

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о подписи:
ФИО: Выборнова Любовь Алексеевна
Должность: Ректор
Дата подписания: 06.04.2019
Уникальный программный ключ:
c3b3b9c625f6c113afa2a2c42baff9e05a38b76e

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Поволжский государственный университет сервиса» (ФГБОУ ВО «ПВГУС»)

Кафедра «Управление качеством и инновационные технологии»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б1.В.ДВ.03.1. Технология швейных изделий из различных материалов

Направление подготовки:

29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

Направленность (профиль):

«Технологический инжиниринг в индустрии моды»

Квалификация выпускника: **бакалавр**

Тольятти 2019 г.

Рабочая программа дисциплины «Технология швейных изделий из различных материалов» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19 сентября 2017 г. № 938 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 11 октября 2017г. регистрационный № 48498).

Разработчик РПД:

к.т.н., доцент
(ученая степень, ученое звание)

Е.А. Лисова
(ФИО)

РПД утверждена на заседании кафедры «УКиИТ»
«31» 05 2019 г., протокол № 9

Заведующий кафедрой, к.т.н., доцент
(уч.степень, уч.звание)

Е.А. Лисова
(ФИО)

Рабочая программа дисциплины утверждена в составе основной профессиональной образовательной программы решением Ученого совета Протокол № 7 от 26.06.2019 г.

Срок действия рабочей программы дисциплины до 26.06.2024 г.

АНОТАЦИЯ

Б1.В.ДВ.03.1. Технология швейных изделий из различных материалов

Дисциплина относится к части, формируемой участниками образовательных отношений, Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата и является элективной дисциплиной, углубляющей освоение профиля (Дисциплины по выбору).

Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ПК-1. Способен обосновано выбирать и эффективно использовать методы проектирования технологических процессов производства швейных изделий с учетом качественного преобразования системы «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»	ИПК-1.1. Выбирает и эффективно использует основные и вспомогательные материалы, оборудование; проводит анализ состояния показателей физико-механических свойств используемых материалов и готовых изделий ИПК-1.2. Формулирует требования прогрессивной технологии производства швейных изделий; разрабатывает технологическую последовательность изготовления швейных изделий	Знает: современные и перспективные технологии изготовления швейных изделий; последовательность технологических операций при изготовлении изделий различного вида из различных материалов; общие характеристики оборудования и приспособлений, использующихся в конкретном производстве при изготовлении швейных изделий из различных материалов Умеет: обосновывать принятие конкретного технического решения при изготовлении швейных изделий различного ассортимента из различных материалов; адаптировать проект к требованиям технологического процесса Владеет: навыками разработки технологической последовательности изготовления швейных изделий различного ассортимента из различных материалов	40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров

Краткое содержание дисциплины:

Направления инновационного развития процессов проектирования и изготовления одежды.

Основы проектирования ресурсосберегающих технологий подготовки и раскроя материалов

Технология изготовления детских и женских платьев из различных материалов

Технология изготовления мужских сорочек

Технологический процесс заготовки и сборки поясных изделий

Особенности технологии одежды из искусственных и синтетических материалов

Технологический процесс обработки изделий из пушно-мехового полуфабриката

Технологический процесс обработки изделий из кожи

Технология изготовления специальной одежды

Технология изготовления спортивной одежды

Технология изготовления бельевых и корсетных изделий

Технология изготовления новых видов изделий (трансформируемые, двусторонние изделия и др.)

1. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

1.1. Цель освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины «Технология швейных изделий из различных материалов» является:

- формирование у обучающихся профессиональных компетенций, необходимых для решения следующих задач профессиональной деятельности:

Область профессиональной деятельности (по Реестру Минтруда)	Типы задач профессиональной деятельности	Задачи профессиональной деятельности
40 Сквозные виды профессиональной деятельности	технологический	- Организация и контроль технологического обеспечения производства швейных изделий - Технологическое обеспечение производства новых и модернизации выпускаемых швейных изделий - Осуществление работ по управлению качеством процессов производства продукции и оказания услуг

К основным задачам изучения дисциплины относится подготовка обучающихся к выполнению следующих трудовых функций в соответствии с профессиональными стандартами:

Наименование профессиональных стандартов (ПС)	Код, наименование и уровень квалификации ОТФ, на которые ориентирована дисциплина	Код и наименование трудовых функций, на которые ориентирована дисциплина
40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров	ОТФ В.Организация и контроль технологического обеспечения производства детских товаров, уровень квалификации – 6	В/01.6 Организация технологического обеспечения производства детских товаров

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ПК-1. Способен обосновано выбирать и эффективно использовать методы проектирования технологических процессов производства швейных изделий с учетом качественного преобразования системы «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»	ИПК-1.1. Выбирает и эффективно использует основные и вспомогательные материалы, оборудование; проводит анализ состояния показателей физико-механических свойств используемых материалов и готовых изделий ИПК-1.2. Формулирует требования прогрессивной технологии производства швейных изделий; разрабатывает технологическую последовательность изготовления швейных изделий	Знает: современные и перспективные технологии изготовления швейных изделий; последовательность технологических операций при изготовлении изделий различного вида из различных материалов; общие характеристики оборудования и приспособлений, используемых в конкретном производстве при изготовлении швейных изделий из различных материалов Умеет: обосновывать принятие конкретного технического решения при изготовлении швейных изделий различного ассортимента из различных материалов; адаптировать проект к требованиям технологического процесса Владеет: навыками разработки технологической последовательности изготовления швейных изделий различного ассортимента из различных материалов	40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина относится к обязательной части, Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата и является элективной дисциплиной, углубляющей освоение профиля (Дисциплины по выбору).

Освоение дисциплины осуществляется: по очной форме обучения в 6 семестре, по заочной форме обучения в 7 семестре.

Дисциплины, на освоении которых базируется данная дисциплина:

- Технология швейных изделий;
- Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности.

Дисциплины, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины:

- Моделирование и оптимизация технологических процессов;
- Основы дипломного проектирования.

Основные положения дисциплины в дальнейшем будут использованы при прохождении практики и выполнении выпускной квалификационной работы.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоёмкость дисциплины составляет 4 з.е. (144 час.), их распределение по видам работ и семестрам представлено в таблице.

