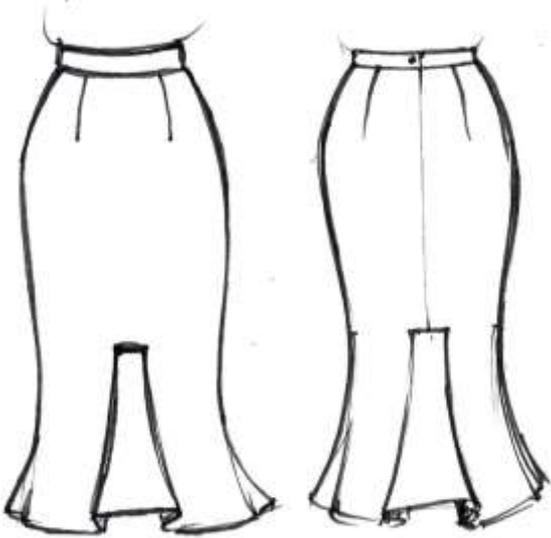


Практическая работа по моделированию швейных изделий

9 класс

1. Внимательно прочитайте описание модели и рассмотрите эскиз.
2. В соответствии с эскизом модели нанесите линии фасона на чертеж основы юбки.
3. Перенесите линии фасона на шаблон из цветной бумаги.
4. Изготовьте из цветной бумаги детали выкройки для раскладки на ткани.
5. Наклейте детали выкройки на лист результатов.
6. Нанесите на детали выкройки необходимые надписи для раскроя.

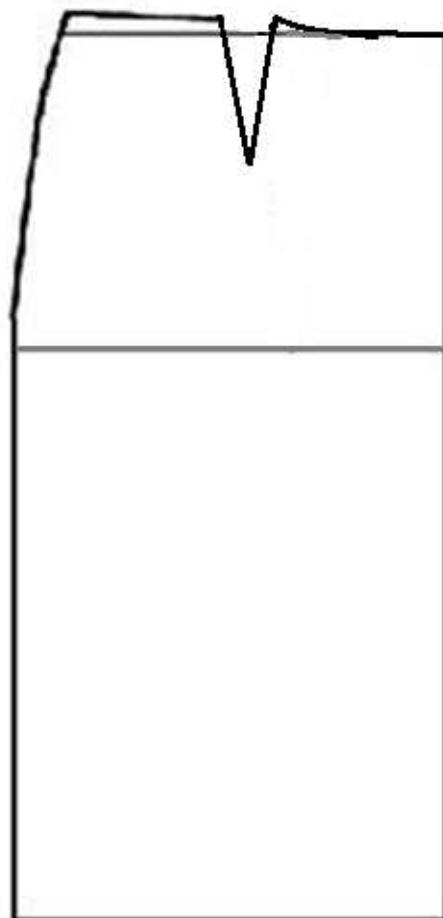
Эскиз модели	Описание модели
	<p>Юбка-годе средней длины без боковых швов. Чуть выше линии колена до низа посередине переда, спинки и по боковым линиям вставлены клинья в форме полусолнца. Линия втачивания клиньев П-образная.</p> <p>Заднее полотнище с двумя вытачками.</p> <p>Застежка на молнию, распложена в среднем шве.</p> <p>Верхний срез юбки обработан притачным поясом.</p>

Чертеж основы юбки для моделирования

Нанесение линий фасона и необходимых надписей на чертеж основы.



Чертеж основы юбки (цветной лист бумаги)



Результат моделирования (приклеить готовые выкройки модели)

**Карта пооперационного контроля
к практическому заданию по моделированию юбки**

	Критерии оценки	Количество баллов	По факту
	Нанесение новых линий фасона и надписей на чертеже основы юбки	3	
1	Плавность оформления линии втачивания пояса, сопряженность всех углов	1	
2.	Плавность оформления вытачек	0,5	
3.	Нанесение линий втачивания клиньев	1	
4	Нанесение метки застежки-молнии	0,5	
	Построение дополнительных декоративных деталей и нанесение линий для построения вспомогательных деталей	4	
5	Построение клина	3	
6	Построение пояса	1	
	Подготовка выкройки к раскрою	13	
7	Наличие полного комплекта лекал	3,5	
8	Правильное моделирование деталей (соответствие модели и описанию, соблюдение масштаба и пропорций): - переднее полотнище (1балл); - заднее полотнище (1балл); - клин (2 балла); - пояс (1 балл).	5	
9	Указание названия деталей	1	
10	Указание количества деталей	0,5	
11	Указание направления нити основы	0,5	
12	Обозначение контрольных линий	0,5	
13	Указание величины припусков у каждого среза	1	
14	Аккуратность работы	1	
	Итого	20	