готового изделия</p>	<p>Сформировать петлю из бейки длиной в готовом виде 5 – 6 см и закрепить машинной строчкой. Готовую прихватку приутюживают.</p>	

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА ТЕМУ «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРИХВАТКИ РУКАВИЦА»



№ п/п	Наименование операции	ТУ на выполнение операции и графическое изображение
1.	Разработка лекала прихватки	<p>Разработать лекало с размерами соответствующими размеру руки. Пример, длина – 28,5 см, ширина по низу – 19,5 см, ширина на уровне пальца – 14,5 см</p> 
2.	Проверка деталей кроя	<p>Для изготовления прихватки необходимо выкроить следующие детали: Деталь верха – 2 шт., Подкладка – 2 шт., Косая бейка для петли – 1 шт., Косая бейка для окантовывания нижнего края прихватки – 1 шт., Утеплитель (синтепон) – 2 шт.</p> 

3.	Соединение деталей прихватки	<p>Детали складывают в следующей последовательности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Утеплитель – 1 дет., 2. Подкладка прихватки – 2 дет. сложенная лицевой стороной внутрь, 3. Утеплитель – 1 дет., 4. Деталь верха – 2 дет. сложенная лицевой стороной внутрь. <p>На верхней детали отметить контур прихватки в готовом виде по лекалу.</p>	
4.	Стачивание деталей подкладки	<p>Скрепить булавками все слои прихватки по отмеченному контуру. Стачать детали подкладки машинной строчкой.</p>	
5.	Подрезание припуска	<p>Подрезать припуск, оставляя от строчки 0,3 – 0,4 см. Припуск по внешним и внутренним углам и закруглениям необходимо рассекнуть.</p>	
6.	Выворачивание и выправление прихватки по шву	<p>Прихватку выворачивают на лицевую сторону. Выпрямляют её по шву и приутюживают.</p>	

7.	Скрепление деталей прихватки по низу	По низу прихватки прокладывают машинную строчку на расстоянии от низа 0,5-0,7см	
8.	Обработка петли	<p>Полоску сложить вдоль, вдвое, изнаночной стороной внутрь, уравнять срезы, подогнуть срезы полоски внутрь на 0,5-0,7 см и застрочить на 0,1 см от подогнутых краёв.</p> <p>Сложить полоску вдвое (поперёк), образуя на сгибе треугольник и приутюжить.</p>	
9.	Соединение петли с прихваткой	Петлю притачать к прихватки на расстоянии 0,5-0,7 см от среза, располагая её от внешнего шва на 2,0 см по нижнему срезу.	
10.	Подготовка бейки для обработки нижнего среза	Бейку заутюживают пополам изнаночной стороной внутрь. Затем бейку раскладывают лицом вниз, а срезы складывают встык к друг другу к заутюженному сгибу и приутюживают. Далее бейку складывают пополам и приутюживают слегка подтягивая её по длине.	
11.	Обработка нижнего среза прихватки косой бейкой. ВТО готового изделия	Бейку укладывают на изнаночную сторону прихватки уравнивая срезы. Притачивают взгиб бейки. Нижние срезы прихватки окантовывают бейкой и закрепляют её на 0,1 см от нижнего подогнутого края по лицевой стороне. Готовую прихватку приутюживают.	