

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ,
МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

ГОУ ВПО Кыргызско-Российский Славянский университет
имени первого Президента Российской Федерации Б.Н. Ельцина

УТВЕРЖДАЮ
И.о. декана ФАДиС
Бейшенбаев
04.11.2024 г.

ПРОФИЛЬНЫЙ МОДУЛЬ "ДИЗАЙН КОСТЮМА В ИНДУСТРИИ МОДЫ"

Технология швейных изделий

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой	Художественного проектирования изделий	
Учебный план	b54030330_23_2 икт.plx Направление 54.03.03 - РФ, 570700 - КР Искусство костюма и текстиля Профиль "Дизайн костюма в индустрии моды"	
Квалификация	бакалавр	
Форма обучения	очная	
Общая трудоемкость	8 ЗЕТ	
Часов по учебному плану	288	Виды контроля в семестрах: экзамены 6 зачеты с оценкой 5
в том числе:		
аудиторные занятия	114	
самостоятельная работа	137,9	
экзамены	35,7	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	5 (3.1)		6 (3.2)		Итого	
	Неделя		Неделя		Итого	
Вид занятий	уп	рп	уп	рп	уп	рп
Лекции	16	16	2	2	18	18
Практические	48	48	48	48	96	96
Контактная работа в период теоретического обучения	0,1	0,1			0,1	0,1
Контактная работа в период экзаменационной сессии			0,3	0,3	0,3	0,3
В том числе инт.			6	6	6	6
В том числе в форме практ. подготовки			40	40	40	40
Итого ауд.	64	64	50	50	114	114
Контактная работа	64,1	64,1	50,3	50,3	114,4	114,4
Сам. работа	79,9	79,9	58	58	137,9	137,9
Часы на контроль			35,7	35,7	35,7	35,7
Итого	144	144	144	144	288	288

Программу составил(и):

Старший преподаватель, Мамбетова Лилия Кошоевна



Рецензент(ы):

К.т.н., доцент, Максүтова Максат Таиболотовна



Рабочая программа дисциплины

Технология швейных изделий

разработана в соответствии с ФГОС 3++:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 54.03.03 Искусство костюма и текстиля (приказ Минобрнауки России от 13.08.2020 г. № 1005)

составлена на основании учебного плана:

Направление 54.03.03 - РФ, 570700 - КР Искусство костюма и текстиля
Профиль "Дизайн костюма в индустрии моды"

утвержденного учёным советом вуза от 28.06.2024 протокол № 11.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Художественного проектирования изделий

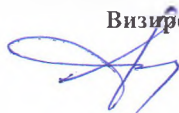
Протокол от 04.11.2024 г. № №4

Срок действия программы: 2023-2028 уч.г.

Зав. кафедрой к.т.н., доцент Максүтова М.Т.



Визирование РПД для исполнения в очередном учебном годуПредседатель УМС
03 09 2024 г.Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2024-2025 учебном году на заседании кафедры
Художественного проектирования изделийПротокол от 03 09 2024 г. № 2
Зав. кафедрой к.т.н. Максимова М.Т.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном годуПредседатель УМС
26 08 2025 г.Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2025-2026 учебном году на заседании кафедры
Художественного проектирования изделийПротокол от 25 08 2025 г. № 1
Зав. кафедрой к.т.н. Максимова М.Т.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном годуПредседатель УМС
_____ 2026 г.Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2026-2027 учебном году на заседании кафедры
Художественного проектирования изделийПротокол от _____ 2026 г. № _____
Зав. кафедрой к.т.н. Максимова М.Т.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном годуПредседатель УМС
_____ 2027 г.Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2027-2028 учебном году на заседании кафедры
Художественного проектирования изделийПротокол от _____ 2027 г. № _____
Зав. кафедрой к.т.н. Максимова М.Т.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1	освоение методологических и методических основ творческой технической деятельности и формирования качества изделий в процессе изготовления.
1.2	Задачи дисциплины: - изучение основ технологии изготовления изделий; - изучение основных параметров и режимов работы технологического оборудования для изготовления швейных изделий; - изучение методов технологической обработки изделий с учетом применяемых материалов и оборудования; - получения навыков изготовления отдельных узлов, элементов и изделий.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Цикл (раздел) ООП:	Б1.В.01
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Рисунок
2.1.2	Материаловедение
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Конструирование швейных изделий
2.2.2	Художественное проектирование костюма
2.2.3	Муляжирование
2.2.4	Выполнение проекта в материале

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ПК-2: Способен разрабатывать художественно-технические проекты швейных изделий и изделий декоративно-прикладного искусства индивидуального и интерьерного назначения

Знать:

Уровень 1	методы разработки художественно-технических проектов швейных изделий изделий декоративно прикладного искусства индивидуального назначения;
Уровень 2	классификацию и ассортимент швейных изделий. Этапы и виды работ при производстве одежды;
Уровень 3	виды способов соединения одежды, ручные стежки и строчки. Машинные стежки и строчки;

Уметь:

Уровень 1	разрабатывать художественно технические проекты швейных изделий и изделий декоративно прикладного искусства индивидуального назначения;
Уровень 2	пользоваться профессиональной терминологией и применять знания в профессиональной деятельности на практике;
Уровень 3	обрабатывать детали и узлы изделия;

Владеть:

Уровень 1	методами проектирования конструкций одежды и приемами выполнения примерок; навыками создания художественно-технических проектов швейных изделий и изделий.;
Уровень 2	навыками создания художественно-технических проектов швейных изделий и изделий.;
Уровень 3	способностью варьировать формой изделия искусства костюма и текстиля в соответствии с новыми технологическими решениями;

ПК-3: Способен использовать информационные технологии при реализации творческого замысла**Знать:**

Уровень 1	компьютерные технологии (САПР одежды), используемые в художественном проектировании костюма;
Уровень 2	основные способы технологических режимов в производстве изделий;
Уровень 3	пути совершенствования и условия использования различных технических решений при разработке технологических процессов

Уметь:

Уровень 1	применять компьютерные технологии при проектировании швейных и текстильных изделий;
Уровень 2	особенности принципиальных отличий известных классических и инновационных технологий;
Уровень 3	критерии поиска и выбора наиболее эффективных решений по разработке технологического процесса изготовления швейных изделий;
Уровень 4	критерии поиска и выбора наиболее эффективных решений по разработке технологического процесса изготовления швейных изделий;

Владеть:

Уровень 1	программным обеспечением для обработки графической информации;
-----------	--

Уровень 2	навыками использования рациональными способами технологических режимов в производстве;
Уровень 3	способами определения принципиальных отличий известных классических и инновационных технологий;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	- основные положения, структуру нормативно-технологической документации и правила ее составления;
3.1.2	- режимы и методы обработки изделий с использованием современных технологий и оборудования;
3.1.3	- схемы сборки изделий различного ассортимента;
3.2	Уметь:
3.2.1	- выполнять машинные и ручные стежки и строчки, клеевые соединения деталей и влажно-тепловую обработку швейных изделий с использованием современных технических средств;
3.2.2	- выбирать оптимальные режимы, методы и средства изготовления изделий различного ассортимента и назначения;
3.2.3	- составлять технологическую последовательность изготовления изделий различного ассортимента;
3.3	Владеть:
3.3.1	- приемами работы со швейным оборудованием;
3.3.2	- принципами обработки и сборки узлов и соединений, изготовления швейных изделий;
3.3.3	- методикой работы на компьютерной технике, специализированной на инженерно-технические поиски в дизайне.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Инте ракт.	Пр. подг.	Примечание
	Раздел 1. Общие сведения об одежде. Ниточный способ соединения деталей одежды. Подготовка кроя к пошиву. Обработка срезов деталей. Обработка отделочных деталей. Характеристика клеевых материалов. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды.							
1.1	Общие сведения об одежде. Виды верхней одежды. Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Наименование срезов. Основные этапы производства одежды. Понятие о стежках, строчках, швах Графическое и условное изображение. ТУ выполнения. Механизация ручных стежков. Классификация машинных строчек. Процесс образования челночных и цепных стежков. /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.2	Детали кроя верхней одежды. НТД. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.3	Строение стежков и строчек. Освоение приемов выполнения стежков и строчек. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			

1.4	Соединительные, краевые, отделочные швы, их назначения. Способы их выполнения соединительных, краевых, отделочных. Подготовка кроя к пошиву. Обработка срезов деталей. Обработка отделочных деталей. Виды отделочных деталей. Требования к ним в обработке. /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.5	Конструкция машинных швов (соединительные швы), графическое изображение /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.6	Конструкция краевых швов. Графическое изображение. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.7	Конструкция отделочных швов. Графическое изображение. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.8	Соединительные, краевые, отделочные швы, их назначения. Способы их выполнения соединительных, краевых, отделочных. Подготовка кроя к пошиву. Обработка срезов деталей. Обработка отделочных деталей. Виды отделочных деталей. Требования к ним в обработке. /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.9	Характеристика клеевых материалов. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении. Сравнительная характеристика ниточных и клеевых соединений. Совершенствование клеевого способа соединения деталей одежды. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды, Оборудование, назначение и обл. применения. Назначение сущность внутрипроцессной и окончательной ВТО изделий. Факторы, влияющие на процесс ВТО. /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			

1.10	Характеристика клеевых материалов. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении. Сравнительная характеристика ниточных и клеевых соединений. Совершенствование клеевого способа соединения деталей одежды. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды, Оборудование, назначение и обл. применения. Назначение сущность внутрипроцессной и окончательной ВТО изделий. Факторы, влияющие на процесс ВТО. /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
1.11	Общие сведения об одежде. Виды верхней одежды. Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Наименование срезов. Основные этапы производства одежды. Понятие о стежках, строчках, швах Графическое и условное изображение. ТУ выполнения. Механизация ручных стежков. Классификация машинных строчек. Процесс образования челночных и цепных стежков. /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 2. Пузловая обработка швейных изделий. Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции.							
2.1	Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции. Обработка кокеток и вытачек. Обработка спинки со шлицей в изделиях из различных материалов, изготавливаемых без подкладки, с подкладкой. /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
2.2	Обработка кокеток и вытачек в изделии. Обработка спинки со шлицей в пальто, пиджаках различными способами. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
2.3	Обработка спинки со шлицей в пальто, пиджаках различными способами. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			

2.4	Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции. Обработка кокеток и вытачек. Обработка спинки со шлицей в изделиях из различных материалов, изготавливаемых без подкладки, с подкладкой. /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 3. Виды карманов. Способы обработки карманов							
3.1	Прорезные карманы. Виды карманов. Способы обработки прорезных карманов. Способы обработки карманов, расположенных в швах. Способы обработки накладных карманов. Способы соединения накладных карманов с изделием. Способы обработки внутренних карманов с листочками из основной ткани, из подкладочной ткани. /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.2	Способы обработки прорезных карманов с клапанами с одной и двумя обтачками. /Пр/	5	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.3	Способы обработки прорезных карманов с листочками с втачными и настрочными концами /Пр/	5	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.4	Способы обработки прорезных карманов в рамку, с застежкой-молнией /Пр/	5	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.5	Способы обработки карманов, расположенных в швах. Способы обработки карманов, расположенных в рельефе, с клапаном в шве соединения кокеток с полосками /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.6	Способы обработки накладных карманов и соединение их с изделием /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3			
3.7	Способы обработки внутренних карманов с листочками из основной ткани, из подкладочной ткани. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
3.8	Способы обработки внутренних карманов на п./бортах, карманы в женских изделиях. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			

3.9	Прорезные карманы. Виды карманов. Способы обработки прорезных карманов. Способы обработки карманов, расположенных в швах. Способы обработки накладных карманов. Способы соединения накладных карманов с изделием. Способы обработки внутренних карманов с листочками из основной ткани, из подкладочной ткани. /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 4. Обработка бортовой прокладки. Обработка подбортов. Обработка бортов. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой							
4.1	Назначение бортовой прокладки. Совершенствования процессов обработки бортовой прокладки. Назначение подбортов. Обработка подбортов в изделиях на подкладке, без подкладки. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой. Обработка лацканов. ВТО переда с бортовой прокладкой. Особенности обработки бортов в изделиях с внутренней застежкой в изделиях с цельнокроенными подбортами /Лек/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3			
4.2	Обработка бортов различными способами. /Пр/	5	4	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
4.3	Назначение бортовой прокладки. Совершенствования процессов обработки бортовой прокладки. Назначение подбортов. Обработка подбортов в изделиях на подкладке, без подкладки. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой. Обработка лацканов. ВТО переда с бортовой прокладкой. Особенности обработки бортов в изделиях с внутренней застежкой в изделиях с цельнокроенными подбортами /Ср/	5	10	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 5. Разновидности воротников по конструкции. Способы соединения в/воротника с н/воротником. Обработка плечевых швов, Способы соединения воротников с горловиной изделия.							