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоёмкость, час
Формат изучения дисциплины (традиционный или с использованием элементов электронного обучения)	традиционный с использованием элементов электронного обучения
Общая трудоёмкость дисциплины	144
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	90 / 14
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками)	28 / 6
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	62 / 8
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	27 / 121
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	27 / 121
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	- / -
Контроль (часы на экзамен, зачет)	27 / 9
Промежуточная аттестация	Экзамен/Экзамен

3.1. Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов ОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
6 семестр						
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 1. Направления инновационного развития процессов проектирования и изготовления одежды. 1. Совершенствование процесса проектирования одежды на основе компьютерных технологий.	1				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				1	Самостоятельное изучение учебных материалов
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 2. Основы проектирования ресурсосберегающих технологий подготовки и раскроя материалов 1. Технологические процессы подготовительно-раскройного производства. 2. Эффективность использования современного оборудования и различных методов настилана и раскроя материалов.	2				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 3. Технология изготовления детских и женских платьев из различных материалов. 1. Начальная обработка деталей. 2. Обработка карманов. 3. Обработка застежек. 4. Соединение плечевых, боковых, срезов основных деталей. 5. Обработка горловины изделия. 6. Обработка проймы изделия без рукавов. 7. Обработка рукавов. 8. Соединение рукавов с изделием. 9. Обработка низа изделия. 10. Окончательная отделка изделий.	4				Лекция-визуализация
	Практическая работа №1. Начальная обработка деталей легкой одежды.			6		Выполнение практических заданий
	Практическая работа №2. Методы обработки карманов.			8		Выполнение практических заданий
	Практическая работа №3. Методы обработки и сборки воротников.			6		Выполнение практических заданий

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
	Самостоятельная работа.				6	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 4. Технология изготовления мужских сорочек. 1. Обработка застежки. 2. Обработка манжет мужских сорочек. 3. Соединение рукавов с изделием. 4. Обработка низа мужских сорочек 5. Окончательная отделка мужских сорочек.	4				<i>Лекция-визуализация</i>
	Практическая работа №4 Методы обработки и сборки мужских сорочек.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
	Самостоятельная работа.				4	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 5. Технологический процесс заготовки и сборки поясных изделий. 1. Обработка карманов в брюках и юбках. 2. Обработка застежки в брюках и юбках. 3. Обработка верхнего среза юбок и брюк. 4. Окончательная отделка юбок и брюк.	4				<i>Лекция-визуализация Тестирование №1</i>
	Практическая работа №5 Методы обработки боковых, прорезных карманов в юбках и брюках.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
	Практическая работа №6 Методы обработки верхнего среза юбок и брюк.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
	Самостоятельная работа.				6	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 6. Особенности технологии одежды из искусственных и синтетических материалов. 1. Начальная обработка деталей. 2. Обработка карманов. 3. Обработка застежек. 4. Обработка рукавов. 5. Соединение рукавов с изделием.	4				<i>Лекция-визуализация</i>

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
	Практическая работа №7 Методы обработки и сборки легкого платья из синтетических материалов.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 7. Технологический процесс обработки изделий из пушно-мехового полуфабриката. 1. Начальная обработка деталей мехового верха. 2. Обработка карманов, бортов меховых изделий. 3. Обработка и сборка воротников, рукавов, подкладки меховых изделий.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Практическая работа №8. Технологический процесс обработки изделий из мехового полуфабриката.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 8. Технологический процесс обработки изделий из кожи. 1. Обработка карманов. 2. Соединение деталей.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 9. Технология изготовления специальной одежды. 1. Обработка карманов. 2. Сборка узлов специальной одежды.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Практическая работа №9. Методы обработки карманов, манжет, рукавов специальной одежды.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 10. Технология изготовления спортивной одежды. 1. Обработка карманов. 2. Обработка капюшона курток. 4. Обработка застежки. Сборка изделий.	1				<i>Лекция-визуализация</i> <i>Тестирование №2</i>
	Практическая работа №10 Методы обработки и сборки спортивных курток.			6		<i>Выполнение практических заданий</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 11. Технология изготовления бельевых и корсетных изделий. 1. Обработка корсета и сборка изделия.	1				<i>Лекция-визуализация</i>
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 12. Технология изготовления новых видов изделий (трансформируемые, двусторонние изделия и др.) 1. Соединение деталей.	1				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				6	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
ИТОГО за 6 семестр		28		62	27	

**Формы и критерии текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
(технологическая карта для студентов очной формы обучения)**

Формы текущего контроля	Условия допуска	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Выполнение практических работ	допускаются все студенты	10	3	30
Отчет по практическим работам	допускаются все студенты	10	3	30
Тестирование по темам лекционных занятий	допускаются все студенты	2	10	20
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	допускаются все студенты	1	20	20
	Итого			100 баллов

Форма проведения промежуточной аттестации	Условия допуска	Шкалы оценки уровня сформированности результатов обучения		Шкала оценки уровня освоения дисциплины		
		Уровневая шкала оценки компетенций	100 бальная шкала, %	100 бальная шкала, %	5-бальная шкала, дифференцированная оценка/балл	недифференцированная оценка
Экзамен (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)	6 семестр - допускаются все студенты;	допороговый	ниже 61	ниже 61	«неудовлетворительно» / 2	не зачтено
		пороговый	61-85,9	61-69,9	«удовлетворительно» / 3	зачтено
				70-85,9	«хорошо» / 4	зачтено
		повышенный	86-100	86-100	«отлично» / 5	зачтено

