

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 30.10.2023 10:54:34  
Уникальный программный ключ:  
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad36

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО  
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«УФИМСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ НАУКИ И ТЕХНОЛОГИЙ»

Факультет  
Кафедра

*Естественнонаучный*  
*Технологии и общетехнических дисциплин*

**Оценочные материалы по дисциплине (модулю)**

дисциплина

*Технология швейного производства*

*Блок Б1, часть, формируемая участниками образовательных отношений,  
Б1.В.ДВ.03.02*

цикл дисциплины и его часть (обязательная часть или часть, формируемая участниками образовательных отношений)

Направление

**44.03.01**

*Педагогическое образование*

код

наименование направления

Программа

*Технология*

Форма обучения

**Очная**

Для поступивших на обучение в  
**2023 г.**

Разработчик (составитель)

*к.п.н, доцент*

**Мурьясова Л. Ф.**

ученая степень, должность, ФИО

<b>1. Перечень компетенций, индикаторов достижения компетенций и описание показателей и критериев оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Оценочные средства, необходимые для оценки результатов обучения по дисциплине (модулю)</b> .....	<b>6</b>
<b>ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА РЕФЕРАТОВ</b> .....	<b>18</b>
<b>3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю), описание шкал оценивания</b> .....	<b>18</b>

**1. Перечень компетенций, индикаторов достижения компетенций и описание показателей и критериев оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)**

Формируемая компетенция (с указанием кода)	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине (модулю)	Показатели и критерии оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)				Вид оценочного средства
			1	2	3	4	
			неуд.	удовл.	хорошо	отлично	
ПК-2. Способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности	ПК-2.1. Демонстрирует знания и понимания технологических процессов изготовления объектов труда, основ творческой конструкторской деятельности и проектирования	Обучающийся должен знать: терминологию ручных, машинных и влажно-тепловых работ; организацию современного швейного производства технологию обработки современных различных материалов при изготовлении швейных изделий	Фрагментарные представления о терминологии ручных, машинных и влажно-тепловых работ, об организации современного швейного производства, технологию обработки современных материалов при изготовлении швейных изделий	В целом сформированные, но неполные знания терминологии ручных, машинных и влажно-тепловых работ, об организации современного швейного производства, технологию обработки современных различных материалов при изготовлении швейных изделий	Сформированные, но содержащие отдельные пробелы знания терминологии ручных, машинных и влажно-тепловых работ, об организации современного швейного производства, технологию обработки современных различных материалов при изготовлении швейных изделий	Сформированные систематические знания терминологии ручных, машинных и влажно-тепловых работ, об организации современного швейного производства, технологию обработки современных различных материалов при изготовлении швейных изделий	Тестовые задания

<p>ПК-2.2. Планирует, разрабатывает и реализует технологические процессы изготовления объектов труда с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.</p>	<p>Обучающийся должен: уметь выбирать передовые и рациональные методы обработки материалов при изготовлении швейных изделия, организовывать учебно-материальную базу по обработке швейных материалов, ее эксплуатацию и обслуживание</p>	<p>Фрагментарные умение организовывать учебно-материальную базу по обработке швейных материалов, ее эксплуатацию и обслуживание; организовывать проектную деятельность учащихся, выбирать наиболее рациональные методы обработки материалов при изготовлении швейных изделий</p>	<p>В целом успешное, но не систематическое умение организовывать учебно-материальную базу по обработке швейных материалов, ее эксплуатацию и обслуживание; организовывать проектную деятельность учащихся, выбирать наиболее рациональные методы обработки материалов при изготовлении швейных изделий</p>	<p>Успешное, но содержащее отдельные пробелы умение организовывать учебно-материальную базу по обработке швейных материалов, ее эксплуатацию и обслуживание; организовывать проектную деятельность учащихся, выбирать наиболее рациональные методы обработки материалов при изготовлении швейных изделий</p>	<p>Сформированное умение организовывать учебно-материальную базу по обработке швейных материалов, ее эксплуатацию и обслуживание; организовывать проектную деятельность учащихся, выбирать наиболее рациональные методы обработки материалов при изготовлении швейных изделий</p>	<p>Контрольная работа</p>
<p>ПК-2.3. Осуществляет обработку материалов и изготовление изделий, а</p>	<p>Обучающийся должен: владеть навыками изготовления швейных</p>	<p>Фрагментарное владение профессиональным языком предметной области и</p>	<p>Успешное, но содержащее отдельные пробелы владение профессиональным</p>	<p>Успешное, но содержащее отдельные пробелы владение профессиональным</p>	<p>Сформированное владение профессиональным языком предметной области и</p>	<p>Контрольная работа</p>

	также наладку и регулировку инструментов и оборудования, применяемых в процессе изготовления объектов труда на уроках технологии	изделий	корректно выразить и обосновывать положения этой области, навыками обработки швейных изделий	ым языком предметной области и корректно выразить и обосновывать положения этой области, навыками обработки швейных изделий	ым языком предметной области и корректно выразить и обосновывать положения этой области, навыками обработки швейных изделий	корректно выразить и обосновывать положения этой области, навыками обработки швейных изделий	
--	--	---------	--	---	---	--	--