5.1	<p>Разновидности воротников по конструкции.</p> <p>Способы соединения в/воротника с н/воротником.</p> <p>Способы соединения в/воротника из меха с н/воротником. Обработка плечевых швов, Способы соединения воротников с горловиной изделия.</p> <p>Унификация методов обработки воротников и соединения их с горловиной. Обработка капюшонов. Соединения капюшона с изделием.</p> <p>Совершенствование процесса обработки воротника.</p> <p>Оборудование и СММ.</p> <p>/Лек/</p>	5	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
5.2	<p>Обработка воротников, соединения их с горловиной изделия различными способами. /Пр/</p>	5	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
5.3	<p>Разновидности воротников по конструкции.</p> <p>Способы соединения в/воротника с н/воротником.</p> <p>Способы соединения в/воротника из меха с н/воротником. Обработка плечевых швов, Способы соединения воротников с горловиной изделия.</p> <p>Унификация методов обработки воротников и соединения их с горловиной. Обработка капюшонов. Соединения капюшона с изделием.</p> <p>Совершенствование процесса обработки воротника.</p> <p>Оборудование и СММ.</p> <p>/Ср/</p>	5	10	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	<p>Раздел 6. Разновидности рукавов по конструкции. Обработка передних и локтевых срезов рукавов. Способы обработки низа рукавов различной конструкции. Обработка и соединение с изделием утепляющей прокладки и подкладки.</p>							

6.1	Разновидности рукавов по конструкции. Обработка передних и локтевых срезов рукавов. Способы обработки низа рукавов различной конструкции: со шлицей, манжетами. Обработка подкладки и утепляющей прокладки рукавов. Соединение подкладки и утепляющей прокладкой с рукавами. Соединение рукавов с проймами. Особенности обработки цельнокроенных рукавов и рукавов покроя реглан. Оборудование и СММ. /Лек/	5	1	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
6.2	Обработка низа рукавов различными свойствами. /Пр/	5	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
6.3	ВТО верха изделия перед соединением его с утепляющей прокладкой и подкладкой. Обработка и соединение с изделием плечевых накладок и подокатников. Обработка утепляющей прокладки из различных материалов. Способы обработки подкладки в изделиях с отлетной и притачной подкладкой по низу подкладки и соединения утепляющей прокладки с изделием. Особенности обработки изделия с пристегивающейся, утепленной подкладкой. Оборудование и СММ. /Лек/	5	1	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3			
6.4	Обработка подкладки и утепляющей прокладки, соединения их с верхом изделия разными способами. /Пр/	5	2	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
6.5	Разновидности рукавов по конструкции. Обработка передних и локтевых срезов рукавов. Способы обработки низа рукавов различной конструкции: со шлицей, манжетами. ВТО верха изделия перед соединением его с утепляющей прокладкой и подкладкой. Обработка и соединение с изделием плечевых накладок и подокатников. Обработка утепляющей прокладки из различных материалов. /Ср/	5	9,9	ПК-2 ПК-3				
6.6	/КрТО/	5	0,1					
	Раздел 7. Обработка и сборка юбок, брюк, жилета							

7.1	Разновидности юбок по конструкции и внешнему оформлению. Виды застежек юбок. Обработка верхнего края юбки притачным и отложным поясом, корсажем, цельнокроенным с полотнищами юбки поясом. Способы обработки и отделки низа юбки. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3	1	4	
7.2	Начальная обработка передней и задней части брюк. Способы обработки застежки брюк. Обработка карманов на передней и задней частях брюк. Соединения боковых и шаговых срезов. Способы обработки верхнего края брюк. Соединение среднего среза брюк. Способы обработки низа брюк. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3	1	4	
7.3	Разновидности юбок и брюк по конструкции и внешнему оформлению. Способы обработки. /Ср/	6	16	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 8. Обработка жилетов. Окончательная отделка костюмов, пальто							
8.1	Разновидности жилетов по конструкции, назначению. Начальная обработка частей переда и спинки жилета. Сборка жилета. Назначение и содержание процессов окончательной отделки и ВТО изделия. Совершенствование окончательной отделки ВТО изделия. Особенности обработки изделий из натуральной и искусственной кожи и замши. Разработка технологии изготовления модели пальто. /Пр/	6	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
8.2	Разновидности жилетов по конструкции, назначению. Начальная обработка частей переда и спинки жилета. Сборка жилета. Назначение и содержание процессов окончательной отделки и ВТО изделия. Совершенствование окончательной отделки ВТО изделия. Особенности обработки изделий из натуральной и искусственной кожи и замши. /Ср/	6	8	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 9. Поузловая обработка швейных изделий легкого ассортимента							

9.1	Обработка отделочных деталей и соединения их с основными деталями. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3		2	
9.2	Обработка карманов различной конструкции. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3		2	
9.3	Обработка застежек. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3	1	4	
9.4	Виды воротников по конструкции. Способы обработки воротников. Стачивание плечевых срезов. Обработка горловины окантовкой, обтачкой. Соединения воротника с изделием. Обработка воротников различных конструкций. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3		4	
9.5	Виды рукавов по конструкции. Способы обработки рукавов с притачным и отложным манжетами, с застежкой и без нее. Способы обработки застежки и манжет в рукавах мужских сорочек. Соединения рукавов с изделием. Способы обработки пройм в изделиях без рукавов. Обработка рукавов различной конструкции. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3		4	
9.6	Способы соединения верхних и нижних частей платьев. Способы обработки низа платьев, блуз, мужских сорочек. Назначение и содержание процессов окончательной отделки ВТО. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3		4	
9.7	Разработка технологии изготовления модели. /Пр/	6	4	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3	2	4	
9.8	Виды воротников. Обработка воротников и соединение их с горловиной изделия. Виды рукавов. Обработка рукавов и соединение их с изделием. Способы соединения верхних и нижних частей платьев. Способы обработки низа платьев, блуз, мужских сорочек. Назначение и содержание процессов окончательной отделки ВТО. /Ср/	6	24	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
	Раздел 10. Последовательность обработки швейных изделий							

10.1	Понятие о технологической последовательности, технологически неделимые операции. /Лек/	6	2	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3	1		
10.2	Составление технологической последовательности обработки швейных изделий различных моделей. /Пр/	6	10	ПК-2 ПК-3	Л1.4 Л1.3 Л1.2 Л1.1 Э1 Э2 Э3		8	
10.3	Понятие о технологической последовательности, технологически неделимые операции. /Ср/	6	10	ПК-2 ПК-3	Л2.4 Л2.3 Л2.2 Л2.1 Э1 Э2 Э3			
10.4	/КрЭк/	6	0,3					
10.5	/Экзамен/	6	35,7					

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

1. Основные характеристики стежков и строчек.
2. Терминология ручных работ.
3. Строчки прямого стежка.
4. Строчки косого стежка.
5. Строчки петлеобразного стежка.
6. Специальные стежки и строчки.
7. Машинные стежки и строчки.
8. Терминология машинных работ.
9. Рабочие инструменты швейных машин и их взаимодействие в процессе образования стежка.
10. Технологическая характеристика швейных машин.
11. Влажно-тепловая обработка швейных изделий.
12. Терминология операций влажно-тепловой обработки изделий.
13. Приемы выполнения и технические условия выполнения ручных работ.
14. Приемы выполнения и оценка качества машинных работ.
15. Приемы выполнения и технические условия выполнения операций влажно-тепловой обработки.
16. Техника безопасности при работе на швейных предприятиях.
17. Соединительные швы.
18. Краевые швы.
19. Отделочные швы.
20. Обработка вытачек, складок, подрезов.
21. Обработка вставок, кокеток, соединение их с деталями.
22. Обработка разрезов, шлиц.
23. Обработка накладных карманов.
24. Обработка карманов в швах деталей.
25. Обработка прорезных карманов в рамку простую.
26. Обработка прорезных карманов в рамку сложную.
27. Обработка прорезных карманов с листочкой с настрочными концами
28. Обработка прорезных карманов с листочкой с втачными концами
29. Обработка отделочных клапанов и листочек.
30. Обработка застежек отрезными подбортами.
31. Обработка застежек подбортами, цельновыкроенными с основными деталями.
32. Обработка застежек втачными планками.
33. Обработка застежек настрочными планками.
34. Обработка застежек планками, цельновыкроенными с основными деталями.
35. Обработка застежек на тесьму – "молния".
36. Обработка воротников различных типов.
37. Соединение отложных воротников с горловиной в изделиях с застежкой с отворотами (тонкие материалы).
38. Соединение отложных воротников с горловиной в изделиях с застежкой с отворотами (материалы средней и большой толщины).
39. Соединение воротников с горловиной в изделиях без застежки.
40. Обработка воротников технологичной конструкции и соединение их с горловиной.
41. Обработка воротников сорочечного типа с цельновыкроенной стойкой и соединение их с горловиной.
42. Обработка воротников сорочечного типа с отрезной стойкой и соединение их с горловиной.
43. Обработка одинарных воротников и соединение их с горловиной.
44. Обработка горловины в изделиях без воротника.
45. Обработка низа рукавов с притачными замкнутыми манжетами.

46. Обработка разрезов по низу рукавов мужских сорочек.
47. Обработка низа рукавов с манжетами в мужских сорочках.
48. Обработка низа рукавов с отложными манжетами.
49. Обработка низа рукавов без манжет в женском платье.
50. Технический контроль качества готовых изделий.
51. Схема сборки поясных изделий (юбки).
52. Схема сборки поясных изделий (брюки).
53. Схема сборки плечевых изделий б/рукавов.
54. Схема сборки плечевых изделий с рукавами.
55. Схема сборки изделий на подкладе.
56. Схема сборки изделий с утепляющей прокладкой.
57. Содержание и назначение технологической последовательности на обработку изделия.
58. Технологическая последовательность на обработку юбки.
59. Технологическая последовательность на обработку брюк.
60. Технологическая последовательность на обработку блузы (рубашки).
61. Технологическая последовательность на обработку жилета.
62. Технологическая последовательность на обработку жакета.
63. Технологическая последовательность на обработку д/с пальто.
64. Технологическая последовательность на обработку зимнего пальто.
65. Технологическая последовательность на обработку мужского пиджака.
66. Состав пакета технологической документации на изготовление модели.
67. Технический эскиз модели.
68. Схема технического описания модели.
69. Конфекционная карта.
70. Монтажный график.