3.2. Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов ЗАОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы					Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)	
		Контактная работа			Формы проведения контактной работы : лекций, лабораторных, практических занятий	Самостоятельная работа		
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		в часах		формы организации самостоятельной работы
7 семестр								
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 1. Направления инновационного развития процессов проектирования и изготовления одежды.					5	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 2. Основы проектирования ресурсосберегающих технологий подготовки и раскроя материалов.					5	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 3. Технология изготовления детских и женских платьев из различных материалов.	2		4	Лекция-визуализация Практическая работа №1.	10	Самостоятельное изучение темы Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практическим работам
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 4. Технология изготовления мужских сорочек.	1			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 5. Технологический процесс заготовки и сборки поясных изделий.	1		4	Лекция-визуализация Практическая работа №6.	10	Самостоятельное изучение темы Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практическим работам
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 6. Особенности технологии одежды из искусственных и синтетических материалов.					10	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 7. Технологический процесс обработки изделий из пушно-мехового полуфабриката.	1			Лекция-визуализация	15	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 8. Технологический процесс обработки изделий из кожи.					10	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 9. Технология изготовления специальной одежды.	1			Лекция-визуализация	15	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 10. Технология изготовления спортивной одежды.					10	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 11. Технология изготовления бельевых и корсетных изделий.					10	Самостоятельное изучение темы	
ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2	Тема 12. Технология изготовления новых видов изделий (трансформируемые, двусторонние изделия и др.)					11	Самостоятельное изучение темы	
ИТОГО за 7 семестр		6		8		121		

**Формы и критерии текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
(технологическая карта для студентов заочной формы обучения)**

Формы текущего контроля	Условия допуска	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Выполнение практических работ	допускаются все студенты	2	20	40
Отчет по практическим работам	допускаются все студенты	2	20	40
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	допускаются все студенты	1	20	20
Итого				100 баллов

Форма проведения промежуточной аттестации	Условия допуска	Шкалы оценки уровня сформированности результатов обучения		Шкала оценки уровня освоения дисциплины		
		Уровневая шкала оценки компетенций	100 бальная шкала, %	100 бальная шкала, %	5-бальная шкала, дифференцированная оценка/балл	недифференцированная оценка
Экзамен (компьютерное тестирование)	7 семестр - допускаются все студенты	допороговый	ниже 61	ниже 61	«неудовлетворительно» / 2	не зачтено
		пороговый	61-85,9	61-69,9	«удовлетворительно» / 3	зачтено
				70-85,9	«хорошо» / 4	зачтено
повышенный	86-100	86-100	«отлично» / 5	зачтено		

4. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Общие методические рекомендации по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

Контактная работа может быть аудиторной, внеаудиторной, а также проводиться в электронной информационно-образовательной среде университета (далее - ЭИОС). В случае проведения части контактной работы по дисциплине в ЭИОС (в соответствии с расписанием учебных занятий), трудоемкость контактной работа в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

При проведении учебных занятий по дисциплине обеспечивается развитие у обучающихся навыков командной работы, межличностной коммуникации, принятия решений, лидерских качеств (включая проведение интерактивных лекций, групповых дискуссий, ролевых игр, тренингов, анализ ситуаций и имитационных моделей, преподавание дисциплины в форме курса, составленного на основе результатов научных исследований, проводимых университетом, в том числе с учетом региональных особенностей профессиональной деятельности выпускников и потребностей работодателей).

Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий:

- балльно-рейтинговая технология оценивания;
- электронное обучение.

Для оценки знаний, умений, навыков и уровня сформированности компетенции по дисциплине применяется балльно-рейтинговая система контроля и оценки успеваемости студентов. В основу балльно-рейтинговой системы положены принципы, в соответствии с которыми формирование рейтинга студента осуществляется в ходе текущего контроля успеваемости. Максимальное количество баллов в семестре – 100.

По итогам текущей успеваемости студенту может быть выставлена оценка по промежуточной аттестации в соответствии за набранными за семестр баллами. Студентам, набравшим в ходе текущего контроля успеваемости по дисциплине от 61 до 100 баллов и выполнившим все обязательные виды запланированных учебных занятий, по решению преподавателя без прохождения промежуточной аттестации выставляется оценка в соответствии со шкалой оценки результатов освоения дисциплины.

Результат обучения считается сформированным (повышенный уровень), если теоретическое содержание курса освоено полностью; при устных собеседованиях студент исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно излагает учебный материал; свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, требующих применения знаний, использует в ответе дополнительный материал; все предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты; проявляет самостоятельность при выполнении заданий, качество их выполнения оценено числом баллов от 86 до 100, что соответствует повышенному уровню сформированности результатов обучения.

Результат обучения считается сформированным (пороговый уровень), если теоретическое содержание курса освоено полностью; при устных собеседованиях студент последовательно, четко и логически стройно излагает учебный материал; справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, требующих применения знаний; все предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты; проявляет самостоятельность при выполнении заданий, качество их выполнения оценено числом баллов от 61 до 85,9, что соответствует пороговому уровню сформированности результатов обучения.

Результат обучения считается несформированным, если студент при выполнении заданий не демонстрирует знаний учебного материала, допускает ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет задания, не демонстрирует необходимых умений, качество выполненных заданий не соответствует установленным требованиям, качество их выполнения оценено числом баллов ниже 61, что соответствует допороговому уровню.

4.2. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины. Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложные и важные положения изучаемого материала. Материалы лекций являются опорной основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

В ходе лекционных занятий необходимо вести конспектирование учебного материала.

4.3. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на лабораторных работах

Лабораторные работы не предусмотрены учебным планом.

4.4. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях практического типа

Практические занятия представляют собой детализацию лекционного теоретического материала, проводятся в целях закрепления курса и охватывают все основные разделы. Основной формой проведения практических занятий является обсуждение наиболее проблемных и сложных вопросов по отдельным темам, а также выполнение образцов и узлов изделия.

Практические занятия обучающихся обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- получение умений и навыков составления докладов и сообщений, обсуждения вопросов по учебному материалу дисциплины;
- подведение итогов занятий по рейтинговой системе, согласно технологической карте дисциплины.

4.5. Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы, представленной в Разделе 5.

В процессе самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать в специализированных аудиториях для самостоятельной работы компьютеры, обеспечивающему доступ к программному обеспечению, необходимому для изучения дисциплины, а также доступ через информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) и электронной библиотечной системе (ЭБС), где в электронном виде располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы при изучении дисциплины.

Для обучающихся по заочной форме обучения самостоятельная работа является основным видом учебной деятельности.

4.6. Методические указания для выполнения курсового проекта / работы Курсовой проект/работа учебным планом не предусмотрена.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

Вся литература, включенная в данный перечень, представлена в виде электронных ресурсов в электронной библиотеке университета (ЭБС).

Литература, используемая в печатном виде, представлена в научной библиотеке университета в объеме не менее 0,25 экземпляров на одного обучающегося.