## 2. Оценочные средства, необходимые для оценки результатов обучения по дисциплине (модулю)

№	Наименование раздела /темы дисциплины	Перечень домашних заданий и других вопросов для самостоятельного изучения	Кол. час.	Форма отчетности
	1	2	3	4
Раздел 1. Общие сведения об одежде				
1.1.	Введение. Ассортимент и классификация одежды. Конструкция одежды. Срезы и конструктивные линии	Изучить и законспектировать специальную терминологию ручных работ	2	Конспект
1.2	Ручные работы.	Выполнить образцы ручных стежков: петельных и петлеобразных (пришивание фурнитуры)	4	Конспект с образцами выполненных работ
1.3	Машинные работы.	Изучить и законспектировать специальную терминологию машинных работ	1	Конспект
		Изучить и законспектировать тему «Обработка буф ».	1	Конспект, образцы буф
		Изучить и законспектировать технологию обработки складок. Выполнить в альбомах образцы складок.	2	Конспект с образцами выполненных работ
1.4	Влажно-тепловая обработка. Клеевое соединение и сваривание деталей одежды	Изучить и законспектировать основные виды влажно-тепловых операций	2	Конспект
Раздел 2. Общие сведения о процессах изготовления одежды				
2.1	Обработка срезов, вытачек, подрезов	Изучить тему «Обработка вытачек»	2	Конспект
2.2	Обработка карманов	Изучить тему «Обработка накладного кармана с отворотом»	2	Инструкционная карта, образец накладного кармана с отворотом
		Изучить тему «Обработка прорезного кармана с клапаном»	4	Инструкционная карта, образец кармана с клапаном
2.3	Обработка бортов и застежек. Обработка петель.	Изучить тему «Обработка петель». Выполнить образцы различных видов петель	6	Конспект, образцы петель
2.4	Обработка воротников и соединение их с изделием	Изучить тему «Обработка стояче-отложного воротника»	6	Инструкционная карта, образец воротника
2.5	Обработка рукавов и соединение их с изделием	Изучить тему «Обработка цельнокроеных рукавов, рукавов «реглан»	7	Конспект. Выполнить образец рукава реглан и его соединение с изделием
2.6	Технологический процесс обработки и сборки юбок	Разработать технологическую карту обработки и сборки юбки-карандаш	6	Технологическая карта
2.7	Технологический процесс обработки и сборки брюк	Разработать технологическую карту обработки и сборки классических женских брюк	6	Технологическая карта
2.8	Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево-блузочного ассортимента	Разработать технологическую карту обработки и сборки блузки	8,8	Технологическая карта

## **Методические указания по выполнению практических заданий для самостоятельной работы студентов**

### **Самостоятельная работа № 1.1.1. Терминология ручных работ**

#### Цель работы

Изучение терминологии ручных работ для определения различных операций в швейной промышленности.

#### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник для профессиональных учебных заведений; - М.: Высшая школа, 2002. – С. 96-97.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 6-12.

#### Содержание работы

1. Изучить и законспектировать специальную терминологию ручных работ по следующей схеме:

- 1) наименование операции;
- 2) характер операции;
- 3) область применения.

1. Составить кроссворд из 13 слов, используя терминологию ручных работ применяемых в швейной промышленности.

#### Методические указания

При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника, а также лекционного материала.

### **Самостоятельная работа № 1.1.2. Ручные работы**

#### Цель работы

Изучение строения и области применения ручных стежков петельных и петлеобразных (пришивание фурнитуры), используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения ручных стежков.

#### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 68-96.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. - М.: Высшая школа, 2000. - С. 6-13.

#### Содержание работы

1. Изучение строения ручных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.

2. Выполнение ручных стежков и строчек на образцах ткани, зарисовка их строения.

#### Методические указания

При подготовке к самостоятельной работе используются сведения, полученные в учебнике, а также при повторении лекционного материала.

На первом этапе работы изучите ручные стежки и строчки. Получение ручных стежков и строчек различается способом прокалывания материала швейной иглой. При прокалывании и выведении иглы из него с одной стороны происходит образование стежков и строчек, как для временного, так и для постоянного скрепления материалов. При прокалывании материала с одной стороны и выведении из него иглы с другой стороны образуются специальные стежки, применяемые при обметывании петель, изготовлении закрепок, пришивании пуговиц, крючков, петель, пряжек и т.п.

Строение ручных стежков зависит от расположения ниток, образующих их, на поверхности и внутри материала (прямое, косое, крестообразное, петлеобразное), а также от соотношения длин лицевых ниток и интервалов между соседними проколами материала иглой, измеряемых вдоль строчки. Размеры косого, крестообразного и петельного стежков определяется также их шириной. Длина различных ручных стежков изменяется от 2 до 50 мм в зависимости от вида стежка и строчки и толщины скрепляемых материалов. Длина стежков больше при обработке толстых материалов. Ширина стежков зависит от вида стежка, строчки и толщины материала и изменяется от 1 до 7 мм.

**Ручные стежки** выполняют с помощью швейных игл 12 номеров диаметром от 0,6 до 1,8 мм и длиной от 30 до 75 мм. Для обработки тонких тканей используют иглы № 1, 2, 3 (диаметр 0,6 - 0,7 мм, длина 30-40 мм), нитки хлопчатобумажные № 80, 60, 50 и шелковые № 65 - 75, для обработки костюмных тканей - иглы № 4, 5, 6 (диаметр 0,6 - 0,9 мм, длина 30-40 мм), нитки хлопчатобумажные № 50, 40 и шелковые № 25, для обработки пальтовых тканей - иглы № 7, 8, 9 (диаметр 0,9-1,2 мм, длина 40-50 мм), нитки х/б № 30 и 40, шелковые № 18.

При изготовлении одежды применяют ручные стежки прямые, косые, крестообразные, петлеобразные и петельные.

**Петлеобразные** стежки обеспечивают наиболее прочное соединение тканей. С помощью этих стежков выполняют строчки подшивочные, разметочные, стачивающие, а также закрепляют концы строчек.

Подшивочную строчку применяют для подшивания подогнутых краев с закрытым срезом (юбок, брюк, накладных карманов и др.). Длина стежка 2-3 мм.

Разметочную строчку применяют для прикрепления подкладки по пройме рукавов. Длина стежка строчки 15-20 мм.

Стачивающая ручная строчка выполняется на тех участках изделия, где затруднено применение машинной строчки. С лицевой стороны скрепляемых деталей стачивающая ручная строчка напоминает машинную. Эта строчка обеспечивает прочное и эластичное соединение тканей. Частота строчки 2-3 стежка на 10 мм.

Специальная строчка, выполненная **петельными стежками**, служит для обметывания петель. Петли могут быть трех видов: прямые, с глазком и широкие. Один конец петли закрепляют двумя поперечными стежками, которые обвивают 2-3 витками нитки. Длина закрепки на петеле должна быть равна ширине петли. Для обметывания прямых петель применяют хлопчатобумажные нитки. Частота строчки 12-15 стежков на 10 мм.

Закрепки выполняют путем прокладывания 2-3 скрепляющих стежков, которые потом обвивают косыми стежками, располагая нитки вплотную друг к другу. Конец нитки закрепляют на изнаночной стороне изделия. Длина закрепки 3-25 мм. Закрепки применяют для закрепления концов карманов, разрезов, складок, петель.

Пуговицы пришивают на ножке или вплотную к ткани. Пуговицу на ножке пришивают, не затягивая стежков, а затем зазор из ниток между пуговицей и тканью обвивают 4-6 витками и конец нитки закрепляют на изнаночной стороне изделия. Металлические крючки, петли и кнопки пришивают косыми стежками.

2. Выполнить на образцах тканей все указанные разновидности ручных стежков с соблюдением технических условий.

### Самостоятельная работа № 1.1.3. Терминология машинных работ

#### Цель работы

Изучение терминологии машинных работ для определения различных операций в швейной промышленности

#### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. - С. 155-156.

2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 14-34.

#### Содержание работы

1. Изучить и законспектировать специальную терминологию машинных работ по следующей схеме:

- 1) наименование операции;
- 2) характер операции;
- 3) область применения.

2. Составить кроссворд из 9 слов, используя терминологию машинных работ применяемых в швейной промышленности.

#### Методические указания

При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника лекционного материала.

#### Самостоятельная работа № 1.1.4. Технология обработки складок

##### Цель работы

Изучение различных видов складок, применяемых в швейных изделиях.

##### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 142-147.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 48.

#### Содержание работы

1. Изучить и законспектировать технологию обработки складок.
2. Выполнить образцы складок.

#### Методические указания

Складки являются одной из разновидностей вытачек. Складки проектируют на основных деталях изделия для свободы движения и одновременно для прилегания изделия по фигуре, а также в качестве фасонных линий. Складки бывают односторонние, встречные, байтовые, застроченные по всей длине, прямые (защипы) и сложные.

Односторонние - это складки, у которых все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнанки - в другую (рис. 1, а). Каждую складку размечают с изнанки тремя линиями — средней (линия внутреннего сгиба), боковой (линия наружного сгиба) и линией, определяющей конец стачивания. Глубина складки зависит от модели. Если складка на детали одна, она может иметь глубину от 4 до 8 см. Если складок на детали несколько, то их проектируют глубиной 2-3 см. При раскрое деталей делают припуск, равный удвоенной глубине складки. Так, если глубина складки равна 2 см, то величина припуска должна быть 4 см.

Деталь перегибают по намеченной средней линии лицевой стороной внутрь и сметывают по боковой линии редкой строчкой (2-3 стежка на 1 см) на специальной машине 222 кл. ПМЗ или вручную прямыми сметочными стежками длиной 1-2 см, а затем стачивают. Строчку заканчивают в поперечном направлении по прямой или овальной линии. После этого деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз.

Встречные — это такие складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены друг против друга, а с изнанки — в противоположные стороны (рис. 1, б). Встречную складку размечают с изнанки тремя линиями средней, боковой (линия наружных сгибов) и линией, определяющей конец стачивания. Глубина складок зависит от модели. При раскрое деталей на складку делают припуск, равный глубине одного сгиба, умноженной

на 4. Так, если глубина одного сгиба 3 см, то припуск при раскрое должен быть равен  $3 \text{ см} \times 4 = 12 \text{ см}$ .

Бантовые складки представляют собой изнаночную сторону встречной складки или две односторонние складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены в противоположные стороны и образуют «бант» (рис. 1, в). Размечают и обрабатывают бантовые складки так же, как и встречные, из одной детали, но только с лицевой стороны.

Сложные отделочные складки (рис. 1, г) делают с целью украшения, а также в тех случаях, когда при раскрое не был дан припуск для отделочной строчки. Примером сложной отделочной складки может быть кокетка, выкроенная вместе с основной деталью.

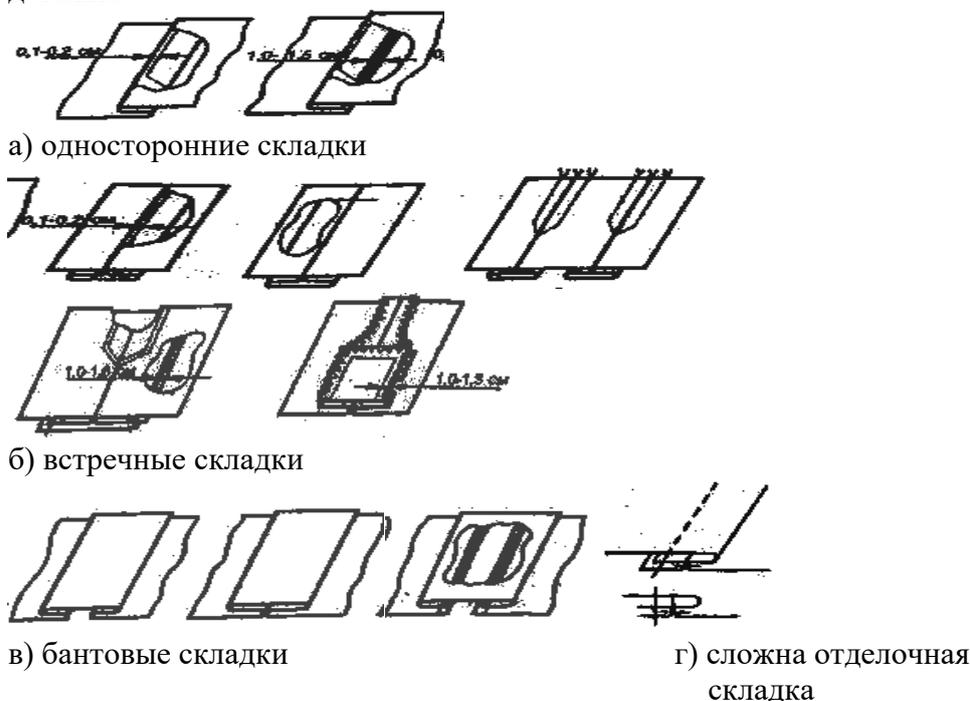


Рис.1. Обработка складок

Складки стачивают согласно разметкам без смётывания или с предварительным смётыванием вверху и внизу или наружных и внутренних сгибов. Глубину складки закрепляют дополнительной поперечной строчкой (рис. 1, а)

#### Самостоятельная работа № 1.1.5. **Технология обработки буф**

##### Цель работы

Изучение технологии обработки буф и освоить приемы выполнения буф.

##### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 210-212.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 146-147.

##### Содержание работы

1. Изучить и законспектировать способы обработки буф.
2. Выполнить образцы машинных и ручных буф.

##### Методические указания

1. При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника.

Буфы применяют для отделки белья, женского детского платья. Они являются разновидностью сборок и могут быть изготовлены вручную и на машине.

Ручные буфы могут быть различных рисунков. Размечают буфы точками (рис. 2, а) или прямыми стежками длиной 0,5—1 см (рис. 2, б). Расстояние между строками так же зависит от рисунка. При этом стежки или точки обязательно должны быть расположены строго одни под другими. Способ выполнения буф при разметке точками показан на рисунках 3 и 4. После прокладывания строчек нитки стягивают, образуя складочки. На полученных складочках выполняют различные рисунки (рис. 5), делая по 3—5 стежков в каждой закрепке. Для получения рисунка «вафли» (рис. 3) или «пчелиные соты» (рис. 4) закрепляют поочередно стежком крест-накрест по две складочки ряда. После вышивания нитки сборки удаляют. Под буфы с изнанки прикрепляют или пришивают подкладку (рис. б), которая служит и долевином.



Рис. 2. Разметка буф: а) точками; б) прямыми стежками

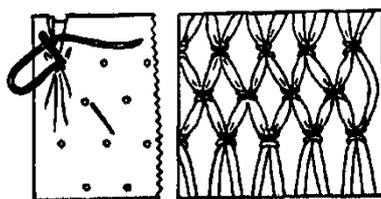


Рис. 3. Выполнение буф с рисунком «вафли» при разметке точками

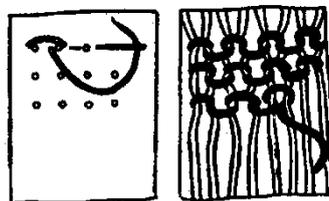


Рис. 4. Выполнение буф с рисунком «соты» при разметке точками

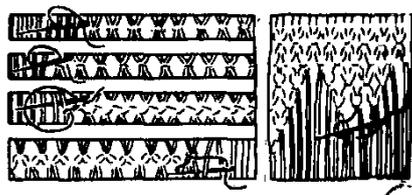


Рис. 5. Рисунки буф

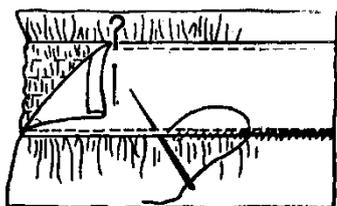


Рис. 6. Обработка изнанки буф подкладкой

Машинные буфы бывают обыкновенные и со шнуром.

Машинные буфы получают путем закрепления и отделки сборки с лицевой стороны детали несколькими параллельными строчками. Расстояние между строчками и

количество строчек зависят от модели. Начало и конец строчки закрепляют. Сборки распределяют равномерно. Концы строчек, образующих буфы, можно вкладывать в швы соединения с другими деталями или закреплять неглубокой складкой, подкладывая подкладку.

2. Выполнить образцы машинных буф (размеры готового образца 10 см x 10 см).
3. Выполнить образец ручных буф «вафли» (размеры готового образца 10 см x 10 см).

#### Самостоятельная работа № 1.2.1. **Влажно-тепловая обработка швейных изделий**

##### Цель работы

Изучение основных видов влажно-тепловых операций применяемых в швейной промышленности.

##### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник для профессиональных учебных заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 184-185.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 35-39.

##### Содержание работы

1. Изучить и законспектировать операции влажно-тепловой обработки, применяемые швейной промышленности по следующей схеме:

- 1) наименование операции;
- 2) характер операции;
- 3) область применения.

2. Составить кроссворд из 12 слов, используя терминологию влажно-тепловых работ применяемых в швейной промышленности.

##### Методические указания

При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника, а также лекционного материала.

#### Самостоятельная работа № 2.1.1. **Технология обработки накладного кармана с отворотом**

##### Цель работы

Изучение технологии обработки накладного кармана с отворотом

##### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 240-243.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 60-61.

##### Содержание работы

1. Изучить способы обработки накладного кармана с отворотом.
2. Разработать инструкционную карту обработки накладного кармана с отворотом.
3. Выполнить образец накладного кармана с отворотом

##### Методические указания

1. При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника и лекции «Обработка накладных карманов в изделиях группы платье».

В накладном кармане с отворотом (рис. 7) отвороты могут быть выполнены из основной и отделочной ткани. Нижние углы карманов обрабатывают так, чтобы строчка проходила под углом  $45^\circ$  к нити основы.

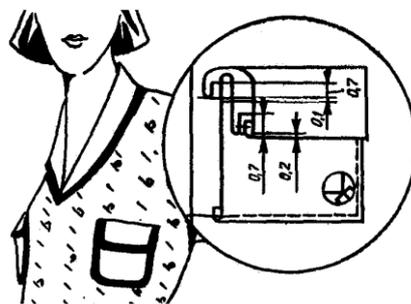


Рис. 7. Накладной карман с отворотом

2. Разработать инструкционную карту обработки накладного кармана с отворотом. В инструкционной карте отразить:

- 1) номер операции;
- 2) название операции;
- 3) технические условия на выполнение операции;
- 4) оборудование и приспособления, необходимые для выполнения данной операции;
- 5) рисунок операции.

Таблица

Инструкционная карта  
Обработка накладного кармана с отворотом

№ п/п	Технологическая и неделимая операция	ТУ на выполнение	Оборудование, приспособления	Рисунок
1	2	3	4	5

3. Выполнить образец накладного кармана с отворотом. Размер кармана  $7 \times 10$  см, размер отворота  $7 \times 2$  см в готовом виде.

Детали накладного кармана с отворотом: основная деталь, карман с припуском на отворот, обтачка.

Технологическая последовательность обработки накладного кармана с отворотом:

- 1) выкроить карман с припуском на отворот;
- 2) подкроить обтачку;
- 3) наметать обтачку к отвороту;
- 4) притачать обтачку к отвороту;
- 5) подрезать швы в углах;
- 6) выметать срез отворота;
- 7) приутюжить отворот;
- 8) проложить отделочную строчку по отвороту;
- 9) уточнить место расположения кармана по подсобному лекалу;
- 10) наложить карман на основную деталь по разметке и наметать;
- 11) настрочить карман;
- 12) удалить нитки намётывания кармана на изделие;
- 13) ВТО обработанного узла.

Самостоятельная работа № 2.1.2. **Обработка прорезного кармана с клапаном**

Цель работы

Изучение способов обработки прорезного кармана с клапаном

### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 231-239.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 54-55 .

### Содержание работы

1. Изучить способы обработки прорезного кармана с клапаном в лёгком платье.
2. Составить инструкционную карту обработки прорезного кармана с клапаном в лёгком платье.
3. Изготовить образец прорезного кармана с клапаном в лёгком платье.

### Методические указания

1. При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника и лекции «Обработка прорезных карманов в изделиях группы платье».
2. Составить инструкционную карту обработки прорезного кармана с клапаном в лёгком платье. В инструкционной карте отразить:
  - 1) номер операции;
  - 2) название операции;
  - 3) технические условия на выполнение операции;
  - 4) оборудование и приспособления, необходимые для выполнения данной операции;
  - 5) рисунок операции.

Таблица

### Инструкционная карта Обработка прорезного кармана с клапаном в лёгком платье

№ п/п	Технологическая и неделимая операция	ТУ на выполнение	Оборудование, приспособления	Рисунок
1	2	3	4	5

3. Изготовить образец прорезного кармана с клапаном. Модель выбрать по желанию.

Карман размечают тремя линиями: одной долевой и двумя поперечными. С изнанки под линию кармана двумя долевыми строчками на расстоянии 0,5 см от срезов так, чтобы середина долевика совпадала с намеченной линией кармана. Клапан притачивают по намеченной линии на клапане, определяющий ширину клапана в готовом виде.

Нижний край кармана обрабатывают подкладкой кармана с заутюженным краем на ширину 1-1,5 см или обтачкой. Расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки зависит от модели и должно быть не менее ширины обтачного шва. После разрезания отверстия для кармана и вывёртывания подкладки закрепляют уголки кармана, притачивают вторую часть подкладки кармана и стачивают подкладку кругом. Срезы подкладки обметывают. Карман приутюживают.

### Самостоятельная работа № 2.2.1. Обработка петель

Цель работы: изучение способов обработки петель

### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 250-256.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 62-63 .

### Содержание работы

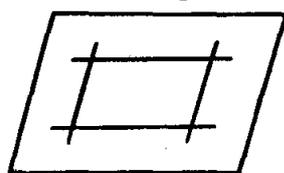
1. Изучить способы обработки петель.
2. Составить инструкционную карту обработки обтачной петли, петли из вытачного шнура
3. Изготовить образцы обтачной петли, петли из вытачного шнура

#### Методические указания

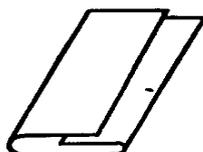
1. При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника, а также лекции «Обработка бортов и застёжек».

**Обтачные петли** (рис.10) обрабатывают одной или двумя обтачками на одно- или двухигольной машине. Длина петли для плоской пуговицы равна диаметру пуговицы плюс 0,2 см, а для шарообразной — диаметру пуговицы плюс 0,5 см. В массовом производстве петли размечают с лицевой стороны детали по подсобному лекалу четырьмя линиями — двумя вдоль петли и двумя поперек в концах петли (рис. 10, а). Расстояние между продольными линиями должно быть равно удвоенной ширине двух кантов.

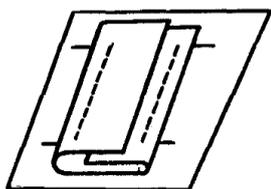
Обтачка петли должна быть длиннее петли на 2—3 см. Ширина обтачки зависит от ширины рамки. При обработке петли одной обтачкой обтачку заутюживают так, чтобы срезы ее не попали под строчку (рис. 10, б), а затем притачивают, закрепляя строчки в концах (рис. 10, в). После притачивания срезы выправляют (рис. 10, г). При обработке петли двумя обтачками обтачки заутюживают вдоль пополам и притачивают на расстоянии от сгибов, равном ширине кантов (рис. 10, д). Отверстие для петли разрезают в концах углами, обтачки выворачивают, выправляя канты, и закрепляют уголки обратной машинной строчкой (рис.10, е). Со стороны подборта или обтачки в углах разрезают, подгибают края и подшивают петлю вручную (рис.10, ж).



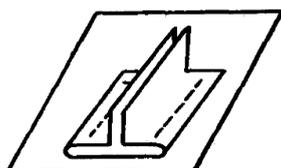
а)



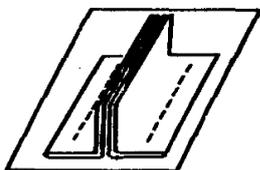
б)



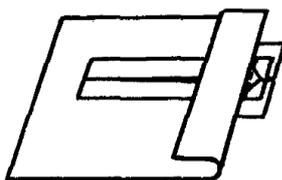
в)



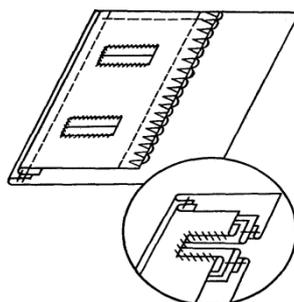
г)



д)



е)



ж)

Рис. 10. Обработка обтачных петель: а) разметка петель; обработка обтачной петли одной обтачкой: б) обработка обтачки; в) притачивании обтачки; г) выправление срезов обтачки; обработка обтачной петли двумя обтачками: д) притачивание обтачек; е) закрепление уголков петли; ж) обработка петли со стороны подборта.

**Обметанные петли** делают на платьях и блузках из различных тканей. Петли обрабатывают на специальной машине после обработки бортов или других деталей, размечая по подсобному лекалу места их расположения.

При обработке обметанных петель на полуавтомате, например при изготовлении мужских сорочек, размечают место расположения только верхней петли.

**Для петель из вытачного шнура** (рис. 11) выкраивают полоску из основного или отделочного материала строго под углом  $45^\circ$  к нити основы (рис. 11, а) шириной 2—3 см в зависимости от толщины материала. Полоску складывают по длине вдвое лицевой стороной внутрь и стачивают от сгиба на расстоянии 0,15—0,3 см (в зависимости от толщины шнура), а в конце делают расширение до 0,5 см (рис. 11, б). Шов подрезают, оставляя 0,3—0,5 см. Шнур вывертывают, вытягивают и приутюживают по подошве утюга. Затем шнур разрезают на петли. Петли прикрепляют к детали, закрепляя каждый конец обратной машинной строчкой (рис. 11 в, г).

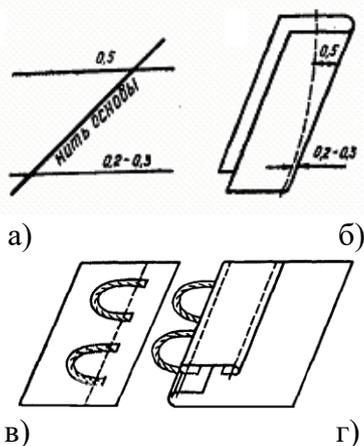


Рис. 11. Обработка петель из вытачного шнура: а) выкраивание полоски для петли; б) стачивание обтачки; в) прикрепление петли к детали; г) готовая петля.

**Петли могут быть из плетеного шнура** (рис. 12). Шнур вытягивают, проглаживают, но на петли не разрезают, а перегибают его в местах прикрепления, располагая сгибами в сторону среза застежки. Прикрепляют эти петли вручную или на машине так же, как и петли из вытачного шнура.

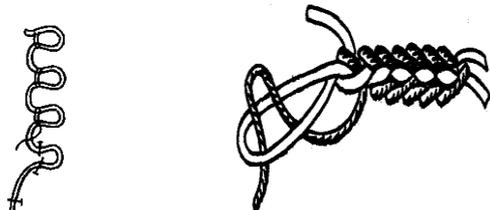


Рис. 12. Петли из плетеного шнура

Для выполнения **петли из прямой полоски ткани** выкраивают полоску ткани шириной 3,5 см, длиной в зависимости от количества петель. Полоску складывают вдвое изнанкой внутрь, уравнивая срезы, затем подгибают срезы внутрь и застрачивают на расстоянии 0,1 см от верхнего подогнутого края (рис. 13, а). Полоску разрезают на равные части длиной в зависимости от диаметра пуговицы и складывают вдвое поперек полоски, образуя на сгибе треугольник, который закрепляют по его основанию поперечной машинной строчкой (рис. 13, б).

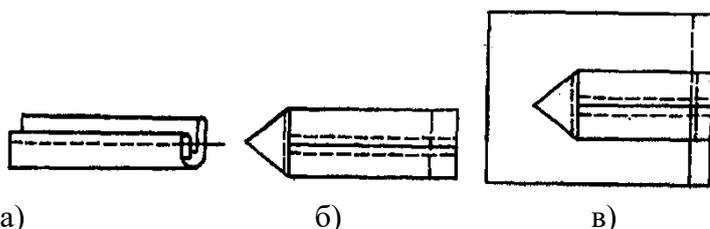


Рис. 13. Петля из прямой полоски ткани: а) застрачивание полоски для петли; б) образование треугольника; в) притачивание петли к детали.

Готовые петли притачивают к основной детали (рис.4в). Край разреза застежки обрабатывают обтачкой или подбортом.

2. Составить инструкционную карту обработки обтачной петли, петли из вытачного шнура

В инструкционной карте отразить:

- 1) номер операции;
- 2) название операции;
- 3) технические условия на выполнение операции;
- 4) оборудование и приспособления, необходимые для выполнения данной операции;
- 5) рисунок операции.

Таблица

Инструкционная карта.  
Обработка обтачной петли

№ п/п	Технологическая и неделимая операция	ТУ на выполнение	Оборудование, приспособления	Рисунок
1	2	3	4	5

4. Изготовить образцы обтачной петли, петли из вытачного шнура и петли из прямой полоски ткани.

#### Самостоятельная работа № 2.3.1. **Обработка стояче-отложного воротника**

Цель работы: изучение обработки стояче-отложного воротника

##### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 250-256.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 62-63 .

##### Содержание работы

1. Изучить способы обработки петель.
2. Составить инструкционную карту обработки обтачной петли, петли из вытачного шнура
3. Изготовить образцы обтачной петли, петли из вытачного шнура

##### Методические указания

При подготовке к самостоятельной работе используются сведения из учебника, а также лекционного материала.

#### Самостоятельная работа № 2.4.1. **Обработка рукавов**

Цель работы: изучение способов обработки рукавов

#### Рекомендуемая литература

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. - М.: Высшая школа, 2002. – С. 250-256.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа, 2000. – С. 62-63 .

#### Содержание работы

1. Составить инструкционную карту обработки рукава реглан.
2. Составить инструкционную карту обработки цельнокроеного рукава.

### ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА РЕФЕРАТОВ

1. История развития костюма.
2. Прогрессивные методы обработки деталей и узлов изделия в швейной промышленности
3. Современные тенденции в свадебной моде
4. Современные тенденции в моде.
5. Цветовая гармония в одежде
6. Зрительные иллюзии в костюме
7. Элементы национальной одежды в современном костюме
8. Формообразование в костюме
9. Фигура и костюм
10. Элементы национальной одежды в современном костюме

### 3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю), описание шкал оценивания

#### Рейтинг-план дисциплины

Виды учебной деятельности студентов	Балл за конкретное задание	Число заданий за семестр	Баллы	
			минимальный	максимальный
<b>Модуль 1 . Общие сведения о швейном производстве</b>			18	28
<b>Текущий контроль</b>			12	18
Практическая работа	4	2	4	8
Самостоятельная работа	5	2	8	10
<b>Рубежный контроль</b>			6	10
Тестовый контроль	10	1	6	10
<b>Модуль 2. Обработка отдельных узлов и деталей</b>			27	42
<b>Текущий контроль</b>			20	32
Практическая работа	3	4	6	12
Самостоятельная работа	3	5	12	15
Тестовые задания	5	1	3	5
<b>Рубежный контроль</b>			6	10
Контрольная работа 1	5	1	3	5
Контрольная работа 2	5	1	3	5

<b>Поощрительные баллы</b>				10
Участие в научных мероприятиях	5	1	0	5
Выступление с рефератами	5	1	0	5
<b>Посещаемость (баллы вычитаются из общей суммы набранных баллов)</b>				
1. Посещение лекционных занятий			0	- 6
2. Посещение практических занятий			0	- 10
<b>Итоговый контроль</b>				
экзамен				30

Объем и уровень сформированности компетенций целиком или на различных этапах у обучающихся оцениваются по результатам текущего контроля количественной оценкой, выраженной в рейтинговых баллах. Оценке подлежит каждое контрольное мероприятие.

При оценивании сформированности компетенций применяется четырехуровневая шкала «неудовлетворительно», «удовлетворительно», «хорошо», «отлично».

Максимальный балл по каждому виду оценочного средства определяется в рейтинг-плане и выражает полное (100%) освоение компетенции.

Уровень сформированности компетенции «хорошо» устанавливается в случае, когда объем выполненных заданий соответствующего оценочного средства составляет 80 - 100%; «удовлетворительно» – выполнено 40 - 80%; «неудовлетворительно» – выполнено 0 - 40%

Рейтинговый балл за выполнение части или полного объема заданий соответствующего оценочного средства выставляется по формуле:

$$\text{Рейтинговый балл} = k \times \text{Максимальный балл}$$

$$\text{Рейтинговый балл} = k \cdot \text{Максимальный балл},$$

где  $k = 0,2$  при уровне освоения «неудовлетворительно»,  $k = 0,6$  при уровне освоения «удовлетворительно»,  $k = 0,8$  при уровне освоения «хорошо» и  $k = 1$  при уровне освоения «отлично».

Оценка на этапе промежуточной аттестации выставляется согласно Положению о модульно-рейтинговой системе обучения и оценки успеваемости студентов УУНиТ:

На экзамене выставляется оценка:

- отлично - при накоплении от 80 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),
- хорошо - при накоплении от 60 до 79 рейтинговых баллов,
- удовлетворительно - при накоплении от 45 до 59 рейтинговых баллов,
- неудовлетворительно - при накоплении менее 45 рейтинговых баллов.

Результаты обучения по дисциплине (модулю) у обучающихся оцениваются по итогам текущего контроля количественной оценкой, выраженной в рейтинговых баллах. Оценке подлежит каждое контрольное мероприятие.

При оценивании сформированности компетенций применяется четырехуровневая шкала «неудовлетворительно», «удовлетворительно», «хорошо», «отлично».

Максимальный балл по каждому виду оценочного средства определяется в рейтинг-плане и выражает полное (100%) освоение компетенции.

Уровень сформированности компетенции «хорошо» устанавливается в случае, когда объем выполненных заданий соответствующего оценочного средства составляет 80-100%; «удовлетворительно» – выполнено 40-80%; «неудовлетворительно» – выполнено 0-40%

Рейтинговый балл за выполнение части или полного объема заданий соответствующего оценочного средства выставляется по формуле:

Рейтинговый балл =  $k \times$  Максимальный балл,

где  $k = 0,2$  при уровне освоения «неудовлетворительно»,  $k = 0,4$  при уровне освоения «удовлетворительно»,  $k = 0,8$  при уровне освоения «хорошо» и  $k = 1$  при уровне освоения «отлично».

Оценка на этапе промежуточной аттестации выставляется согласно Положению о модульно-рейтинговой системе обучения и оценки успеваемости студентов УУНиТ:

На экзамене выставляется оценка:

- отлично - при накоплении от 80 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),
- хорошо - при накоплении от 60 до 79 рейтинговых баллов,
- удовлетворительно - при накоплении от 45 до 59 рейтинговых баллов,
- неудовлетворительно - при накоплении менее 45 рейтинговых баллов.

На зачете выставляется оценка:

- зачтено - при накоплении от 60 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),
- не зачтено - при накоплении от 0 до 59 рейтинговых баллов.

При получении на экзамене оценок «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», на зачёте оценки «зачтено» считается, что результаты обучения по дисциплине (модулю) достигнуты и компетенции на этапе изучения дисциплины (модуля) сформированы.