УМЕТЬ:

По заданным темам нарисовать схемы швов (соединительные, краевые, отделочные) По заданным темам нарисовать схемы узлов карманов (прорезные, накладные, внутренние, в шве) По заданным темам нарисовать схемы узлов соединения воротников с изделием По заданным темам нарисовать схемы узлов шлицы на рукавах По заданным темам нарисовать схемы узлов шлицы на спинке По заданным темам нарисовать схемы узлов соединения пояса с изделием По заданным темам нарисовать схемы узлов соединения подкладки с верхом изделия По заданным темам составить технологическую последовательность обработки изделий

ВЛАДЕТЬ:

Обработкой соединительных швов Обработкой краевых швов Обработкой отделочных швов Обработкой карманов (прорезные, накладные, в шве, внутренние) Обработкой воротников и соединением воротника с изделием Обработкой шлицы на рукавах Обработкой шлицы на спинке Обработкой пояса и соединением пояса с изделием Обработкой подкладки и соединением подкладки с верхом изделия Составлением технологической последовательностью обработки плечевых изделий Составлением технологической последовательностью обработки поясных изделий

5.2. Темы курсовых работ (проектов)

Учебным планом курсовая работа не предусмотрена

5.3. Фонд оценочных средств

Защита лабораторных работ: Лабораторная работа №1. Характеристика способов соединения и область их применения. Ниточные способы соединения.

Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения.

Лабораторная работа №2. Ручные стежки, строчки, их характеристика. Ручные стежки и строчки и область их применения.

Машинные ниточные стежки и строчки, швы. Машинные стежки и строчки их характеристика.

Лабораторная работа №3. Соединительные швы. Краевые швы. Отделочные швы. Общие технические требования к выполнению машинных швов

Лабораторная работа №4. Начальная обработка полочек и спинок. Обработка срезов.

Обработка выгачек. Обработка подрезов. Обработка рельефов. Обработка кокеток о соединении их с изделием.

Лабораторная работа №5. Обработка петель. Обработка мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.

Лабораторная работа №6. Способы обработки накладных карманов, способы соединения карманов с основными деталями одежды. Карманы в швах. Способы обработки карманов в швах различных конструкций.

Лабораторная работа №7. Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными и настрачными концами.

Лабораторная работа №8. Обработка прорезного кармана «в рамку». Обработка прорезного кармана с клапаном, с клапаном и одной обтачкой, с клапаном и двумя обтачками. Оборудование и средства малой механизации, применяемые при обработке карманов.

Лабораторная работа №9. Способы обработки застежек в разрезе детали, не доходящих до низа изделия. Обработка застежки-щели. Обработка застежки одной обтачкой. Обработка застежки с двумя обтачками. Обработка застежки с втачными планками. Обработка застежки с настрачными планками.

Лабораторная работа №10. Обработка глухих застежек с цельновыкроенными подбортами. Обработка глухих застежек с отрезными подбортами. Обработка открытых застежек с отрезными подбортами. Обработка застежек цельнокроеными планками. Обработка застежек отрезными планками. Обработка потайных (суппатных) застежек. Обработка застежек, расположенных в швах изделия. Обработка застежек в поясных изделиях.

Лабораторная работа №11. Обработка воротников различных конструкций из различных материалов. Обработка отделочного съемного воротника.

Лабораторная работа №12. Обработка капюшона. Соединение воротника и капюшона с изделием. Соединение воротникастойки с изделием. Соединение отложного воротника с горловиной.

Лабораторная работа №13. Обработка рукавов. Виды манжет. Обработка манжет.
Лабораторная работа №14. Составление технологической последовательности обработки изделия.
Лабораторная работа №15. Составление пакета технологической документации на изготовление модели. Технический эскиз модели. Техническое описание. Конфекционная карта. Монтажный график.

5.4. Перечень видов оценочных средств

Тезисы основных лекций в ПРИЛОЖЕНИИ 1
Контрольные вопросы к зачету в ПРИЛОЖЕНИИ 2
Лабораторно-практические задания в ПРИЛОЖЕНИИ 3
Оценивание выполнения лабораторных работ и ответа на зачете в ПРИЛОЖЕНИИ 4
Технологическая карта в ПРИЛОЖЕНИИ 5 Словарь технологических терминов в ПРИЛОЖЕНИИ 6

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л1.1	Томина, Т.А.	Технология изготовления костюма:	Оренбург : ОГУ, 2017 2017
Л1.2	Алхименкова Л.В.	Технология изготовления швейных узлов: учебное пособие	УралГАХА 2014
Л1.3	Першина Л.Ф., Петрова С.В.	Технология швейного производства: учебник для вузов	М:Издательский центр «Академия» 2009
Л1.4	Силаева М.А.	Пошив изделия по индивидуальным заказам: учебник для вузов: Учебник для вузов	М:Издательский центр «Академия», 2012

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л2.1	Алхименкова Л.В.	Технологические процессы в швейной промышленности: комплексный процесс подготовки производства к переходу на выпуск новой продукции: : Учебное пособие	екатеринбург: Архитектон 2016
Л2.2	Петрова С.В., Волкова Н.М	Изготовление мужских и детских костюмов: учебник для вузов	М. Легпромиздат 2005
Л2.3	П.П. Кокеткин, Т.Н.Кочегура, В.И. Барышникова	Промышленная технология одежды: Справочник	М. Легпромиздат 1998
Л2.4	Т.И. Куликова, А.А. Досова, К.Г. Гушина	Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды: учебник	М., издательство «Легкая индустрия 2002

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

Э1	Журнал ателье	https://modanews.ru/journal/atelie
Э2	Журнал Мюллер и сын	https://muellerundsohn.ru/
Э3	Журнал Бурда	https://burdastyle.ru

6.3. Перечень информационных и образовательных технологий

6.3.1 Компетентностно-ориентированные образовательные технологии

6.3.1.1	Традиционные образовательные технологии-лекция, лабораторная и практические работы.
6.3.1.2	Каждый раздел и темы дисциплины «Технология швейных изделий» начинаются с лекционного материала.
6.3.1.3	Закрепление теоретического материала происходит в ходе выполнения лабораторных занятий и самостоятельной работы студентов.
6.3.1.4	Практические занятия направлены на закрепление знаний, а также в ходе самостоятельной работы студента и показывают преподавателю насколько материал усвоен студентами, и в случае необходимости исправить недостатки или недоработки в работе студента.
6.3.1.5	Наглядные пособия (Образцы улов, швов).

6.3.2 Перечень информационных справочных систем и программного обеспечения

6.3.2.1	Научная электронная библиотека. Интегрированный научный информационный портал сети Интернет, включающий базы данных научных изданий и сервисы для информационного обеспечения науки и высшего образования. http://elibrary.ru
6.3.2.2	Информационная справочная система (инсталлированный ресурс КРСУ или http://lib.krsu.edu.kg/).
6.3.2.3	Электронная библиотечная система КРСУ (http://lib.krsu.edu.kg/);
6.3.2.4	Научная электронная библиотека (http://lib.krsu.edu.kg/).

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
7.1	Лекционную аудиторию вместимостью не менее 40 посадочных мест, оборудованную учебной мебелью, видеопроекционным оборудованием для презентаций и экраном; Компьютер с интернет подключением;
7.2	Швейная лаборатория кафедры «Художественное проектирование изделий» ауд. 207 с технологическим парком швейного оборудования (стачивающие машины, обметочные машины, гладильные столы с электрическими и паровыми утюгами); раскройный стол, манекены, плакаты, фондовые работы студентов (альбомы с образцами лучших студентов).
7.3	Компьютерный класс.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
<p>Технологическая карта дисциплины (6 семестр) в ПРИЛОЖЕНИИ 5 МОДУЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ВКЛЮЧАЕТ:</p> <p>1. Текущий контроль: усвоение учебного материала на аудиторных занятиях (лекциях, практических, лабораторных работах, в том числе учитывается посещение и активность) и выполнение обязательных заданий для самостоятельной работы 2. Рубежный контроль: проверка полноты знаний и умений по материалу модуля в целом. Выполнение модульных контрольных заданий проводится в письменном виде и является обязательной компонентой модульного контроля. 3. Промежуточный контроль - завершенная задокументированная часть учебной дисциплины (5 семестр - зачет с оценкой, 6 - семестр - экзамен) -совокупность тесно связанных между собой зачетных модулей, работ по Технологии швейных изделий. Программа учебной дисциплины включает в себя лекционные, практические занятия, лабораторные и письменные работы. В течение всего срока обучения, студенты при-обретают профессиональные начальные навыки в технологии поузловой обработке швейных изделий.</p> <p>Прежде чем студентам приступить к работе преподаватель четко формулирует цель данного задания и задачи, которые обучающемуся предстоит решать процессе изготовления технологических узлов, Каждый этап работы необходимо контролировать, своевременно давая рекомендации, что способствует более четкому соблюдению последовательности и по этапности исполнения задания и дает возможность сформировать качество в работе.</p> <p>Наряду с приобретением профессиональной грамоты студенту необходимо овладеть приемами и навыками в технологическом процессе обучения.</p> <p>Необходимо всячески поощрять обучающихся, стремящихся найти эффективные и рациональные методы выполнения технических операций, креативного и творческого подхода, в решении проектных заданий, поощрять самостоятельный и индивидуальный подход к своей работе.</p> <p>Практическая работа студентов является неотъемлемой частью процесса обучения и способствует формированию профессионально подготовленного бакалавра, способного к аналитической и практической работе.</p> <p>Цель практической работы – развитие профессиональных умений и навыков, познавательных способностей и активности студентов; развитие и самореализация свободной творческой личности; систематизация, обобщение и углубление теоретических знаний по общепрофессиональным и специальным дисциплинам.</p> <p>ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОМЕЖУТОЧНОМУ КОНТРОЛЮ</p> <p>При явке на экзамены и зачёты студенты обязаны иметь при себе зачётные книжки, которые они предъявляют преподавателю в начале зачета. Преподавателю предоставляется право поставить зачёт без опроса по билету тем студентам, которые набрали более 60 баллов за текущий и рубежный контроли. На промежуточном контроле студент должен верно ответить на теоретические вопросы показать выполненные лабораторные работы Оценка промежуточного контроля: - min 20 баллов - Вопросы для проверки уровня обученности</p> <p>ЗНАТЬ (в случае, если при ответах на заданные вопросы студент правильно формулирует основные понятия: Общие сведения об одежде. Классификация одежды и ее функции. Этапы и виды работ при производстве одежды, терминологию) - 20-25 баллов - Задания для проверки уровня обученности</p> <p>УМЕТЬ и ВЛАДЕТЬ(в случае, если студент правильно формулирует сущность заданной в билете проблемы и дает рекомендации по ее решению: Общие сведения об одежде. Классификация одежды и ее функции. Этапы и виды работ при производстве одежды. Терминология данных работ. Способы соединения одежды.Поузловая обработка деталей.) - 25-30 баллов - Задания для проверки уровня обученности УМЕТЬ и ВЛАДЕТЬ (в случае полного выполнения контрольного задания: Общие сведения об одежде. Классификация одежды и ее функции. Этапы и виды работ при производстве одежды. Терминология данных работ. Способы соединения одежды. Пузловая обработка деталей. Составление технологической последовательности обработки изделий)</p> <p>ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ТЕКУЩЕМУ КОНТРОЛЮ.</p> <p>Для понимания материала и качественного его усвоения рекомендуется такая последовательность действий:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. После прослушивания лекции и окончания учебных занятий, при подготовке к занятиям следующего дня, нужно сначала просмотреть и обдумать текст лекции. 2. При подготовке к следующей лекции, нужно просмотреть текст предыдущего материала. 3. В течение недели выбрать время для работы с рекомендуемой литературой. 4. При подготовке к лабораторным занятиям следующего дня, необходимо сначала прочитать основные понятия и подходы по теме домашнего задания. При выполнении задания нужно сначала понять, что в нем требуется, какой теоретический материал нужно использовать. 5. Для подготовки к практическим и лабораторным занятиям и выполнению самостоятельной работы необходимо сначала прочитать основные понятия и подходы по теме задания. Рекомендуется использовать методические указания конспекты и тезисы лекций (ПРИЛОЖЕНИЕ 1). При выполнении задания нужно сначала понять, что требуется в нем, какой теоретический материал нужно использовать, наметить план решения задачи, а затем приступить к расчетам и сделать качественный вывод. • Методические указания • Специальные альбомы, атласы 	

6. При подготовке к промежуточному и рубежному контролю нужно изучить теорию: определения всех понятий и подходы к оцениванию до состояния понимания материала и самостоятельно выполнить лабораторные работы

7. При выполнении лабораторных работ студент должен: • Графически изобразить схемы швов и узлов. • Обработать все швы и узлы • Составить последовательность обработки деталей и узлов швейных изделий

8. Отработки пропущенных занятий.