Нормативно-техническая документация

1. ГОСТ 12807-2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов [Электронный ресурс]. - Введ. 2006-01-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks/61/20>.

2. ГОСТ 25294-2003 Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия [Электронный ресурс]. - Введ. 2006-01-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks>.

3. ГОСТ 25295-2003 Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия [Электронный ресурс]. - Введ. 2006-01-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks>.

4. ГОСТ 4103-82 Изделия швейные. Методы контроля качества [Электронный ресурс]. - Введ. 1983-07-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks>.

5. ГОСТ 10581-91 Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение [Электронный ресурс]. - Введ. 1993-01-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks>.

6. ГОСТ 12566-88 Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности [Электронный ресурс]. - Введ. 1989-01-01 // Гостэксперт. - Режим доступа: <http://gostexpert.ru/oks>.

Основная литература

7. Воронкова, Т. Ю. Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса [Электронный ресурс] : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис" / Т. Ю. Воронкова. - Документ HTML. - М. : ФОРУМ [и др.], 2017. - 128 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=590239>.

8. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий. История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства [Электронный ресурс] : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти" / Н. В. Соколов, С. А. Лебедев ; под общ. ред. П. Н. Умнякова. - Документ Bookread2. - М. : ФОРУМ, 2018. - 263 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=945975>.

Дополнительная литература

9. Конопальцева, Н. М. Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды [Текст] : учеб. пособие для вузов по направлениям подгот. "Технология изделий лег. пром-сти", "Сервис", "Технология и проектир. текстил. изделий" / Н. М. Конопальцева, Н. А. Крюкова, Л. В. Морозова. - М. : ФОРУМ [и др.], 2013. - 240 с.

10. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов [Электронный ресурс] : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис" : [в 2 ч.] : Ч. 2 Технология изготовления одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А. Крюкова. - М. : Академия, 2007. - 11,9 МБ, 288 с. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru>.

11. Каграманова, И. Н. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий [Электронный ресурс] : лаб. практикум : учеб. пособие для вузов (специализация "Сервис индустрии моды") / И. Н. Каграманова, Н. М. Конопальцева. - М. : ФОРУМ-ИНФРА-М, 2011. - 304 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread.php?book=203931>.

12. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество [Текст] : справочник / П. П. Кокеткин. - М. : МГУДТ, 2001. - 560 с.

13. Крюкова, Н. А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов [Текст] : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис" / Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. - М. : ФОРУМ [и др.], 2007. - 239 с.

5.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть "Интернет"), необходимых для освоения дисциплины *Интернет-ресурсы*

14. Интернет-портал индустрии моды [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.modanews.ru>. — Загл. с экрана.

15. Специализированные порталы швейной промышленности [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.modanews.ru>. — Загл. с экрана.

16. Техническая литература [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.tehlit.ru/>. – Загл. с экрана.

17. Федеральный образовательный портал [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://ecsocman.hse.ru/>. - Загл. с экрана.

18. Электронная библиотечная система Поволжского государственного университета сервиса [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru/>. - Загл. с экрана.

5.3. Программное обеспечение

№ п/п	Наименование	Условия доступа
1	Microsoft Windows	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
2	Microsoft Office	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
3	КонсультантПлюс	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
4	СДО MOODLE	из любой точки, в которой имеется доступ к сети Интернет (лицензионный договор)

6. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Помещения представляют собой учебные аудитории для проведения учебных занятий, предусмотренных учебным планом и рабочей программой дисциплины, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения.

Занятия лекционного типа. Учебные аудитории для занятий лекционного типа укомплектованы мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации (стационарные или переносные наборы демонстрационного оборудования (проектор, экран, компьютер/ноутбук), учебно-наглядные пособия (презентации по темам лекций), обеспечивающие тематические иллюстрации, соответствующие данной программе дисциплины.

Практические работы. Учебные аудитории для занятий практического типа укомплектованы мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации (стационарные или переносные наборы демонстрационного оборудования (проектор, экран, компьютер/ноутбук).

Промежуточная аттестация. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине используются компьютерные классы, оснащенные компьютерной техникой с возможностью подключения к сети Интернет и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду университета и/или учебные аудитории, укомплектованные мебелью и техническими средствами обучения.

Самостоятельная работа. Помещения для самостоятельной работы оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и доступом к электронной информационно-образовательной среде университета. Для организации самостоятельной работы обучающихся используются:

компьютерные классы университета;

библиотека (медиазал), имеющая места для обучающихся, оснащенные компьютерами с доступом к базам данных и сети Интернет.

Электронная информационно-образовательная среда университета (ЭИОС). Каждый обучающийся в течение всего периода обучения обеспечен индивидуальным неограниченным доступом к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) <http://sdo.tolgas.ru/> из любой точки, в которой имеется доступ к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", как на территории университета, так и вне ее.

ЭИОС университета обеспечивает:

доступ к учебным планам, рабочим программам дисциплин (модулей), программам практик, электронным учебным изданиям и электронным образовательным ресурсам, указанным в рабочих программах дисциплин (модулей), программах практик;

формирование электронного портфолио обучающегося, в том числе сохранение его работ и оценок за эти работы.

В случае реализации образовательной программы с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий ЭИОС дополнительно обеспечивает:

фиксацию хода образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации и результатов освоения образовательной программы;

проведение учебных занятий, процедур оценки результатов обучения, реализация которых предусмотрена с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий;

взаимодействие между участниками образовательного процесса, в том числе синхронное и (или) асинхронное взаимодействия посредством сети "Интернет".

7. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ОБУЧЕНИЯ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ И ИНВАЛИДОВ

При необходимости рабочая программа дисциплины может быть адаптирована для обеспечения образовательного процесса инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, в том числе для дистанционного обучения. Для этого требуется заявление студента (его законного представителя) и заключение психолого-медико-педагогической комиссии (ПМПК).

