Основная профессиональная образовательная программа
Технология; Дополнительное образование в сфере креативных индустрий
по направлению подготовки 44.03.05Педагогическое образование
(с двумя профилями подготовки)

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«ИВАНОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Шуйский филиал ИвГУ

Кафедра технологии, экономики и сервиса

ОДОБРЕНО:

Руководитель ОП

_____ О.Н. Рябова
(подпись)

«24» февраля 2026 г.

Рабочая программа дисциплины

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Уровень высшего образования:	бакалавриат
Квалификация выпускника:	бакалавр
Направление подготовки:	44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)
Направленность (профиль) образовательной программы:	Технология; Дополнительное образование в сфере креативных индустрий

Шуя

1. Цели освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины «Технология изготовления швейных изделий» является подготовка кадров нового типа, востребованных на рынке труда, обладающих высоким уровнем сформированности профессиональных компетенций в области педагогической деятельности и качества подготовки высококвалифицированного бакалавра технологического образования в области технологии изготовления одежды.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Технология изготовления швейных изделий» является обязательной для изучения; относится к обязательной части блока дисциплин Б1, входит в предметно-методический модуль.

Успешное освоение данной дисциплины будет способствовать готовности обучающихся к освоению дисциплин: Математика; Черчение; История становления технологического и дополнительного образования; Основы метрологии, стандартизации и сертификации; Психология; Конструирование и моделирование швейных изделий; Технологии современного производства и автоматизированные системы; Педагогика; Обработка конструкционных материалов; Методика обучения труду (технологии); Обучение лиц с ОВЗ и особыми образовательными потребностями; Технология изготовления швейных изделий; Методика преподавания программ дополнительного образования художественной направленности.

Успешное освоение данной дисциплины будет способствовать готовности обучающихся к прохождению практик: Учебная практика, технологическая практика; Учебная практика, технологическая (проектно-технологическая) практика; Учебная практика, проектная практика; Производственная практика, адаптационная практика; Технология и организация воспитательных практик (классное руководство); Курсовая работа по модулю; Учебная практика, научно-исследовательская работа (получение первичных навыков научно-исследовательской работы); Производственная практика, ранняя преподавательская практика; Производственная практика, преподавательская практика; Производственная практика, педагогическая (комплексная) практика; Производственная практика, научно-исследовательская работа; Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена; Выполнение и защита выпускной квалификационной работы.

Студент, приступающий к изучению данной дисциплины, должен:

Знать:

- содержание и структуру учебных предметов;
- основные термины, понятия и методы объектов, моделирования, конструирования, технологии обработки материалов и эстетического оформления изделий;
- приемы, способы получения материалов и изделий из них с заданными эксплуатационными свойствами контроля качества продукции;
- правила техники безопасности труда, требования метрологии и качества и последовательность процессов обработки материалов;

Уметь:

- планировать учебный материал в соответствии с программой;
- использовать основные термины, понятия, методы объектов, моделирования, конструирования, технологии обработки материалов и эстетического оформления изделий;
- применять приемы, способы получения материалов и изделий из них с заданными эксплуатационными свойствами контроля качества продукции;

- осуществлять деятельность при решении прикладных учебных задач основываясь на правилах техники безопасности труда, требованиях метрологии и качества и последовательности процессов обработки материалов.

Владеть:

- формами и методами обучения предметам, выходящими за рамки урока;
- методами ресурсного, финансового и экономического планирования, связанными с личным, семейным, профессиональным планированием деятельности;
- опытом работы в коллективе (в команде);
- терминами, понятиями и методами объектов, моделирования, конструирования, технологии обработки материалов и эстетического оформления изделий;

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

3.1. Компетенции, формированию которых способствует данная дисциплина

При реализации дисциплины формируются следующие компетенции в соответствии с ФГОС ВО по данному направлению подготовки:

а) универсальные компетенция (УК) и индикаторы их достижения:

-

б) общепрофессиональные компетенции(ОПК) и индикаторы их достижения:

Наименование категории (группы) универсальных компетенций	Код и наименование универсальной компетенции выпускника	Код и наименование индикатора достижения универсальной компетенции
Научные основы педагогической деятельности	ОПК-8. Способен осуществлять педагогическую деятельность на основе специальных научных знаний	ОПК-8.1. Применяет методы анализа педагогической ситуации, профессиональной рефлексии на основе специальных научных знаний. ОПК-8.2. Проектирует и осуществляет учебно-воспитательный процесс с опорой на знания основных закономерностей возрастного развития когнитивной и личностной сфер обучающихся, научно-обоснованных закономерностей организации образовательного процесса, научных основ преподаваемых предметов, их истории и места в мировой культуре и науке. ОПК-8.3. Осуществляет мониторинг и отбор программ профессионального и личностного развития.

в) профессиональные компетенции (ПК) и индикаторы их достижения:

Код и наименование профессиональной компетенции выпускника	Код и наименование индикатора достижения профессиональной компетенции	Основание (ПС, анализ опыта)
Тип задач профессиональной деятельности: педагогический		
ПК-1. Способен реализовывать образовательные программы различных уровней в соответствии с современными методиками и технологиями, в том числе информационными, для обеспечения качества учебно-воспитательного процесса	ПК-1.1. Проектирует результаты обучения в соответствии с нормативными документами в сфере образования, возрастными особенностями обучающихся, дидактическими задачами урока. ПК-1.2. Осуществляет отбор предметного содержания, методов, приемов и технологий, в том числе информационных, обучения, организационных форм учебных занятий, средств диагностики в соответствии с планируемыми результатами обучения. ПК-1.3. Формирует познавательную мотивацию обучающихся к учебному предмету «Труд (технология)» в рамках урочнойдеятельности и программ дополнительного образования художественной направленности. ПК-1.4. Проявляет способность организовывать разнообразные виды художественной, творческой и проектной	01.001 Педагог (педагогическая деятельность в сфере дошкольного, начального общего, основного общего, среднего общего образования) (воспитатель, учитель) 01.003 Педагог дополнительного образования детей и взрослых
Тип задач профессиональной деятельности: проектный		
ПК-5. Способен проектировать содержание образовательных программ и их элементов	ПК-5.1. Участвует в проектировании основных и дополнительных образовательных программ. ПК-5.2. Проектирует рабочие программы учебного предмета «Труд (технология)», план-конспект и/технологическую карту урока труда (технологии) и занятий по программам дополнительного образования художественной направленности, в том числе в сфере креативных индустрий.	01.001 Педагог (педагогическая деятельность в сфере дошкольного, начального общего, основного общего, среднего общего образования) (воспитатель, учитель) 01.003 Педагог дополнительного образования детей и взрослых

3.2. Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с индикаторами достижения формируемых компетенций

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

Знать:

–научные основы преподаваемого предмета, его историю и место в мировой культуре и науке (конкретизируются применительно к изучаемой учебной дисциплине) (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–этапы развития предметной области (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–современные проблемы теории и методики обучения и воспитания (с учётом предмета и уровня общего образования) (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–содержательные, методологические и мировоззренческие связи предметной области со смежными научными областями (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–модели оценки компетенций учителей с использованием единых федеральных оценочных материалов (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–критерии высокого уровня профессиональной компетенции (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–требования образовательных стандартов общего образования к результатам обучения, в том числе по учебному предмету «Труд (технология)» и программам дополнительного образования художественной направленности (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–методологию практической педагогической деятельности (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–типы и формы уроков, методы, приемы, средства и технологии обучения предмету, принципы их отбора для изучения конкретного учебного материала (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–методические подходы и принципы проектирования углубленного изучения учебного предмета «Труд (технология)» и программ дополнительного образования художественной направленности (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

– инновационные педагогические технологии и приемы обучения (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–цели, содержание, принципы, методы, технологии и формы работы по формированию познавательной мотивации обучающихся к изучаемому предмету в рамках урочной и внеурочной деятельности и программ дополнительного образования художественной направленности (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–разнообразные виды художественной, творческой и проектной деятельности обучающихся (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

– требования к структуре основных и дополнительных образовательных программ и их элементов (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– требования к предметным результатам ФГОС общего образования и результатам деятельности освоения дополнительных общеобразовательных программ (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– содержание примерных основных и дополнительных и образовательных программ (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– нормативно-правовые документы и методические материалы, на основе которых проектируются рабочие программы учебного предмета «Труд (технология)», в том числе программы внеурочной деятельности по предмету и занятий по программ дополнительного образования художественной направленности, включая сферу креативных индустрий (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– виды планирования учебной работы по учебному предмету «Труд (технология)» в общеобразовательной школе и программам дополнительного образования художественной направленности, включая сферу креативных индустрий (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– назначение, функции, структуру рабочих программ учебного предмета и программ дополнительного образования художественной направленности, особенности их проектирования (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– особенности рекомендованных на федеральном уровне учебно-методических комплектов и предметных линий учебников (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

Уметь:

–совершенствовать свои профессиональные знания и умения на основе постоянного самообразования (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–оценить уровень своей профессиональной компетентности (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–формулировать цели самообразования исходя из этапов личностно-профессионального роста, индивидуально-личностных особенностей (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–учитывать и создавать условия успешного самообразования в процессе учебно-профессиональной деятельности (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–изучать личность ребенка в ходе педагогической деятельности средствами современных методик (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–устанавливать содержательные, методологические и мировоззренческие связи предметной области со смежными научными областями (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–моделировать педагогические ситуации (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–проектировать педагогическое взаимодействие (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–отбирать предметное содержание, методы, приёмы, технологии, организационные формы обучения, средства диагностики в соответствии с планируемыми результатами обучения (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–обосновывать необходимость включения различных компонентов социокультурной среды в образовательный процесс (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–проводить в рамках урочной и внеурочной деятельности и программ дополнительного образования художественной направленности работу по формированию познавательной мотивации обучающихся к учебному предмету «Труд (технология)» (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–осуществлять педагогическое сопровождение разнообразных форм творческой, проектной и художественной работы обучающихся (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–использовать нормативно-правовые документы и методические материалы для проектирования рабочих программ учебного предмета «Труд (технология)», в том числе программ внеурочной деятельности и программ дополнительного образования художественной направленности, включая сферу креативных индустрий (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

–проектировать рабочие программы учебного предмета «Труд (технология)», в том числе программы внеурочной деятельности по предмету и занятий по программам дополнительного образования художественной направленности, включая сферу креативных индустрий (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

–проектировать план-конспект/ технологическую карту урока и занятий по программам дополнительного образования художественной направленности. (ПК-5 (индикаторы – 1, 2).

Владеть:

–способами совершенствования профессиональных знаний и умений путем использования информационной среды (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–высокой мотивацией к выполнению профессиональной деятельности(ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–научными основами преподаваемого предмета (конкретизируются применительно к изучаемой учебной дисциплине) (ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–теоретическими и практическими знаниями для постановки и решения исследовательских задач в предметной области и в области образования(ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–умением выявлять и оценивать имеющиеся достоинства и недостатки профессиональной деятельности, делать обоснованные выводы(ОПК-8 (индикаторы 1, 2, 3);

–навыками анализа форм активного психолого-педагогического взаимодействия (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–навыками определения содержания и структурно-организационных форм осуществления профессиональной деятельности педагогов в образовательных учреждениях, в т. ч. при реализации программ инклюзивного образования (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

– навыками использования образовательного потенциала социокультурной среды в учебной и внеурочной деятельности (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–способностью организовывать разнообразные виды художественной, творческой и проектной деятельности обучающихся (ПК-1 (индикаторы – 1, 2, 3, 4);

–содержанием примерных основных и дополнительных образовательных программ (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

– технологией проектирования рабочих программ учебного предмета «Труд (технология)» и занятий по программам дополнительного образования художественной направленности, включая сферу креативных индустрий, конспектов/технологических карт уроков (занятий) разных типов, видов и форм (ПК-5 (индикаторы – 1, 2);

4. Объём и содержание дисциплины

Очная форма обучения

Объем дисциплины составляет 7 зачетных единиц (252 час.)

Практическая подготовка 86 час.

4.1.Содержание дисциплины по разделам (темам), соотнесенное с видами и объемом учебных занятий

Очная форма обучения

Объем иной контактной работы обучающегося по дисциплине указан в учебном плане образовательной программы.

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа				Формы текущего контроля успеваемости Формы промежуточной аттестации
			Занятия лекционного типа	Занятия семинарского типа		Самостоятельная работа обучающегося	
				Лаб.	Пр.		