Контроль над усвоением студентами материала учебной программы дисциплины осуществляется систематически преподавателем кафедры и отражается в журнале преподавателя в баллах. Студент, получивший неудовлетворительную оценку по текущему материалу, обязан подготовить данный раздел и ответить по нему преподавателю на индивидуальном собеседовании.

Пропущенная без уважительных причин лекция должна быть отработана методом устного опроса лектором или подготовки реферата по материалам пропущенной лекции в течение месяца со дня пропуска. Возможны и другие методы отработки пропущенных лекций (опрос на практических и лабораторных занятиях, тестовый контроль и т.д.).

Отработка лабораторных и практических занятий. - Каждое занятие, пропущенное студентом без уважительной причины, отрабатывается в обязательном порядке. Отработки проводятся по расписанию кафедры. - Пропущенные занятия по уважительной причине (по болезни, пропуски с разрешения деканата) отрабатываются по тематическому материалу без учета часов. - Студент, не отработавший пропуск в установленные сроки, допускается к очередным занятиям только при наличии разрешения декана или его заместителя в письменной форме. Не разрешается устранение от очередного практического занятия студентов, слабо подготовленных к данным занятиям. - Для студентов, пропустивших практические и лабораторные занятия из-за длительной болезни, отработка должна проводиться после разрешения деканата по индивидуальному графику, согласованному с кафедрой. - В исключительных случаях (участие в межвузовских конференциях, соревнованиях, олимпиадах, дежурство и др.) декан и его заместитель по согласованию с кафедрой могут освобождать студентов от отработок некоторых пропущенных занятий.

ТЕЗИСЫ ОСНОВНЫХ ЛЕКЦИЙ

Введение

Сфера слуг, ее задачи, спецификация деятельности, предприятия.

Назначение и классификация одежды

Определение ассортимента. Классификация одежды. Сравнительная характеристика массового производства изделий одежды и индивидуального пошива. Отличительные особенности изделий одежды.

Основные требования к одежде

Определение одежды, требования, предъявляемые к готовым изделиям. Соблюдение технических условий и технических нормы в процессе изготовления одежды.

Подготовительно-раскройное производство

Основные стадии подготовительно-раскройного производства. Изготовление лекал, перенос контуров на материал. ТУ на изготовление лекал и раскладку. Настиление материалов и их раскрой.

Виды влажно-тепловой обработки изделий

Организация и оборудование рабочего места. Техника безопасности при выполнении ВТО.
Пожарная безопасность
Сущность и назначение ВТО
Виды и назначение утюгов, прессов, парогенераторов
Техника выполнения ВТО
Терминология ВТО
Режимы ВТО
Сварные швы
Основные направления совершенствования ВТО швейных изделий

Виды ручных работ

Организация рабочего места для выполнения ручных работ. Инструменты и приспособления. Техника безопасности при выполнении ручных работ. Пожарная безопасность. Терминология ручных работ.
Технологические параметры элементов ниточного соединения. Классификация и виды ручных стежков и строчек

Характеристика ручных стежков и строчек:

Характеристика прямых и косых стежков.

Характеристика петлеобразных стежков, для пришивания фурнитуры, крестообразных, петельных.

Виды машинных работ

Классификация швейных машин. Механизация процессов швейного производства. Ведущие фирмы производители

Общее устройство швейных машин.
Процесс образования челночного и цепного стежка
Неполадки, причины возникновения и способы устранения.
Организация рабочего места. Техника безопасности при выполнении машинных работ.
Пожарная безопасность
Терминология машинных работ
Классификация машинных швов
Технические условия на выполнение машинных работ

Характеристика швов:

Виды соединительных швов
Характеристика соединительных швов
Виды краевых швов
Характеристика краевых швов
Виды отделочных швов
Характеристика отделочных швов

Основы поузловой обработки карманов

Виды карманов, назначение, особенности
Направление нити основы в деталях кроя прорезных карманов
Раскрой деталей карманов
Технология кармана с клапаном и одной обтачкой
Технология кармана в рамку
Технология кармана с клапаном и двумя обтачками
Технология кармана с листочкой с втачными концами
Технология кармана с листочкой с настрочными концами
Виды накладных карманов. Способ обработки простого накладного кармана
Особенности обработки сложных накладных карманов и соединение их с изделием.
Разновидности карманов в рельефных швах. Технология кармана с отделочной строчкой.

Особенности обработка легкой женской одежды

Ассортимент легкой женской одежды
Описание внешнего вида моделей
Детали кроя платья, наименование линий и срезов
Технические условия на выкроенные детали
Разновидность вытачек и подрезов. Обработка подрезов
Разновидность рельефов и их обработки
Виды складок и их обработка
Разновидности кокеток в легкой женской одежде
Особенности обработки карманов
Виды петель и их обработка
Виды застежек
Обработка бортов подбортами
Обработка бортов планкам:
Обработка настрочных планок
Обработка втачных планок
Обработка потайной застежки и застежки обтачками - подбортами
Виды воротников, их обработка
Соединение воротников с горловиной
Соединение воротников с горловиной в изделиях с лацканами
Соединение воротников с горловиной в изделиях с застежкой доверху
Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки
Соединение с изделием воротнико-стойки

Способы обработки горловины в изделиях без воротника

Виды рукавов

Соединение срезов рукавов

Способы обработки низа рукавов без манжет

Виды манжет, способы обработки и соединения их с рукавами

Виды прямых манжет и способы их обработки

Виды фигурных манжет и способы их обработки

Виды притачных замкнутых манжет и способы их обработки

Виды притачных с застежкой манжет

Способ обработки застежки на рукавах без разреза, с разрезом

Способ обработки застежки в рукавах без разреза, обработанных окантовочным швом

Способы соединения рукавов:

С помощью обтачки

Соединение рукавов с проймами

Способы обработки пройм в изделиях без рукавов

Способы соединения лифа платья с юбкой:

Подготовка изделия к соединению лифа с юбкой

Способ соединения стачным швом лифа с юбкой

Способ соединения лифа с юбкой накладным швом

Способ соединения лифа с юбкой с эластичной тесьмой

Обработка застежки-молнии по линии талии

Окончательная отделка изделия

Технологический процесс обработки юбок

Модели юбок. Описание их внешнего вида.

Детали кроя. Наименование линий и срезов.

Способы обработки различных швов в юбке

Обработка застежки

Способы обработки верхнего среза

Последовательность обработки (построение блок-схемы)

Технологический процесс обработки мужских брюк

Модели брюк, описание их внешнего вида.

Детали кроя. Наименование линий и срезов.

Обработка мелких деталей, соединение надставок, вытачек.

ВТО передних половинок брюк

ВТО задних половинок брюк.

Обработка подкладки и соединение ее с передними половинками брюк

Особенности обработки карманов

Обработка застежки брюк на тесьму «молния»

Обработка застежки брюк на пуговицах

Соединение боковых и шаговых срезов

Обработка верхнего среза притачным поясом

Соединение среднего среза, прикрепление леи

Обработка низа брюк

Окончательная отделка готового изделия

Технологический процесс обработки пиджака

Виды моделей мужского пиджака. Описание внешнего вида.

Детали кроя верха и подкладки. Наименование линий и срезов.

Дублирование деталей клеевыми прокладками

Обработка полочек:

Особенности обработки вытачек и соединение их с отрезными бочками

Особенности обработки верхнего кармана с листочкой

ВТО полочек

Обработка бортов подбортами

Обработка шлицы в среднем шве спинки

Обработка подкладки:

Выкраивание подкладки

Обработка внутреннего кармана

Обработка рукавов:

Обработка двухшовных рукавов с передними и локтевыми срезами

Обработка отлетной шлицы в локтевом шве

Соединение рукавов с подкладкой

Сборка изделия:

Особенности обработки воротников

Соединение воротника с горловиной

Соединение рукавов с проймами

Обработка пройм

Соединение притачной по низу подкладки с изделием машинным способом

Окончательная отделка изделия

Особенности технологического процесса обработки жилета

Виды модели жилета. Описание моделей

Особенности обработки полочек и спинки жилета

Особенности сборки жилета

Контрольные вопросы к зачету

1. Основные характеристики стежков и строчек.
2. Терминология ручных работ.
3. Строчки прямого стежка.
4. Строчки косого стежка.
5. Строчки петлеобразного стежка.
6. Специальные стежки и строчки.
7. Машинные стежки и строчки.
8. Терминология машинных работ.
9. Рабочие инструменты швейных машин и их взаимодействие в процессе образования стежка.
10. Технологическая характеристика швейных машин.
11. Влажно- тепловая обработка швейных изделий.
12. Терминология операций влажно- тепловой обработки изделий.
13. Приемы выполнения и технические условия выполнения ручных работ.
14. Приемы выполнения и оценка качества машинных работ.
15. Приемы выполнения и технические условия выполнения операций влажно-тепловой обработки.
16. Техника безопасности при работе на швейных предприятиях.
17. Соединительные швы.
18. Краевые швы.
19. Отделочные швы.
20. Обработка вытачек, складок, подрезов.
21. Обработка вставок, кокеток, соединение их с деталями.
22. Обработка разрезов, шлиц.
23. Обработка накладных карманов.
24. Обработка карманов в швах деталей.
25. Обработка прорезных карманов в рамку простую.
26. Обработка прорезных карманов в рамку сложную.
27. Обработка прорезных карманов с листочкой с настрочными концами
28. Обработка прорезных карманов с листочкой с втачными концами
29. Обработка отделочных клапанов и листочек.
30. Обработка застежек отрезными подбортами.
31. Обработка застежек подбортами, цельновыкроенными с основными деталями.
32. Обработка застежек втачными планками.
33. Обработка застежек настрочными планками.
34. Обработка застежек планками, цельновыкроенными с основными деталями.
35. Обработка застежек на тесьму – "молния".
36. Обработка воротников различных типов.
37. Соединение отложных воротников с горловиной в изделиях с застежкой с отворотами (тонкие материалы).
38. Соединение отложных воротников с горловиной в изделиях с застежкой с отворотами (материалы средней и большой толщины).
39. Соединение воротников с горловиной в изделиях без застежки.