В случае необходимости, обучающимся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья (по заявлению обучающегося) а для инвалидов также в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида, могут предлагаться следующие варианты восприятия учебной информации с учетом их индивидуальных психофизических особенностей, в том числе с применением электронного обучения и дистанционных технологий:

- для лиц с нарушениями зрения: в печатной форме увеличенным шрифтом; в форме электронного документа; в форме аудиофайла (перевод учебных материалов в аудиоформат); в печатной форме на языке Брайля; индивидуальные консультации с привлечением тифлосурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации.

- для лиц с нарушениями слуха: в печатной форме; в форме электронного документа; видеоматериалы с субтитрами; индивидуальные консультации с привлечением сурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации.

- для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата: в печатной форме; в форме электронного документа; в форме аудиофайла; индивидуальные задания и консультации.

8. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ (ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ) ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

8.1. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта в ходе текущего контроля успеваемости

8.1.1. Типовые задания для практических работ

Практическая работа № 1. Начальная обработка деталей легкой одежды.

1. Изучить различные методы начальной обработки основных деталей на заданный вид одежды и группу материалов.
2. Выполнить сборочные схемы выполнения операций.
3. Представить информацию о технологии изготовления узла в виде справочника технологических операций. Справочник технологических операций описывает процесс изготовления изделий в табличной форме.
4. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа № 2. Методы обработки карманов.

1. На заданный вид кармана, группу материалов студент выбирает два метода обработки кармана применительно к типу производства.
2. Представить сборочную схему обработки кармана, указывая порядок выполнения строчек в виде цифровой нумерации.
3. Разработать технологическую последовательность обработки карманов для двух методов.
4. Сравнить затраты времени на обработку узла 1 и 2 способами и провести экономическую оценку более прогрессивного метода, т.е. определить снижение затрат времени и рост производительности труда.
5. Разработать конструктивный граф технологического процесса изготовления кармана.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа № 3. Методы обработки и сборки воротников.

1. Изучить методы обработки воротников.
2. Выбрать не менее двух способов обработки и сборки воротников, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки и сборки воротника.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки воротника.
5. Определить затрату времени по видам работ для каждого этапа и в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа № 4. Методы обработки и сборки мужских сорочек.

1. Изучить методы обработки мужских сорочек.
2. Выбрать не менее двух способов обработки и сборки застежки, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки застежки в мужских сорочках.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки застежки.
5. Определить затрату времени по видам работ для каждого этапа и в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа 5. Методы обработки боковых, прорезных карманов в юбках и брюках.

1. Изучить методы обработки боковых, прорезных карманов в юбках и брюках.
2. Выбрать не менее двух способов обработки бокового кармана в брюках, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки бокового кармана в мужских брюках.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки кармана.
5. Определить затрату времени по видам работ для каждого этапа и в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа 6. Методы обработки верхнего среза юбок и брюк.

1. Изучить методы обработки верхнего среза юбок и брюк.
2. Выбрать не менее двух способов обработки верхнего среза юбок, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки верхнего среза юбок.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки верхнего среза юбок.
5. Определить затрату времени по видам работ для каждого этапа и в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа №7. Методы обработки и сборки легкого платья из синтетических материалов.

1. Изучить методы обработки и сборки легкого платья из синтетических материалов.
2. Выбрать не менее двух способов обработки кокеток, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки кокетки легкого платья.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки кокетки.
5. Определить затрату времени по видам работ в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа №8. Технологический процесс обработки изделий из мехового полуфабриката.

1. Выбрать модель мехового изделия и разработать схему последовательности сборки изделия к примеру.
2. Выбрать наиболее рациональные методы обработки узлов модели.
3. Составить технологическую последовательность на один из выбранных методов обработки одного узла изделия из мехового полуфабриката.
4. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа №9. Методы обработки карманов, манжет, рукавов специальной одежды.

1. Изучить методы обработки карманов, манжет, рукавов специальной одежды.
2. Выбрать не менее двух способов обработки манжет, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки манжет.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки манжеты рукава.
5. Определить затрату времени по видам работ для каждого этапа и в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

Практическая работа №10. Методы обработки и сборки спортивных курток.

1. Изучить методы обработки и сборки спортивных курток.
2. Выбрать не менее двух способов обработки застежки в спортивных куртках, с учетом вида одежды, свойств материалов и вида услуг.
3. Составить справочник технологических операций на один из способов обработки застежки.
4. Разработать конструктивный граф технологического процесса обработки и сборки застежки спортивных курток.
5. Определить затрату времени по видам работ в целом по узлу.
6. Провести анализ результатов работы, сформулировать выводы.

8.1.2. Типовые тестовые задания к экзамену (6/7 семестр) (ПК-1: ИПК-1.1.; ИПК-1.2)

- 1) Нормативно-технический документ, устанавливающий комплекс норм, правил, требований, обязательных для исполнения в определенных областях деятельности, и утвержденный компетентным органом
 - a) технические условия
 - b) стандарт
 - c) техническое описание
 - d) технические требования
- 2) Нормативно-технический документ, устанавливающий комплекс и описание основных требований, предъявляемых к качеству изделия
 - a) технические условия
 - b) стандарт
 - c) техническое описание
 - d) технические требования
- 3) На каком этапе производства одежды действуют технические требования к раскладке лекал
 - a) подготовительном
 - b) швейном
 - c) раскройном
 - d) склад готовой продукции
- 4) Какой нормативно-технический документ используют при составлении технических условий на изготовление швейного изделия
 - a) ГОСТ
 - b) техническое описание
 - c) технологическая последовательность
 - d) прейскурант
- 5) К деталям, имеющим вспомогательное значение, относятся:
 - a) подзор
 - b) обтачки
 - c) прокладки
 - d) кромки
- 6) Детали женского платья делятся на:
 - a) основные
 - b) на детали, имеющие вспомогательное значение
 - c) на конструктивно-декоративные элементы
 - d) вспомогательные
- 7) К конструктивно-декоративным элементам относятся:
 - a) кокетка
 - b) карманы
 - c) манжеты
 - d) пояса

- e) воротники
 - f) воланы
 - g) оборки
- 8) Особенностью прорезных карманов в платье является:
- a) отсутствие долевики
 - b) подзора, который заменяется подкладкой из основной ткани
 - c) отсутствие прокладки
- 9) Прорезные карманы могут быть:
- a) с клапаном
 - b) листочкой
 - c) «в рамку»
 - d) комбинированные
- 10) Непрорезные карманы могут располагаться:
- a) в швах
 - b) в складках
 - c) в рельефах
 - d) в кокетке
- 11) Какие детали в верхней одежде дублируются полностью
- a) полочка
 - b) рукав
 - c) спинка
 - d) нижний воротник
 - e) клапан кармана
 - f) переднее полотнище юбки
- 12) Соединение деталей зигзагообразной строчкой выполняется на машине
- a) 1852 класса
 - b) 1276-6 класса
 - c) 426 класса
 - d) 131-11+3 класса
- 13) Какая машина предназначена для временного соединения деталей одежды однониточной цепной строчкой
- a) 1852
 - b) 1022-М
 - c) 2222 М
 - d) 285
- 14) Для предохранения срезов изделий от осыпания применяют машину
- a) 285
 - b) 852
 - c) 2222 М
 - d) 51-284
- 15) Какая машина применяется для прокладывания копировальных строчек на деталях кроя
- a) 2222 М
 - b) 1622
 - c) 1276-6
 - d) 852
- 16) Для выполнения подшивочных работ потайными стежками в изделиях из плательных тканей применяют машину
- a) 426
 - b) 85
 - c) 1095
 - d) 2222 М
- 17) Для стачивания тканей с пленочным покрытием, дублированных и синтетических тканей рекомендуется лапка

- a) роликовая
 - b) качающаяся
 - c) вращающаяся
- 18) Неразъемное соединение деталей или слоев термопластических материалов путем их расплавления
- a) клеевое соединение
 - b) ниточное соединение
 - c) сварка
 - d) другое
- 19) Соединение по поверхности двух или более деталей посредством склеивания
- a) сварка
 - b) приклеивание
 - c) дублирование
 - d) утюжка
- 20) Разделение настила на части, предназначенные для дальнейшего раскроя
- a) рассечение настила
 - b) раскрой настила
 - c) клеймение настила
 - d) контроль качества
- 21) Детали и их части, полученные в результате раскроя
- a) крой швейного изделия
 - b) лекала
 - c) пачка
 - d) полуфабрикат
- 22) Процесс обработки воротников состоит из этапов:
- a) обработка воротников
 - b) соединение воротника с подбортом
 - c) соединение воротников с изделием
- 23) Определите возможную причину такого вида брака, как повреждение материала
- a) затупилась игла
 - b) лапка плохо прижимает материал к игольной пластине
 - c) высоко установлен нижний механизм перемещения материала
- 24) Деталь швейного изделия в виде полосы материала, собранной с одной стороны в сборку или складку и соединенной собранным краем с изделием для его декоративного оформления
- a) оборка
 - b) волан
 - c) складка
 - d) рюшь
- 25) Процесс склеивания текстильных материалов при влажно-тепловой обработке зависит от следующих факторов
- a) тепло-влага
 - b) тепло-влага-давление
 - c) тепло-давление-время
 - d) тепло-влага-давление-время
- 26) Клеевые соединения при обработке одежды применяют
- a) для усиления формы изделия
 - b) для утолщения материала
 - c) для отделки изделия
 - d) для теплозащиты
- 27) Чему должны соответствовать номера ниток, машинных игл и частота строчки при выполнении соединения деталей одежды машинным способом
- a) толщине ткани
 - b) величине детали
 - c) виду шва

- 28) При изготовлении одежды из синтетических материалов формование деталей выполняют
- а) конструктивным способом
 - б) влажно-тепловой обработкой;
 - в) вследствие изменения угла между нитями основы и утка
 - г) комбинированным
- 29) Типовой схемой обработки края обтачным швом в кант в клапанах на машине 131-11+3 АО «Орша» является следующая
- а) обтачивание края – подрезание шва – вывертывание – отделка края
 - б) обтачивание края – вывертывание – выметывание - отделка края
 - в) обтачивание – вывертывание – отделка
 - г) обтачивание – выметывание – отделка
- 30) При обработке бокового прорезного кармана листочка с втачными концами концы листочки
- а) настрачивают на полочки на машине зигзагообразной строчки
 - б) закрепляют одновременно при стачивании подкладки кармана
 - в) настрачивают на полочки на машине 1022–М ПО «Промшвеймаш»
 - г) другие варианты
- 31) После выполнения операции «наметывание подбортов на полочку» следует операция
- а) обмеливание уголков лацканов и бортов для обтачивания
 - б) обтачивание бортов
 - в) удаление нитей наметывания
 - г) сутюживание посадки подборта
- 32) В каких случаях для прикрепления подбортов к полочкам используют однониточную потайную строчку с цепным переплетением
- а) при обработке бортов в «чистый край»
 - б) при обработке бортов «вспушку»
 - в) при обработке бортов с отделочной строчкой
 - г) при обработке цельнокроенных бортов
- 33) Стачивание боковых срезов верха мужского пиджака из облегченных тканей без подкладки эффективно выполнять на машине
- а) 1022 М кл.
 - б) 51-2845-4,8 кл.
 - в) 1022 М кл. и 51-284 кл.
 - г) 51-284 кл.
- 34) При соединении верхнего воротника с нижним по линии отлета необходимо соблюдать следующее техническое условие
- а) обеспечить посадку нижнего воротника
 - б) обеспечить посадку верхнего воротника
 - в) выпустить срез отлета верхнего воротника
 - г) выпустить срез отлета нижнего воротника
- 35) Укажите рациональный способ закрепления шва обтачивания борта в мужском пиджаке
- а) на спецмашине CS-761 кл
 - б) вручную
 - в) на спецмашине 85 кл
 - г) настрочить припуски шва обтачивания на машине 1022 –М
- 36) После выполнения операции «обтачать верхний воротник нижним по концам и отлету» следует операция
- а) вывернуть воротник на лицевую сторону
 - б) подрезать швы обтачивания;
 - в) выметать воротник
 - г) приутюжить воротник
- 37) При обработке рукавов одновременно с локтевыми швами изготавливают
- а) вытачную шлицу
 - б) открытую шлицу

- c) отлетную шлицу
 - d) разрезы
- 38) Рукава втачивают в проймы без предварительного вметывания на машине
- a) 1022- М
 - b) 302 –2
 - c) 131 – 11+3
 - d) 97 – А
- 39) Соединение подкладки с изделием начинают выполнять со следующей операции
- a) подкладку притачивают к подбортам и низу изделия
 - b) подкладку приметывают к подбортам и низу изделия
 - c) наносят контрольные меловые знаки для соединения подкладки с изделием
 - d) подкладку притачивают к подбортам, воротнику, низу изделия
- 40) Выберите из предложенного перечня детали, необходимые для обработки прорезного кармана в рамку
- a) клапан
 - b) листочка
 - c) долевик
 - d) подкладка кармана
 - e) подкладка клапана
 - f) полочка
 - g) обтачки входа в карман
- 41) К операции окончательной отделки плечевого изделия относится
- a) разутюжить плечевой шов
 - b) сутюжить посадку рукава
 - c) декатировка
 - d) приутюжить борта, шлицу спинки и низ пальто
- 42) Описание технологического процесса изготовления швейных изделий в технологической последовательности с указанием неделимых операций, средствах оснащения и трудовых нормативах
- a) инструкционная карта выполнения операций
 - b) технологическая последовательность
 - c) операционная карта
 - d) карта инженерного обеспечения
- 43) При обработке какого кармана концы листочки закрепляют одновременно при стачивании подкладки кармана
- a) накладного кармана
 - b) кармана с клапаном
 - c) листочка с втачными концами
 - d) листочка с настрочными концами
- 44) Справочник технологических операций описывает процесс изготовления изделий
- a) в виде схемы
 - b) в табличной форме
 - c) в виде графа
- 45) Схема организации рабочего места указывается
- a) в технологической пооперационной карте
 - b) в технологической последовательности
 - c) в карте инженерного обеспечения
 - d) в инструкционной карте
- 46) По тарифно-квалификационному справочнику в швейной промышленности устанавливается
- a) количество рабочих по специальности
 - b) разряд рабочих
 - c) затрата времени на изготовление изделия
 - d) стоимость обработки одного изделия
- 47) По технологической последовательности в швейной промышленности устанавливается

- a) количество рабочих по специальности
 - b) разряд рабочих
 - c) затрата времени на изготовление изделия
 - d) стоимость обработки одного изделия
- 48) Операциями подготовительного цеха являются
- a) разгрузка и распаковка материалов
 - b) разрезание настила на части
 - c) хранение забракованного материала
 - d) настиление материалов
- 49) Операциями раскройного цеха являются
- a) количественная и качественная оценка материала
 - b) хранение неразбракованного материала;
 - c) рассечение настила на части
 - d) настиление материалов
- 50) В подготовительном цехе штучный способ хранения тканей рекомендуется для
- a) сорочечных тканей
 - b) бельевых и плательных
 - c) пальтовых и костюмных тканей
 - d) тканей для производственной одежды
- 51) Наибольшую степень подвижности, позволяющую работать с различными грузами в подготовительном цехе имеют
- a) тельферы
 - b) кран – балки
 - c) манипуляторы
 - d) электропогрузчики
- 52) При каком варианте серии возможен раскрой материалов настилами
- a) $C_p = C_n$
 - b) $C_p > C_n$
 - c) $C_p < C_n$
 - d) другие варианты
- 53) При каком значении h_{min} возможен раскрой материалов настилами при изготовлении женских платьев мелкими партиями, если выпуск изделий в смену составляет 20 единиц
- a) $h_{min} = 6$
 - b) $h_{min} = 3$
 - c) $h_{min} = 2$
 - d) $h_{min} = 1$
- 54) При каком значении h возможен раскрой материалов настилами
- a) $h = 0$
 - b) $h > 1$
 - c) $h < 1$
 - d) $h = 1$
- 55) Что является показателем экономичности использования кусков материалов
- a) межлекальные отходы
 - b) припуски на швы
 - c) концевые маломерные остатки до 15 см
 - d) концевые маломерные остатки до 20 см
- 56) Укажите потери материалов при раскрое материалов настилами
- a) отходы от перекоса полотен
 - b) отходы по ширине настила
 - c) отходы в виде нерациональных остатков
 - d) отходы при подгонке рисунка
- 57) При раскрое по какой серии все настилы имеют технически допустимую высоту
- a) расчетная
 - b) нормальная

- c) технической
 - d) другое
- 58) Что является критерием оценки качества раскладки лекал
- a) величина межлекальных отходов
 - b) припуски на швы
 - c) норма расхода материала
 - d) допустимый остаток ткани
- 59) Материалы, поступающие на швейные предприятия, состоят из нескольких отрезков, длины которых бывают разными, вследствие этого при раскрое возникают потери ткани в виде маломерных остатков по длине кусков. Для сокращения этих потерь используют
- a) экономичные раскладки лекал
 - b) расчет кусков ткани
 - c) типовые схемы раскладки лекал
 - d) другие варианты
- 60) Укажите совпадающие причины нерационального раскроя материалов при раскрое по индивидуальным заказам отдельными полотнами и настилами в массовом производстве
- a) куски ткани поступают разной длины
 - b) слабина полотен при настилении
 - c) наличие условных разрезов на кусках из-за текстильных пороков
 - d) не достигнута минимальная величина процента межлекальных отходов
- 61) К групповой норме расхода материалов относятся
- a) норма на вид изделия
 - b) норма на длину раскладки лекал
 - c) норма на группу одежды
 - d) норма на модель
- 62) Норматив межлекальных отходов формируется на основе экспериментальных раскладок. Для каждой из сделанных раскладок определяют количество межлекальных выпадов по формуле:
- a) $S_o = S_l * 100 / 100 - B_n$
 - b) $S = S_1 + S_2 + S_3$
 - c) $B = (S_p - S_l) * 100 / S_p$
 - d) $H_f = H_{cp} * (1 + P_o / 100)$
- 63) Какой способ нанесения контуров лекал на настил следует использовать при изготовлении производственной одежды
- a) зарисовка раскладки лекал на бумаге
 - b) обмеловка лекал на ткани
 - c) светокопия зарисовки раскладки лекал
 - d) трафарет
- 64) Какая раскройная машина используется для рассекания настила на части
- a) РЛ-1000-1
 - b) РЛ-2
 - c) CS-530
 - d) РЛ-3
- 65) Раскладка лекал, включающая более одного комплекта лекал деталей швейных изделий
- a) однокомплектная раскладка лекал
 - b) многокомплектная раскладка лекал
 - c) настил
 - d) копирование раскладки лекал
- 66) Воспроизведение раскладок лекал на материале в натуральную величину или в уменьшенном масштабе
- a) однокомплектная раскладка лекал
 - b) многокомплектная раскладка лекал
 - c) настил
 - d) копирование раскладки лекал

- 67) Технологический документ, содержащий задание для настиления партии материала и фактические данные раскроя
- расчетная карта
 - карта расчета материала
 - карта раскроя материала
 - планировочная карта
- 68) Основным оборудованием раскройного цеха являются
- настилочные столы
 - промерочные машины
 - раскройные машины
 - транспортные средства
- 69) Какой способ раскроя материалов позволяет полностью исключить потери на технологический припуск к «длине раскладки лекал»
- раскрой настилами
 - безнастильный
 - раскрой одиночными полотнами
 - другое
- 70) По какой формуле определяют число изделий в расчетной серии
- $S_p = M \cdot t$
 - $S_n = h_d \cdot 100$
 - $V = (S_p - S_l) \cdot 100 / S_p$
 - $H_f = H_{ср} \cdot (1 + P_o/100)$
- 71) Обработку низа брюк начинают:
- с настрачивания тесьмы на припуск
 - с обметывания срезов низа брюк
 - с подрезания срезов низа брюк
 - с уточнения длины брюк
- 72). Возможность более широкого, чем в верхней одежде, использования автоматов и полуавтоматов при изготовлении мужских сорочек обуславливает
- свойства сорочечных материалов
 - применение аппретированных материалов
 - повышенные требования к качеству швов
 - конструктивная стабильность
- 73) Какой метод раскроя используется для пушно-меховых полуфабрикатах мелких и средних видов, на целых шкурках и их половинках
- раскрой одной шкурки по лекалам
 - обкрой шкурок по шаблонам
 - раскрой шкурок с применением поперечных соединений
- 74) С какой операции начинается обработка прорезного кармана в меховых изделиях
- восстановление его месторасположения и прорезание отверстия
 - восстановление его месторасположения и притачивание листочки
 - притачивание листочки и подкладки кармана
- 75) Из каких операций состоит начальная обработка деталей мехового верха
- выполнения соединительных швов
 - обработки вытачек и шлиц
 - обработка карманов
 - пролежка шкурки

8.2. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта в ходе промежуточной аттестации по дисциплине

Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине:

Экзамен (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования).

Устно-письменная форма по билетам предполагается, как правило, для сдачи академической задолженности.

Перечень вопросов для подготовки к экзамену (6/7 семестр) (ПК-1: ИПК-1.1; ИПК-1.2)

1. Из каких этапов состоит обработка женских платьев?
2. Какие операции относятся к начальной обработке?
3. Чем различается обработка деталей и узлов женских платьев из шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканей?
4. Какое оборудование применяется для изготовления женских платьев?
5. Какое оборудование применяется для отделки т влажно-тепловой обработки женских платьев?
6. Какие факторы определяют уровень методов обработки?
7. Какие свойства материалов необходимо учитывать при проектировании методов обработки?
8. Какие способы соединения деталей одежды обеспечивают высокую производительность труда и хорошее качество изделия?
9. Какие методы обработки швейных изделий наиболее эффективны для повышения производительности труда?
10. Какие показатели характеризуют эффективность методов обработки?
11. Какой нормативно-технической документацией необходимо пользоваться при проектировании методов обработки?
12. Каковы основные направления совершенствования процессов обработки швейных изделий?
13. Какое назначение имеет карта инженерного обеспечения рабочего места?
14. В чем заключаются особенности обработки боковых срезов в мужской сорочке?
15. Охарактеризуйте особенности соединения воротника с горловиной в мужской сорочке?
16. Какое оборудование применяется для изготовлений мужской сорочки?
17. Какое оборудование применяется для отделки и влажно-тепловой обработки мужской сорочки?
18. Какие факторы определяют уровень методов обработки?
19. Какие свойства материалов необходимо учитывать при проектировании методов обработки?
20. Какие способы соединения деталей одежды обеспечивают высокую производительность труда и хорошее качество изделия?
21. Какие методы обработки швейных изделий наиболее эффективны для повышения производительности труда?
22. Какие показатели характеризуют эффективность методов обработки?
23. Какие операции содержат процесс обработки верхнего края брюк и юбок?
24. Какие применяются способы обработки верхних краев, застежек в брюках и юбках?
25. Какова последовательность сборки брюк и юбок?
26. Какое оборудование применяется при обработке брюк и юбок?
27. Каковы направления совершенствования обработки верхних краев и низа брюк и юбок?
28. Каковы основные формы меховых пальто?

29. Назовите основные детали кроя мехового пальто?
30. Составьте перечень факторов, определяющих выбор методов обработки деталей изделий из искусственного меха?
31. Сформулируйте принципиальные различия в поузловой обработке одежды из искусственного меха?
32. Назовите оборудование, применяемое при пошиве изделий из искусственного меха?
33. Какие машинные строчки используются для соединения деталей спецодежды?
34. В чем заключаются особенности обработки основных узлов в спецодежде?
35. Какое оборудование применяется для изготовлений одежды специального назначения?
36. Какое оборудование применяется для отделки и влажно-тепловой обработки одежды специального назначения?
37. В чем заключаются особенности технологии изготовления специальной одежды из льняных тканей?
38. Что понимается под контролем качества продукции?

Регламент проведения промежуточной аттестации в форме компьютерного тестирования

Кол-во заданий в банке вопросов	Кол-во заданий, предъявляемых студенту	Время на тестирование, мин.
<i>не менее 85</i>	<i>30</i>	<i>30</i>

Полный фон оценочных средств для проведения промежуточной аттестации в форме компьютерного тестирования размещен в банке вопросов данного курса дисциплины в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/>.

В ходе подготовки к промежуточной аттестации обучающимся предоставляется возможность пройти тест самопроверки. Тест для самопроверки по дисциплине размещен в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/> в свободном для студентов доступе.