5 семестр							
1	Процессы изготовления швейных изделий.	5	4	-	4	8ПП	Выполнение практических заданий
2	Методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов	5	6	-	2 2ПП	10ПП	Выполнение практических заданий
3	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства	5	6	-	6ПП	10	Выполнение практических заданий
4	Основные узлы изготовления швейных изделий.	5	2	-	2ПП	10	Выполнение практических заданий
	Всего		18	-	16	38	
6 семестр							
5	Технология обработки карманов.	6	-	4	4	10	Выполнение лабораторных и практических заданий
6	Технология обработки застежек	6	-	4	4ПП	6 4ПП	Выполнение лабораторных и практических заданий, реферат
7	Технология обработки рукавов	6	-	2	4ПП	6	Выполнение лабораторных и практических заданий
8	Технология обработки горловины	6	-	2	2	8ПП	Выполнение лабораторных и практических заданий
9	Технология обработки верхних и нижних срезов поясных изделий	6	-	2	2ПП	8ПП	Выполнение лабораторных и практических заданий Публичное выступление (защита реферата)
	Всего		-	14	16	42	Зачет
7 семестр							
10	Проектирование методов обработки швейных изделий	7	2	-	6ПП	8	Выполнение практических заданий
11	Подготовка ткани к раскрою.	7	4	-	6ПП	8	Выполнение практических заданий
12	Технологическая последовательность обработки и сборки поясных изделий.	7	4	-	4 2ПП	8ПП	Выполнение практических заданий
13	Технологическая последовательность обработки и сборки плечевых изделий.	7	4	-	10	6ПП	Выполнение практических заданий Публичное

							выступление (защита реферата)
		Всего	14	-	28	30	Экзамен
		ИТОГО	32	14	60	110	-

4.2. Развернутое описание содержания учебного материала по разделам (темам)

Тема 1. Процессы изготовления швейных изделий.

Структура швейного производства. Правила безопасности труда при выполнении ручных работ, при выполнении машинных работ, при выполнении влажно-тепловой обработки. Технологический процесс изготовления швейных изделий. Схема сборки изделия из частей. Характеристика понятийного аппарата. Понятие о технологическом процессе изготовления швейных изделий.

Тема 2. Методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов

Понятие о методах обработки. Характеристика методов последовательной, параллельно-последовательной и параллельной обработки. Технологические условия режимы обработки.

Тема 3. Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства.

Общая характеристика швейной промышленности страны. Характеристика видов и структуры предприятий по выпуску различных видов одежды. Характеристика ассортимента и классификация одежды.

Структурная схема подготовительного, раскройного и швейного производства. Задачи и связи подразделений швейного производства. Краткая характеристика технологического процесса изготовления одежды на современном швейном предприятии.

Тема 4.Основные узлы изготовления швейных изделий.

Общая характеристика основных узлов швейных изделий. Характеристика поузловой обработки – карманов, застежек, горловины, низа рукава. Краткое описание технологического процесса.

Тема 5. Технология обработки карманов.

Классификация видов карманов. Общие технические условия изготовления карманов. Технологическая последовательность обработки карманов: прорезных, непрорезных, накладных. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 6. Технология обработки застёжек.

Классификация видов застёжек. Технологическая последовательность обработки застёжек плечевых, поясных изделий. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 7. Технология обработки рукавов.

Виды обработки низа рукавов. Виды манжет, отделочных деталей. Технологическая последовательность обработки низа рукавов. Технологическая последовательность обработки разрезов рукавов. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 8. Технология обработки горловины.

Классификация воротников. Технологическая последовательность обработки воротников женских, мужских изделий. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 9. Технология обработки верхних и нижних срезов поясных изделий.

Классификация поясов. Технологическая последовательность обработки верхних и нижних срезов юбок, брюк. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 10. Проектирование методов обработки швейных изделий.

Факторы, влияющие на выбор методов обработки швейных изделий: конструкция деталей и узлов, свойства материалов, оборудование. Проектирование методов обработки швейных изделий. Методы обработки. Графическое изображение методов обработки. Чтение графических изображение методов обработки.

Тема 11. Подготовка ткани к раскрою.

Этапы подготовки ткани к раскрою: декатирование, определение лицевой и изнаночной сторон ткани, определение направление нитей основы и утка в ткани, нахождение дефектов, определение характера рисунка, длины и ширины ткани, стойкости окраски ткани. Способы настилания текстильных материалов. Правила раскладки лекал на текстильном материале. Раскладка лекал на текстильном материале. Оптимальная раскладка лекал на текстильном материале.

Тема 12. Технологическая последовательность обработки и сборки поясных изделий.

Классификация поясных изделий. Состав графических последовательностей обработки и сборки поясных изделий. Состав схемы обработки и сборки поясных изделий. Правила составления графических последовательностей обработки и сборки поясных изделий. Правила составления схемы обработки и сборки поясных изделий. Графические последовательности и схемы обработки и сборки фартука, юбки, брюк.

Тема 13. Технологическая последовательность обработки и сборки плечевых изделий.

Классификация плечевых изделий. Состав графических последовательностей обработки и сборки плечевых изделий. Состав схемы обработки и сборки плечевых изделий. Правила составления графических последовательностей обработки и сборки плечевых изделий. Правила составления схемы обработки и сборки плечевых изделий. Графические последовательности и схемы обработки сборки блузы, платья, сорочки.

5. Образовательные технологии, в том числе перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Образовательные технологии: проблемного обучения, технология развития критического мышления, рейтинговая.

При реализации различных видов учебной работы предусматривается использование активных и интерактивных форм занятий: разбор практико-ориентированных заданий, рейтинговая система, технология развития критического мышления.

Учебная работа проводится в форме дискуссий, групповой работы, решением ситуационных задач и другими.

Для достижения планируемых результатов освоения дисциплины используются следующие образовательные технологии:

1. Информационно-развивающие технологии с использованием использование мультимедийного оборудования при проведении занятий.
2. Развивающие проблемно-ориентированные технологии: работа в команде, междисциплинарное обучение, обучение на основе опыта и другие.
3. Личностно ориентированные технологии обучения: консультации; «индивидуальное обучение»; опережающая самостоятельная работа; изучение студентами нового материала

до его изложения преподавателем на лекции и других аудиторных занятиях; подготовка к докладам на студенческих конференциях.

Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине: мультимедиа технологии; интерактивная доска, технологии смешанного обучения; интерактивные информационные технологии, поисковые системы.

Для подготовки докладов, выполнения индивидуальных заданий студенты используют электронный каталог библиотеки, электронные ресурсы электронных библиотечных систем «Университетская книга» (Режим доступа: www.biblioclub.ru), ЭБС Шуйского филиала ИвГУ на платформе «Руконт».

При этом используются разнообразные технические устройства и программное обеспечение, информационные и коммуникационные технологии.

6. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Самостоятельная работа организуется в виде подготовки студентов к лабораторным работам и практическим занятиям по технологии изготовления швейных изделий разной типовой сложности. В программе отведено значительное количество времени на практическую и лабораторную работу по изготовлению поузловой обработки швейных изделий.

К самостоятельной же работе, относится выполнение практических заданий по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий». Выполненные работы защищаются и обсуждаются на занятиях. Задача практических занятий – отработать теоретические знания на практике, поэтому программа занятий включает элементы творческого освоения методов педагогической деятельности, нацелена на отработку и формирование профессиональных навыков, которые студенты могут применять на практике.

Полностью весь методический материал по обеспечению самостоятельной работы студентов приводится в приложении 1 к настоящей программе. Доступ к методическим материалам осуществляется через сайт Шуйского филиала ИвГУ, в том числе черезЭБС Шуйского филиала ИвГУ на платформе «Руконт».

7. Характеристика оценочных средств для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине

Правила рейтинговой системы оценивания результатов обучения по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» (5 семестр)

Вид работы	**Количество баллов**
Текущая работа:	**0-25**
Устный ответ	0-2,5
Практические занятия (4 заданий каждое до 1,25)	0-20
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 1 (проектное задание)	**0-5**
Текущая работа:	**0-25**
Устный ответ	0-2,5

Практические занятия (5 заданий каждое до 1)	0-20
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 2 (проектное задание, тестирование)	**0-5**
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	**30**
Посещаемость	**0-10**
Промежуточный контроль (в этом семестре не предусмотрен)	–
Итого	**0-100**
Премиальные баллы:	
Участие в олимпиаде	0-5
Выступление на конференциях	0-5
Участие в конкурсах научных работ	0-5
Штрафы	
Нарушение сроков сдачи работ	минус 0,5-5
Отказ от ответа на практическом занятии	минус 0,5-2
Рейтинговая оценка по дисциплине	**максимум 100 баллов**

Правила рейтинговой системы оценивания результатов обучения по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» (6 семестр)

Вид работы	**Количество баллов**
Текущая работа:	**0-25**
Устный ответ	0-2,5
Практические занятия (4 заданий каждое до 1,25)	0-20
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 1 (проектное задание)	**0-5**
Текущая работа:	**0-25**
Устный ответ	0-2,5
Практические занятия (5 заданий каждое до 1)	0-20
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 2 (проектное задание, тестирование)	**0-5**
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	**30**
Посещаемость	**0-10**
Промежуточный контроль (зачет)	**30**
Итого	**0-100**
Премиальные баллы:	
Участие в олимпиаде	0-5
Выступление на конференциях	0-5
Участие в конкурсах научных работ	0-5
Штрафы	
Нарушение сроков сдачи работ	минус 0,5-5
Отказ от ответа на практическом занятии	минус 0,5-2
Рейтинговая оценка по дисциплине	**максимум 100 баллов**

Правила рейтинговой системы оценивания результатов обучения по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» (7 семестр)

Вид работы	**Количество баллов**
Текущая работа:	**0-10**
Устный ответ	0-2,5
Практические занятия (5 заданий каждое до 1,25)	0-5
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 1 (проектное задание)	**0-5**
Текущая работа:	**0-10**
Устный ответ	0-2,5
Практические занятия (5 заданий каждое до 1,25)	0-5
Активность на занятиях (дополнения, уточнения, исправления устного ответа товарища)	0-2,5
Текущий контроль 2 (проектное задание, тестирование)	**0-5**
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	**30**
Посещаемость	**0-10**
Промежуточный контроль (экзамен)	**0-30**
Итого	**0-100**
Премиальные баллы:	
Участие в олимпиаде	0-5
Выступление на конференциях	0-5
Участие в конкурсах научных работ	0-5
Штрафы	
Нарушение сроков сдачи работ	минус 0,5-5
Отказ от ответа на практическом занятии	минус 0,5-2
Рейтинговая оценка по дисциплине	**максимум 100 баллов**

Текущий контроль успеваемости дисциплины «Технология изготовления швейных изделий » проверяется в форме просмотра практических и лабораторных работ студентов и через учет их качества выполнения работ, а также следующими видами оценочных средств: тестированием, собеседованием, подготовкой докладов и написанием реферата.

На зачете по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» контролируемые знания, умения и владения, характеризующие этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы, проверяются разноуровневыми заданиями и с помощью теоретических билетов (устный ответ на один вопрос в форме собеседования), используется смешанная форма проведения зачета, а также рейтинговая (накопительная) система оценивания результатов обучения. Задания реконструктивного уровня выполняются в процессе самостоятельной работы по подготовке к зачету. Максимальное количество баллов, которое возможно получить на экзамене – 30 баллов.

На экзамене по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» контролируемые знания, умения и владения, характеризующие этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы, проверяются заданиями в тестовой форме, разноуровневыми заданиями и с помощью экзаменационных билетов (устный ответ на один вопрос в форме собеседования), используется смешанная форма проведения экзамена, а также рейтинговая (накопительная) система оценивания результатов обучения. Задания реконструктивного уровня выполняются в процессе самостоятельной

работы по подготовке к экзамену. Максимальное количество баллов, которое возможно получить на экзамене – 30 баллов.

Тестирование проводится на зачёте в течение 60 минут. Каждый вариант тест-билета содержит 30 заданий в тестовой форме.

Критерии оценки:

Каждое правильно выполненное задание оценивается 0,5 балла, максимальное количество баллов – 15.

Если по отдельной теме студент набирает количество баллов ниже зачётного, то тема считается неосвоенной и баллы в рейтинг не прибавляются.