40. Обработка воротников технологичной конструкции и соединение их с горловиной.
41. Обработка воротников сорочечного типа с цельновыкроенной стойкой и соединение их с горловиной.
42. Обработка воротников сорочечного типа с отрезной стойкой и соединение их с горловиной.
43. Обработка одинарных воротников и соединение их с горловиной.
44. Обработка горловины в изделиях без воротника.
45. Обработка низа рукавов с притачными замкнутыми манжетами.
46. Обработка разрезов по низу рукавов мужских сорочек.
47. Обработка низа рукавов с манжетами в мужских сорочках.
48. Обработка низа рукавов с отложными манжетами.
49. Обработка низа рукавов без манжет в женском платье.
50. Технический контроль качества готовых изделий.
51. Схема сборки поясных изделий (юбки).
52. Схема сборки поясных изделий (брюки).
53. Схема сборки плечевых изделий б/рукавов.
54. Схема сборки плечевых изделий с рукавами.
55. Схема сборки изделий на подкладе.
56. Схема сборки изделий с утепляющей прокладкой.
57. Содержание и назначение технологической последовательности на обработку изделия.
58. Технологическая последовательность на обработку юбки.
59. Технологическая последовательность на обработку брюк.
60. Технологическая последовательность на обработку блузы (рубашки).
61. Технологическая последовательность на обработку жилета.
62. Технологическая последовательность на обработку жакета.
63. Технологическая последовательность на обработку д/с пальто.
64. Технологическая последовательность на обработку зимнего пальто.
65. Технологическая последовательность на обработку мужского пиджака.
66. Состав пакета технологической документации на изготовление модели.
67. Технический эскиз модели.
68. Схема технического описания модели.
69. Конфекционная карта.
70. Монтажный график.

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ

Лабораторно-практическая работа № 1 Характеристика способов соединения и область их применения. Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения. Влажно-тепловая обработка.

Цель работы:

Изучение строения и области применения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения. Организация рабочего места для выполнения влажно-тепловых работ.

Содержание работы:

1. Изучение строения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения и ознакомление с областью их применения.
2. Выполнение Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. зарисовка их строения.
3. Изучение строения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения и ознакомление с областью их применения.
4. Организация рабочего места для выполнения влажно-тепловых работ.
5. Сущность клеевого метода обработки деталей одежды;.

Лабораторно-практическая работа 2 Строение стежков и строчек.

Выполнение ручных и стежков временного и стежков постоянного назначения, машинных строчек .

Цель работы:

Изучение строения и области применения ручных и машинных стежков и строчек, используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы:

6. Изучение строения ручных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.
7. Выполнение ручных стежков и строчек на образцах ткани, зарисовка их строения.
8. Изучение строения машинных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.
9. Выполнение схем машинных стежков и строчек.

Методические указания:

В результате выполнения лабораторной работы студенты должны изучить строение, а также область применения ручных, машинных стежков и строчек, должны уметь выполнять ручные стежки на образцах ткани. При изучении машинных стежков студентам необходимо освоить методику зарисовки их строения и уметь воспроизводить стежки на бумаге без каких-либо пособий. 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 a и интервала b между соседними проколами материала иглой, измеряемых вдоль строчки. Размеры косого, крестообразного и петельного стежков определяются также их шириной c .

Длина различных ручных стежков изменяется от 2 до 50 мм в зависимости от вида стежка и строчки и от 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.



На втором этапе работы студенты должны выполнить на образцах тканей все указанные разновидности ручных стежков с соблюдением технических условий и заполнить в таблицу.

Таблица

Вид стежка	Конструкция соединения	Вид строчки, выполняемой стежками	Область применения строчки и технические условия выполнения
Прямой		Сметочная	Временное соединение деталей, сметывание срезов. Длина стежка 10-15 мм.

Лабораторно-практическая работа №3 Машинные ниточные швы

Выполнение соединительных швов. Выполнение краевых швов. Выполнение отделочных швов.

Цель работы:

Изучение строения и применения ниточных швов, освоение приемов их выполнения.

Содержание работы:

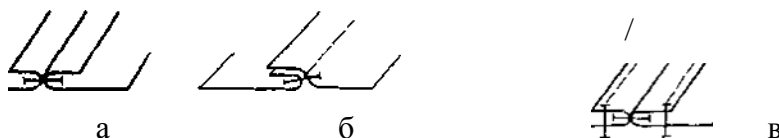
1. Изучение конструкций соединительных и краевых, и отделочных ниточных швов.
2. Изучение применения швов при изготовлении одежды.
3. Зарисовывание конструкций швов с указанием технических условий их выполнения.
4. Выполнение соединительных, краевых и отделочных швов на образцах ткани.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают конструкции, технические условия выполнения швов и их применение при изготовлении одежды.

При подготовке к лабораторной работе студенты должны повторить соответствующий материал.

На первом этапе работы студенты по альбомам образцов швов, плакатам изучают конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении одежды наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые, служащие для обработки их срезов. Отличительная особенность соединительных швов — расположение соединяемых деталей по обе стороны от скрепляющей их строчки. Соединительные швы бывают стачные, накладные, настрочные и бельевые.



Стачные швы :

а – вразутюжку; б- взаутюжку; в – расстрочной

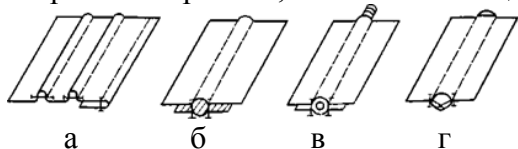
К краевым швам относятся окантовочные, вподгибку и обтач-ные. Их применяют при обработке низа изделия и рукавов, кла-панов, воротников, прорезных карманов и т. д.

Окантовочные швы имеют разновидности. Они бывают с одним открытым срезом, с закрытыми срезами и с двумя открытыми срезами, выполненными с помощью тесьмы или ленты.



Окантовочные швы:

а — с открытым срезом; б — с закрытыми срезами, выполняемый двумя строчками; в — с закрытыми срезами, выполняемый одной строчкой; г — с тесьмой



К отделочным швам относятся рельефные швы, швы с кантом и складки.

Рельефные швы

а — вытачной; б — выстрочной; в - со шнуром. г - выстрочной, выполненный на двухигольной машине

Вид шва	Конструкция шва	Технические условия выполнения	Область применения
Стачной враз-утюжку		Ширина шва 10 мм	Стачивание деталей верха

При заполнении формы швы следует располагать в соответствии с их классификацией: сначала соединительные (стачные, настрочные, накладные, бельевые), затем краевые (окантовочные, вподгибку, обтачные).

Для выполнения работы необходимы: альбомы с образцами швов, плакаты с изображением их конструкций, образцы тканей размером 20х5 см в количестве 15—16 шт., швейные машины челночного стежка..

Лабораторно-практическая работа №4 Способы обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.

Цель работы:

Изучение способов обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение способов обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.
2. Последовательность обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.
3. Графическое изображение вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.
4. Изготовление образца вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделями. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяют материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению детали изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления

деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса.

Лабораторно-практическая работа №5 Способы обработки петель. Обработка мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.

Цель работы:

Изучение способов обработки петель. Обработка мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение способов обработки петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
2. Последовательность обработки петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
3. Графическое изображение петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
4. Изготовление образца петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделями. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяют материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению детали изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса.

Лабораторно-практические работы №6, №7, №8 Способы обработки карманов: прорезных, накладных внутренних, в шве. Составление технологического паспорта образцов карманов.

Цель работы:

Изучение способов обработки карманов. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

5. Изучение разновидностей конструктивно-технологического решения карманов швейных изделий.
6. Изучение особенностей обработки и сборки карманов в одежде.
7. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления кармана конкретного вида.
8. Разработка технологической документации на процесс изготовления кармана конкретного вида.
9. Изготовление образца кармана конкретного вида по разработанной технологии.

Методические указания:

В соответствии с целью работы студентам предлагается ознакомиться с разновидностями конструктивно-технологического решения (КТР) карманов швейных изделий, особенностями технологии их изготовления и разработать технологический процесс для одного из вариантов карманов. В результате работы приобретаются навыки

анализа возможных решений процесса изготовления швейного изделия, формирования самого технологического процесса и составления к нему необходимой технической документации.

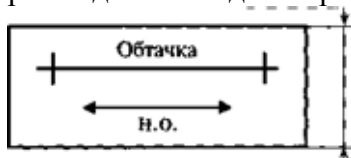
Все карманы в одежде можно подразделить на внешние и внутренние (рис. 5.8). В свою очередь они делятся на прорезные, непрорезные (в швах, складках и т. п.) и накладные. Можно подразделять карманы на боковые и верхние, с прямолинейным и фигурным прорезом, с листочкой, клапаном и т. д.

Технологические процессы изготовления швейных изделий или их частей должны обеспечивать посредством обработки или соединения деталей переход от одного конструктивного состояния изготавливаемого изделия к другому. С учетом этого структура конструктивных переходов от одного состояния изделия к другому адекватно отражает структуру технологического процесса изготовления швейного изделия (внешнюю структуру ТПШИ — порядок выполнения технологических операций). Поэтому для анализа технологических процессов, установления этапов их выполнения, а также для определения относительно завершенных их частей на которых можно осуществлять выбор методов изготовления изделия, целесообразно построить граф конструктивных переходов состояний изделия в процессе его изготовления.

Выполнение студентом работ позволяет ему в полном объеме и с определенной степенью самостоятельности изучить технологию изготовления карманов. Результат данного изучения — составленная на единичный процесс документация и качественно выполненный образец кармана.

В отчете по лабораторной работе студентом приводятся результаты анализа конструктивных и технологических решений карманов, техническая документация на процесс изготовления кармана конкретного вида и изготовленный по ней его образец.

1. Проверка деталей: Обтачки – 2 детали из основной ткани; нить основы – вдоль ткани; ширина обтачек равна удвоенной ширине рамок плюс припуск на шов притачивания. Длина равна длине входа в карман плюс 3-4 см



Подзор - 1 деталь из основной ткани; нить основы – как на полочке; ширина 6-7 см, длина равна длине входа в карман плюс 3-4 см.

Подкладка кармана — 1 деталь (может состоять из двух частей), нить основы — по ходу руки; ширина равна длине подзора, длина — удвоенной ширине подкладки кармана.

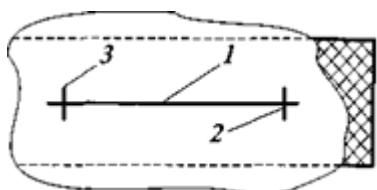


Долевик

- 1 деталь, может быть клеевой или неклеевой, нить основы основы проходит вдоль линии входа в карман (для предохранения входа в карман от растяжения); длина равна длине входа линии входа в карман плюс 8-9 см, ширина 5-6 см.



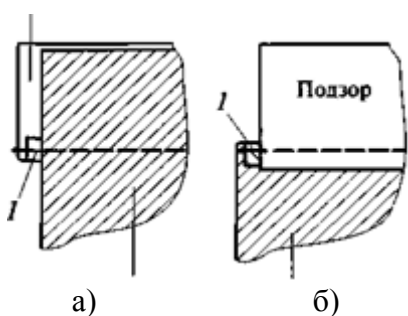
2. Разметка входа в карман. Карман намечают тремя линиями: линия 1 определяет направление кармана, две другие (2 и 3) ограничивают его длину. Приклеивают долевик в соответствии с техническими условиями.



3. Притачивание (настрачивание) подзора.

