

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов
на швейном производстве»**

программы подготовки специалистов среднего звена

**29.02.10 Конструирование, моделирование и технология
изготовления изделий легкой промышленности (по видам)**

Очная форма обучения

Владивосток 2024

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» разработана на основе ФГОС СПО по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам). утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2022 г. № 443 примерной образовательной программой.

Разработчики: Лоншакова И.М., преподаватель, КИМК
Фурманюк О.М, преподаватель, КИМК

Рассмотрено и одобрено на заседании методического совета колледжа индустрии моды и красоты

Протокол № 2 от «15» мая 2024 г.

Председатель методсовета _____ И.Л. Клочко



подпись

Содержание

1	Общие сведения	4
2	Результаты освоения профессионального модуля	4
3	Структура и содержание профессионального модуля	6
4	Условия реализации программы модуля	16
5	Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)	18

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве 29.02.10 «Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)», утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2022 г. № 443 примерной образовательной программой.

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве - является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 29.02.10 «Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)»

Рабочая программа составляется для очной формы обучения

1.2. Требования к результатам освоения модуля:

Базовая часть

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

- иметь практический опыт: поиска и выбора рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий;
- уметь: обрабатывать различные виды одежды;
- знать: способы обработки различных видов одежды.

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве, в том числе профессиональными (ПК), указанными в ФГОС по специальности/профессии 29.02.10 «Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)» Конструирование, моделирование и технология швейных изделий:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.
ПК 3.2	Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.
ПК 3.3	Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов.
ПК 3.4	Выполнять экономичные раскладки лекал.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	328
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	182
Курсовая работа/проект	не предусмотрено

Учебная практика	72
Производственная практика (по профилю специальности)	
Самостоятельная работа студента (всего) в том числе: Внеаудиторная самостоятельная работа (подготовка рефератов, презентаций), поиск и сбор информации с использованием интернет-ресурсов. Подготовка к практическим работам с использованием базы электронных ресурсов и методических рекомендаций. Составление отчетов по практическим работам, подготовка ответов на контрольные вопросы. Поиск, анализ, отбор профессионально значимой информации (по периодическим изданиям, творческим источникам, включая Интернет-ресурсы)	68
Итоговая аттестация в форме	Экзамен по модулю

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (максимальная учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенного на освоение междисциплинарного курса (курсов), часов					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т. ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т. ч. курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т. ч. курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК 3.1- 3.3	МДК. 03.01 Основы обработки мужской одежды	97	78	52		19			
ПК 3.1- 3.3	МДК. 03.02 Особенности обработки изделий из современных материалов	71	52	52		19			
ПК 3.1- 3.4	МДК. 03.03 Проектирование швейных процессов	53	38	26		15			
ПК 3.1, 3.2	МДК. 03.04 Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства с применением системы (САПР)	29	14	14		15			

	Учебная практика	72	72					72	
	ПМ.03.Зкзамен по модулю	6							
	Всего:	328	182			68		72	

2.2 Тематический план и содержание обучения профессионального модуля

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения	
1	2	3	4	
МДК.03.01 Основы обработки мужской одежды		78		
Тема 1 Технология обработки мужских брюк	Содержание	26	2	
	Практические работы			
	1	Ассортимент мужской одежды. Требования, предъявляемые к мужской одежде Детали кроя брюк, технические условия на выкраивание		
	2	Выкраивание и обработка подкладки, ее назначение и соединение ВТО передних и задних половинок брюк		
	3	Обработка карманов на передних половинках мужских брюк.		
	4	Обработка застежки на тесьму «молния» в мужских брюках.		
	5	Обработка прорезных карманов на задних половинках мужских брюк. Соединение шаговых и среднего среза.		
	6	Обработка часового кармана. Обработка шлевок		
7	Обработка верхнего среза мужских брюк			

	8	Обработка низа мужских брюк .Окончательная обработка и ВТО брюк		
Тема 2 Технология изготовления мужского пиджака	Содержание		26	
	Практические работы			
	9	Модели пиджаков и описание их внешнего вида. Детали кроя пиджака. Дублирование деталей мужского пиджака клеевыми материалами		
	10	Обработка верхнего нагрудного кармана		
	11	Обработка прорезных карманов с клапаном и двумя обтачками		
	12	Обработка прорезного кармана на внутреннем срезе подборта		
	13	Обработка воротника мужского пиджака. Обработка подкладки мужского пиджака и соединение ее с изделием.		
Тема 3 Технология изготовления мужского жилета	Содержание		26	2
	Практические работы			
	14	Особенности изготовления мужского жилета на подкладке: модели жилетов и описание внешнего вида, детали кроя, наименование линий и срезов.		
	15	Обработка полочек и спинки мужского жилета		
	16	Соединение полочек со спинкой мужского жилета. Окончательная отделка жилета.		
<p>Самостоятельная работа при изучении МДК.03.01 Основы обработки мужской одежды Систематическая проработка конспектов занятий. Изучение рекомендуемой основной и дополнительной литературы. Анализ материалов открытых сетевых ресурсов. Подготовка к практическим работам с использованием базы электронных ресурсов и методических рекомендаций. Составление отчетов по практическим работам, подготовка ответов на контрольные вопросы. Поиск, анализ, отбор профессионально значимой информации (по периодическим изданиям, творческим источникам, включая Интернет-ресурсы). Оформление отчетов по практическим работам. Подготовка практических работ к защите.</p>				
<p>Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы: Обзор современных тенденций в развитии мужской одежды. Обзор модных трендов мужской одежды пальтово - костюмного ассортимента, модные формы и покрой. Ассортимент мужской одежды из трикотажных полотен. Эффективность и совершенствование различных способов обработки карманов. Обработка низа изделий из различных материалов. Эффективность и совершенствование различных способов обработки узлов жилета Модные формы плечевой одежды из различных материалов и особенности их технологической обработки.</p>				

МДК.03.02 Особенности обработки изделий из современных материалов		78	
Тема 1 Особенности обработки изделий из натуральных, искусственных и синтетических тканей	Содержание	26	2
	Практические работы		
	1 Особенности обработки изделий из натуральных тканей		
	2 Особенности обработки изделий из синтетических тканей (неопрен, капрон, эластан нейлон .)		
	3 Особенности обработки изделий из ворсовых тканей (бархат, велюр, вельвет и др.)		
	4 Особенности обработки изделий из джинсовых тканей		
	5 Особенности обработки изделий из твида и других рыхлых тканей в стиле Шанель		
	6 Особенности обработки изделий из тонких прозрачных тканей		
	7 Особенности обработки изделий из натуральной и искусственной кожи		
	8 Особенности обработки изделий из искусственного меха		
Тема 2 Особенности обработки изделий из трикотажных полотен	Содержание	26	
	Практические работы		
	9 Способы обработки горловины в трикотажных изделиях		
	10 Способы обработки низа в трикотажных изделиях		
	11 Обработка воротников в трикотажных изделиях и соединение их с горловиной		
Самостоятельная работа при изучении МДК.03.02 Особенности обработки изделий из современных материалов Систематическая проработка конспектов занятий. Изучение рекомендуемой основной и дополнительной литературы. Анализ материалов открытых сетевых ресурсов. Подготовка к практическим работам с использованием базы электронных ресурсов и методических рекомендаций. Поиск, анализ, отбор профессионально значимой информации (по периодическим изданиям, творческим источникам, включая Интернет-ресурсы). Оформление отчетов по практическим работам. Подготовка практических работ к защите.			
Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы: Обзор современных материалов для изготовления швейных изделий.			

<p>Обзор модных трендов спортивной одежды.</p> <p>Обзор модных трендов джинсовой одежды.</p> <p>Ассортимент одежды из трикотажных полотен.</p> <p>Эффективность и совершенствование различных способов обработки изделий из современных материалов.</p> <p>Способы обработки горловины в изделиях из трикотажных полотен.</p> <p>Модные формы плечевой одежды из современных материалов и особенности их технологической обработки.</p>		
---	--	--

МДК. 03.03 Проектирование швейных процессов		38	
Тема 1 Экспериментальное производство.	Содержание	2	2
	1 Нормативно-техническая документация на изготовление лекал. Функции экспериментального производства. Связь между экспериментальным, подготовительным и раскройным производствами. Подготовка новых моделей к запуску. Виды лекал. Требования НТД к изготовлению лекал. Правила оформления лекал: определение мест расположения карманов, вытачек, рельефов, расположение и величина контрольных надсечек. Условия хранения лекал. Сущность нормирования, понятие о норме расхода материалов, виды технологических потерь материалов. Способы измерения площади лекал. Норма расхода ткани на раскладку. Определение нормативной величины межлекальных потерь. Виды раскладок лекал деталей швейного изделия. Технические требования к раскладке лекал. Экономичность раскладки. Типовые схемы раскладок лекал. Выполнение экспериментальных раскладок.		
Тема 2 Подготовительное производство	Содержание	2	2
	2 Подготовка материалов к раскрою. Порядок поступления и приема материалов. Качественная и количественная проверка материалов. Оборудование для транспортировки, разбраковки, промера и хранения материалов. Режимы и условия хранения различных видов материалов.		
Тема.3 Раскройное производство	Содержание	8	2
	3 Виды настилов по расположению полотен, их сравнительная характеристика, область применения. Раскройные столы, машины и приспособления для настиления материалов. Технологические условия настиления, проверка качества настиления. Особенности настиления различных видов материалов. Передвижные раскройные машины. Стационарные раскройные ленточные машины. Контроль качества кроя, комплектование, нумерация, упаковка и хранение кроя. Совершенствование процессов раскройного производства.		
	Практические работы	26	