Задание реконструктивного уровня по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» выполняется письменно в процессе самостоятельной работы по подготовке к зачету и экзамену. Вариант задания студенты получают за 10 дней до зачета (экзамена). На зачете (экзамене) проверяется и оценивается преподавателем.

Критерии оценки задания в 6 семестре: Задание оценивается 15 баллами. При оценивании учитываются следующие критерии:

– 13-15 баллов – за правильное составление всех заданий на высоком и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 10-12 баллов – за составление всех заданий при наличии 1 ошибки на высоком и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 8-9 баллов – за составление всех заданий при наличии 2 ошибок на хорошем и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 6-7 балла – за составление всех заданий при наличии 3 ошибок на достаточном художественном и технологическом уровне;
– 4-5 балла – за составление всех заданий при наличии 4 ошибок на среднем технологическом уровне;
– 2-3 балла –за составление всех заданий при наличии 5 ошибок на удовлетворительном технологическом уровне;
– 1 балл – за составление всех заданий при наличии 6 ошибок;
– 0 баллов –за составление всех заданий при наличии более 7 ошибок.

Максимум – 15 баллов.

Критерии оценки задания в 7 семестре: Задание оценивается 7 баллами. При оценивании учитываются следующие критерии:

– 7 баллов – за правильное составление всех заданий на высоком и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 6 баллов – за составление всех заданий при наличии 1 ошибки на высоком и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 5 баллов – за составление всех заданий при наличии 2 ошибок на хорошем и достаточном художественном и технологическом уровне;
– 4 балла – за составление всех заданий при наличии 3 ошибок на достаточном художественном и технологическом уровне;
– 3 балла – за составление всех заданий при наличии 4 ошибок на среднем технологическом уровне;
– 2 балла –за составление всех заданий при наличии 5 ошибок на удовлетворительном технологическом уровне;
– 1 балл – за составление всех заданий при наличии 6ошибок;
– 0 баллов –за составление всех заданий при наличии более 7 ошибок;

Максимум – 7 баллов.

Экзаменационный (теоретический) билет состоит из одного теоретического вопроса, который оценивается 8 баллами, при ответе на вопрос студенту необходимо переложить теоретические знания на практический конкретный пример, показать уровень сформированности компетенций (пороговый, базовый и повышенный уровень). Уровень сформированности компетенций проверяется методом экспертной оценки (преподавателем).

Теоретическая часть дисциплины оценивается при устном ответе и оценивается:

1) Ключевые понятия процессов изготовления швейных изделий.

2) Схемы и основные этапы технологического процесса изготовления швейных изделий.

3) Анализ информационных источников.

4) Правильно и грамотно представлена информация о поузловой обработки и технологии обработки швейных изделий.

5) Определена технологическая последовательность обработки и сборки швейных изделий.

Критерии оценки:

6-8 баллов ставится студентам, которые при ответе:

- обнаруживают всестороннее систематическое и глубокое знание программного материала;
- демонстрируют знание современной учебной и научной литературы;
- способны творчески применять знание теории к решению профессиональных задач;
- владеют понятийным аппаратом;
- подтверждают теоретические знания примерами из практики.

4-5 баллов ставится студентам, которые при ответе:

- обнаруживают твёрдое знание программного материала;
- усвоили основную и наиболее значимую дополнительную литературу;
- способны применять знание теории к решению задач профессионального характера;
- допускают отдельные погрешности и неточности при ответе.

2-3 балла ставится студентам, которые при ответе:

- в основном знают программный материал;
- в целом усвоили основную литературу;
- допускают существенные погрешности в ответе на вопросы.

0-2 балла ставится студентам, которые при ответе:

- обнаруживают значительные пробелы в знаниях основного программного материала;
- допускают принципиальные ошибки в ответе на вопросы;
- демонстрируют незнание теории и практики предмета.

Оценка результатов освоения дисциплины при рейтинговой системе оценивания формируется по 100-балльной шкале из результатов текущего контроля успеваемости и результатов, полученных на зачете.

Оценка на зачете выставляется по следующей шкале:

6 семестр

Повышенный уровень	Базовый уровень	Пороговый уровень	Ниже порогового уровня
зачтено	зачтено	зачтено	не зачтено
85-100 баллов	71-84 балла	61-70 баллов	60 и менее баллов

Оценка результатов освоения дисциплины при рейтинговой системе оценивания

формируется по 100-балльной шкале из результатов текущего контроля успеваемости и результатов, полученных на экзамене.

Оценка на экзамене выставляется по следующей шкале:

7 семестр

Повышенный уровень	Базовый уровень	Пороговый уровень	Ниже порогового уровня
отлично	хорошо	удовлетворительно	неудовлетворительно
85-100 баллов	71-84 балла	61-70 баллов	60 и менее баллов

Фонд оценочных средств по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» в полном объёме представлен в Приложении 2 к рабочей программе.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Учебная и учебно-методическая литература:

–основная литература:

1. Алхименкова, Л. В. Технология изготовления швейных узлов : учебное пособие / Л. В. Алхименкова ; Уральская государственная архитектурно-художественная академия. – Екатеринбург :Архитектон, 2014. – 119 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=436778. – Библиогр. в кн. – ISBN 978-5-7408-0199-5. – Текст : электронный.
2. Томина, Т. А. Технология изготовления костюма : учебное пособие / Т. А. Томина ; Оренбургский государственный университет. – Оренбург : Оренбургский государственный университет, 2017. – 202 с. : схем., табл., ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=492643. – Бибиогр. в кн. – Текст : электронный.
3. Файзуллина, Р. Б. Технология швейных изделий: подготовительно-раскройное производство : учебное пособие : [16+] / Р. Б. Файзуллина, Ф. Р. Ковалева ; Казанский национальный исследовательский технологический университет, Институт технологий легкой промышленности, моды и дизайна. – Казань : Казанский научно-исследовательский технологический университет (КНИТУ), 2014. – 164 с. : Табл., ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=427920. – Библиогр. в кн. – ISBN 978-5-7882-1561-7. – Текст : электронный.

– дополнительная литература:

1. Алхименкова, Л. В. Технологические процессы в швейной промышленности: комплексный процесс подготовки производства к переходу на выпуск новой продукции : учебное пособие / Л. В. Алхименкова ; Уральский государственный архитектурно-художественный университет (УрГАХУ). – Екатеринбург :Архитектон, 2016. – 133 с. : ил., схем. ,табл. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=455412. – Библиогр.: с. 126-127. – ISBN 978-5-7408-0251-0. – Текст : электронный.
2. Кислякова, Л. П. Методические указания к выполнению лабораторной и самостоятельной работы для студентов по теме: "Изготовление лекал основных деталей одежды" / Л. П. Кислякова; Министерство образования РФ, ГОУ ВПО "ШГПУ", Кафедра технологии. - Шуя: Весть ГОУ ВПО "ШГПУ", 2000. - 36 с.
3. Куваева, О. Ю. Моделирование одежды методом муляжа: техника макетирования : учебное пособие : [12+] / О. Ю. Куваева ; Уральский государственный архитектурно-художественный университет (УрГАХУ). – Екатеринбург : Уральская государственная

архитектурно-художественная академия (УралГАХА), 2013. – 105 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=455461. – Библиогр. в кн. – ISBN 978-5-903645-06-0. – Текст : электронный.
4. Методические указания к выполнению лабораторной и самостоятельной работы для студентов по дисциплине "Технология швейных изделий" по теме "Технология обработки застежек" / Федеральное агентство по образованию, ГОУ ВПО "ШГПУ"; сост. Л. П. Кислякова. - Шуя: Весть ГОУ ВПО "ШГПУ", 2007. - 20 с.
5. Методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов по дисциплине "Технология швейных изделий" по теме "Технология обработки горловины" / Федеральное агентство по образованию, ГОУ ВПО "ШГПУ"; сост. Л. П. Кислякова. - Шуя: Весть ГОУ ВПО "ШГПУ", 2007. - 20 с.
6. Савостицкий, Н. А. Материаловедение швейного производства: учебное пособие / Н. А. Савостицкий, Э. К. Амирова. - 4-е изд.; стер. - Москва: Академия, 2006. - 240 с.
7. Томина, Т. А. Выбор материалов для изготовления швейного изделия : учебное пособие / Т. А. Томина ; Оренбургский государственный университет. – Оренбург : Оренбургский государственный университет, 2013. – 122 с. : ил., табл. – Режим доступа: по подписке. – URL: https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=270311. – Библиогр.: с. 106. – Текст : электронный.
8. Труханова А. Т. Технология женской и детской легкой одежды: учебник для профессиональных учебных заведений / А. Т. Труханова. - 3-е изд.; стер. – М.: Высшая школа: Академия, 2001. - 416 с.
9. Труханова А. Т. Основы технологии швейного производства: учебное пособие для профессиональных учебных заведений / А. Т. Труханова. - 4-е изд.; стер. – М.: Высшая школа: Академия, 2001. - 336 с.

Интернет-ресурсы:
1. Портал для профессионалов швейной отрасли - http: //www.moda.ru/
2. Мода - http://www.season.ru/
3. Клуб любителей шитья - http://allvgkrojki.ru/
4. Все базовые выкройки - http ://odensa-sama.ru
5. Кройка и шитье для начинающих - http: //vykroyka.com/

Современные профессиональные базы данных и информационно-справочные системы:
ЭБС «Университетская библиотека онлайн»;
Коллекция Шуйского филиала ИвГУ на национальном цифровом ресурсе «Руконт».

Программное обеспечение:

В процессе изучения дисциплины используются офисные пакеты MicrosoftOffice, OpenOffice, программа для просмотра и чтения файлов PDFAdobeAcrobatReaderDC, программа для воспроизведения флэш-анимации в браузерах AdobeFlashPlayer, вэб-обозреватели GoogleChrome, Opera, Антивирус Касперского, 1С университет.

9. Материально-техническое обеспечение дисциплины

1. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, укомплектованная специализированной мебелью и техническими средствами обучения, служащими для предоставления учебной информации большой аудитории.

2. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, укомплектованная специализированной мебелью и техническими средствами обучения.

3. Лаборатория, оснащенная лабораторным оборудованием, укомплектованная специализированной мебелью и техническими и средствами обучения.

4. Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций, укомплектованная специализированной мебелью и техническими средствами обучения.

5. Учебная аудитория для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации, укомплектованная специализированной мебелью и техническими средствами обучения.

6. Помещение для самостоятельной работы, оснащенное специализированной мебелью, компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду организации.

7. Учебно-наглядные пособия для занятий лекционного типа, обеспечивающие тематические иллюстрации: электронные презентации и электронные плакаты Профессионалов Индустрии Моды и портала для профессионалов швейной отрасли.

Автор рабочей программы дисциплины: О.Н. Рябова, заведующий кафедрой технологии, экономики и сервиса, кандидат педагогических наук, доцент.

Программа рассмотрена на заседании кафедры технологии, экономики и сервиса «19» февраля 2026 г., протокол № 6.

Программа обновлена
протокол заседания кафедры № _____ от «_____» _____20 __ г.
Согласовано:
Руководитель ОП _____ О.Н. Рябова
(подпись)

Программа обновлена
протокол заседания кафедры № _____ от «_____» _____20 __ г.
Согласовано:
Руководитель ОП _____ О.Н. Рябова
(подпись)

Программа обновлена
протокол заседания кафедры № _____ от «_____» _____20 __ г.
Согласовано:
Руководитель ОП _____О.Н. Рябова
(подпись)

Приложение 1.

Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины «Технология изготовления швейных изделий»

МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ К ПРАКТИЧЕСКИМ И ЛАБОРАТОРНЫМ ЗАНЯТИЯМ

Практические задания по дисциплине «Технология изготовления швейных изделий» являются видом познавательной деятельности студентов, позволяющим закреплять теоретические знания, полученные на лекциях, путем освоения методов обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов, а также технологических процессов изготовления швейных изделий.

Темы и содержание заданий, соответствуют рабочей программе курса. Каждая работа состоит из двух частей: задания для подготовки и задания для ее выполнения, перед занятием студент должен повторить теоретический материал по теме работы, используя конспект лекций, ознакомиться с основными положениями выполнения творческого задания. Проверку готовности студентов к занятию преподаватель проводит путем устного опроса, просмотра тетрадей для лабораторных и практических работ, а также путем контроля самостоятельной работы студентов. Студенты, не подготовленные к занятию, к выполнению не допускаются.

Отчет по каждому заданию должен содержать следующую информацию:

- тема, цель, задачи работы;
- исходные данные (нормативно-справочные материалы), используемые при выполнении данной работы;
- ответы на вопросы;
- таблицы, формулы, расчёты и т.п., раскрывающие порядок и содержание;
- графическая часть;
- анализ и выводы о проделанной работе.

Защита отчетов по практическим заданиям производится в течение семестра в сроки. Зачет по каждой работе студент получает при условии выполнения всех заданий работы, оформления отчета в соответствии с требованиями и положительных ответов на вопросы, поставленные преподавателем.

5 семестр

Практическое занятие 1-2

Тема 1. Процессы изготовления швейных изделий.

Цель работы: Изучение процессов изготовления швейных изделий:

1. Изучить основные процессы изготовления швейных изделий.
2. Дать характеристику технологическому процессу изготовления швейных изделий.
3. Проанализировать понятие о технологическом процессе изготовления швейных изделий.

Вопросы для подготовки

1. Какова структура швейного производства.
2. Перечислите правила безопасности труда при выполнении ручных работ, при выполнении машинных работ, при выполнении влажно-тепловой обработки.
3. Охарактеризовать технологический процесс изготовления швейных изделий.
4. Перечислить схемы сборки изделия из частей.

Практическое занятие 3-4

Тема 2. Методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов

Цель работы: Изучить методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов

Вопросы для подготовки

1. Какие существуют понятия о методах обработки.
2. Дайте характеристику методов последовательной, параллельно-последовательной и параллельной обработки.
3. Перечислите технологические условия режимы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов.

Практическое занятие 5

Тема 2. Ассортимент и конструкция швейных изделий

Цель работы: Изучение ассортимента и конструкции одежды:

1. Изучить ассортимент швейных изделий с учетом утилитарного и социально-эстетического назначения.
2. Изучить классификацию одежды.
3. Изучить конструкцию жакета и его комплектующих элементов.
4. Детально изучить конструкцию одежды заданного ассортимента и ее составляющих элементов.

Вопросы для подготовки

1. На какие группы подразделяются детали кроя?
2. Какие детали из основного материала необходимы для изготовления жакета?
3. Как называются срезы и конструктивные линии жакета?
4. Как проходит долевая нить на деталях переда жакета?
5. Как называются срезы спинки жакета?
6. Как проходит долевая нить на детали спинки жакета?
7. Как называются срезы верхних и нижних частей рукава жакета?
8. Как проходит долевая нить на верхних и нижних частях рукава жакета?
9. Как называются срезы верхнего и нижнего воротников жакета?
10. Как проходит нить основы в деталях верхнего и нижнего воротников жакета?

Практическое занятие 6-8

Тема 3. Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства. Начальная обработка деталей одежды

Цель работы: Изучение назначения, способов и последовательности начальной обработки основных деталей одежды.

1. Детально ознакомиться с содержанием начальной обработки основных деталей одежды ассортимента плечевой группы.
2. Выбрать и обосновать способы начальной обработки на примере деталей жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный образец, разработать инструкционную карту начальной обработки деталей жакета со стабилизацией их линейных размеров.
4. Выполнить начальную обработку деталей жакета по разработанной технологии со стабилизацией их линейных размеров.

Вопросы для подготовки

1. Какие детали верхней одежды относят с основным?
2. В чем заключается начальная обработка основных деталей одежды?
3. Какие способы соединения могут применяться при обработке основных деталей одежды?
4. Из каких материалов могут быть изготовлены детали бортовой прокладки?
5. Для чего дублируют детали жакета?
6. Как осуществляют процесс дублирования деталей переда жакета?
7. С какой целью выполняют стабилизацию линейных размеров деталей жакета?
8. В каких случаях бортовая прокладка в верхних изделиях пальтовокостюмного ассортимента может отсутствовать?
9. Для чего проектируют вытачки на деталях? Какие они бывают?
10. Чем различается обработка неразрезных и разрезных вытачек?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Каково назначение начальной обработки основных деталей?
2. Какие конструктивные срезы, участки в основных деталях подлежат сборке при начальной обработке?
3. Какие факторы следует учитывать при выборе способов начальной обработки основных деталей?
4. Какие способы соединения могут применяться при обработке основных деталей?
5. Какие существуют способы стабилизации линейных размеров деталей одежды ассортимента плечевой группы?
7. Для чего нужны вытачки, и какие они бывают?
8. Чем различается обработка неразрезных и разрезных вытачек?
9. Какова последовательность выполнения приемов сутюживания?
10. Какова последовательность выполнения приемов оттягивания?
11. Что такое влажно-тепловая обработка швейных изделий?
12. Что понимается под установлением оптимальных режимов ВТО?
13. Какой из параметров оказывает наибольшее влияние на ход ВТО?
14. Нарушение, каких условий выполнения ВТО ведет к образованию лас?
15. Какой из увлажнителей ткани является наиболее эффективным?
16. Что такое формование?
17. Какой из способов формования является наиболее эффективным?
18. Какие из операций ВТО используются для придания деталям одежды пространственной формы?
19. Сущность операций дублирования и фронтального дублирования**?**

Практическое занятие 9

Тема 4. Основные узлы изготовления швейных изделий.

Цель работы: Изучение основных узлов швейных изделий:

1. Изучить основные узлы швейных изделий.
2. Дать характеристику основным узлам швейных изделий.
3. Детально изучить конструкцию основных узлов швейных изделий и их составляющих элементов.

Вопросы для подготовки

1. Какие основные узлы поузловой обработки есть у швейных изделий.
2. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у карманов?

3. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у горловины?
4. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у застежек?

6 семестр

Практическое занятие 1-2

Тема 5. Технология обработки карманов

Цель работы: Изучение классификации, методов технологической обработки и сборки карманов:

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов при изготовлении одежды.
2. Выбрать и обосновать способы обработки и сборки карманов при изготовлении жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный образец, разработать инструкционную карту на обработку внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
4. Выполнить схему метода технологической обработки внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
5. Изготовить образец внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками по предлагаемой технологии.
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.
7. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления карманов в соответствии с индивидуальным заданием.

Вопросы для подготовки

1. Какие существуют классификации карманов?
2. Каковы способы обработки и сборки прорезных карманов?
4. Каковы способы обработки и сборки прорезных карманов из толстых материалов?
5. Чем отличается обработка клапанов, листочек, пат и других мелких деталей?
6. Каковы особенности обработки и сборки карманов в швах?
7. Каковы особенности обработки подкладки прорезных карманов и карманов в швах?
8. Каковы особенности обработки и сборки накладных карманов при изготовлении?
9. Какие способы обработки подкладки накладных карманов вы знаете?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Какие виды карманов применяют при изготовлении одежды?
2. Какие детали необходимы для обработки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в ассортименте плечевой группы из ткани?
3. Для чего необходимдолевик при изготовлении прорезных карманов из ткани? Из какого материала его выкраивают?
4. В каком случае используют долевик при изготовлении внешних прорезных карманов из ткани?
5. В каких случаях при обработке прорезного кармана необходим подзор из основного материала?
6. Почему при изготовлении бокового прорезного кармана клапан и подкладка клапана должна отличаться по размерам?
7. Как проверяется качество выполнения операций перед разрезанием переда при изготовлении прорезных карманов?
8. С какой стороны изделия, и каким образом прорезают перед при изготовлении прорезных карманов?

9. Какова технологическая последовательность обработки и сборки внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками из ткани?

10. В чем заключается особенность обработки кармана в рамку в изделиях из тонких и толстых материалов?

11. Как закрепляют углы прореза (концы) карманов при стачивании подкладки прорезных карманов из ткани?

12. В чем заключается влажно-тепловая обработка прорезных карманов?

13. Какие детали необходимы для обработки верхнего прорезного кармана с цель новыкроенной листочкой из ткани?

14. В какой технологической последовательности обрабатывают клапан при изготовлении внешнего бокового прорезного кармана с клапаном из ткани?

15. Как соединяют подзор с подкладкой кармана при изготовлении бокового прорезного кармана из ткани?

16. В чем принципиальное отличие между основными видами карманов?

17. Какие основные этапы выделяют при обработке прорезных карманов?

18. В чем заключается обработка отделочных деталей при изготовлении прорезных карманов?

19.От каких факторов зависит выбор способа обработки нижнего края прорезного кармана?

20. В каких случаях подзор внешнего бокового прорезного кармана выкраивают из основной ткани, а в каких из подкладочной?

21. Какие существуют способы закрепления концов листочки?

22. В чем заключается отличие в обработке бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами от бокового прорезного кармана с втачными концами?

23. В каких случаях применяют обработку внешнего прорезного кармана в простую рамку? В каких – в сложную?

24. Какие существуют разновидности непрорезных карманов?

25. Какие существуют разновидности накладных карманов?

26. Какие существуют разновидности внутренних карманов?

Практическое занятие 3-4
Тема 6. Обработка застежек

Цель работы: Изучение методов технологической обработки застежек.

1. Детально ознакомиться с содержанием методов технологической обработки и сборки застежек.

2. Обосновать выбор методов технологической обработки застежки брюк спереди с застежкой – молнией.

3. Используя предлагаемую технологическую последовательность и лабораторный эталон, разработать инструкционно-технологическую карту для изготовления застежки брюк спереди с застежкой-молнией.

4. Выполнить схему метода технологической обработки застежки брюк спереди с застежкой – молнией.

5. Изготовить образцы застежки брюк спереди с застежкой-молнией в соответствии с разработанными технологическими последовательностями.

6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения изготовления застежки в верхней одежде поясной группы.

7. Разработать технологическую последовательность для изготовления застежки в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Вопросы для подготовки

1. Каковы основные этапы обработки и сборки застежек поясной группы?
2. С какой целью прокладывают кромку по срезу банта?
3. Как подкладка передних половин брюк участвует в обработке застежки?
4. Какие детали из основной ткани и приклада необходимы для изготовления застежки брюк спереди с застежкой-молнией?
5. В какой технологической последовательности выполняют застежку брюк спереди с застежкой-молнией?
6. Как настрачивают застежку-молнию на обтачку банта?
7. Какие способы обработки внутреннего среза откоска можно использовать при изготовлении застежки брюк спереди с застежкой-молнией?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Какие способы обработки застежек брюк Вы знаете? В чем заключается особенность каждого названного способа?
2. Какие детали необходимы для обработки в брюках застежки с застежкой-молнией с неотрезным гульфиком?
3. Для чего служит откосок, и в какой части брюк его оформляют?
4. Какими способами может быть обработан внутренний срез откоска?
5. Какие прокладки могут быть использованы при обработке откоска?
6. Какими способами может быть обработан внешний срез откоска при обработке застежки брюк с застежкой-молнией?
7. Какова последовательность обработки правой части застежки цельновыкроеннымоткоском?
8. Почему применение застежки брюк с застежкой – молния является предпочтительнее?
9. Как обрабатывают застежку в женских брюках?

Практическое занятие 5
Тема 7. Обработка рукавов

Цель работы:Изучение классификации, способов и последовательности изготовления рукавов:

1. Детально ознакомиться с классификацией, и содержанием процесса обработки и сборки рукавов и соединения с проймой.
2. Выбрать и обосновать способы обработки низа рукавов и соединения с проймой при изготовлении жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный эталон, разработать инструкционную карту на обработку низа рукавов и соединения с проймой жакета.

Вопросы для подготовки

1. Каковы этапы обработки и сборки рукавов?
2. Как классифицируют рукава по их конструкции?
3. Какова последовательность обработки гладкого низа рукава?
4. Какова последовательность обработки низа рукава с отлетной шлицей?
5. Какова последовательность обработки низа рукава с вытачнойшлицей?
6. Какова последовательность обработки низа рукава с открытой шлицей?
7. Каковы особенности соединения рукавов с проймой в зависимости от вида изделия, модели и применяемых материалов?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Для чего посаживают нижнюю часть рукава при стачивании его передних срезов?

2. Как проверить правильность оттягивания верхней части рукава при разутюживании переднего шва?

3. В чем различия обработки рукава с отлетной и вытачнойшлицей?

4. Какова последовательность обработки рукава с открытой шлицей?

5.Каково назначение прокладки в низ рукавов, и какие существуют способы ее прокладывания?

6. Как распределяется посадка рукава по участкам проймы?

7. Какие технические условия необходимо соблюдать при соединении рукава с проймой?

8. Как проверить правильность вметывания рукава в пройму?

9. Для чего применяют подокатники?

10. Какие способы соединения подкладки?

Практическое занятие 6-7

Тема 8. Технология обработки горловины

Цель работы:Изучить способы технологической обработки и сборки воротников:

1. Детально ознакомиться с содержанием процессов обработки и сборки воротников при изготовлении одежды.
2. Выбрать и обосновать способы обработки отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторные эталоны, разработать инструкционную карту на обработку отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами.

Вопросы для подготовки

1. Из каких этапов состоит обработка и сборка воротников различной конструкции при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?

2. Какие детали необходимы для обработки обтачного отложного воротника при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?

3. В чем заключается особенность обработки и сборки обтачного отложного воротника при изготовлении жакета с отложными лацканами?

4. Какие существуют способы закрепления обтачных срезов отлета и концов отложного воротника?

5. В какой последовательности соединяют отложной обтачной воротник с горловиной жакета с отложными лацканами?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Какие существуют способы соединения нижнего воротника с горловиной изделий?

2. На каких участках горловины делают посадку нижнего воротника, и какова величина посадки?

3. На каких участках посаживают горловину, и какова величина посадки?

4. Какие дефекты могут возникнуть при вметывании нижнего воротника в горловину?

5. Как проверить правильность соединения нижнего воротника с горловиной изделий?

6. Какими способами соединяют верхний и нижний воротники по срезам отлета и концам в изделиях?

7. Какова технологическая последовательность обработки отложного воротника и соединения его с горловиной изделия?

8. Каковы технические условия изготовления отложного воротника и соединения его с горловиной?

9. Какова технологическая последовательность соединения отложного воротника и

соединения его с горловиной?

Практическое занятие 8

Тема9. Технология обработки верхних и нижних срезов поясных изделий

Цель работы:Изучить процессы изготовления верхнего и нижних срезов поясных изделий

1. Детально ознакомиться с содержанием методов технологической обработки верхнего и нижних срезов в одежде поясной группы

2. Обосновать выбор методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк

3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционные карты для обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк

Вопросы для подготовки

1. Какими основными способами можно обработать верхний срез брюк?

2. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки верхнего среза мужских брюк обтачным поясом?

3. Какова последовательность обработки верхнего среза брюк обтачным поясом?

4. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (без манжет) мужских брюк?

5. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк?

6. Какие способы оформления припусков в верхней части среднего шва используют при обработке верхнего среза мужских брюк?

По результатам выполнения работы делают выводы

1. Какова последовательность обработки нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк?
2. Какова последовательность обработки нижних срезов (без манжет) мужских брюк?

Лабораторные работы 1-2

Тема 5. Технология обработки карманов

Цель работы: Изучение классификации, методов технологической обработки и сборки карманов:

Задание:

1. Изучить способы обработки и сборки прорезных и непрорезныхкарманов и карманов в швах.

2. Сшить и изобразить графическую схему изготовления карманов – накладных, прорезных и непрорезныхкарманов и карманов в швах.

По результатам выполнения работы сделать выводы

Лабораторные работы 3-4

Тема 6. Обработка застежек

Цель работы:Изучение методов технологической обработки застежек

Задание:

1. Изучить способы обработки и сборки застежек доходящих и недоходящих до низа изделия.

2. Сшить и изобразить графическую схему изготовления застежек доходящих и недоходящих до низа изделия.

3. Разработать технологическую последовательность для изготовления застежки в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием.

По результатам выполнения работы сделать выводы

Лабораторные работы 5

Тема 7. Обработка рукавов

Цель работы:Изучение классификации, способов и последовательности изготовления рукавов:

Задание:

1. Изучить способы обработки низа рукавови соединения с проймой при изготовлении жакета.
2. Сшить и изобразить графическую схему изготовления застежек доходящих и недоходящих до низа изделия.
3. Выполнить схемы методов технологической обработки низа рукавов и соединения с проймой жакета.
4. Изготовить образец обработки низа рукава и соединения с проймой жакета по разработанной технологии.
5. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления рукавов.

По результатам выполнения работы сделать выводы

Лабораторные работы 6-7

Тема 8. Технология обработки горловины

Цель работы:Изучить способы технологической обработки и сборки воротников

Задание:

1. Изучить способы обработки горловины.
2. Выполнить схемы метода технологической обработки отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами на двух участках: на участке раскепа; на участке горловины спинки.
3. Изготовить образец отложного воротника в соединении с горловиной жакета с отложными лацканами по разработанной технологии.
4. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления воротника и соединения его с горловиной.
5. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления воротника и соединения его с горловиной в изделиях в соответствии с индивидуальным заданием.

По результатам выполнения работы делают выводы

Лабораторные работы 8

Тема 9. Технология обработки верхних и нижних срезов поясных изделий

Цель работы:Изучить процессы изготовления верхнего и нижних срезов поясных изделий

Задание:

1. Изучитьметоды технологической обработки верхнего и нижних срезов в одежде поясной группы.
4. Выполнить схемы методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк
5. Изготовить образцы методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк в соответствии с разработанными инструкционными картами
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения верхнего или нижних срезов в верхней одежде поясной группы
7. Разработать технологическую последовательность для обработки верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием.

По результатам выполнения работы делают выводы

7 семестр

Практическое занятие 1

Тема 1. Процессыизготовления швейных изделий.

Цель работы: Изучение процессов изготовления швейных изделий:

1. Изучить основные узлы швейных изделий.
2. Дать характеристику основным узлам швейных изделий.
3. Детально изучить конструкцию основных узлов швейных изделий и их составляющих элементов.

Вопросы для подготовки

1. Какие основные узлы поузловой обработки есть у швейных изделий.
2. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у карманов?
3. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у горловины?
4. Как называются срезы и детали поузловых конструктивных линий у застежек?

Практическое занятие 1-2

Тема 10. Проектирование методов обработки швейных изделий.

Цель работы: Изучение методов обработки швейных изделий:

1. Изучить основные методы обработки швейных изделий.
2. Дать характеристику основных методов обработкишвейных изделий.
3. Детально изучить методы обработки швейных изделий.

Вопросы для подготовки

1. Перечислите факторы, влияющие на выбор методов обработки швейных изделий: конструкция деталей и узлов, свойства материалов, оборудование.
2. Охарактеризуйте методы обработки швейных изделий.
3. Дайте графическое изображение методов обработки.

Практическое занятие 3-4

Тема 11. Подготовка ткани к раскрою.

Цель работы:Научиться подготавливать ткань к раскрою

1. Изучить основные способы и правила подготовки ткани к раскрою.
2. Дать характеристику основных способов настилания текстильных материалов.
3. Детально изучить прокладку лекал на текстильном материале.

Вопросы для подготовки

1. Перечислите этапы подготовки ткани к раскрою: декатирование, определение лицевой и изнаночной сторон ткани, определение направление нитей основы и утка в ткани, нахождение дефектов, определение характера рисунка, длины и ширины ткани, стойкости окраски ткани.
2. Какие существуют способы настилания текстильных материалов.
3. Перечислите правила раскладки лекал на текстильном материале.
4. Как происходит раскладка лекал на текстильном материале.
5. Дайте характеристику оптимальной раскладки лекал на текстильном материале.

Практическое занятие 5-6

Тема 12. Технологическая последовательность обработки и сборки поясных изделий.

Вопросы для подготовки

1. Дайте классификацию поясных изделий.
2. Каков состав графических последовательностей обработки и сборки поясных изделий.

3. Перечислите правила составления графических последовательностей обработки и сборки поясных изделий и правила составления схемы обработки и сборки поясных изделий.
4. Нарисуйте графическую последовательность и схемы обработки и сборки фартука, юбки, брюк.

Практическое занятие 7-9

Тема 13. Технологическая последовательность обработки и сборки плечевых изделий.

Вопросы для подготовки

1. Дайте классификацию плечевых изделий.
2. Каков состав графических последовательностей обработки и сборки плечевых изделий.
3. Перечислите правила составления графических последовательностей обработки и сборки плечевых изделий и правила составления схемы обработки и сборки плечевых изделий.
4. Нарисуйте графические последовательности и схемы обработки сборки блузы, платья, сорочки.

ПОДГОТОВКА И ЗАЩИТА РЕФЕРАТА

Темы рефератов

1. Классификация застежек.
2. Классификация методов обработки рукавов.
3. Технология обработки нижнего среза рукавов.
4. Классификация воротников.
5. Классификация методов обработки горловины.
6. Технология обработки разрезов рукавов на застежку.
7. Технология обработки разрезов рукавов в одежде женского ассортимента.
8. Технология обработки разрезов рукавов в одежде мужского ассортимента.
9. Классификация видов карманов.
10. Технические условия на обработку карманов.
11. Технология обработки верхних и нижних срезов поясных изделий.
12. Особенности технологий обработки верхних и нижних срезов поясных изделий мужского и женского ассортимента.
13. Факторы, влияющие на выбор методов обработки швейных изделий.
14. Виды прокладочных материалов, используемых при изготовлении швейных изделий.
15. Виды адгезивов, применяемых при изготовлении швейных изделий.

Требования к реферату

Реферат – краткая запись идей, содержащихся в разных источниках, которая требует умения сопоставлять и анализировать различные точки зрения. Реферат – одна из форм интерпретации исходного текста или нескольких источников. Поэтому реферат, в отличие от конспекта, является новым, авторским текстом. Новизна в данном случае подразумевает новое изложение, систематизацию материала, особую авторскую позицию при сопоставлении различных точек зрения.

Реферирование предполагает изложение какого-либо вопроса на основе классификации, обобщения, анализа и синтеза одного или нескольких источников.

Специфика реферата:

- не содержит развернутых доказательств, сравнений, рассуждений, оценок,
- дает ответ на вопрос, что нового, существенного содержится в тексте.

Виды рефератов

- по полноте изложения: информативные (рефераты-конспекты); индикативные (рефераты-резюме);
- по количеству реферируемых источников: монографические; обзорные.

Объем – 10-15 страниц.

Источники: необходимо использовать в реферате не менее пяти источников (ссылки на эти источники обязательны).

Структура реферата

1. Титульный лист
2. Содержание
3. Введение
4. Основная часть

4.1…..

4.2…..

5. Заключение
6. Список литературы
7. Приложения

Критерии оценивания:

1. Новизна реферированного текста: актуальность проблемы и темы; новизна и самостоятельность в постановке проблемы, в формулировании нового аспекта выбранной для анализа проблемы; наличие авторской позиции, самостоятельность суждений (2 балла)
2. Степень раскрытия сущности проблемы: соответствие плана теме реферата; соответствие содержания теме и плану реферата; полнота и глубина раскрытия основных понятий проблемы; обоснованность способов и методов работы с материалом; умение работать с литературой, систематизировать и структурировать материал; умение обобщать, сопоставлять различные точки зрения по рассматриваемому вопросу, аргументировать основные положения и выводы (2 балла).
3. Обоснованность выбора источников: круг, полнота использования литературных источников по проблеме; привлечение новейших работ по проблеме (журнальные публикации, материалы сборников научных трудов и т.д.) (2 балла).
4. Соблюдение требований к оформлению: правильное оформление ссылок на используемую литературу; грамотность и культура изложения; владение терминологией и понятийным аппаратом проблемы; соблюдение требований к объему реферата; культура оформления: выделение абзацев (1 балл).
5. Грамотность: отсутствие орфографических и синтаксических ошибок, стилистических погрешностей; отсутствие опечаток, сокращений слов, кроме общепринятых; литературный стиль (1 балл).
6. Устная защита реферата: быстрый, четкий, аргументированный, полный ответ на основные и дополнительные вопросы; ориентация в материале; презентация к реферату; грамотность речи (2 балла).

ИТОГОВОЕ ТВОРЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ПО КУРСУ «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»

План выполнения

Содержание.....

1. Цель и задачи задания.....

2.Тематика.....

3.Содержание и этапы.....

3.1 Введение.....
3.2. Техническое задание.....
3.3. Техническое предложение.....
3.4. Эскизный проект .....
3.5. Технический проект.....
3.6. Проектирование декорированного швейного изделия.....
3.7. Заключение .....
4. Алгоритм оформления.....

5. Пример оформления библиографического списка .....

Описание

Цель и задачи:

Цель – систематизация, закрепление и углубление теоретических знаний, формирование умений по конструированию и технологии швейных изделий.

Задачи:

1. Выполнение технического задания
   - Обоснование объекта проектирования.
   - Составление антропоморфной характеристики потребителя объекта проектирования.
   - Определение требований к проектируемому изделию и функций объекта проектирования.
   - Выбор материала для объекта проектирования.
2. Выполнение технического проекта
   - 2.1. Осуществление анализа направления моды для проектируемого вида швейного изделия.
   - 2.2. Выполнение художественного моделирования (подбор моделей-аналогов, разработка модели-предложения).
3. Выполнение эскизного проекта
   - 3.1. Представление модели-предложения в цвете.
   - 3.2. Техническое описание модели-предложения.
   - 3.3. Осуществление анализа проектируемого изделия.
4. Выполнение технического проекта
   - 4.1. Конструирование основы швейного изделия.
   - 4.2. Разработка конструкции проектируемой модели (техническое моделирование конструкционной основы).
   - 4.3. Выбор методов обработки и технологии изготовления проектируемой модели.
   - 4.4. Разработка первичных шаблонов деталей проектируемой модели.
   - 4.5. Разработка лекал деталей проектируемой модели.
   - 4.6. Раскладка лекал и раскрой модели швейного изделия.
   - 4.7. Подготовка изделия к балансировке и проведение первой балансировки.
   - 4.8. Проведение второй балансировки.
5. Проектирование декорирования швейного изделия

2.Тематика

- Задание по конструкции и технологии швейных изделий относится к категории реальных, результаты разработок имеют практическое использование.

- Темой задания является «Проектирование и изготовление швейного изделия». Задание включает выполнение расчетно-графических работ и изготовление опытного образца изделия.

3.Содержание и этапы выполнение задания

3.1 Введение

В введении отражаются:

- актуальность темы проекта,
- новизна проекта,
- цель проекта,
- задачи проекта.

3.2. Техническое задание

На стадии разработки технического задания должны быть выполнены следующие разделы:

3.2.1. Обоснование объекта проектирования.

Определяется вид и назначение изделия и обосновывается целесообразность его проектирования.

3.2.2. Антропоморфная характеристика потребителя, для которого проектируется изделие.

Определяются размерные признаки фигуры, тип пропорции и осанка. Устанавливаются характерные особенности внешнего облика потребителя (табл. 1).

Таблица 1.

Антропоморфная характеристика потребителя

Наименование размерных признаков	Условное обозначение	Величина размерного признака, см
1. Обхват груди третий и т. д.	Сг3	96

Определяются особые условия проектирования изделия.

3.2.3. Определение требований к проектируемому изделию

В настоящем разделе выявляются основные требования, которым должно удовлетворять проектируемое изделие. Устанавливаются особые требования к проектируемому изделию, обусловленные своеобразием внешнего облика и антроморфных черт потребителя.

3.2.4 Выбор материала для проектируемого изделия

Материалы выбирают в соответствии с требованиями, перечисленными в п. п. 3.2.1. и 3.2.2. Для каждого вида материала дается подробная техническая характеристика. Для выбранных материалов-предложений и аналогов оформляется конфекционная карта материалов (табл. 2).

Таблица 2

Конфекционная карта

Образец материала	Назначение материала	Наименование материала (артикул)	Измерение (ширина, количество)	Цена

Материалы-предложения (основа, подкладка, прокладка)				
Материалы-аналоги (основа, подкладка, прокладка)				
Скрепляющие материалы				
Фурнитура				
Декорирующие элементы				

Дается анализ колористического решения материалов-предложений (характер направления рисунка).
Дается техническая характеристика с указанием свойств материала, актуальных для модели-предложения.
Механические свойства.
Физические свойства.
Износостойкость текстильных материалов.

3.3. Техническое предложение

На стадии разработки технического предложения должны быть выполнены следующие разделы:

3.3.1 Анализ направления моды для проектируемого вида одежды

Дается характеристика основных черт модного направления: по силуэту, форме, покрою и оформлению отдельных узлов изделия и декоративных элементов.

3.3.2. Подбор моделей-аналогов

По журналам мод подбирается 6-8 моделей-аналогов.
Модели-аналоги должны соответствовать проектируемому изделию по следующим показателям:
- назначению;
- условиям эксплуатации;
- основным и особым требованиям;
- виду материалов;
- покрою;
- категории сложности;
- силуэту;
- особенностям конструктивного решения (вид застежки, конструкция рукава, воротника). Соблюдение этого требования не является строго обязательным.

3.3.3. Анализ моделей-аналогов

Для полного и объективного анализа моделей-аналогов составляется эталонный ряд (рис. 1). В эталонном ряду модели-аналоги зарисовывают в черно-белом изображении рядом друг с другом (выстраивают в ряд). Фигуру на эскизах представляют в одном масштабе и одинаковой позе (в статике, вид спереди и вид сзади). На всех эскизах общими линиями наносят основные антропометрические уровни.

Оценку моделей-аналогов проводят по следующим параметрам:

1. соответствие модному направлению и современному художественному стилю;

2. соответствие формы назначению изделия;
3. соответствие материалов и формы;
4. соответствие отдельных элементов и формы между собою;
5. законченность и уравновешенность композиции;
6. соответствие декоративных элементов общему композиционному решению;
7. удобство пользования;
8. соответствие гигиеническим требованиям;
9. надежность конструкции;
10. универсальность конструкции по оценке антропометрического соответствия;
11. соответствие современной технологии производства;
12. технологичность конструкции;
13. простота конструктивных решений;
14. уровень трудоемкости обработки;
15. соответствие особым требованиям потребителя.

Выявляются отдельные элементы моделей и конструкции изделий, в наиболее полной степени соответствующие задачам проектирования.

Определяются направления по разработке модели-предложения.

3.3.4 Разработка модели-предложения

В соответствии с выбранными направлениями осуществляется творческий процесс создания новой модели. Разрабатывается несколько вариантов (2-3) новой модели, из которых выбирается наилучший – модель-предложение. Модель-предложение должна представлять собою качественно более высокий уровень по сравнению с моделями-аналогами. В ней могут быть использованы лучшие композиционные и конструктивные решения моделей аналогов. Модели-предложения представляют техническими рисунками по аналогии с моделями-аналогами (рис. 2).

3.4. Эскизный проект

На стадии разработки эскизного проекта выполняют следующие разделы:

3.4.1. Представление модели-предложения в цвете

Модель представляется на фигуре в произвольной позе. Позу выбирают таким образом, чтобы наиболее полно представить достоинства модели. Для изображения модели в цвете могут быть использованы: акварель, гуашь, масляные краски, тушь, цветные карандаши, фломастер, аппликации из различных материалов. Модель изображается на стандартном листе бумаги формат А4 (рис. 3).

3.4.2. Описание модели-предложения

Описание модели-предложения составляется по следующей примерной схеме:

1. вид изделия;
2. назначение изделия;
3. характеристика формы;
4. выявление основных композиционных средств и центра композиции;
5. вид основного членения (покрой);
6. характеристика конструкции и декоративного оформления каждого узла (полочка, спинка, рукав, воротник).

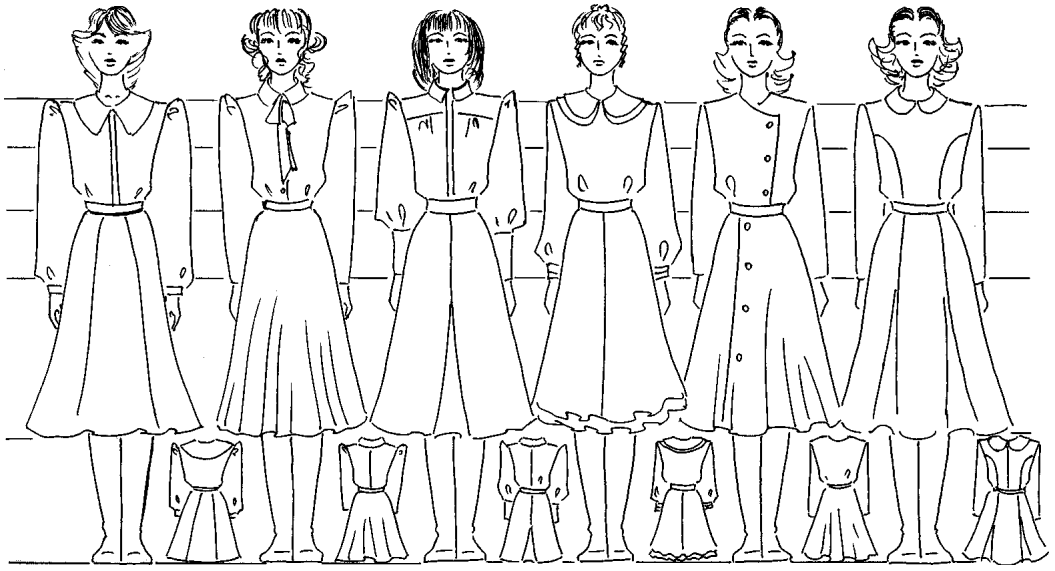


Рис. Эталонный ряд моделей одежды

3.4.3. Анализ проектируемой модели

Оценивают соответствие проектируемой модели основным и особым требованиям. Выполняют эргономический анализ модели. При этом определяют наиболее характерные позы и виды движения человека, свойственные условиям эксплуатации изделия, устанавливают соответствие конструкции изделия условиям его эксплуатации.

3.5. Технический проект

На стадии разработки технического проекта выполняют следующие разделы:

3.5.1. Конструирование основы швейного изделия

Конструктивная основа строится в соответствии с видом, выбранного проектируемого швейного изделия, с учетом антропоморфной характеристикой потребителя (для построения одежды) и величинами основных конструктивных припусков.

Расчет для построения конструктивной основы швейных изделий заносятся в табл. 3.

Конструктивная основа строится в масштабе 1:1 и в масштабе уменьшения (указывается масштаб) и представляется в курсовом проекте.

3.5.2. Разработка конструкции проектируемой модели (Техническое моделирование конструктивной основы)

Конструкцию модели-предложения разработать на базе построения конструктивной основы.

Для этого с построенной конструктивной основы делают копию и выполняют выбор способа формообразования узла и членения его на детали, разработку декоративных элементов.

Полученную конструкцию модели-предложения, выполненную в уменьшенном масштабе, представляют в курсовом проекте.

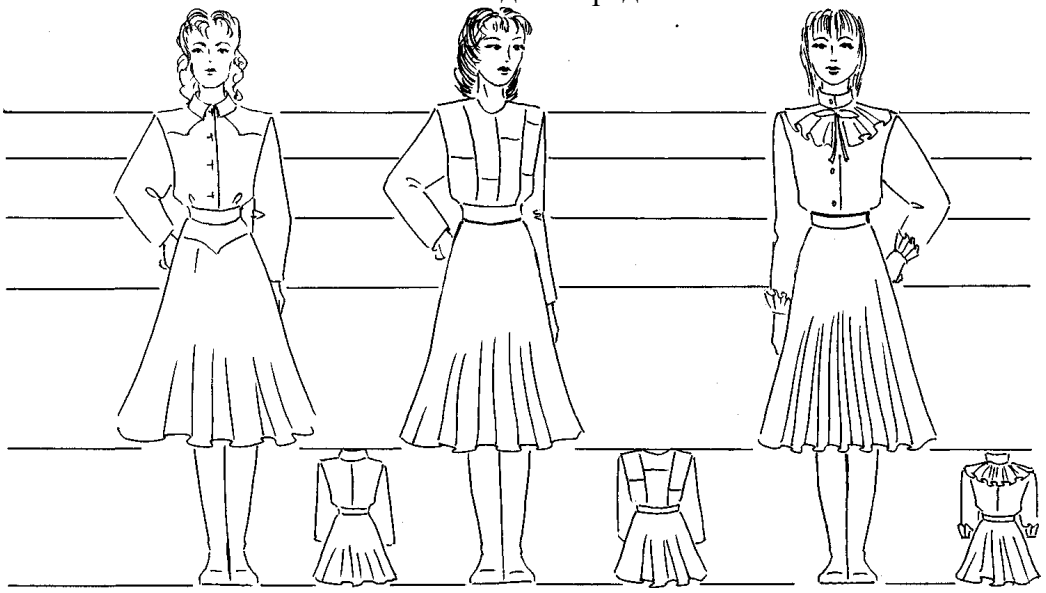
Таблица 3

Анализ параметров конструктивной основы

Наименование участков конструктивной основы	Величина участка, см	Величина соответствующего размерного	Величина фактического припуска в конструктивн	Величина желаемого	Уточнение конструктивной основы, см

		признака фигуры потребителя, см	ой основе, см	припуска по модели, см	
1. Ширина изделия под проймой					
2. Ширина полочки в самом узком месте от шва втачивания рукава до линии полузаноса					
3. Ширина спинки в самом узком месте от середины до шва втачивания рукава					
4. Ширина изделия по линии талии					
5. Ширина изделия по линии бедер					
6. Длина плечевого среза полочки, спинки					
7. Глубина проймы по спинке					
8. Расстояние от шва втачивания воротника до уровня линии талии (по спинке)					
9. Расстояние от вершины плечевого шва до уровня линии талии по полочке					
10. Расстояние от вершины плечевого шва до уровня выступающей точки грудной железы					
11. Расстояние от линии полузаноса до уровня выступающей точки грудной железы					
12. Расстояние от середины спинки на уровне линии талии до конца плечевого среза					
13. Ширина рукава на уровне глубины оката					
14. Величина припуска на посадку рукава по окату					

Рис. 2. Модели-предложения



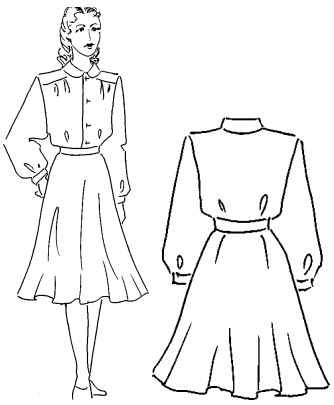


Рис. 3. Модель-предложение

3.5.3. Выбор методов обработки и технологии изготовления проектируемой модели

По каждому узлу выполняют структурно-сборочные схемы (разрезы) с указанием последовательности выполнения (нумерации) технологических операций, с указанием терминологии технологических операций, с указанием технических условий обработки. Выше перечисленные сведения оформляют в виде таблицы (табл. 4).

Таблица 4

Структурно-сборочные схемы узлов изделия

Эскиз модели с указанием направлений условных разрезов	Структурно-сборочные схемы (разрезы) узлов. 1 метод – предложение обработки узла 3-5 вариативных методов обработки узла	Терминология технологических операций
1	2	3

Для модели-предложения разрабатывают технологическую последовательность

обработки и сборки. Технологические последовательности представляют в виде графической последовательности обработки и сборки (рис. 4), в виде схемы обработки и сборки (рис. 5) и в виде таблицы (табл. 5).

Таблица 5

Технологическая последовательность изготовления изделия

	Содержание технологической операции	Частота стежков, на 10 мм строчки, или длина стежка, мм	Номер иглы	Номер нитки	Вид оборудования	Примечание Ш шва, мм Т вто, ˚С, τ вто, с
	2	3	4	5	6	7

Графическая последовательность обработки и сборки швейного изделия – это эскизное уровневое изображение технологической последовательности изготовления изделия. Причем каждый уровень графической последовательности соответствует определенному этапу в изготовлении изделия. Первый уровень – это детализация изделия. Второй уровень – это уровень начальной обработки деталей швейного изделия. Третий уровень – это этап сборки изделия. С помощью стрелок показано, какие детали и узлы участвуют в соединении и каков результат данного соединения. Четвертый уровень – это эскиз проектируемого изделия.

Схема обработки и сборки швейного изделия – это схематичное (блочное) изображение технологической последовательности изготовления изделия. Слева на схеме приведены блоки с указанием видов начальной обработки деталей изделия – это этап обработки. Здесь нет четкой последовательности в выполнении данных видов работ. Они могут осуществляться независимо друг от друга. В этом случае между блоками отсутствуют стрелки. И лишь при необходимости, в случае зависимости, блоки соединяются стрелками (например, соединение карманов с нижней частью фартука).

Справа на схеме представлен этап сборки швейного изделия. Здесь с помощью стрелок от различных блоков показана последовательность соединения деталей и узлов. Также представлен результат данного соединения – блок, содержащий информацию о технологической операции в данный момент изготовления проектируемого изделия.

3.5.4. Разработка первичных шаблонов деталей модели-предложения

Для разработки первичных шаблонов с чертежа конструкции модели-предложения копируют контуры деталей, отмечая на них основные конструктивные линии, положения контрольных знаков.

Каждую деталь вырезают по контуру. Полученные шаблоны проверяют на сопряженность и накладываемость срезов, уточняют контуры. Все шаблоны маркируют, отмечают направление нитей основы и допустимые отклонения.

3.5.5. Разработка лекал деталей проектируемой модели

С первичных шаблонов деталей проектируемой модели копируют контуры. По срезам, по которым будут осуществляться соединения деталей откладывают припуски на технологическую обработку, включая припуски на швы, кант, толщину ткани в шве, перегиб детали, осыпаемость материала по срезам, подрезку деталей при обработке изделия.

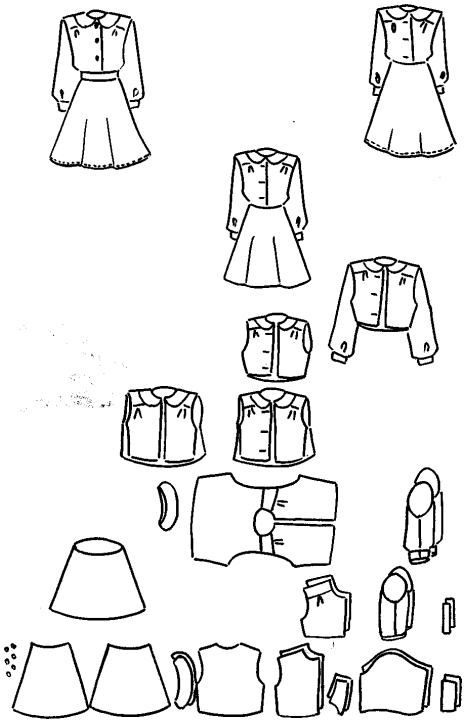


Рис. 4. Графическая последовательность обработки и сборки проектируемого изделия

Обводят полученные детали, получая лекала деталей проектируемой модели.
Все лекала деталей проектируем. Модели маркируются.
Полученные лекала деталей проектируемой модели (масштаб 1:1, масштаб уменьшения) проверяются на накладываемость и сопряженность срезов.
В задании представляются вырезанные лекала деталей проектируемой модели в масштабе 1:1 и в масштабе уменьшения с указанием масштаба.
На мелких деталях, выполненных в масштабе уменьшения, проставляется их номерация.
В задании оформляется спецификация (табл. 6) на все лекала деталей проектируемой модели.

Таблица 6

Спецификация лекал деталей проектируемой модели

№ детали	Маркировка лекал
1	2

3.5.6. Раскрой образца модели швейного изделия

Перед раскладкой лекал деталей модели-предложения проводят анализ предлагаемого способа настилания материала в зависимости от свойств материала (ширины и колористического решения материала) и конструктивных особенностей модели-предложения.
Выполняемая оптимальная раскладка лекал деталей изделия. На материал наносят контуры разложенных лекал деталей проектируемого изделия.
В задании представляют анализ предлагаемого способа раскладки лекал деталей проектируемого изделия в зависимости от свойств материала и конструкции модели-предложения.

В задании представляется эскиз оптимальной раскладки лекал деталей проектируемого изделия в масштабе уменьшения (с указанием величины масштаба), делается вывод о длине раскладки (Драскл) в зависимости от ширины материала (Шм).

При выполнении раскладки лекала деталей укладывают с учетом припусков на балансировку изделия. Припуски на балансировку предусматривают только при проработке модели. Основной принцип выбора места расположения и величин припусков на балансировку вытекает из условия обеспечения возможности перемещения деталей относительно друг друга в процессе балансировки изделия. Таким образом, припуски на балансировку позволяют производить смещение деталей по одноименным срезам, не искажая их конфигурации. Припуски на балансировку предусматривают, как правило, по контуру верхних опорных участков модели: по пройме, плечевым срезам, горловине; а также по боковым и среднему срезу деталей полочек и спинки. В деталях втачных рукавов припуски на балансировку предусматривают по локтевому срезу, а в рукавах цельнокроенных, покроя реглан и полуреглан – по верхним, являющимся продолжением плечевых срезов. Наиболее характерные примеры размещения припусков на балансировку приведены на рис. 6; 7; 8.

На деталях наносят соответствующие им конструктивные линии (глубина проймы, талии, бедер, полузаноса, сгиба лацкана, вытачек, карманов; на рукаве – локтя, переднего переката). Совмещающиеся срезы отмечают одинаковыми условными знаками. Проверяют наличие всех деталей, а также правильность выполнения раскладки.

Затем производят вырезание деталей. При этом разрез должен проходить по внутреннему краю меловой линии контура детали. После раскроя по всем линиям швов и отмеченным конструктивным линиям прокладывают копировальные стежки, переводя таким образом эти линии с одной детали на другую.

3.5.7. Подготовка изделия к балансировке и проведение первой балансировки

Целью балансировки является отработка посадки модели на фигуре или манекене, уточнение формы изделия и размещение на нем декоративных элементов. Основным требованием к изделию, подготовленному к проведению балансировки, является тщательное выполнение всех технологических операций, предшествующих балансировке. Отсутствие технологических дефектов облегчает выявление конструктивных недостатков модели и позволяет быстро находить оптимальные решения для их устранения.

В практике конструкторских разработок балансировки, как правило, проводится в один этап. С целью лучшего усвоения методика проведения балансировки в учебных целях могут быть выделены промежуточные этапы.

Перед проведением балансировки в деталях верхней одежды выполняют необходимую влажно-тепловую обработку. Первым этапом балансировки является уточнение габаритов изделия. С этой целью заметывают на сторону вытачки, складки, вытачки-защипы, рельефы. Встречные складки разметывают на обе стороны.

При наличии кокеток их наметывают на другую деталь с подгибом обрезного края или без подгиба в зависимости от конфигурации нижнего среза кокетки. Для предохранения от растяжения по срезам деталей располагают кромку. Детали изделия по боковым и плечевым срезам сметывают и заметывают на сторону. Детали изделия по боковым срезам могут быть соединены накладным швом. Низ изделия подгибают и заметывают. Сметывают срезы рукавов и заметывают швы на сторону, заметывают низ рукавов. По окончании сметывания надевают изделие на манекен, проверяют качество сметывания швов. Приутюживают швы и низ изделия. Изделие надевают на фигуру, расправляют его,

уравнивают положение полочек по линии талии, скрепляют булавками борта, совмещая линии полузаноса правой и левой полочек.

Заужение или расширение изделия по основным конструктивным поясам осуществляют за счет изменения растворов вытачек, складок, изменения припусков по боковым швам или смещения линий середины спинки и полузаноса. Уточнение параметров по ширине проводят по одной половине изделия: по левой – для мужчин, по правой – для женщин. Все изменения отмечают меловыми линиями и знаками. Изделие снимают, удаляют булавки, нитки заметывания, сметывание, выполняют влажно-тепловую обработку.

Все отмеченные изменения переносят на вторую половину изделия, отмечают их на лекалах и записывают в тетрадь. Изделия сметывают с учетом внесенных изменений.

3.5.8. Проведение второй балансировки

При проведении второй балансировки производят уточнение баланса стана изделия. Для этого изделие надевают на фигуру, расправляют его, уравнивают полочки по линии талии, совмещают линии полузаноса и закалывают булавками.

Оценивают качество посадки изделия (балансировки). В сбалансированном изделии край борта занимает вертикальное положение, а сама полочка от линии груди располагается равновесно и не имеет заломов по всей поверхности; в спинке – средний шов также располагается вертикально и отсутствуют заломы. Линия низа в сбалансированном изделии зрительно воспринимается горизонтальной. Балансировка изделия осуществляется путем изменения положения деталей спинки и полочки относительно друг друга по боковым и плечевым швам.

В процессе балансировки изделия уточняют положение контрольных знаков на спинке и полочке, по боковому шву. Отмечают на полочке линию края борта, уточняют длину и расположение вытачек, рельефов, складок, расположение отдельных строчек и т. д. Затем уточняют положение рукава путем прикалывания его к пройме и отмечают меловые знаки, соответствующие положению переднего и локтевого перекатов или швов. Отмечают линию шва втачивания рукава на стане изделия. Изделие снимают с фигуры (манекена), удаляют нитки сметывания, приутюживают детали.

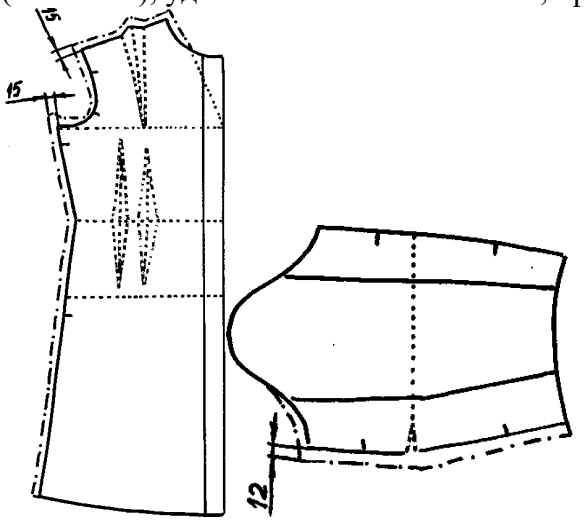


Рис. 6. Общий вид основных деталей с расположением припуска на балансировку.
Условные обозначения

___ . ___ линии припуска на балансировку;

…….. основные конструктивные линии

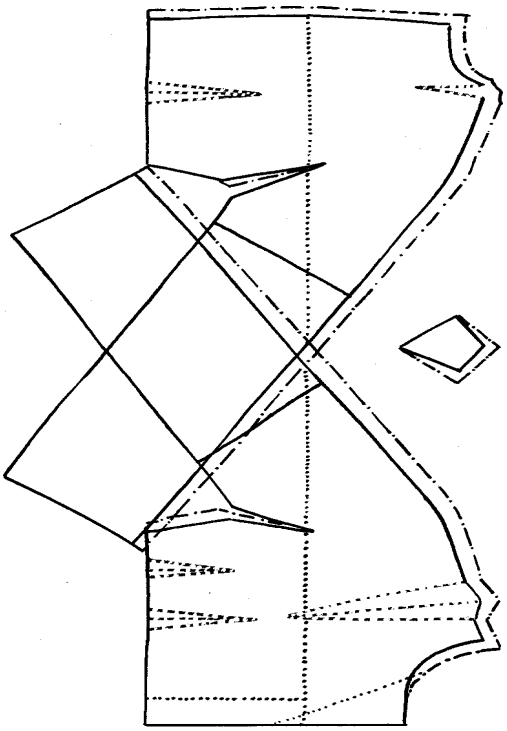


Рис. 7. Общий вид верхних участков основных деталей изделия цельнокроенного покроя с расположением припуска на балансировку
Условные обозначения
___ . ___ линии припуска на балансировку;
…….. основные конструктивные линии

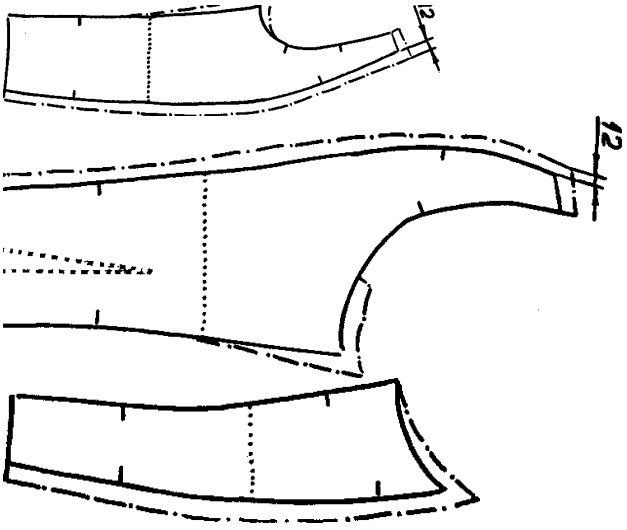


Рис. 8. Детали рукава изделия покроя реглан с расположением припуска на балансировку
Условные обозначения
___ . ___ линии припуска на балансировку;
…….. основные конструктивные линии
Полочку укладывают бортовым срезом к работающему и намечают на ней линию полузаноса. Определяют ширину борта и намечают линию подрезки края борта.

Отмечают меловые знаки по линии бокового шва спинки и полочки. Наносят линию подгибки низа на полочке и спинке, предварительно сложив их по боковым срезам (рис. 9).

По результатам второй балансировки изменения переносят на другую половину изделия и заносят их в тетрадь.

Стачивают вытачки, рельефы, приутюживают их. Изделие сметывают и приутюживают, как было указано в п. 3.5.7.

3.5.9. Проведение третьей балансировки

При проведении третьей балансировки уточняют общий баланс изделия. Изделие надевают на фигуру, закалывают по линии полузаноса и определяют равновесное положение плечевых участков спинки и полочки. В случае нарушения баланса перемещают плечевые срезы относительно друг друга в ту или иную сторону в зависимости от вида дефекта. В отбалансированном изделии полочки и спинку по плечевым срезам сметывают или скалывают булавками.

Намечают положение линии горловины. Изделие снимают с фигуры. Стачивают полочки и спинку по плечевым срезам, удаляют нитки сметывания, разутюживают и заутюживают припуски шва.

Затем изделие укладывают на стол бортом к работающему, уточняют линии втачивания рукавов и воротника (рис. 10). Измеряют длину проймы и оката рукава по намеченным линиям. При необходимости уточняют длину оката рукава за счет изменения его ширины со стороны локтевого среза.

Намечают линию подгибки (рис. 11). Уточняют линии передних срезов, предварительно сложив рукав изнаночной стороной внутрь, нижней частью рукава вверх, выправляя линию переднего переката. Оформляют сопряжение линий оката рукава на вершине передних срезов. После этого совмещают верхнюю и нижнюю части рукава по локтевым срезам, образовывая локтевой перекат, уточняют линию локтевых срезов и оформляют сопряжение линий оката рукава на вершине локтевых срезов (рис. 12).

Сметывают детали рукава по передним и локтевым срезам, заметывают низ рукава.

Вметывают воротник в горловину, рукав – в пройму. В женских изделиях вметывают правый рукав, в мужских – левый.

Низ изделия подгибают и заметывают.

3.5.10. Проведение заключительной балансировки

Эта балансировка является заключительным этапом уточнения положения воротника в горловине и положения рукава в пройме.

Уточняют длину и ширину рукава. Наносят на изделие отметки положения петель, для чего используют заранее заготовленные муляжи пуговиц.

3.5.11. Инструменты и приспособления, используемые при проведении балансировок

При проведении балансировок используют следующие инструменты и приспособления: ручные швейные иглы; мел или мыло; наперсток; ножницы; подушка для игл и булавок; набор муляжей пуговиц; лекала; линейки; сантиметровую ленту.

3.6. Проектирование декорированного швейного изделия

При проектировании декорированного швейного изделия кроме выше перечисленных этапов по проектированию одежды в курсовом проекте необходимо представить эскиз декорирующего элемента (масштаб 1:1) (вышивка, аппликация и т. д.), детали его конструкции (детали аппликации, лоскутной мозаики), технологию выполнения (вышивальные швы, последовательность сборки лоскутного орнамента).

Эскиз декорирующего элемента выполняют на листе бумаги и на лекале детали модели-предложения и представляют в курсовом проекте.

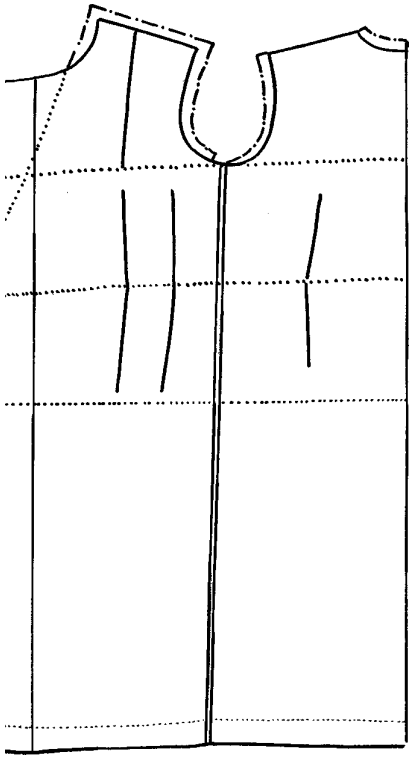


Рис. 9. Совмещение спинки и полочки по боковым срезам при нанесении линии подгиба низа

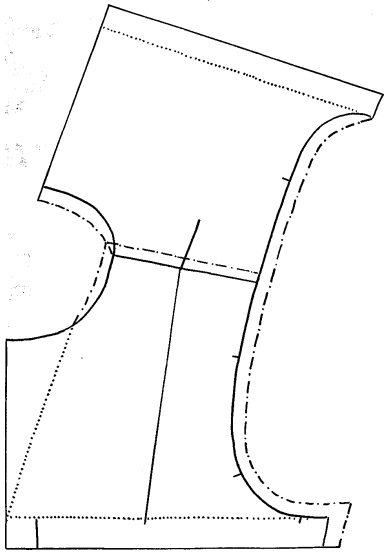


Рис. 10. Уточнение линии втачивания рукавов и воротника

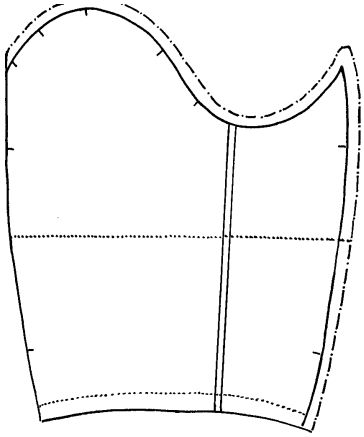


Рис. 11. Нанесение линии подгибки рукава

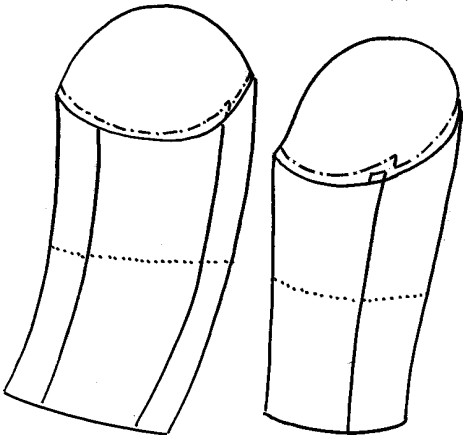


Рис. 12. Сопряжение оката рукава в области вершин передних и локтевых срезов

3.7. Заключение

Заключение должно содержать выводы о проделанной работе; о имеющих место изменениях, внесенных в конструкцию проектируемой модели.

4. Алгоритм оформления задания

Титульный лист.
Содержание.
Введение.

1. Техническое задание.
2. Техническое предложение.
3. Эскизный проект.
4. Технический проект.
5. Заключение.
6. Библиографический список.
7. Приложения.
8. Лекала деталей модели-предложения (масштаб 1:1).
9. Орнамент декорирующего элемента, выполненный на бумаге и нанесенный на лекала деталей модели-предложения.

5. Пример оформления библиографического списка

Однотомные издания

– Книги одного, двух и трех авторов.

Ильин Е.П. Мотивация и мотивы: Учеб.пособие. – СПб.: Питер, 2000. – 512с.

Краснова О.В., Лидерс А.В. Социальная психология старости: Учеб.пособие для студ. высш. учеб. завед. – М.: Академия, 2002. – 288с.

Дубровина И.В., Данилова Е.Е., Прихожан А.Н. Психология: Учебник для студ. сред.пед. учеб. завед. – 2-е изд., стереотип. – М.: Академия, 2001. – 464с.

– Книги 4-х и более авторов.

Психология делового преуспевания/Е.А. Алехина, М.И. Горбачев, Т.И. Колесникова, А.В. Лопухин. – М.: Владос-Пресс, 2001. – 304с

– Издания под редакцией.

Специальная педагогика: Учеб.пособие для студентов высш. пед. учеб. заведений/Л.И. Аксенова, Б.А. Архипов, Л.И. Белякова и др.; Под ред. Н.М. Назаровой. – М.: Академия, 2000. – 400с.

Составная часть документа

1. Статья из журнала.
   Митина О.Л. Сравнительный обзор систем мониторинга в образовании//Школьные технологии. – 2002. - №4. – С. 69-75.
2. Статья из газеты.
   Окончательный вариант «Концепции модернизации российского образования на период до 2010 года»//Учит. Газета. – 2002. – 30 июля (№31). – С. 26-29.