В изделиях из тонких тканей (рис. а) подзор настрачивают (строчка 1), подогнув срез на 0,7 — 0,8 см; ширина шва 0,1 — 0,2 см

В изделиях из толстых тканей (рис. б) подзор притачивают (строчка 1) швом шириной 0,8 — 1,0 см; заутюживают шов на подкладку.



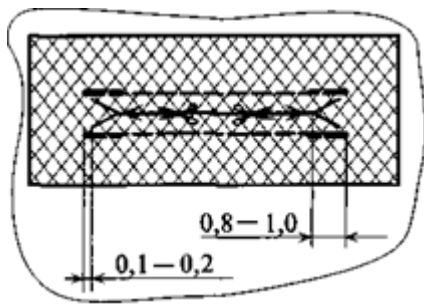
4. Притачивание обтачки. Ко второму концу подкладки притачивают обтачку швом шириной 0,7 — 1,0 см. Шов заутюживают на подкладку (строчка 2).



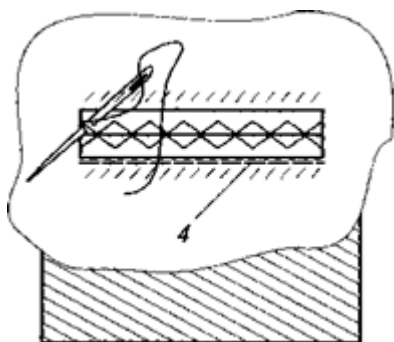
5. Притачивание обтачек к полочке. Разутюживание швов. С лицевой стороны срезами встык к намеченной линии кармана притачивают обтачки швом шириной 0,4 — 0,5 см таким образом, чтобы обтачки выходили за намеченные ограничительные линии на 1,5 — 2,0 см с каждого края (строчки 3 и 3'). Разутюживают швы притачивания обтачек.



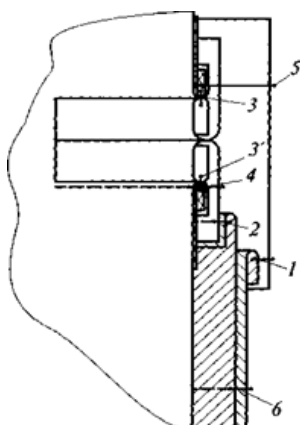
б. Разрезание входа в карман. Разрезают вход в карман со стороны долевика посередине между строчками от центра к концам, не доходя до них на 0,8 — 1,0 см и делая рассечки к концам строчек.



7. Выметывание рамок и закрепление нижней рамки. Вывертывают, выправляют, выметывают обтачки, образуя рамки (косыми стежками длиной 0,7—0,8 см на расстоянии 0,3—0,5 см от шва притачивания). Нижнюю рамку закрепляют с лицевой стороны в шов притачивания обтачки машинной строчкой (строчка 4). Рамки расправляют и сметывают между собой косыми стежками.



8. Притачивание подзора с подкладкой к верхней рамке. Стачивание подкладки кармана. ВТО кармана. Конец подкладки с подзором приметывают к верхней рамке прямыми стежками и притачивают в шов притачивания верхней рамки (строчка 5). Углы кармана закрепляют обратной машинной строчкой, одновременно стачивая подкладку кармана и закругляя строчку в углах (строчка 6). Карман слегка приутюживают с лицевой и с изнаночной сторон через увлажненный проутюжильник. Нитки временного назначения удаляют, карман приутюживают до полного удаления влаги.



Карман в готовом виде

Лабораторно-практические работы № 9, №10 Способы обработки застежек и бортов

Цель работы:

Изучение методов обработки застежек и бортов. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений застежек и бортов.
2. Выбор методов обработки застежек и бортов.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления застежек и бортов.
4. Изготовление образца застежки бортов .

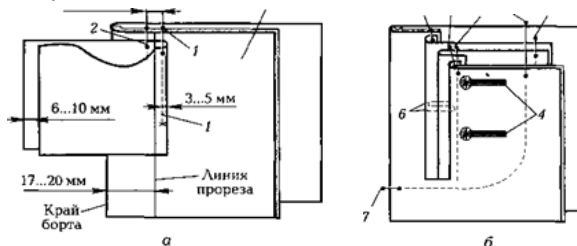
Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки застежки бортов. Необходимо знать схему обработки и сборки борта, любого изделия и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла. Для заданной модели изделия следует выбрать наиболее эффективные методы обработки с учетом использования специальных аппаратов и оборудования, позволяющего механизировать и автоматизировать технологический процесс.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой, изучают варианты конструктивно-технологических решений бортов, верхней одежды. Процесс обработки бортов можно разделить на три этапа: обработка подбортов, обработка бортовой прокладки, сборка бортов.

Обработка подбортов, бортовой прокладки и сборка бортов зависят от конструкции, вида изделия и применяемых материалов. Студенты знакомятся по различным источникам с процессом обработки бортов верхних изделий (пиджаков, пальто, курток). При изучении методов обработки подбортов следует обратить внимание на то, что в целях экономного использования материалов подборта имеют надставки. Их притачивают стачным швом, разутюживают или расстрачивают в изделиях из материалов, не допускающих влажно-тепловой обработки.

В изделиях из материалов в полоску или клетку с кривой линией лацкана подборта сутюживают по внутренним срезам для совмещения рисунка материала с линией перегиба лацкана. В зависимости от модели внутренние срезы подбортов могут быть окантованы полоской подкладочной ткани или специальной тесьмой. На подбортах верхней одежды применяется обработка петель для внутренней застежки. В мужских изделиях внутреннюю (потайную) застежку выполняют на правом подборте, а в женских — на левом. Изготовление внутренней застежки на цельнокроеных подбортах предусматривает обработку дополнительного прореза, расположенного параллельно линии борта на расстоянии 17... 20 мм от нее. Для обработки прореза используют обтачку, выкроенную из подкладочного материала в долевом направлении и имеющую длину, превышающую длину прореза на 50...60 мм, и ширину, равную удвоенной ширине внутренней застежки плюс 40...50 мм.



Обтачку перегибают изнанкой внутрь так, чтобы нижняя ее часть была шире верхней на 6... 10 мм, и, уложив ее на подборт сгибом в сторону внутреннего среза подборта, притачивают на расстоянии 3... 5 мм от сгиба (рис. а, строчка 1). Верхнюю часть обтачки отгибают и выполняют строчку 2 на расстоянии 6... 10 мм от первой. Длины двух

выполненных строчек должны быть равны, концы строчек закреплены. Отгибают вправо верхнюю часть обтачки и разрезают подборт и обтачку между строчками так же, как при оформлении входа в карман. Затем обтачку вывертывают наизнанку, швы расправляют. Настрачивают припуски правой стороны обтачки на подборт (строчка 3). На расстоянии 7... 10 мм от прореза обметывают петлю на подборте и верхней части обтачки (рис. б, строчка 4). Нижнюю часть обтачки расправляют и стачивают с верхней частью строчкой 5, одновременно закрепляя концы прореза. С лицевой стороны подборта прорез скрепляют закрепками, расположенными посередине между петлями (строчка 6). Закрепки выполняют на стачивающей машине тремя ипритными строчками или на закрепочной машине перпендикулярно линии прореза. Можно использовать также фигурную строчку.

После обработки бортов с лицевой стороны по разметке закрепляют внутренний край застежки отделочной строчкой 7. При этом срезы обтачек должны попадать под строчку.

При изучении обработки бортовой прокладки следует обратить внимание на различие методов обработки ее в зависимости от вида изделия. В женских и детских изделиях бортовую прокладку изготавливают без дополнительных деталей и объемная форма прокладкам придается благодаря вытачкам. В мужских изделиях бортовая прокладка представляет собой пакет, состоящий из основной и дополнительных деталей.

В качестве материалов для бортовых прокладок в промышленности применяют клеевые и неклеевые тканые и нетканые прокладочные материалы (бортовые шерстяные и льняные ткани, волосяные и вискозные ткани, флизелин, прокламелин и др.). Детали бортовой прокладки соединяют клеевым или комбинированным (клеевым в сочетании с ниточным) способами. В изделиях с дублированными полочками используют облегченную прокладку. Применение клеевого способа обработки бортовой прокладки в верхних изделиях наиболее эффективно, так как при этом снижается трудоемкость и повышается качество изготовления.

При изучении этапа сборки бортов студенты должны ознакомиться с сущностью операций процесса: формированием полочек и соединением их с бортовой прокладкой, обработкой лацканов, соединением боковых срезов, уточнением линий борта и низа, прокладыванием кромки, обтачиванием, выметыванием и закреплением краев бортов. Следует изучить технические условия и особенности выполнения этих операций при изготовлении мужских пиджаков, пальто, женских и детских пальто из различных материалов. Нужно уделить внимание изучению клеевых методов сборки с применением специальных машин, аппаратов и полуавтоматов. Как одну из наиболее ответственных операций следует рассматривать операцию обтачивания бортов. Обтачивание бортов можно выполнять с предварительным намetyванием подбортов и без него. В промышленности наиболее распространен второй способ, при котором необходимую посадку подборта на верхнем участке борта и полочки на нижнем участке выполняют на специальной машине.

Подборта намetyвают на полочки на машине однониточного цепного стежка с образованием посадки. В обоих случаях перед обтачиванием в верхнем и нижнем углах бортов наносят линию обтачивания, пользуясь специальным лекалом. Борты обтачивают с одновременной обрезкой края на машинах, снабженных ножевым устройством.

На втором этапе выполнения лабораторной работы студенты по заданной модели изделия выбирают методы обработки и сборки бортов.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены краткое описание конструктивно-технологических особенностей бортов заданной модели изделия, схемы их обработки и сборки, перечень технологических операций и граф процесса, карты технологические и инженерного обеспечения, дана экономическая оценка выбранных методов изготовления бортов.

Для выполнения лабораторной работы необходимы: альбомы образцов, характеризующих методы обработки и сборки бортов верхних изделий различных видов,

плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Лабораторно-практические работы № 11, №12 Обработка воротников различных конструкций из различных материалов. Обработка отделочного съемного воротника. Обработка капюшона. Соединение воротника и капюшона с изделием. Соединение воротника-стойки с изделием. Соединение отложного воротника с горловиной.

Цель работы:

Изучение методов обработки воротников и соединение их с изделием. Обработка капюшона. Соединение воротника и капюшона с изделием. Обработка горловины. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений воротников, капюшона.
2. Выбор методов обработки воротников, капюшона.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления воротников и капюшона.
4. Изготовление образца воротников, капюшона.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки воротников. Необходимо знать схему обработки и сборки воротника и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника, дополнительной литературы. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой.

Воротник в верхней одежде является деталью, влияющей на эстетическое восприятие всего изделия. Качеством обработки воротника во многом определяется качество изделия.

Воротники верхней одежды изготавливают из основного материала или отделочной ткани, трикотажного полотна, натурального и искусственного меха. Процесс обработки воротников включает три этапа: обработка нижнего воротника, соединение его с верхним и соединение воротника с изделием.

Методы и последовательность обработки и сборки воротников зависят от конструкции, вида и модели изделия, применяемых материалов и способов крепления деталей. При изучении методов обработки нижнего воротника следует обратить внимание на то, что в настоящее время в промышленности широко применяются клеевые методы для соединения нижнего воротника с прокладкой, в качестве которой используются различные клеевые материалы. Эту операцию выполняют с помощью прессов, укладывая на подушку прессы сразу несколько деталей воротников. Детали нижнего воротника соединяют на стачивающей машине с последующим разутюживанием шва или на специальном короткошовном полуавтомате 904 кл. Этот шов расстрачивают в изделиях из материалов, не допускающих влажно-тепловой обработки.