23	Изготовление лекал. Виды раскладок		2
24	Определение площади лекал и % межлекальных выпадов		
25	Выполнение раскладок всгиб и в разворот по выданным заданиям		
26	Нормирование расхода материала. Анализ экономичности выбранных способов раскладки лекал		
27	Характеристика швейных предприятий Предварительный расчет технологических процессов Общие сведения о типах процессов. Факторы, определяющие типы процессов. Принципы построения процессов. Структурный состав организационных операций.		
28	Исходные данные для проектирования технологических процессов. Согласование времени операций. Составление технологической схемы процесса. Анализ согласования времени операций. Анализ технологической схемы процесса. Планировка агрегатов швейных цехов. Планировка рабочих мест. Планировка агрегатов швейных цехов.		
29	Условное изделие как объект для составления схемы. Прогнозирование процентов повторяемости особенностей обработки. Составление технологической последовательности. Основные принципы организации поточного производства. Условия организации потоков. Типы потоков швейных цехов. Технологическая схема разделения труда. План размещения рабочих мест на потоке.		
30	Выбор модели для проектирования технологического процесса.		
31	Составление технологической последовательности изготовления выбранной модели		
32	Характеристика технологических процессов. Типовая методика составления схем разделения труда. Технологическая последовательность обработки изделия по неделимым операциям Расчет мощности предприятия.		
35	Расчет основного технологического процесса. Технологическая схема разделения труда		
36	Планировка швейного цеха		

Самостоятельная работа при изучении раздела 3 ПМ.03:

Систематическая проработка конспектов занятий.

Изучение рекомендуемой основной и дополнительной литературы. Анализ материалов открытых сетевых ресурсов.

подготовка презентаций по заданной тематике. Поиск, анализ, отбор профессионально значимой информации (по периодическим изданиям, творческим источникам, включая Интернет-ресурсы). Оформление отчетов по практическим работам. Подготовка практических работ к защите.

Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы:

Комплексная механизация и автоматизация процессов подготовительно - раскройного производства: обзор оборудования для раскроя материалов.

Организация технологического процесса мало серийного производства.

Назначение технологической последовательности обработки швейных изделий.

МДК. 03.03 Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства с применением системы (САПР)		12	2																				
Тема 4.1 Характеристика технологических процессов в САПР Грация.	<p>Содержание</p> <p>Практические работы</p> <table border="1" data-bbox="506 507 1912 660"> <tr> <td>1</td> <td>Знакомство с ассортиментом изделий</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Знакомство со специальностями</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Знакомство с разрядами и расценками и оборудованием</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Знакомство со справочником неделимых операций</td> <td>1</td> <td></td> </tr> </table>	1	Знакомство с ассортиментом изделий	2		2	Знакомство со специальностями	2		3	Знакомство с разрядами и расценками и оборудованием	1		4	Знакомство со справочником неделимых операций	1		6	2				
1	Знакомство с ассортиментом изделий	2																					
2	Знакомство со специальностями	2																					
3	Знакомство с разрядами и расценками и оборудованием	1																					
4	Знакомство со справочником неделимых операций	1																					
Тема 4.2 Составление технологической последовательности обработки изделия.	<p>Содержание</p> <table border="1" data-bbox="506 699 1912 963"> <tr> <td>1</td> <td>Характеристика технологических процессов. Типовая методика составления схем разделения труда. Технологическая последовательность обработки изделия. Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.</td> <td></td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Практические работы</td> <td>6</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Типовая методика составления схем разделения труда</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Технологическая последовательность обработки изделия.</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.</td> <td>2</td> <td></td> </tr> </table>	1	Характеристика технологических процессов. Типовая методика составления схем разделения труда. Технологическая последовательность обработки изделия. Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.		2	Практические работы		6	2	1	Типовая методика составления схем разделения труда	2		2	Технологическая последовательность обработки изделия.	2		3	Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.	2			2
1	Характеристика технологических процессов. Типовая методика составления схем разделения труда. Технологическая последовательность обработки изделия. Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.		2																				
Практические работы		6	2																				
1	Типовая методика составления схем разделения труда	2																					
2	Технологическая последовательность обработки изделия.	2																					
3	Структура затрат времени на пошив изделия. Расчет мощности предприятия.	2																					
<p>Самостоятельная работа при изучении раздела</p> <p>Систематическая проработка конспектов занятий.</p> <p>Изучение рекомендуемой основной и дополнительной литературы. Анализ материалов открытых сетевых ресурсов.</p> <p>Подготовка к практическим работам с использованием базы электронных ресурсов и методических рекомендаций. Составление отчетов по практическим работам, подготовка ответов на контрольные вопросы. Выполнение сообщений, докладов, рефератов, подготовка презентаций по заданной тематике. Поиск, анализ, отбор профессионально значимой информации (по периодическим изданиям, творческим источникам, включая Интернет-ресурсы). Оформление отчетов по практическим работам. Подготовка практических работ к защите.</p>	8																						
<p>Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы:</p> <p>Внедрение САПР в современном производстве одежды.</p> <p>Комплексная механизация и автоматизация процессов подготовительно - раскройного производства: обзор оборудования для раскроя материалов.</p> <p>Организация технологического процесса мало серийного производства.</p> <p>Назначение технологической последовательности обработки швейных изделий</p>																							

Учебная практика

Виды работ:

Последовательность обработки швейных изделий и схема разделения труда:

Техническое описание модели. Обоснование выбора режимов, методов обработки, оборудования, приспособлений. Составление технологической последовательности изготовления изделия. Предварительный расчет швейного потока. Технологическая схема разделения труда и ее анализ. Расчет и анализ технико-экономических показателей потока. План размещения рабочих мест на потоке.

Изготовления мужских брюк.

Детали кроя брюк. Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк. Обработка заднего кармана. Обработка карманов на передних половинках брюк. Обработка застежки в среднем шве. Соединение боковых срезов. Обработка верхнего среза брюк различными способами. Соединение шаговых и среднего среза. Обработка низа брюк. Окончательная отделка брюк. Окончательная отделка..

72

2

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Кабинет технологии швейных изделий

Основное оборудование: Доска; Доска ДА; Доска передвижная; Лампа; Манекен выставочный женский; Манекен выставочный мужской; Монитор облачный; Мультимедийный комплект; Персональный компьютер; Принтер; Промышленная швейная машина; Стол аудиторный; Стол компьютерный; Стул аудиторный; Стул мягкий; Утюг; Шкаф встроенный; Шкаф для наглядных пособий; Шкаф для одежды.

3.2 Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Воронкова, Т. Ю. Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса: учеб. пособие / Т.Ю. Воронкова. — Москва: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2019. — 128 с. — (Высшее образование). - ISBN 978-5-8199-0257-8. <https://znanium.com/catalog/product/990409>
2. Бузлова, Г.В. Лабораторный практикум по МДК. 03. 01. Основы обработки различных видов одежды, ПМ. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: практикум / Бузлова Г.В. — Москва: Русайнс, 2021. — 119 с. — ISBN 978-5-4365-5145-6. <https://book.ru/book/936805>

Дополнительные источники:

1. Каграманова, И. Н. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий: Лабораторный практикум: уч. пос. / И.Н.Каграманова, Н.М.Конопальцева. - М.: ИД ФОРУМ: ИНФРА-М, 2019. - 304 с. (Высшее образование). ISBN 978-5-8199-0424-4. <https://znanium.com/catalog/product/1002236>
2. Смирнова, Н. И. Конструкторско-технологическое обеспечение предприятий индустрии моды: лабораторный практикум / Н.И. Смирнова, Т.Ю. Воронкова, Н.М. Конопальцева. — Москва: ИНФРА-М, 2020. — 272 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-015867-9. <https://znanium.com/catalog/product/1063771>
3. Кузьмичев, В. Е. Конструирование швейных изделий: учеб. пособие для СПО / В. Е. Кузьмичев, Н. И. Ахмедулова, Л. П. Юдина. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 543 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-06517-6. <https://www.biblio-online.ru/book/konstruirovanie-shveynyh-izdeliy-428710>
4. Каграманова, И. Н. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий: Лабораторный практикум: уч. пос. / И.Н.Каграманова, Н.М.Конопальцева. - М.: ИД ФОРУМ: ИНФРА-М, 2019. - 304 с. (Высшее образование). ISBN 978-5-8199-0424-4. <https://znanium.com/catalog/product/1002236>
5. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства: учеб. пособие / П.Н. Умняков, Н.В. Соколов, С.А. Лебедев; под общ. ред. П.Н. Умнякова. — Москва: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2018. — 263 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-00091-518-9. <https://znanium.com/catalog/product/945975>

3.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве производится в соответствии с учебным планом по специальности 29.02.10. «Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленно-

сти (по видам)» и календарным графиком. Образовательный процесс организуется строго по расписанию занятий.

График освоения ПМ предполагает освоение МДК.03.01, Технология швейных изделий МДК. 03.02 Проектирование технологических процессов швейного производства и МДК. 03.03 Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства с применением системы (САПР) включающего в себя как теоретические, так и лабораторно-практические занятия.

Освоению ПМ предшествует обязательное изучение учебных дисциплин:

ОП. 01 Материаловедение;

ОП. 02 Спец рисунок и художественная графика;

ОП.03 История стилей в костюме.

Изучение теоретического материала может проводиться как в каждой группе, так и для нескольких групп.

При проведении практических занятий проводится деление группы студентов на подгруппы, численностью не более 12 чел.

Лабораторные работы проводятся в специально оборудованной лаборатории (учебная мастерская).

В процессе освоения ПМ предполагается проведение рубежного контроля знаний, умений у студентов. Сдача рубежного контроля (РК) является обязательной для всех обучающихся. Результатом освоения ПМ выступают ПК, оценка которых представляет собой создание и сбор свидетельств деятельности на основе заранее определенных критериев.

С целью оказания помощи студентам при освоении теоретического и практического материала, выполнения самостоятельной работы разрабатываются учебно-методические комплексы (кейсы студентов).

С целью методического обеспечения прохождения учебной и/или производственной практики, выполнения курсового проекта/курсовой работы разрабатываются методические рекомендации для студентов.

При освоении ПМ каждым преподавателем устанавливаются часы дополнительных занятий, в рамках которых для всех желающих проводятся консультации. График проведения консультаций размещен на входной двери каждого учебного кабинета и/или лаборатории.

При выполнении курсовой работы проводятся как групповые аудиторные консультации, так и индивидуальные.

Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля.

Текущий учет результатов освоения ПМ производится. Наличие оценок по ЛПР и рубежному контролю является для каждого студента обязательным. В случае отсутствия оценок за ЛПР и ТРК студент не допускается до сдачи экзамена по ПМ.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

4.1. Конкретизация результатов освоения ПМ

ПК 3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.	
Навыки:	- поиска и выбора рациональных способов обработки и технологических режимов производства швейных изделий.
Умения:	-обрабатывать различные виды одежды выбирать рациональные способы технологии и технологических режимов производства изделий в зависимости от вида и свойств материалов; -подбирать комплект материалов для изготовления изделия, рекомендации по

	уходу за изделием.
Знания:	-способы обработки различных видов одежды технологические, эксплуатационные и гигиенические требования, предъявляемые к материалам; -свойства различных материалов и принципы обращения с ними при раскрое, шитье, влажно-тепловой обработке;
Самостоятельная работа	Тематика самостоятельной работы: Обзор особенностей обработки мужской одежды из трикотажных полотен. Современные материалы для дублирования деталей, основные направления в применении клеевых материалов. Значение клеевых соединений для повышения качества одежды Сущность операций формования деталей одежды, область её применения, перспективы развития. Совершенствование процессов ВТО деталей и изделий, их комплексная механизация и автоматизация
ПК 3.2 Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.	
Навыки:	-составления и анализа технологической карты (последовательности) и схемы разделения труда на швейное изделие.
Умения:	-работать с нормативно-технической документацией, (в т.ч.применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов); -рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства.
Знания:	-стадии проектирования технологических процессов.
Самостоятельная работа	Тематика самостоятельной работы: Назначение технологической последовательности обработки швейных изделий. Форма составления технологической последовательности обработки в виде таблицы и графика процесса.
ПК 3.3 Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов	
Навыки:	-выбора и использования промышленного оборудования в технологических процессах.
Уметь:	-выбирать оборудование и инструменты для решения производственной задачи.
Знания:	оборудование швейного производства и принципы его работы.
Самостоятельная работа	Тематика самостоятельной работы: Внедрение новейшего оборудования в современном производстве одежды. Комплексная механизация и автоматизация процессов подготовительно - раскройного производства: обзор оборудования для раскроя материалов.
ПК 3.4 Выполнять экономичные раскладки лекал	
Навыки:	выполнения раскладки на материале и раскрой.
Умения:	-определять норму расхода материала.
Знания:	-принципы подготовительно-раскройного производства
Самостоятельная работа	Тематика самостоятельной работы: Комплексная механизация и автоматизация процессов подготовительно - раскройного производства: обзор оборудования для раскроя материалов. Организация технологического процесса мало серийного производства.

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.03 «Подготовка и организация технологических
процессов на швейном производстве»

программы подготовки специалистов среднего звена
квалифицированных рабочих и служащих
29.02.10 Конструирование, моделирование и технология
изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

Форма обучения: очная

Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации по профессиональному модулю ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» разработана на основе ФГОС СПО по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам). утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2022 г. № 443 примерной образовательной программой.

Разработчики: Лоншакова И.М., преподаватель, КИМК

Рассмотрено и одобрено на заседании методического совета колледжа индустрии моды и красоты

Протокол № 2 от «15» мая 2024 г.

Председатель методсовета _____ И.Л. Клочко

подпись



1. Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве и составляющих его профессиональных компетенций, формирующиеся в процессе освоения ООП в целом. Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

КОС разработаны на основании:

ФГОС СПО по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам). утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2022 г. № 443 примерной образовательной программой.

2. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке

2.1. В результате контроля и оценки по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

Таблица 1

Сформированные общие и профессиональные компетенции	Показатели оценки результата
ПК 3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.	- выбор способов обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий
ПК 3.2 Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.	составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запускаемую модель в условиях массового и индивидуального производства.
ПК 3.3 Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов.	- выполнение правильного подбора оборудования при разработке технологических процессов.
ПК 3.4 Выполнять экономичные раскладки лекал.	- выполнение расчета площади лекал (шаблонов) швейного изделия; - выполнение экономичной раскладки лекал (шаблонов) швейного изделия в зависимости от способа настила текстильных полотен; - расчет процента меж лекальных потерь

2.2 в результате изучения профессионального модуля обучающийся должен иметь практический опыт:

- ПО 1 - изготовления швейных изделий;
- ПО 2 - работы с эскизами;
- ПО 3 - распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;
- ПО 4 - определения свойств применяемых материалов;
- ПО 5 - работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;
- ПО 6- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;
- ПО 7- выполнения влажно-тепловых работ;
- ПО 8- поиска информации нормативных документов.

уметь:

- У1- сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
- У2- визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;
- У3- по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;
- У4- определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;
- У5-давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;
- У6- заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;
- У7- пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ;
- У8-соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских;
- У9- **работать** на современном оборудовании с применением средств малой механизации;
- У10- выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;
- У11- применять современные методы обработки швейных изделий;
- У12- читать технический рисунок;
- У13-выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;
- У14- пользоваться инструкционно-технологическими картами;
- У15-пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ).

знать:

- З1- форму деталей кроя;
- З2- названия деталей кроя;
- З3- определение долевой и уточной нити;
- З4- волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;
- З5- физико-механические и гигиенические свойства тканей;
- З6- современные материалы и фурнитуру;
- З7- заправку универсального и специального швейного оборудования;
- З8- причины возникновения неполадок и их устранение;
- З9- регулировку натяжения верхней и нижней нитей;
- З10- оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним;
- З11- правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности;
- З12- современное (новейшее) оборудование;
- З13- технологический процесс изготовления изделий;
- З14- виды технологической обработки изделий одежды;
- З15- ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- З16- современные технологии обработки швейных изделий;
- З17- технические требования к выполнению операций ВТО;
- З18-технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- З19- действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.

3. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю

Таблица 3

Элемент модуля	Формы промежуточной аттестации (ДЗ, Э, ДФК-согласно учеб. плана)
МДК 03.01	экзамен
УП.01	дифференцированный зачёт
ПП.01	дифференцированный зачёт

4. Перечень основных показателей оценки результатов, элементов практического опыта, знаний и умений, подлежащих текущему контролю и промежуточной аттестации

Код и наименование основных показателей оценки результатов (ОПОР)¹	Код и наименование элемента практического опыта²	Код и наименование элемента умений²	Код и наименование элемента знаний²
ПК 3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.	ПО 3.1 - поиск и выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий. ;	У 3.1- обрабатывать различные виды одежды выбирать рациональные способы технологии и технологических режимов производства изделий в зависимости от вида и свойств материалов; - подбирать комплект материалов для изготовления изделия, рекомендации по уходу за изделием.	З 3.1- -способы обработки различных видов одежды технологические, эксплуатационные и гигиенические требования, предъявляемые к материалам; -свойства различных материалов и принципы обращения с ними при раскрое, шитье, влажно-тепловой обработке;

<p>ПК 3.2 Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.</p>	<p>ПО 3.2 - составления и анализа технологической карты (последовательности) и схемы разделения труда на швейное изделие.</p>	<p>У 3.2-работать с нормативно-технической документацией, (в т.ч.применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов); -рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства. - работать с нормативно-технической документацией, (в т.ч.применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов); -рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства.</p>	<p>З 3.2- стадии проектирования технологических процессов.</p>
<p>ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов</p>	<p>ПО 3.3--выбора и использования промышленного оборудования в технологических процессах</p>	<p>У 3.3- выбирать оборудование и инструменты для решения производственной задачи</p>	<p>З 3.3- оборудование швейного производства и принципы его работы.</p>
<p>ПК 3.4. Выполнять экономичные раскладки лекал</p>	<p>ПО 3.4- выполнения раскладки на материале и раскрой.</p>	<p>У 3.4 - определять норму расхода материала.</p>	<p>З 3.4. - принципы подготовительно-раскройного производства.</p>

5. Распределение основных показателей оценки результатов по видам аттестации

Профессиональные компетенции по ФГОС	Основные показатели оценки результатов	Виды аттестации			
		«внутренняя» система оценки		«внешняя» система оценки	
		Текущий контроль	Промежуточная аттестация	Государственная (итоговая) аттестация	
Теоретический экзамен	Учебная/ производственная (преддипломная) практика				
ПК 3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий	правильно выбирать способы обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий	+	+	+	+
ПК 3.2. Составлять технологические карты (последовательно сти) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.	Правильное составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запускаемую модель в условиях массового и индивидуального производства.	+	+	+	+
ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов	Знание оборудования швейного производства и принципы его работы. Правильность выбора швейного оборудования в технологических процессах	+	+	+	+
ПК 3.4.	Правильность выполнения расчета площади лекал (шаблонов) швейного изделия; экономичной	+	+	+	+

	раскладки лекал шаблонов) швейного изделия в зависимости от способа настила текстильных полотен; расчета процента меж лекальных потерь				
--	---	--	--	--	--

6. Перечень оценочных средств

№ п/п	Форма проведения оценки результатов освоения модуля	Краткая характеристика форм оценки результатов освоения модуля	Представление оценочного средства в фонде
1	Экзамен	Конечный продукт, получаемый в результате планирования и выполнения комплекса учебных и исследовательских заданий. Позволяет оценить умения обучающихся самостоятельно конструировать свои знания в процессе решения практических задач и проблем, ориентироваться в информационном пространстве и уровень сформированности аналитических, исследовательских навыков, навыков практического и творческого мышления. Может выполняться в индивидуальном порядке или группой обучающихся.	Комплект вопросов
	Коллоквиум	Средство контроля усвоения учебного материала темы, раздела или разделов дисциплины, организованное как учебное занятие в виде собеседования преподавателя с обучающимися.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
2	Практическая работа	Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно-исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. Практическое выполнение работы.	Темы практических работ
3	Тест	Система стандартизированных заданий, позволяющая автоматизировать процедуру измерения уровня знаний и умений обучающегося.	Фонд тестовых заданий
4	Темы эссе (рефератов, докладов, сообщений)	Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно-исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой публичное выступление по представлению полученных результатов решения определенной учебно-практической, учебно-исследовательской или научной темы	Темы рефератов, докладов, сообщений
4	Контрольная работа	Средство проверки умений применять полученные знания для решения задач определенного типа по теме или разделу	Комплект контрольных заданий по вариантам

Примеры оценочных средств для проведения аттестации

Предметом оценки освоения теоретического курса по профессиональному модулю «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» являются умения и знания междисциплинарного курса МДК 03.01 Основы обработки мужской одежды

Формой рубежного контроля освоения умений и знаний по междисциплинарному курсу является оценка правильности выполнения контрольных заданий по внеаудиторной самостоятельной работе.

Формой промежуточной аттестации по оценке освоения программы междисциплинарных курсов МДК 03.01 Основы обработки мужской одежды является экзамен. Экзамен по междисциплинарному курсу предусматривает оценку освоения знаний в форме тестирования и оценку освоения умений в результате решения практических заданий.

Задания разработаны в двух вариантах, каждый вариант включает 35 заданий в тестовой форме и практические задачи; время выполнения заданий – 120 минут. Оценка освоения умений и знаний осуществляется на основе разработанных критериев

Задание 1

На основании технического рисунка и описания мужского костюма, составить спецификацию деталей кроя.

Спецификация деталей кроя мужского костюма

Таблица

- 1 Номер и наименование детали
- 2 Эскиз с указанием направления нити основы и допустимое отклонение от нее, %
- 3 Наименование конструктивных срезов
- 4 Направление нити основы

Задание 2

Составить инструкционно-технологическая карта на обработку узла «Обработка прорезного кармана в «рамку». Выполнить образец в натуральную величину.

Инструкционно-технологическая карта на обработку узла «Обработка прорезного кармана в «рамку»

Таблица

- 1 Номер п/п
- 2 Описание операции и вид работ
- 3 Оборудование, инструменты, приспособления
- 4 Технологическая схема

Задание 3

На основании технического рисунка и описания женской блузы, составить технологическую последовательность сборки изделия данной ассортиментной группы.

Технологическая последовательность сборки женской блузы

Таблица

- 1 Номер п/п
- 2 Описание операции Вид работ
- 3 Оборудование, инструменты, приспособления
- 4 Технологическая схема

Задание 4

На основании технического рисунка и описании женского пальто:

1. составить спецификацию деталей кроя;
2. указать технологические припуски;
3. рассчитать площадь лекал (ткани верха, подкладочного и прокладочного материала) с учетом технологических припусков;
4. произвести рациональную раскладку деталей кроя (ткани верха, подкладочного и прокладочного материала);

5. рассчитать процент межлекальных потерь.

Задания для оценки освоения МДК 03.01 Основы обработки мужской одежды

Вариант 1

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме.

Время выполнения заданий - 30 мин.

1. Что такое строчка:

- а) ряд однородно-повторяющихся стежков;
- б) косые сметочные стежки;
- в) расстояние между стежками;
- г) величина стежка;
- д) прямые наметочные стежки?

2. Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия:

- а) ширина шва;
- б) строчка прямых стежков;
- в) длина стежка;
- г) длина изделия;
- д) срез детали?

3. От чего зависит высота петли копировального стежка швейного изделия:

- а) от толщины ниток;
- б) номера иглы;
- в) способа выполнения операции;
- г) толщины ткани;
- д) цвета ниток?

4. Как правильно расположить инструменты и приспособления во время работы на рабочем столе:

- а) в зависимости от того, какой рукой ими работают;
- б) в зависимости от площади стола;
- в) в зависимости от высоты стола;
- г) в зависимости от размера инструментов;
- д) справа?

5. Как правильно следует удалять стежки временного назначения:

- а) взять иглу и удалить;
- б) выдернуть с помощью зубов;
- в) удалить с помощью ножниц;

г) удалить или оставить — не имеет значения;

д) необходимо разрезать строчку через каждые 10... 15 см и удалить с помощью колышка?

6. На что повлияет правильный выбор параметра длины стежка:

а) качество изготавливаемого изделия;

б) производительность труда;

в) способ работы с инструментами;

г) заработную плату;

д) правильный подбор номера иглы?

7. Какой цвет ниток следует подобрать для пришивания пуговиц с ножкой:

а) в цвет ткани;

б) в цвет пуговицы;

в) черного цвета;

г) в зависимости от способа пришивания;

д) от вида изделия?

8. Как называется расстояние от края среза детали до прокладываемой строчки постоянного назначения:

а) срез детали;

б) ширина шва;

в) ряд повторяющихся стежков;

г) длина стежка;

д) обметывание?

9. Какие преимущества дает замена ручных операций машинными:

а) улучшение качества продукции;

б) сокращение времени на выполнение операций;

в) применение специальных приспособлений;

г) применение средств малой механизации;

д) увеличение производительности труда?

10. С какой стороны соединяют две детали на универсальной машине, один срез которых выкроен под углом 45° к нити основы, а другой — параллельно нити основы:

а) со стороны среза параллельного нити основы;

б) со стороны среза выкроенного под углом 45° к нити основы;

в) не имеет значения;

г) сначала сметывают, а потом соединяют;

д) по намеченной линии?

11. Как поступают с нижней деталью при стачивании деталей без посадки на универсальной машине:

- а) подтягивают;
- б) придерживают;
- в) ослабляют натяжение строчки;
- г) сметывают косыми сметочными стежками;
- д) сметывают прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между строчками 0,5 см?

12.Какая ширина шва допускается при стачивании соединительных швов:

- а) 1 см;
- б) 2 см;
- в) не имеет значения;
- г) сметывают детали прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см, а затем стачивают;
- д) уравнивают припуски на швы двух деталей швейного изделия?

13.С какой стороны следует располагать посаживаемую деталь при стачивании двух деталей на универсальной машине с небольшой посадкой одной из деталей:

- а) снизу;
- б) сверху;
- в) необходимо сметать детали; г) необходимо ослабить строчку; д)растянуть деталь?

14.Какую деталь следует положить вниз при соединении двух деталей из разной по толщине ткани:

- а) из толстой ткани;
- б) из тонкой ткани;
- в) не имеет значения;
- г) необходимо ослабить верхнюю строчку швейной машины;
- д) необходимо ослабить нижнюю строчку швейной машины?

15. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения внутренних строчек постоянного назначения при обработке верхней одежды:

- а) белого цвета;
- б) нитки необходимо подобрать в цвет ткани;
- в) не имеет особого значения;
- г) прозрачные нитки;
- д) шелковые нитки?

16. Какова длина закрепки на стачивающей машине в конце строчки:

- а) 0,5 см;
- б) 0,7 см;
- в) 0,7... 1 см;

г) 2 см;

д) швы изготавливают без закрепок?

17. Какого цвета нитки используют для выполнения отделочных строчек:

а) согласно модели;

б) ярких тонов;

в) в цвет ткани;

г) прозрачные;

д) черного цвета;

е) белого цвета?

18. Должна ли заходить строчка одна на другую при прокладывании ее по замкнутым линиям:

а) не должна;

б) должна на 0,1 см;

в) предусмотрено по степени сложности прокладывания строчки;

г) на 1,5...2 см;

д) зависит от ширины шва?

19. Какой вид ВТО следует выполнить после соединения накладного кармана с изделием:

а) проутюжить;

б) отутюжить;

в) приутюжить;

г) продекатировать;

д) оттянуть?

20. Как называется операция для уменьшения толщины шва, сгиба или края детали посредством утюга:

а) отпаривание;

б) утюжка;

в) приутюживание;

г) заутюживание;

д) разутюживание?

21. При каком приеме ВТО деталь изделия получает необходимую форму:

а) когда утюг перемещают вдоль нитей основы;

б) когда утюг перемещают вдоль нитей утка;

в) при соблюдении технологии ВТО;

г) сутюживании детали;

д) оттягивании детали?

22. Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей:

- а) 160... 180°;
- б) 180°;
- в) 180°... 200°;
- г) 200°;
- д) 250°;
- е) 300

23. Какой проутюжильник лучше применить для утюжки изделий из тканей, содержащих синтетические волокна:

- а) отбельная льняная ткань;
- б) отбельная хлопчатобумажная ткань;
- в) марля;
- г) байка, фланель;
- д) газета;
- е) флизелин?

24. Какое направление должны иметь нити основы в прокладочных деталях из клеевого материала на тканой основе:

- а) в соответствии с направлением нити основы деталей верха;
- б) не имеет значения;
- в) в косом направлении к нити основы деталей верха;
- г) в поперечном направлении к нити основы деталей верха;
- д) в хаотичном направлении к нити основы деталей верха?

25. Как называется дефект, если после разутюживания швов на лицевой стороне изделия появились контуры швов:

- а) чрезмерное приутюживание;
- б) чрезмерное давление утюга;
- в) превышение степени увлажнения;
- г) пролегание контуров шва;
- д) нарушение физико-механических свойств ткани?

26. Каким способом прокладочные детали можно соединить с деталями верха:

- а) ниточным;
- б) клеевым;
- в) комбинированным;
- г) сварным;
- д) заклепочным?

27. С какой целью по срезам деталей проставляют контрольные надсечки:

- а) для фиксации конструктивных линий;
- б) правильного соединения деталей;
- в) влажно-тепловой обработки;

- г) улучшения микроклимата вокруг тела человека при эксплуатации изделия;
- д) сохранения баланса изделия?

28. Зачем в деталях одежды необходимо при раскрое соблюдать направление долевой нити:

- а) детали верха должны быть выполнены согласно техническим условиям на раскрой;
- б) для меньшего растягивания деталей при эксплуатации изделия;
- в) чтобы изделие в процессе носки не теряло формы;
- г) чтобы можно было лучше производить ВТО;
- д) чтобы изделие не казалось разнооттеночным?

29. Определите, к какой группе по своей значимости в изделии относятся следующие детали: воротник, манжеты, пояс, клапаны:

- а) основные;
- б) мелкие производные;
- в) прокладочные;
- г) подсобные;
- д) рабочие.

30. С какой стороны детали прокладывают клеевую прокладку при обработке обтачных деталей (бортов, полочек) швейных изделий:

- а) с лицевой стороны;
- б) изнаночной стороны;
- в) нижней стороны;
- г) верхней стороны;
- д) со стороны, по которой прокладывают обтачный шов изделия

31. Какие операции способствуют уменьшению толщины обтачного шва по краю детали:

- а) высесть излишки ширины шва, оставляя 0,3...0,5 см;
- б) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев;
- в) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев и соскоблить с помощью ножа ворс на припусках ширины шва;
- г) выметать детали по обтачному шву;
- д) приутюжить шов обтачивания?

32. Что необходимо учесть в крое обтачных деталей, чтобы в процессе технологической обработки образовался переходной кант из верхней детали:

- а) верхнюю деталь необходимо выкроить, делая припуск на 0,5 см со всех сторон;
- б) нужно учесть припуск на образование канта со стороны верхней детали;

в) нужно обтачивать деталь, соблюдая технологию;

г) нужно выкроить цельнокроеную деталь;

д) нужно деталь продублировать?

33. Что такое подрез:

а) обыкновенная вытачка;

б) рельеф;

в) разрезная вытачка с разными по длине сторонами;

г) складка;

д) сборка?

34. С какой стороны следует обметывать срезы после стачивания рельефов:

а) со стороны центральной части;

б) со стороны бочка;

в) с любой;

г) обметывать не нужно;

д) срезы окантовывают полоской ткани?

35. Какие виды машинных работ выполняют при обработке рельефов:

а) сметывание;

б) стачивание;

в) обтачивание;

г) прострачивание;

д) обметывание?

36. При каком способе определения площади лекал детали разбиваются на простейшие фигуры (прямоугольники, треугольники), определяется их площадь, а затем результаты суммируются?

а) комбинированном

б) способе палетки

в) геометрическом

37. Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку?

а) двумя

б) четырьмя

в) тремя

38. Какие виды дефектов при изготовлении одежды возникают по следующим причинам: - от несоблюдения технических условий; - от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки; - от небрежного обращения с изделием на рабочем месте

а) технологические

б) конструктивные

в) текстильные

39. От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием?

- а) от вида ткани
- б) от конструкции рукава
- в) от вида изделия

40. Как определяют место расположения пуговиц для застегивания?

- а) по вспомогательным лекалам
- б) по обметанным петлям
- 20
- в) расчетным способом

Задание 2.

1. Составит инструкционно-технологическую карту на изготовление прорезного кармана с листочкой с втачными концами.
2. Составить технический рисунок и произвести описание женской прямой юбки (с двумя боковым швами, застежкой молния в боковом шве и притачным поясом).
3. На основе технического рисунка и описания, составить технологическую последовательность обработки и сборки женской прямой юбки

Вариант 2

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме.

Время выполнения заданий - 30 мин.

1. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую:
 - а) вметывание;
 - б) выметывание;
 - в) настрачивание;
 - г) наметывание;
 - д) приметывание?
2. Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:
 - а) до 0,1 см;
 - б) 2 см;
 - в) 0,5 см;
 - г) 1 см;
 - д) не должно быть никакой линии?
3. Что необходимо учитывать при подборе инструментов и приспособлений для

выполнения ручных работ на ткани:

- а) цвет ниток;
- б) ткань, из которой изготавливают изделие;
- в) вид выполняемой работы;
- г) длину строчки;
- д) наименование стежков;
- е) последовательность стежков?

4. Что должно находиться на рабочем месте во время выполнения ручных работ:

- а) необходимые детали изделия и инструменты;
- б) сумки с продуктами;
- в) косметические товары;
- г) одежда;
- д) стиральные порошки?

5. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения работ постоянного назначения:

- а) белые;
- б) черные;
- в) в цвет ткани;
- г) контрастные;
- д) в зависимости от модели?

6. С какой стороны и на каком расстоянии при выполнении сметывания деталей располагают строчку стежков временного назначения относительно меловой линии:

- а) по меловой линии прокладывают строчку;
- б) отступая от меловой линии на 1 см в сторону шва;
- в) на расстоянии 0,1 ... 0,15 см в сторону детали;
- г) на расстоянии 0,2 см в сторону шва;
- д) в зависимости от вида работ?

7. Какого цвета следует использовать нитки для применения отделочных материалов:

- а) в цвет отделочных материалов;
- б) белого цвета;
- в) черного цвета;
- г) зависит от способа прикрепления отделки;
- д) от модели изделия?

8. Какого цвета необходимо подобрать нитки для выполнения следующих ручных работ: пришить, подшить, соштуковать:

- а) в зависимости от модели;
- б) контрастные по отношению к ткани;
- в) белого цвета;
- г) черного цвета;
- д) в цвет ткани, на которой выполняют работы?

9. К какой группе по своему строению и назначению относятся копировальные стежки:

- а) прямые, временные;
- б) стегальные, постоянные;
- в) подшивочные, постоянные;
- г) сметочные, временные?

10. Каким образом соединяют две детали на универсальной машине выкроенные из ткани разной толщины:

- а) со стороны детали из толстой ткани;
- б) со стороны детали из тонкой ткани;
- в) сметывают и соединяют;
- г) не имеет значения;
- д) применяют средства малой механизации?

11. Выберите ширину шва для соединения плечевых срезов в изделиях легкой одежды:

- а) 0,5...0,7 см;
- б) 0,7... 1 см;
- в) 1... 1,5 см;
- г) 2 см;
- д) 2,5 см.

12. Выберите ширину шва для обтачивания деталей женского легкого платья:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,5...0,7 см;
- в) 0,3...0,5 см;
- г) 1... 1,5 см;
- д) в зависимости от ткани;
- е) в зависимости от модели.

13. С какой стороны выполняют строчку при соединении деталей из основного и подкладочного материалов:

- а) со стороны основного материала;
- б) со стороны подкладки;
- в) не имеет значения;
- г) приметывают и притачивают подклад;

д) со стороны полочки?

14. Какие швы относятся к группе краевых швов:

- а) накладной;
- б) окантовочный;
- в) защипы;
- г) стачной;
- д) вподгибку;
- е) настрочной?

15. Что необходимо учитывать при выборе ширины стачного шва:

- а) соблюдение технологии согласно техническому описанию модели;
- б) назначение шва и область применения;
- в) цвет ткани;
- г) структуру ткани;
- д) толщину ниток?

16. Какой вид шва используют для соединения отделочной тесьмы с изделием:

- а) стачной;
- б) притачной;
- в) накладной;
- г) втачной;
- д) обтачной?

17. От чего зависят толщина ниток и номера машинных игл при изготовлении изделия:

- а) от толщины ткани;
- б) выполняемой операции;
- в) способа применяемой технологии;
- г) применяемого оборудования;
- д) средств малой механизации?

18. какой стороны детали прокладывают строчку, если соединяют между собой детали с с прямыми и вогнутыми срезами:

- а) со стороны вогнутого среза;
- б) необходимо выровнять срезы, затем соединить;
- в) со стороны выпуклого среза;
- г) со стороны прямого среза;
- д) не имеет значения?

19. Как называется вид работы, при которой две детали соединяют по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону и выправлением канта:

- а) притачивание;
- б) стачивание;

- в) обтачивание;
- г) сметывание;
- д) обметывание?

20. Как выполняют прием операции при утюжке швов на плотных шерстяных тканях:

- а) утюг перемещают только вперед по увлажненному проутюжильнику;
- б) утюг переставляют с одного участка ткани на другой;
- в) утюг перемещают вперед и назад;
- г) утюгом слегка касаются поверхности увлажненного про- утюжильника;
- д) не утюжат совсем?

21. Что такое ласы на поверхности изделия:

- а) пожелтение поверхности деталей;
- б) опаливание ворса;
- в) блеск на поверхности ткани деталей;
- г) пятна от увлажнения;
- д) проколы от иглы?

22. Учитывают ли направление долевой нити в прокладочных деталях из клеевого материала на нетканой основе:

- а) учитывают и детали выкраивают по долевой нити;
- б) не учитывают;
- в) зависит от толщины слоя клея;
- г) зависит от когезии клея;
- д) зависит от модели?

23. От чего зависит температура нагрева утюга:

- а) от толщины, структуры и волокнистого состава ткани;
- б) переплетения ткани;
- в) ворса на поверхности ткани; г) качества утка ткани; д) толщины основы ткани?

24. Назовите ткани, из которых детали изделия утюжат на весу, жесткой щетке, поролоне или кардоленте:

- а) ткани с металлической нитью;
- б) бархат;
- в) бобрик;
- г) вельвет;
- д) велюр;
- е) фланель;
- ж) шерсть.

25. Из какой ткани обрабатывают детали изделия без проутюжильника:

- а) бархата;
- б) льна;
- в) шерсти;
- г) фланели;
- д) хлопчатобумажной;
- е) шелка?

26. Какой глубины должна быть надсечка:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,7 см;
- в) 0,5...0,7 см;
- г) 0,5 см;
- д) 2 см?

27. Для какой цели детали выкраивают цельнокроеными:

- а) улучшения эстетических показателей одежды;
- б) создания модного силуэта;
- в) снижения трудоемкости изготовления;
- г) из-за соблюдения рисунка ткани;
- д) уменьшения процента межлекальных выпадов при раскрое?

28. Какую операцию необходимо выполнить перед началом обработки любого изделия:

- а) проставить силки по меловым линиям;
- б) проверить направление долевой нити в деталях кроя;
- в) проверить наличие деталей кроя;
- г) подготовить рабочее место для работы с кроем;
- д) сделать влажно-тепловую обработку деталей кроя?

29. От чего зависит трудоемкость изготовления изделий:

- а) от применяемого оборудования и малой механизации;
- б) объема изделия;
- в) фасона изделия;
- г) направления нитей основы в деталях;
- д) квалификации портного;
- е) применяемой технологии обработки деталей и узлов изделия?

30. Как назвать края, образующие контуры деталей швейных изделий:

- а) швы;
- б) срезы;
- в) края;
- г) место для обметывания детали;
- д) направление долевой нити?

31. С какой целью детали изделия раскраивают с надставками:

- а) технологии обработки;
- б) из-за рационального использования ткани;
- в) согласно фасону изделия;
- г) из-за толщины ткани;
- д) рисунка и переплетения ткани?

32. Как определить величину допускаемого отклонения в направлении нитей основы в деталях кроя:

- а) умножить длину детали на величину процента;
- б) длину детали разделить на ее ширину;
- в) длину детали умножить на ее ширину;
- г) величину процента разделить на ширину детали;
- д) величину процента умножить на коэффициент?

33. Влияет ли толщина материала на величину канта обтачных деталей:

- а) влияет;
- б) не влияет;
- в) не имеет значения;
- г) необходимо разутюжить обтачной шов;
- д) необходимо выметать кант косыми выметочными стежками?

34. С какой стороны в детали следует приутюживать обтачные швы:

- а) со стороны верхней детали;
- б) нижней детали;
- в) не имеет значения;
- г) обтачные швы нужно постоянно разутюживать;
- д) с лицевой стороны нижней детали после выметывания канта из верхней детали?

35. С какой стороны прокладывают строчку при обтачивании срезов обтачных деталей (клапанов, полочек и бортов или воротников):

- а) согласно технологии обработки узла детали;
- б) клапан обтачивают со стороны подкладки, борта — со стороны полочек, воротник — со стороны нижнего воротника;
- в) не имеет значения;
- г) зависит от марки оборудования;
- д) зависит от скорости вращения рабочих деталей швейной машины?

36. С какой целью обрабатывают переходной кант по краю обтачных деталей:

- а) чтобы перекрыть шов и нижнюю деталь;
- б) улучшить эстетические показатели модели;
- в) выполнить изделие в соответствии с модой;

г) увеличить прочность детали в области обтачного шва изделия;

д) соблюдать технологию обработки согласно ГОСТ?

37. Как обрабатывают погоны и паты:

а) стачиванием;

б) обтачиванием;

в) вывертыванием;

г) прострачиванием;

д) приутюживанием?

38. В какую сторону заутюживают шов припуска на обработку подреза:

а) в сторону детали со сборкой (складками);

б) в сторону детали, где нет сборок (складок);

в) в любую сторону;

г) согласно модели;

д) зависит от силуэта изделия?

39. В чем сходство ВТО вертикальных выточек и рельефов:

а) припуски на швы заутюживают в сторону середины спинки и полочки;

б) припуски на швы заутюживают в сторону боковых швов;

в) припуски на швы разутюживают;

г) припуски на швы приутюживают;

д) сутюживают слабинку?

40. Какие утюжильные работы применяют для соединения кокетки с изделием накладным швом:

а) отутюжить;

б) оттянуть;

в) заутюжить;

г) приутюжить;

д) сутюжить?

Задание 2.

4. Составит инструкционно-технологическую карту на изготовление прорезного кармана с листочкой с втачными концами.

5. Составить технический рисунок и произвести описание женской юбки полу солнце (с двумя боковыми швами, застежкой молния в боковом шве и притачным поясом).

6. На основе технического рисунка и описания, составить технологическую последовательность обработки и сборки женской прямой юбки

Вопросы для коллоквиумов

1. Обработка бортов отрезными подбортами
2. Обработка супатной застежки
3. Обработка застежки втачными планками
4. Обработка застежки настрочными планками
5. Обработка горловины в изделиях без воротников
6. Обработка воротников
7. Соединение воротников с горловиной в изделиях с отворотами
8. Соединение воротников с горловиной в изделиях с застежкой до верха
9. Обработка одинарных воротников и соединение их с горловиной
10. Обработка воротников стойка и соединение их с горловиной
11. Особенности обработки воротника шаль
12. Виды рукавов их характеристика. Обработка одно-шовного рукава
13. Обработка низа рукава без манжет
14. Виды манжет и способы их обработки. Обработка застежки в низу рукавов
15. Обработка низа рукавов с притачными манжетами
16. Обработка низа рукавов отложными манжетами
17. Требования, предъявляемые к одежде. Описание внешнего вида изделий
18. Обработка вытачек
19. Обработка буф, подрезов
20. Обработка рельефов
21. Обработка деталей с кокетками
22. Соединение боковых срезов полочек и спинки. Обработка срезов
23. Соединение плечевых срезов
24. Соединение рукава с проймой
25. Обработка пройм в изделиях без рукавов
26. Соединение лифа с юбкой
27. Обработка низа платьев и блузок
28. Окончательная отделка изделий
29. Отделка в одежде (виды, назначение, характеристика)
30. Отделка мережкой
31. Отделка аппликациями
32. Детали кроя платья. Технические условия на выкроенные детали
33. Детали кроя юбки. Технические условия на выкроенные детали
34. Детали кроя брюк. Технические условия на выкроенные детали
35. Детали кроя блузки. Технические условия на выкроенные детали
36. Технические условия на выкраивание деталей с рукавами покроя реглан
37. Технические условия на выкраивание деталей с цельнокроеными рукавами
38. Подготовка юбок к первой примерке, цели и задачи примерки
39. Подготовка брюк изделия к первой примерке, цели и задачи примерки
40. Подготовка плечевых изделий к первой примерке, цели и задачи примерки
41. Подготовка плечевых изделий ко второй примерке
42. Подготовка изделий с цельнокроеными рукавами к первой примерке
43. Подготовка платья с рукавом покроя реглан к первой примерке
44. ВТО деталей с цельнокроеными рукавами
45. Соединение полотнищ юбок. Обработка шлиц
46. Обработка застежки в юбках
47. Обработка верхнего среза юбки
48. Обработка юбки на подкладке
49. Подготовка брюк к пошиву. ВТО брюк
50. Обработка карманов в брюках
51. Обработка застежки в брюках

52. Соединение боковых и шаговых срезов брюк
53. Соединение средних срезов брюк
54. Обработка верхнего среза брюк
55. Обработка низа брюк
56. Окончательная отделка брюк
57. Обработка пройм в изделиях с втачными рукавами.
58. Обработка рукавов со шлицами
59. Особенности обработки изделий из формоустойчивых трикотажных полотен
60. Соединение втачного рукава с проймой
61. Отделка в одежде (виды, назначение, характеристика)
62. Обработка петель
63. Окончательная отделка пальто
64. Обработка двухшовного втачного рукава и соединение его с подкладкой
65. Особенности обработки изделий из тонких тканей
66. Обработка бокового прорезного кармана в рамку верхняя одежда
67. Подготовка изделия ко второй примерке. Проведение второй примерки
68. Обработка внутренних карманов
69. Выкраивание, обработка и соединение подкладки в жакетах
70. Соединение воротника с горловиной в демисезонном пальто с застежкой доверху
71. Соединение лифа с юбкой
72. Соединение подкладки с изделием различными способами
73. Обработка бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами
74. Обработка мелких деталей (клапана пояса листочки и т.д.) и соединение их с изделием
75. Обработка рукавов покроя реглан
76. Характеристика воротников. Обработка нижних воротников
77. Подготовка изделий с цельнокроеными рукавами к первой примерке.
78. Обработка бокового прорезного кармана с листочкой с надстрочными концами.
79. Проведение первой примерки
80. Выкраивание и обработка подкладки при изготовлении юбки.
81. Окончательная отделка жакета
82. Обработка накладных карманов в верхней одежде
83. Выкраивание, обработка и соединение подкладки с юбкой
84. Технические условия на выкраивание деталей пальто с рукавами покроя реглан
85. Обработка кармана в рельефных швах
86. Особенности обработки воротника шаль
87. Технические условия на выкраивание деталей с цельнокроеными рукавами
88. Обработка верхнего нагрудного кармана в жакетах
89. Соединение мехового воротника с горловиной
90. Требования, предъявляемые к одежде, ассортимент верхней одежды.
91. Особенности обработки изделий из искусственного меха
92. Обработка низа жакетов
93. Обработка бортов
94. Особенности обработки изделий из ворсовых и прозрачных тканей
95. Прокладывание кромки
96. Обработка воротника шаль и соединение с горловиной
97. Соединение втачного рукава с проймой
98. Обработка супатной застежки
99. Соединение боковых и плечевых срезов в верхней одежде
100. Выкраивание и обработка подбортов и соединение подбортов с полочками
101. Подготовка пальто с рукавом покроя реглан к первой примерке
102. Обработка низа рукавов манжетами
103. ВТО деталей с цельнокроеными рукавами. Соединение срезов и ластовиц в изделиях с цельнокроеными рукавами
104. Особенности обработки изделий с одной примеркой
105. Обработка кокеток и их соединение

106. Технические условия на выкраивание деталей пальто (по модели)
107. Подготовка изделия к первой примерке, цели и задачи примерки.
108. Соединение рукавов покроя реглан с проймой
109. Дублирование деталей, требования, предъявляемые к дублированию.
110. Обработка спинки различных силуэтов. Обработка спинки со шлицей
111. Обработка двухшовного рукава покроя реглан
112. Обработка низа пальто
113. Особенности обработки изделий из тканей, содержащих синтетические волокна.
114. Обработка рукавов в зимнем пальто
115. Выкраивание, обработка подкладки и соединение ее с изделием

Критерии оценки:

- оценка «отлично» выставляется обучающемуся, если в ответе продемонстрировано полное понимание темы, продемонстрировано глубокое владение теоретическим материалом, в изложении присутствуют логичность и последовательность.
- оценка «хорошо» если в ответе продемонстрировано понимание темы, продемонстрировано владение теоретическим материалом, в изложении присутствуют последовательность.
- оценка «удовлетворительно», если в ответе продемонстрировано понимание темы, продемонстрировано владение материалом.
- оценка «неудовлетворительно» если в ответе не продемонстрировано понимание темы.
- оценка «зачтено» выставляется обучающемуся, если в ответе продемонстрировано понимание темы.
- оценка «не зачтено» если ответ отсутствует.

Темы эссе (рефератов, докладов, сообщений)

1. Обзор новых машин цепного стежка
2. Обзор оборудования, используемого при изготовлении швейных изделий из трикотажных полотен
3. Обзор оборудования и средства малой механизации, используемые при изготовлении изделий
4. Обзор эффективности применения машин автоматического действия
5. Обзор швейное оборудование фирмы “Дужки”
6. Процессы образования челночного и цепного стежков
7. Порядок и правила заправки различных видов швейных машин
8. Методы регулировки натяжения верхней и нижней нитей
9. Методы регулировки стежка и регулятора обратного хода
10. Правила подбора машинных игл
11. Возможные неполадки в работе швейных машин, причины
12. Техническое обслуживание оборудования
13. Уход и смазка швейного оборудования.
14. Обзор современных тенденций в развитии ассортимента одежды
15. Обзор модных мужских трендов в направлении пальтово-костюмного ассортимента, модные формы и покррой
16. Обзор особенностей обработки изделий пальтово-костюмного ассортимента из трикотажных полотен
17. Современные материалы для дублирования деталей, основные направления в применении клеевых материалов
18. Особенности обработки изделий из натурального меха и кожи
19. Искусственный мех – модный тренд, особенности технологической обработки.
20. Значение клеевых соединений для повышения качества одежды

21. Сущность операций формования деталей одежды, область её применения, перспективы развития
22. Совершенствование процессов ВТО деталей и изделий
23. Обзор нормативно-технической документации по качеству готовых швейных изделий
24. Обзор ассортимента женского легкого платья
25. Обзор изменение ассортимента, в зависимости от моды
26. Техническая документация на изготовление швейных изделий
29. Выбор рациональных методов обработки с учетом свойств ткани
30. Основы обработки швейных изделий из современных материалов
31. Ассортимент изделий из плащевых материалов
32. Особенности обработки узлов трикотажных изделий
33. Характеристика видов натурального и искусственного меха
34. Особенности обработки узлов изделий из искусственной кожи
35. Характеристика скорняжного производства
36. Ассортимент изделий из искусственного меха
37. Виды стежков, применяемых при изготовлении трикотажных изделий, технологические характеристики машин и спецприспособлений к ним, характеристика оборудования для ВТО

Критерии оценки:

-оценка «отлично» выставляется обучающемуся, если в работе продемонстрировано полное понимание темы, текст работы подготовлен в соответствии с ней, продемонстрировано глубокое владение теоретическим и практическим материалом, в изложении присутствуют логичность и последовательность, культура речи, прослеживается творческий подход и оригинальность

-оценка «хорошо» если в работе продемонстрировано понимание темы, текст работы подготовлен в соответствии с ней, продемонстрировано владение теоретическим и практическим материалом, в изложении присутствуют логичность и последовательность.

-оценка «удовлетворительно», если в работе продемонстрировано понимание темы, текст работы подготовлен в соответствии с ней, продемонстрировано владение материалом.

-оценка «неудовлетворительно» если в работе не продемонстрировано понимание темы, текст работы подготовлен в соответствии с требованиями

Вопросы для контрольной работы по теме:

Обработка мужских брюк

Вариант 1

1. Зарисовать эскиз модели брюк и сделать описание внешнего вида.
2. Как проходит н. о. и допустимые отклонения от нити основы на передних половинках брюк для гладкокрашеных тканей и тканей клетку и полоску.
3. Для чего нужна надставка к задним половинкам брюки, ее размеры и н.о. Каким швом соединяют ее с задней половинкой брюк. Зарисовать.
4. ВТО передних половинок брюк. Зарисовать.
5. Зарисовать схему кармана в рамку на задних половинках брюк.

Вариант 2

1. Зарисовать эскиз модели брюк и сделать описание внешнего вида.
2. Как проходит н. о. и допустимые отклонения от нити основы на задних половинках брюк для гладкокрашеных тканей и тканей клетку и полоску.
3. Как намечается линия входа в карман в рамку на задней половинке брюк относительно верхнего и бокового срезов. Длина заднего кармана для 48 размера. Зарисовать.
4. ВТО задних половинок брюк. Зарисовать.
5. Зарисовать схему кармана в брюках с отрезным бочком.

Вопросы для контрольной работы по теме: Обработка мужского жилета.

Вариант 1

1. Зарисовать эскиз модели мужского жилета и сделать описание внешнего вида.
2. Как проходит н. о. и допустимые отклонения в деталях кроя переда и спинки.
3. ВТО деталей переда мужского жилета. Показать на рисунке.
4. Зарисовать схему соединения плечевых срезов жилета.

Вариант 2

1. Зарисовать эскиз модели мужского жилета и сделать описание внешнего вида.
2. Зарисовать подборт. Указать размеры и как проходит н. о. и допустимые отклонения для гладкокрашенных тканей и для тканей в клетку.
3. Как размечаются петли на жилете. Зарисовать.
4. Зарисовать схему соединения боковых срезов жилета.

Вариант 3

1. Зарисовать эскиз модели мужского жилета и сделать описание внешнего вида.
2. Зарисовать детали кроя переда и спинки жилета и указать наименование срезов.
3. ВТО деталей переда мужского жилета. Показать на рисунке.
4. Зарисовать схему соединения переда жилета с подкладкой по горловине и пройме.

Последовательность изготовления мужского жилета с воротником.

2 способ

1. Выкраивание деталей кроя. Дублирование частей переда спинки подбортов и воротника.
2. Прокладывание контрольных линий.
3. ВТО частей переда.
4. Обработка бортов.
5. Соединение плечевых срезов переда и спинки из основной ткани. Швы разутюжить.
6. Соединение плечевых срезов переда и спинки из подкладочной ткани. Швы разутюжить.
7. Обработка воротника и соединение с горловиной.
8. Обработка пройм.
9. Обработка низа.
10. Обработка боковых швов.
11. Окончательная отделка и ВТО.

Последовательность изготовления мужского жилета без воротника.

1 способ

1. Выкраивание деталей кроя. Дублирование частей переда.
2. Прокладывание контрольных линий.
3. ВТО частей переда. Прокладывание кромки по горловине переда.
4. Обработка подкладки переда
5. Соединение частей переда с подкладкой обтачным швом.
6. Обработка спинки.
7. Соединение плечевых и боковых срезов.
8. Окончательная отделка и ВТО.

Вопросы для экзамена по ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве»

- 1 Функции экспериментального цеха на фабрике
- 2 Функции подготовительного цеха на фабрике
- 3 Функции раскройного цеха на фабрике
- 4 В чем заключается особенность раскроя материала в массовом производстве
- 5 Какое оборудование используют при раскрое изделий в массовом производстве и в ателье
- 6 Что такое настил. Какие виды настила вам известны
- 7 Где используют настилочную машину
- 8 Что такое декатировка
- 9 Назвать основные экономические показатели швейной фабрики
- 10 Что такое такт процесса и как он рассчитывается
- 11 Что такое мощность процесса и как она рассчитывается
- 12 Как различаются швейные потоки по мощности
- 13 Что такое технологически неделимая операция
- 14 Чем отличаются заготовительная секция потока от монтажной и отделочной
- 15 В каких случаях применяются секционные потоки
- 16 Как организуется работа в заготовительной секции
- 17 Как организуется работа в монтажной секции
- 18 Как организуется работа в отделочной секции
- 19 Какая операция называется организационной и по каким признакам производится комплектование неделимых операций в организационную

Билет 1

- 1 Функции экспериментального цеха на фабрике
- 2 Что такое декатировка
- 3 Что такое мощность процесса и как она рассчитывается

Билет 2

- 1 Функции подготовительного цеха на фабрике
- 2 Назвать основные экономические показатели швейной фабрики
- 3 Как различаются швейные потоки по мощности

Билет 3

- 1 Функции раскройного цеха на фабрике
- 2 Что такое такт процесса и как он рассчитывается
- 3 Что такое технологически неделимая операция

Билет 4

- 1 В чем заключается особенность раскроя материала в массовом производстве
- 2 Что такое мощность процесса и как она рассчитывается
- 3 Чем отличаются заготовительная секция потока от монтажной и отделочной

Билет 5

- 1 Какое оборудование используют при раскрое изделий в массовом производстве и в ателье
- 2 Как различаются швейные потоки по мощности
- 3 В каких случаях применяются секционные потоки

Билет 6

- 1 Что такое настил. Какие виды настила вам известны
- 2 Что такое технологически неделимая операция
- 3 Как организуется работа в заготовительной секции

Билет 7

- 1 Где используют настилочную машину
- 2 Чем отличаются заготовительная секция потока от монтажной и отделочной
- 3 Какая операция называется организационной и по каким признакам производится комплектование неделимых операций в организационную

Литература для экзаменующихся:

Нормативно-техническая документация для изготовления швейных изделий.

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учеб. пособие для СПО / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 259 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/bcode/43448>
2. Косинец И.Б. Дефекты швейных изделий: учеб. пособие для студ. учреждений сред. образования/ И.Б.Косинец. - 3-е изд. Стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2014. - 176 с.
3. Стельмашенко, В. И. Материаловедение для одежды и конфекционирование: учебник и практикум для СПО / В. И. Стельмашенко, Т. В. Розаренова; под общ. ред. Т. В. Розареновой. — 3-е изд., перераб. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 308 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11139-2. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/book/materialovedenie-dlya-odezhdy-i-konfektionirovanie-445198>
4. Кузьмичев, В. Е. Конструирование швейных изделий: системное проектирование: учеб. пособие для СПО / В. Е. Кузьмичев, Н. И. Ахмедулова, Л. П. Юдина; под науч. ред. В. Е. Кузьмичева. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 392 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08530-3. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/book/konstruirovani-shveynyh-izdeliy-sistemnoe-proektirovanie-441685>
5. Кузьмичев, В. Е. Конструирование швейных изделий: учеб. пособие для СПО / В. Е. Кузьмичев, Н. И. Ахмедулова, Л. П. Юдина. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 543 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-06517-6. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/book/konstruirovani-shveynyh-izdeliy-428710>
6. Управление качеством. Практикум: учеб. пособие для СПО / Е. А. Горбашко [и др.] ; под ред. Е. А. Горбашко. — 2-е изд., испр. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 323 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11511-6. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://biblio-online.ru/bcode/445450>
7. Конструктивное моделирование одежды в терминах, эскизах и чертежах : учеб. пособие / Л.П. Шершнева, Е.А. Дубоносова, С.Г. Сунаева, Е.В. Баскакова. — М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2018. — 271 с. — (Среднее профессиональное образование). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/961453>
8. Воронкова, Т. Ю. Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса : учеб. пособие / Т.Ю. Воронкова. — Москва : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2019. — 128 с. — (Высшее образование). - ISBN 978-5-8199-0257-8. <https://znanium.com/catalog/product/990409>

Показатели оценки результатов освоения программы профессионального модуля/вида профессиональной деятельности

Критерии оценки

Предмет(ы) оценивания	Объект(ы) оценивания	Показатели оценки	Критерии оценки да/нет
ПК 3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.	Выбор рациональных способов обработки выбранной модели юбки	- выбор способов обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий	
ПК 3.2 Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запусаемую модель в соответствии с нормативными документами.	технологическая последовательность и схема разделения труда на запусаемую модель юбки	- составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запусаемую модель в условиях массового и индивидуального производства.	
ПК 3.3 Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).	расчет площади лекал (шаблонов) юбки и выполнение экономичной раскладки. расчет процента меж лекальных потерь раскладки .	- выполнение расчета площади лекал (шаблонов) швейного изделия; - выполнение экономичной раскладки лекал (шаблонов) швейного изделия в зависимости от способа настила текстильных полотен; - расчет процента меж лекальных потерь	
ПК 3.4 Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции	контроль качества изготовленной юбки в соответствии с нормативными документами ОТК;	- осуществление всех видов контроля качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами ОТК; - осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами ОТК.	

Критерии оценки задания 1: да – 1 балл, нет – 0 баллов

- оценка «отлично» выставляется обучающемуся, если по показателям оценки 20-19 баллов;
- оценка «хорошо», если по показателям оценки 18-16 балла
- оценка «удовлетворительно», если по показателям оценки 15-10 баллов
- оценка «неудовлетворительно», если 9-0 баллов.

подпись _____ фамилия, и.о. _____