После соединения нижнего воротника с прокладкой его обрезают по специальным лекалам. Соединение верхнего воротника с нижним выполняют накладным или обтачным швом. Первый способ применяют в основном в мужских пальто, пиджаках, куртках, так как он позволяет получить более тонкий край, чем при втором способе, применяемом в женских и детских изделиях, а также в мужских изделиях из тонких материалов.

Перед соединением с нижним верхний воротник соединяют со стойкой (если по модели стойка отрезная) и расстрачивают шов. При обработке пиджаков эту операцию выполняют также на специальной машине, с помощью которой детали воротника и стойки соединяются швом встык с одновременным прокладыванием клеевой прокладки для последующего прикрепления верхнего воротника к нижнему.

При изучении данного этапа обработки воротника необходимо обратить внимание на то, что при соединении верхнего воротника с нижним по линии отлета нужно обеспечить посадку верхнего воротника. Для правильного выполнения этой операции на деталях по линии отлета наносят надсечки.

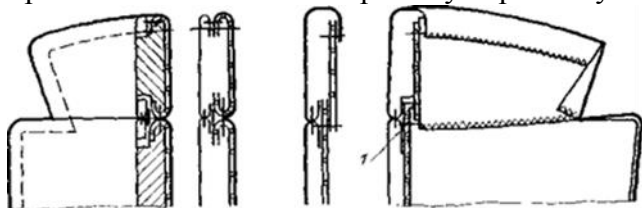
При обработке концов воротника пиджаков и пальто стали широко применять клеевые методы крепления. При этом углы и концы воротника закрепляются с помощью клеевой паутинки или порошка и не требуют применения швейных машин.

При обработке воротника обтачным швом можно использовать полуавтоматы или специальные машины с ножевым устройством для обрезки края шва.

Изучая третий этап обработки воротника — соединение его с изделием, — студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и специальной литературой, выявляют особенности выполнения этой операции стачным и накладным швами.

Перед соединением воротника с изделием стачивают плечевые срезы. Если плечевые швы по модели настрочные, то срезы стачивают и настрочивают. При соединении воротника стачным швом этот шов разутюживают. Следует обратить внимание на то, что при соединении воротника с изделием ответственной является операция притачивания верхнего воротника к подбортам по линиям раскепа, которая может выполняться одновременно со втачиванием нижнего воротника стачным швом или как самостоятельная операция при соединении нижнего воротника с изделием накладным швом. При этом проверяют и уточняют длину концов воротника и сопряженность линий раскепа и уступов лацкана.

Далее студенты должны изучить варианты обработки края стойки воротника между плечевыми швами, которые зависят от вида и конструкции изделия. В изделиях с подкладкой к краю стойки притачивают подкладку стачным швом взаутюжку и прикрепляют этот шов ко шву втачивания нижнего воротника на стачивающей машине. Эту операцию можно выполнять с помощью клеевой паутинки, проложенной по шву притачивания стойки к верхнему воротнику.



В изделиях без подкладки край стойки верхнего воротника подгибают и настрочивают на шов втачивания нижнего воротника. В изделиях из толстых неосыпающихся тканей край стойки верхнего воротника настрочивают без подгибания.

Лабораторно-практическая работа № 13 Обработка рукавов. Виды манжет. Обработка манжет.

Цель работы:

Изучение методов обработки рукавов и соединения их с изделием. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений рукавов.
2. Выбор методов обработки рукавов.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления рукавов.
4. Изготовление образца рукавов.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки рукавов. Необходимо знать схему обработки и сборки рукава и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника, дополнительной литературы. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой.

Рукава по конструкции весьма разнообразны, они могут быть втачные, цельнокроенные с полочками и спинкой, реглан, комбинированные. В изделиях верхней одежды рукава могут быть со шлицами и без них, без манжет и с манжетами притачными или отложными из основного материала, натурального и искусственного меха, с хлястиками, патами и т. д.

Методы и последовательность обработки и сборки рукавов зависят от их конструкции и применяемых материалов. Процесс обработки рукавов включает в себя два этапа: обработку рукавов и соединение их с изделием. Обработка рукавов изделия — это обработка рукавов из основного материала, подкладки, утепляющей прокладки и их соединение.

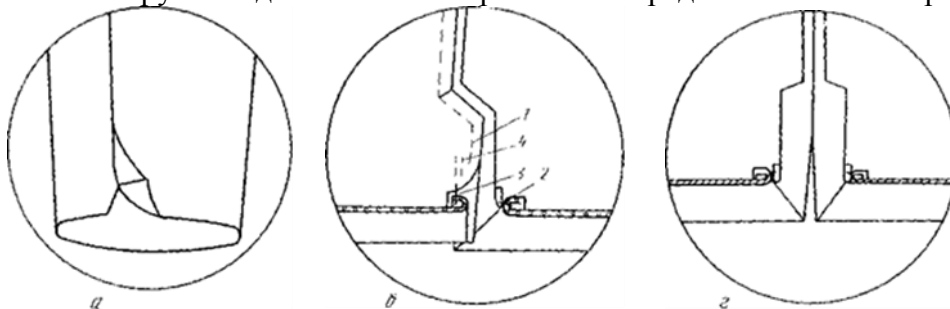
При изучении методов обработки втачных рукавов следует обратить внимание на то, что детали рукавов (передние и локтевые части) соединяют стачным или настрочным швом с посадкой передней части при стачивании передних срезов и с посадкой локтевой части в области локтя при стачивании локтевых срезов.

Для повышения формоустойчивости в низ рукавов прокладывают клеевую прокладку из хлопчатобумажной ткани или нетканого полотна. Прокладку соединяют с низом рукава на прессе или на стачивающей машине одновременно с притачиванием подкладки по низу рукава.

При изучении обработки рукавов студенты должны разобраться в методах обработки шлиц различных видов. Наиболее простой по обработке является вытачная шлица, которую изготавливают одновременно с локтевыми швами. При изготовлении отлетной шлицы вначале обрабатывают угол шлицы внизу со стороны верхней части, а затем стачивают локтевые срезы. При изготовлении открытой шлицы углы внизу шлицы стачивают со стороны верхней части рукава, а со стороны нижней части шлицы обтачивают по срезу припуска на обработку низа.

В настоящее время ведутся работы по созданию машин-полу-автоматов для обработки шлиц.

При изучении обработки рукавов с манжетами важно обратить внимание на разнообразие конструкций манжет и их применение в различных видах изделий. Настрочные, притачные и отложные манжеты могут изготавливаться с прокладкой и без нее. Перед соединением манжет в рукавах должны быть обработаны передние и локтевые срезы.



Изучая методы обработки подкладки и утепляющей прокладки рукавов, студенты должны разобраться в особенностях изготовления утепляющей прокладки в новых видах межсезонной одежды (куртках, полупальто, пальто из смесовых материалов), обратить внимание на то, что в целях экономии материалов детали подкладки и прокладки выкраивают составными (из нескольких частей). Следует рассмотреть особенности обработки утепляющих прокладок из ватина, поролона, синтетической ватки.

Перед соединением рукавов с изделием утепляющую прокладку соединяют с подкладкой или с основными деталями рукавов в стеганых изделиях.

Соединение рукавов с изделием — один из самых ответственных этапов изготовления одежды; этот этап в значительной степени определяет правильность посадки

рукавов, удобство при носке изделия. Рукава втачивают в проймы без предварительного вметывания на специальной машине, позволяющей регулировать величину посадки рукавов на различных участках. В настоящее время машины оснащаются микропроцессорами для управления операцией втачивания рукавов.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены краткое описание конструктивно-технологических особенностей воротника и рукавов заданной модели изделия, схемы их обработки и сборки, перечень технологических операций и граф процесса, карты технологические и инженерного обеспечения, дана экономическая оценка выбранных методов изготовления бортов.

Для выполнения лабораторной работы необходимы: альбомы образцов, характеризующих методы обработки и сборки воротника и рукавов верхних изделий различных видов, плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Лабораторно-практическая работа № 14 Составление технологической последовательности обработки образцов юбок по эскизам

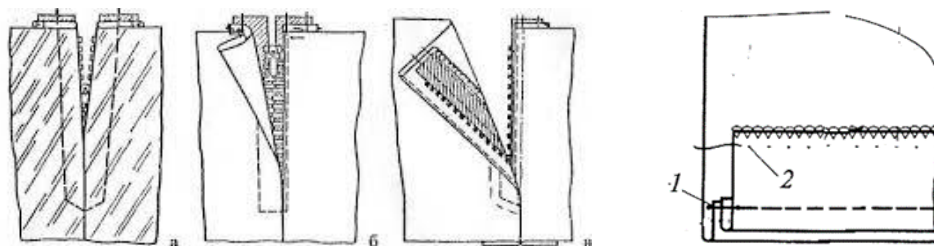
Изучение методов обработки поясных изделий. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Составление технологической последовательности обработки изделия.

Содержание работы:

1. Изучение методов обработки застежки.
2. Изучение методов обработки верхних краев и низа и юбок.
3. Составление схем сборки для различных моделей юбок по заданию.
4. Разработка технологических карт, Изготовление образца деталей и узлов изделия.
5. Составление технологической последовательности обработки изделия.

Методические указания:

При изучении методов обработки в качестве наглядных пособий студенты используют образцы деталей и узлов, выполненные по стадиям обработки, а также готовые юбки.



Лабораторно-практическая работа № 15 Составление пакета технологической документации на изготовление модели. Технический эскиз модели. Техническое описание. Конфекционная карта. Монтажный график.

Цель работы:

Изучение составления пакета технологической документации на изготовление модели. Технический эскиз модели. Техническое описание. Конфекционная карта. Монтажный график.

Содержание работы:

1. Изучение составления пакета технологической документации на изготовление модели. Нарисовать технический эскиз модели
2. Выполнить техническое описание. Конфекционную карту
Монтажный график.

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделями. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяют материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению детали изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса. Начертить монтажный график.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Оценивание выполнения лабораторных работ

4-балльная шкала (уровень освоения)	Показатели	Критерии
Отлично (повышенный уровень)	1. Полнота выполнения практического задания; 2. Своевременность выполнения задания; 3. Последовательность и рациональность выполнения задания;	Задание (работа) выполнено полностью; в логических рассуждениях и обосновании действий (предлагаемого решения) нет пробелов и ошибок; в ходе выполнения задания (работы) не допущено логических и (или) вычислительных ошибок (возможна одна неточность, описка, не являющаяся следствием незнания или непонимания учебного материала)
Хорошо (базовый уровень)	4. Самостоятельность решения;	Задание (работа) выполнено полностью, но обоснование действий (предлагаемого решения) недостаточно (за исключением заданий, в которых умение обосновывать свои действия является предметом оценки); допущена одна существенная ошибка или два-три несущественных ошибки
Удовлетворительно (пороговый уровень)		Задание (работа) выполнено не менее чем наполовину и демонстрирует минимально достаточное владение обязательными знаниями и умениями, связанными с содержанием задания; студент не может обосновать (объяснить) свои действия; допущено несколько существенных ошибок или более трех несущественных ошибок
Неудовлетворительно (уровень не сформирован)		Задание (работа) выполнено менее чем на половину; допущены существенные ошибки, свидетельствующие, что студент не владеет знаниями и умениями, необходимыми для выполнения задания

Оценивание выполнения письменных работ

4-балльная шкала (уровень освоения)	Показатели	Критерии
Отлично (повышенный уровень)	1. Полнота выполнения письменной работы;	Студентом задание выполнено своевременно и самостоятельно. При этом составлена правильная последовательность, и рациональность выполнения нет ошибок, получен верный ответ, задание решено.
Хорошо (базовый уровень)	2. Своевременность выполнения задания; 3. Последовательность и рациональность выполнения задания;	Студентом задание решено с подсказкой преподавателя. При этом составлена правильная последовательность выполнения задания, есть объяснение решения, но задание решено нерациональным способом или допущено не более двух несущественных ошибок, получен верный ответ.
Удовлетворительно (пороговый уровень)	4. Самостоятельность решения;	Студентом задание решено с подсказками преподавателя. При этом задание понято правильно, но допущены существенные ошибки в последовательности и рациональности выполнения

		задания; задание решено не полностью или в общем виде.
Неудовлетворительно (уровень не сформирован)		Студентом задание не решено.

Оценивание ответа на зачете

4-балльная шкала (уровень освоения)	Показатели	Критерии
Отлично (повышенный уровень)	1. Полнота изложения теоретического материала; 2. Полнота и правильность решения практического задания;	Студентом дан полный, в логической последовательности развернутый ответ на поставленный вопрос, где он продемонстрировал знания предмета в полном объеме учебной программы, достаточно глубоко осмысливает дисциплину, самостоятельно, и исчерпывающе отвечает на дополнительные вопросы, приводит собственные примеры по проблематике поставленного вопроса, решил предложенные практические задания без ошибок.
Хорошо (базовый уровень)	3. Правильность и/или аргументированность изложения (последовательность действий); 4. Самостоятельность ответа; 5. Культура речи;	Студентом дан развернутый ответ на поставленный вопрос, где студент демонстрирует знания, приобретенные на лекционных и семинарских занятиях, а также полученные посредством изучения обязательных учебных материалов по курсу, дает аргументированные ответы, приводит примеры, в ответе присутствует свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа. Однако допускается неточность в ответе. Решил предложенные практические задания с небольшими неточностями.
Удовлетворительно (пороговый уровень)		Студентом дан ответ, свидетельствующий в основном о знании процессов изучаемой дисциплины, отличающийся недостаточной глубиной и полнотой раскрытия темы, знанием основных вопросов теории, слабо сформированными навыками анализа явлений, процессов, недостаточным умением давать аргументированные ответы и приводить примеры, недостаточно свободным владением монологической речью, логичностью и последовательностью ответа. Допускается несколько ошибок в содержании ответа и решении практических заданий.
Неудовлетворительно (уровень не сформирован)		Студентом дан ответ, который содержит ряд серьезных неточностей, обнаруживающий незнание процессов изучаемой предметной области, отличающийся неглубоким раскрытием темы, незнанием основных вопросов теории, несформированными навыками анализа явлений, процессов, неумением давать аргументированные ответы, слабым владением монологической речью, отсутствием логичности и последовательности. Выводы поверхностны. Решение практических заданий не выполнено. Т.е студент не способен ответить на вопросы даже при дополнительных наводящих вопросах преподавателя.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

**Технологическая карта дисциплины «Технология швейных изделий»
Курс 3, семестр 5, количество ЗЕ – 4, отчетность – зачет с оценкой**

Название модулей дисциплины согласно РПД	Контроль	Форма контроля	Зачет-ный миним	Зачет-ный максим	График контро-ля
Модуль 1					
Модуль 1 Общие сведения об одежде. Детали кроя верхней одежды. НТД. Строение стежков и строчек. Освоение приемов выполнения стежков и строчек. Конструкция машинных швов: соединительные швы, краевые швы, отделочные швы. Графическое изображение	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, область применения согласно методическим указаниям, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	6
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ первого модуля	7	12	
Модуль 2					
Модуль 2 Характеристика клеевых материалов. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды, Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции. Обработка кокеток и вытачек. Обработка спинки со шлицей.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, область применения согласно методическим указаниям, терминология, согласно методическим указаниям, посещаемость и активность на занятиях	3	5	8
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ второго модуля	7	12	
Модуль 3					
Модуль 3 Прорезные карманы. Виды карманов. Способы обработки прорезных карманов. с клапанами с одной и двумя обтачками, с листочками с втачными и настрочными концами, в рамку, с застежкой-молнией, карманы расположенных в швах, накладные карманы и соединение их с изделием. Способы обработки внутренних карманов с листочками из основной ткани, из подкладочной ткани.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, область применения согласно методическим указаниям, терминология, согласно методическим указаниям, посещаемость и активность на занятиях	3	6	13
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ третьего модуля	7	12	

Модуль 4

<p>Модуль 4 Назначение бортовой прокладки. Назначение подбортов. Обработка подбортов в изделиях на подкладке, без подкладки. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой. Обработка лацканов. ВТО переда с бортовой прокладкой. Особенности обработки бортов в изделиях с внутренней застежкой в изделиях с цельнокроенными подбортами. Обработка бортов различными способами.</p>	<p>Текущий контроль</p>	<p>Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, область применения согласно методическим указаниям, терминология, согласно методическим указаниям, посещаемость и активность на занятиях</p>	<p>3</p>	<p>6</p>	<p>16</p>
	<p>Рубежный контроль</p>	<p>Защита лабораторных работ четвертого модуля</p>	<p>7</p>	<p>12</p>	
<p>Всего за семестр</p>			<p>40</p>	<p>70</p>	
<p>Промежуточный контроль (зачет)</p>			<p>20</p>	<p>30</p>	
<p>Семестровый рейтинг</p>			<p>60</p>	<p>100</p>	

**Технологическая карта дисциплины «Технология швейных изделий»
Курс 3, семестр 6, количество ЗЕ – 4, отчетность – экзамен**

Название модулей дисциплины согласно РПД	Контроль	Форма контроля	Зачетный миним	Зачетный максим	График контроля
Модуль 1					
<p>Модуль 1 Разновидности воротников по конструкции. Способы соединения в/воротника с н/воротником. Обработка плечевых швов, Способы соединения воротников с горловиной изделия. Обработка капюшонов. Разновидности рукавов по конструкции. Способы обработки низа рукавов различной конструкции: со шлицей, манжетами. Обработка подкладки и утепляющей прокладки рукавов и соединение их с рукавами. ВТО верха изделия перед соединением его с утепляющей прокладкой и подкладкой, соединения их с верхом изделия разными способами</p>	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, область применения согласно методическим указаниям, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	27
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ первого модуля	7	12	
Модуль 2					
<p>Модуль 2 Разновидности юбок и брюк по конструкции и внешнему оформлению. Начальная обработка юбок и брюк. Разработка технологии изготовления юбки, брюк. Начальная обработка частей переда и спинки жилета. Сборка жилета. Назначение и содержание процессов окончательной отделки и ВТО изделия</p>	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, область применения, посещаемость и активность на занятиях	3	5	31
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ второго модуля	7	12	
Модуль 3					
<p>Модуль 3 Начальная обработка переда и спинки легкого ассортимента. Обработка воротников, рукавов, карманов. Способы соединения верхних и нижних частей платьев. Способы обработки низа платьев, блуз, мужских</p>	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, область применения посещаемость и активность на занятиях	3	6	35
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ третьего модуля	7	12	

сорочек. Назначение и содержание процессов окончательной отделки ВТО. Разработка технологии изготовления модели					
Модуль 4					
Модуль 4 Понятие о технологической последовательности, технологически неделимые операции	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнения лабораторных работ, посещаемость и активность на занятиях	3	6	39
	Рубежный контроль	Защита лабораторных работ четвертого модуля	7	12	
Всего за семестр			40	70	
Промежуточный контроль (зачет)			20	30	
Семестровый рейтинг			60	100	

СЛОВАРЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТЕРМИНОВ**ТЕРМИНОЛОГИЯ НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

Стежок – элемент структуры, полученный путем переплетения одной или нескольких ниток при ниточном способе между двумя проколами материала иглой.

Строчка – последовательный ряд стежков.

Шов – последовательный ряд стежков на материале толщиной в один или несколько слоев.

Швейное соединение – соединение двух или более слоев материала посредством одного или нескольких швов.

ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

Сметывание – соединение двух деталей, примерно равных по величине, по намеченным линиям или копировальными строчкам стежками временного назначения

Наметывание – соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения.

Выметывание – закрепление обтачного и вывернутого края детали стежками временного назначения (с образованием канта, рамки или с расположением шва на сгибе) для сохранения определенной формы.

Заметывание – закрепление подогнутого края детали складок, вытачек, защипов стежками временного назначения.

Обметывание – ниточное закрепление среза детали или краев прореза стежками постоянного назначения в целях предохранения от осыпания.

Приметывание – временное соединение мелкой детали с крупной или неосновное с основной стежками временного назначения.

Вметывание – временное соединение двух деталей по овалному контуру стежками временного назначения.

Разметывание – раскладывание припусков швов или складки на две стороны и закрепление их стежками временного назначения. Прикрепление разметочными стежками подкладки изделия к швам втачивания рукавов.

Подшивание – прикрепление подогнутых краев одной детали к другой или к той же детали стежками постоянного назначения.

Пришивание – прикрепление одной детали к другой, фурнитуры и отделочных элементов стежками постоянного назначения.

Вспушивание – закрепление и отделка обтачного и выметанного края детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением внутри скрепляемых материалов.

Распошивание – соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения в месте шва для того чтобы шов был менее заметным.

Соштуковывание – соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения срезами встык с сохранением рисунка.

ТЕРМИНОЛОГИЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Стачивание – ниточное соединение двух или нескольких равных или приблизительно равных по величине деталей по совмещенным краям.

Притачивание – соединение двух или нескольких разных по величине деталей.

Обтачивание – соединение двух деталей по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону.

Втачивание – ниточное соединение двух деталей по овалному контуру.

Настрачивание – прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для соединения, закрепление припусков шва, складок, направленных в одну сторону.

Расстрачивание – прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складок, направленных в противоположные стороны.

Застрачивание – прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов.

Окантовывание – обработка срезов деталей или швов полоской основного или другого материала или тесьмой для отделки края или предохранения срезов от осыпания.

Выстегивание – соединение двух или более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности для придания устойчивости, упругости или для отделки.

Высекание среза детали – оформление края детали фигурным вырезом на машине или с помощью специального приспособления для предохранения среза от осыпания или отделки.

ТЕРМИНОЛОГИЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Влажно-тепловая обработка – обработка деталей или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления.

Утюжильная обработка – влажно-тепловая обработка деталей изделия с помощью утюжильного оборудования.

Прессование – влажно-тепловая обработка деталей изделия с помощью пресса в целях уменьшения толщины шва, каря или закрепления швов в нужном положении.

Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба складок или края детали посредством утюга или пресса.

Разутюживание – раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса.

Заутюживание – укладывание краев деталей, припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса.

Сутюживание – уменьшение линейных размеров отдельных участков деталей путем уплотнения нитей ткани в процессе влажно-тепловой обработки для получения выпуклых форм на смежном участке (в изделиях из шерстяных тканей).

Оттягивание – увеличение линейных размеров края детали посредством влажно-тепловой обработки для получения вогнутой формы на смежном участке.

Отпаривание – обработка изделия паром для удаления лас.

Проутюживание – удаление сгибов и заминов посредством влажно-тепловой обработки.

Пропаривание – насыщение изделия паром.

Декатирование – влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки.