

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Шебзухова Татьяна Александровна

Должность: Директор Пятигорского института (филиал) Северо-Кавказского
федерального университета

Дата подписания: 27.05.2025 11:41:09

Уникальный программный ключ:

d74ce93cd40e39275c3ba2f58486412a1c8ef96f

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

**Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования**

«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Пятигорский институт (филиал) СКФУ

Колледж Пятигорского института (филиал) СКФУ

УТВЕРЖДАЮ

Директор Пятигорского института
(филиал) СКФУ
Т.А. Шебзухова

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по практике УП.03.01 Учебная практика по модулю "Разработка технологических
процессов производства швейных изделий"

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

Форма обучения очная

2025 г.

Фонд оценочных средств по практике УП.03.01 Учебная практика по модулю "Разработка технологических процессов производства швейных изделий" разработан на основании федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам) и рабочей программы профессионального модуля и практики.

Разработчик:

преподаватель колледжа

Пятигорского института (филиал) СКФУ Татаринцева Е.Н.

СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя:

Директор ПК «Мода» г.Пятигорск

Газаров Г.Ю.

1. Паспорт фонда оценочных средств

1.1. Область применения

Фонд оценочных средств (далее - ФОС) предназначен для контроля и оценки результатов прохождения учебной практики по профессиональному модулю (далее - ПМ) ПМ. 03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий, образовательной программы СПО.

1.2. Объекты оценивания

В результате учебной практики осуществляется оценка овладения следующими профессиональными и общими компетенциями:

(Для производственной практики приводится весь перечень ПК и ОК, для учебной практики возможно частичное освоение ПК и ОК).

Компетенции	Показатели оценки результата
ПК 3.1.	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий
ПК 3.2.	Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией
ПК 3.3.	Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов
ПК 3.4.	Выполнять экономичные раскладки лекал
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

ФОС позволяет оценить приобретенные на практике:

практический опыт в:

- поиске и выборе рациональных способов обработки и технологических режимов производства швейных изделий;

- составлении и анализе технологической карты (последовательности) и схемы разделения труда на швейное изделие;
- выборе и использовании промышленного оборудования в технологических процессах;
- выполнении раскладки на материале и раскрой.

умения:

- обрабатывать различные виды одежды;
- работать с нормативно-технической документацией;
- рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства;
- выбирать оборудование и инструменты для решения производственной задачи;
- определять норму расхода материала.

2 Формы контроля и оценки результатов прохождения практики

2.1. Формы текущего контроля

Текущий контроль результатов прохождения учебной практики в соответствии с рабочей программой происходит при использовании следующих возможных форм контроля:

- ежедневный контроль посещаемости практики;
- наблюдение за выполнением видов работ на практике;
- контроль качества выполнения видов работ на практике (уровень владения ПК и ОК при выполнении работ оценивается в аттестационном листе и характеристике с практики);
- контроль за ведением дневника практики;
- контроль подготовки отчета по практике в соответствии с заданием на практику.

2.2. Форма промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация по учебной практике – зачет с оценкой.

По итогам учебной практики студенты допускаются к сдаче зачета с оценкой при условии выполнения всех видов работ на практике, предусмотренных рабочей программой и своевременном предоставлении следующих документов *(в случае прохождения учебной практики – на предприятии (в организации))*:

- положительного аттестационного листа руководителей практики от организации (образовательной организации) об уровне освоения профессиональных компетенций;
- положительной характеристики на обучающегося;
- дневника практики;
- отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Зачет с оценкой проходит в форме ответов на контрольные вопросы, защиты отчета по практике.

3. Перечень заданий по практике

Приводится перечень заданий в соответствии с программой практики (раздел 3. Структура и содержание программы практики)

3.1 Структура практики

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Период проведения практики
ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 07 ОК 09 ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4	ПМ. 03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий.	3 недели, 108 час.	3,4 семестры

3.2 Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения видов работ	Наименование дисциплин, междисциплинарных курсов с указанием тем, обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (недель)
Разработка технологических процессов производства швейных изделий.	Общие сведения об одежде, классификация одежды. Этапы и виды работ при производстве одежды. Способы соединения деталей при изготовлении швейных изделий. Инструктаж по пожарной безопасности. Ознакомление с инструментами и приспособлениями для ручных работ. Организация ручного рабочего места. Классификация ручных стежков и их строчек. Инструктаж по технике безопасности на ручном рабочем месте. Выполнение строчек прямых, косых,	Классификация одежды. Детали кройки одежды, направление нитей основы и допустимые отклонения, наименования срезов деталей. Нормативно-техническая документация на изготовление одежды. Требования, предъявляемые к одежде. Этапы и виды работ при производстве одежды. Виды и терминология ручных работ. Понятие о стежках, строчках и швах. Классификация ручных стежков и строчек, их графическое изображение.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 1.1. Общие сведения об одежде Тема 1.2. Ниточные способы соединения деталей одежды	6

	крестообразных стежков, технические условия на их выполнение. Терминология ручных работ. Выполнение строчек петлеобразных, петельных и специальных стежков, технические условия на их выполнение.			
	Организация рабочего места, инструменты и приспособления для выполнения машинных работ. Инструктаж по технике безопасности. Выполнение соединительных, краевых, отделочных швов, технические условия на их выполнение. Освоение навыков при работе на специальных машинах.	Виды и терминология машинных работ. Классификация машинных строчек и швов, их графическое изображение. ТУ и требования к качеству выполнения машинных швов. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении. Способы сваривания. Назначение, область применения. Заклепочное соединения. Характеристика, область применения.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 1.2. Ниточные способы соединения деталей одежды Тема 1.3. Клеевые, сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды	6
	Организация рабочего места для влажно-тепловых работ. Оборудование и приспособления. Терминология влажно-тепловых работ. Технические условия на влажно-тепловые работы. Операции ВТО, клеевое соединение деталей. Техника безопасности на уютюжильном рабочем месте.	Виды, терминология и режимы влажно-тепловых работ. Способы их выполнения и технические требования к ним. Оборудование и приспособления для влажно-тепловой обработки швейных изделий. Техника безопасности и охрана труда при работе на оборудовании для выполнения влажно-тепловых работ	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 1.4. Влажно-тепловая обработка швейных изделий	6
	Изготовление прорезного кармана «в рамку».	Подготовка кроя к пошиву. Подготовка срезов деталей.	МДК.03.01 Проектирование технологических	12

	Обработка прорезного кармана с клапаном с одной обтачкой. Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами. Изготовление прорезного кармана с листочкой с настрочными концами. Обработка накладных карманов. Обработка карманов в рельефных швах.	Обработка мелких деталей. Обработка карманов.	процессов швейного производства Тема 2.1. Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента Тема 2.2 Технология изготовления поясной одежды Тема 2.3 Технология изготовления изделий пальтово-костюмного ассортимента	
	Детали кроя юбки, направление нити основы в этих деталях, обработка вытачек, шлицы. Выбор рациональных способов технологии и технических режимов производства юбок. Обработка боковых срезов, застежки на тесьму «молнию» в юбке. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом. Обработка низа юбки. Окончательная отделка. Контроль качества готового изделия.	Обработка юбок. Окончательная отделка. Контроль качества изготовления поясной одежды.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 2.2 Технология изготовления поясной одежды	6
	Итого за 3 семестр			36
	Детали кроя брюк, направление нити основы в этих деталях. ВТО частей брюк, обработка вытачек. Выбор рациональных способов технологии и технологического режимов производства брюк. Обработка карманов на передних частях	Обработка брюк. Окончательная отделка. Контроль качества изготовления поясной одежды.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 2.2 Технология изготовления поясной одежды	12

	брюк Обработка боковых и шаговых срезов брюк. Обработка застежки на тесьму-"молнию". Обработка верхнего среза брюк поясом с корсажной лентой. Обработка низа брюк брючной тесьмой. Окончательная отделка мужских брюк. Контроль качества готового изделия.			
	Детали кроя верха куртки, направление нити основы. Наименование линий и срезов. Обработка полочек, рельефов, ВТО полочек. Обработка спинки со швом посередине, с рельефами. Обработка карманов в куртке. Обработка бортов подбортами, низа изделия. Обработка воротников и соединение их с горловиной. Обработка рукавов и соединение их с проймами. Окончательная отделка изделия. Контроль качества готового изделия.	Обработка мелких деталей. Начальная обработка переда и спинки. Обработка карманов. Обработка бортов. Соединение боковых и срезов, обработка низа изделия. Обработка и соединение воротников с изделием. Обработка и соединение рукавов с изделием. Обработка и соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием. Особенности обработки изделий с рукавами покроя реглан, с цельнокроеными рукавами. Особенности обработки швейных изделий из материалов с различными пошивочными свойствами. Окончательная отделка изделий. Контроль качества изделий пальтово-костюмного ассортимента.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 2.3 Технология изготовления изделий пальтово-костюмного ассортимента	18

	Детали кроя блузки, направление нитей основы в этих деталях. Обработка кокеток, бортов, застежек. Обработка воротников и соединение их с горловиной. Обработка рукавов и соединение их с блузкой. Обработка низа рукавов манжетами. Обработка низа блузки, чистка изделия, окончательная ВТО изделия. Пришивание пуговиц. Окончательная отделка блузки. Изготовление петель.	Подготовка кроя к пошиву. Подготовка срезов деталей. Обработка мелких деталей. Начальная обработка переда и спинки. Обработка карманов. Обработка застежек. Обработка воротников, плечевых и боковых срезов. Обработка пройм и рукавов. Обработка изделия по линии талии и низа. Окончательная отделка. Контроль качества изделий платьево-блузочного ассортимента.	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 2.1. Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента	12
	ВТО полочек. Обработка карманов. Обработка спинки. Соединение подбортов с полочками. Обработка низа жакета. Соединение воротника с горловиной. Детали кроя верха, подкладки изделия. Дублирование деталей. Обработка полочек. Обработка рельефных швов. Соединение жакета с подкладкой. Соединение рукавов с подкладкой и втачивание их в проймы. Обработка проймы. Окончательная отделка жакета. Контроль качества готового изделия	Обработка мелких деталей. Начальная обработка переда и спинки. Обработка карманов. Обработка бортов. Соединение боковых и срезов, обработка низа изделия. Обработка и соединение воротников с изделием. Обработка и соединение рукавов с изделием. Обработка и соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием. Особенности обработки изделий с рукавами покроя реглан, с цельнокроеными рукавами. Особенности обработки швейных	МДК.03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства Тема 2.3 Технология изготовления изделий пальтово-костюмного ассортимента	18

		изделий из материалов с различными пошивочными свойствами. Окончательная отделка изделий. Контроль качества изделий пальтово-костюмного ассортимента.		
	Написание отчета по учебной практике.			4
	Защита отчетов	Зачет с оценкой		2
	Итого за 4 семестр			72
	Всего			108

3.3 Индивидуальные задания.

1. Клеевые методы обработки деталей одежды (сущность клеевого метода обработки одежды, виды и характеристика клеевых материалов, основные направления в применении клеевых материалов).
2. Выкраивание подкладки и соединение ее с изделием машинным способом.
3. Виды вытачек. Обработка вытачек: неразрезных, начинающихся от срезов; разрезных; неразрезных на цельной детали; вытачек – складок; подрезов. Влажно – тепловая обработка вытачек.
4. Обработка кокеток и соединение их с изделием.
5. Технологическая последовательность изготовления изделий с рукавами покроя реглан. Обработка рукавов, пройм и соединение рукавов с проймами.
6. Разновидности карманов в рельефных швах. Особенности изготовления кармана в рельефном шве с отделочной строчкой.
7. Виды рельефов и их обработка.
8. Технологические особенности обработки изделий с цельнокроенными рукавами.
9. Виды складок и их обработка.
10. Виды застежек. Обработка бортов отрезными подбортами.
11. Виды воротников и их обработка.
12. Соединение воротника с горловиной в изделии с лацканами, в изделии с застежкой доверху.
13. Способы обработки горловины в изделиях без воротника.
14. Виды рукавов. Способы обработки низа рукавов без манжет.
15. Виды манжет. Способы обработки и соединения их с рукавами.
16. Способы обработки пройм в изделиях без рукавов.
17. Детали кроя пальто. Наименование деталей кроя. Линий и срезов. Технические условия на выкроенные детали.
18. Виды спинок пальто, последовательность их обработки. Соединение боковых, плечевых срезов в пальто.
19. Соединение рукавов с проймами.
20. Прогрессивные методы обработки швейных изделий с применением новейшего оборудования.
21. Новые клеевые материалы для трикотажных полотен.
22. Применение средств малой механизации с целью повышения качества швейного изделия и сокращения затрат рабочего времени.
23. Новые материалы для изготовления спортивной одежды.
24. Применение новой фурнитуры в швейной промышленности.

4. Система оценивания прохождения практики

Оценка качества прохождения практики происходит по следующим показателям:

- соответствие содержания отчета по практике заданию на практику;
- оформление отчета по практике, в соответствии с установленными требованиями;
- оформления дневника практики в соответствии с установленными требованиями;
- оценка в аттестационном листе уровня освоения профессиональных компетенций при выполнении работ на практике;
- запись в характеристике об освоении общих компетенций при выполнении работ на практике;
- количество и полнота правильных устных ответов на контрольные вопросы во время промежуточной аттестации.

Оценка за зачет с оценкой по практике определяется как средний балл за представленные материалы с практики и ответы на контрольные вопросы.

Оценка выставляется по 5-ти балльной шкале.

Критерии выставления оценок:

Оценка **«отлично»** выставляется, если обучающийся выполнил в установленный срок и на высоком уровне все задания практики, проявил самостоятельность, творческий подход и инициативу, представил дневник практики. При защите практики: логически верно, аргументировано и ясно давал ответы на поставленные вопросы; демонстрировал понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, интерес к ней; демонстрировал умение принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях, нести за них ответственность

Оценка **«хорошо»** выставляется, если обучающийся выполнил в срок все задания практики, предусмотренные программой практики, проявил самостоятельность, представил дневник практики. В ответах дал подробное, не конкретное/краткое описание заданий практики, сделал слабые выводы и предложения (в выводах и предложениях отсутствует конкретность). Отчетная документация оформлена в соответствии с требованиями, подобраны необходимые приложения.

Оценка **«удовлетворительно»** выставляется, если обучающийся выполнил все задания, но не проявил глубоких теоретических знаний и умений применять их на практике. В установленные сроки представил дневник. В ответах дал поверхностное, неполное описание заданий практики, приложил не все документы, провел исследовательскую и/или аналитическую работу, отсутствуют выводы и/или предложения.

Оценка **«неудовлетворительно»** выставляется, если обучающийся не выполнил программу практики и/или не представил в срок отчетную документацию. Его ответ не позволяет сделать вывод о том, что он овладел начальным профессиональным опытом и профессиональными компетенциями по направлениям: выполнены не все задания, нарушена логика изложения.

Таблица 1 – Ключи к вопросам фонда оценочных средств

№	Содержание вопроса	Правильный ответ	Компетенция
1.	Клеевые методы обработки деталей одежды (сущность клеевого метода обработки одежды, виды и характеристика клеевых материалов,	Применение клеевых соединений при изготовлении одежды позволяет использовать различные методы обработки деталей, при которых часть операций выполняется последовательно, так же как строчки на швейных машинах, а часть операций – одновременно на всех участке детали. Поэтому можно использовать параллельно-последовательные методы обработки, которые более эффективны, чем последовательные,	ПК 3.1.

	основные направления в применении клеевых материалов).	применяемые при ниточном соединении. При клеевом соединении деталей одежды используется следующие параллельно-последовательные методы обработки: 1. прокладывание кромки и незаметное закрепление краев деталей. 2. соединение деталей по поверхности (деталей нижнего воротника, бортовой прокладки) 3. обработка краев вподгибку с открытым срезом. 4. обработка краев двух деталей вподгибку с закрытым срезом (краев клапана, листочки) 5. скрепление деталей соединительными швами. Прокладывание клеевой кромки производят утюгом, располагая ее на определенном расстоянии от среза детали или по нанесенной мелом линии, если кромка находится на большом расстоянии от среза. В бортах кромку прикрепляют к бортовой прокладке и к полочке, выпуская кромку за срез прокладки на 5-6мм. Ширина кромки в бортах пиджаков 10мм, в пальто 12мм. Незаметное закрепление краев деталей применяют при обработке бортов и низа костюмов и пальто, не имеющих машинной отделочной строчки по краям деталей. Для закрепления и отделки краев этих изделий на стачивающей машине прокладывают клеевую нить на расстоянии 2-3мм от строчки или линии подгиба низа до выметывания бортов и заметывания низа изделия. Края деталей закрепляют клеевой нитью после выметывания бортов или заметывания низа во время прессования на гладильных прессах.	
2.	Выкраивание подкладки и соединение ее с изделием машинным способом.	Подкладка необходима для того, чтобы закрыть все швы изделия и для удобства его ношения. Подкладку изготавливают из подкладочных хлопчатобумажных, шелковых и синтетических тканей. В зависимости от модели подкладка может быть до низа пальто или до линии бедер (на 150—200мм ниже талии). Подкладка может быть незакрепленной по низу (отлетной) и закрепленной. При укороченной подкладке, при наличии фалд, складок, расклешенности подкладку обрабатывают отлетной. В пальто со шлицами в боковых швах или в среднем шве спинки подкладка по низу изделия закрепляется. В изделиях с отлетной подкладкой низ ее прикрепляют к низу изделия над боковыми швами с помощью держателей. Для изменения внутренних размеров изделия вдоль середины спинки подкладки закладывают складку, направляя запас ткани в сторону, противоположную направлению заутюживания припусков среднего шва спинки. Подкладку с изделием соединяют машинным или комбинированным способом. Боковые и плечевые срезы, средние срезы спинки, срезы рукавов и срезы соединения рукавов с проймами соединяют стачными швами шириной от 10 до 15 мм (в зависимости от	ПК 3.4

		степени осыпаемости ткани) и затем заутюживают. Нитки по цвету должны соответствовать цвету подкладки.	
3.	Виды вытачек. Обработка вытачек: неразрезных, начинающих от срезов; разрезных; неразрезных на цельной детали; вытачек – складок; подрезов. Влажно – тепловая обработка вытачек	Вытачки применяют при изготовлении всех видов изделий мужского, женского и детского ассортимента. По месту расположения вытачки могут быть локтевыми, плечевыми, верхними, на юбках и брюках – по линии талии, на переде – по линии талии, направленными вверх и вниз. Вытачки могут быть разрезными, неразрезными, могут переходить в складки и защипы. Вытачки в изделии должны отвечать следующим требованиям: симметричное расположение на деталях, плотное прилегание припусков детали, отсутствие слабины в концах и пролегания материала из-за перепада его толщины, наличие закрепки в концах строчек. Разрезанные вытачки стачивают, начиная от среза детали, швом шириной 7 – 10 мм, сводя ширину на нет и заканчивая строчку ниже разреза на 10 – 15 мм. Если вытачка расположена в середине детали, ее стачивают, начиная и заканчивая строчку на 10 – 15 мм от концов вытачки. Концы вытачек закрепляют. Вытачку разутюживают, сутюживая слабинку в конце и закрепляя ее в изделиях с подкладкой полоской материала с клеевым покрытием. Неразрезные вытачки стачивают так же, как и разрезные, по заранее нанесенным разметкам (линиям сгиба, стачивания и концов). Вытачки заутюживают или разутюживают, располагая среднюю линию по шву стачивания. В изделиях из шерстяных костюмных и пальтовых тканей по всей длине вытачки кладут полоску ткани. При разутюживании вытачки припуск ее располагают по одну сторону, а полоску – по другую, что необходимо для получения равномерной толщины на участке вытачки. Неразрезные вытачки применяют в изделиях из тонких тканей, а также в верхней одежде из плотных и толстых тканей, если длина вытачки не более 160 мм. Припуски на швы разрезных и неразрезных вытачек могут быть настроены либо расстроены в изделиях из материалов, плохо поддающихся влажно-тепловой обработке. Вытачки, переходящие в мягкие складки, могут быть выполнены в виде защипов, односторонних и двусторонних мягких складок. Вытачки, переходящие в односторонние складки, стачивают по линиям разметки сначала поперек припуска, а затем по боковым сторонам. Вытачки, переходящие во встречные мягкие складки, стачивают от поперечной линии разметки одной строчкой. Швы вытачек заутюживают или	ПК 3.1

		разутюживают только на участке стачивания. Разутюженную вытачку закрепляют строчкой. В ы т а ч к и – с к л а д к и (защипы) стачивают, так же как и неразрезные вытачки, по линиям разметки и закрепляют с изнанки полосками ткани для сохранения формы.	
4.	Обработка кокеток и соединение их с изделием.	Кокетки могут быть отлетными по нижнему срезу или неотлетными. Нижний срез кокеток может иметь раз личную конфигурацию (овальную, в виде ломаной линии и т. д.). О т л е т н ы е кокетки по отлетным срезам обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, окантовочным, обтачным с подкладкой. Н е о т л е т н ы е кокетки соединяют с основными деталями стачным, накладным, настрочным швами, а также швом с отделкой кантом, оборкой, кружевом и т. п. Отрезные части деталей, кокетки, имеющие сложную конфигурацию с острыми внешними и внутренними углами, размечают двумя линиями. На нижнюю деталь наносят линию 1 укладывания, предварительно перегнутой верхней детали, как при выполнении накладного шва. На верхней детали обозначают линию перегиба, по которой либо перегибают край (при несложной конфигурации) в изделиях из хлопчатобумажных тканей, либо заутюживают, либо заметывают (строчка 2) и проутюживают. Затем деталь настрачивают (строчка 3).	ПК 3.1
5.	Технологическая последовательность изготовления изделий с рукавами покроя реглан. Обработка рукавов, пройм и соединение рукавов с проймами	Технологическая последовательность обработки пальто с рукавами реглан: Проверить наличие деталей кроя Приутюжить детали кроя Перенести линии с одной детали на другую Наметить центры (спинка, воротник, полочка) Обработка полочки: Перенести меловые линии на лицевую сторону Продекатировать клеевой материал Продублировать полочку ВТО полочки Обработать нагрудные выточки Обработать карман Обработать потайную застёжку Обработать спинку ВТО спинки Приклеить клеевую кромку Обработка рукава Обработка воротника Монтаж: Стачать боковые швы Разутюжить боковые швы Обработать низ изделия Соединить воротник с горловиной Соединить рукава с проймами Обработка проймы	ПК 3.2

		Окончательная обработка изделия Полная очистка изделия Наметить петли Обметать петли Пришить фурнитуру ВТО готового изделия	
6.	Разновидности карманов в рельефных швах. Особенности изготовления кармана в рельефном шве с отделочной строчкой.	Особенность обработки кармана в рельефном шве с отрезными деталями кармана. При раскрое пальто в зависимости от ширины ткани, размера изделия, формы кармана, расположения деталей пальто припуски на обработку входа в карман выкраивают отдельно, как обтачку и подзор. Обтачку притачивают к верхней части полочки, а подзор к боковой; полученные швы должны располагаться на одной линии с рельефным швом. Швы соединения частей полочки с обтачкой и подзор разутюживают. Особенности обработки кармана в рельефном шве с отделочной строчкой. Если по модели рельефный шов отделан строчкой, последовательность в обработке кармана меняется. Срезы частей полочки стачивают, оставляя нестачанными срезы подкладки кармана. После заметывания и приутюживания шва по верхнему краю входа в карман прокладывают отделочную строчку, затем стачивают, обметывают срезы подкладки кармана и выполняют отделочную строчку по рельефному шву, которая должна быть продолжением отделочной строчки по краю кармана.	ПК 3.1
7.	Виды рельефов и их обработка.	1. Стачные. Детали центральной части полочки и боковой отрезной части складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, совмещают контрольные знаки, сметывают со стороны бочка швом шириной 0.9 см (ширина шва стачивания равна 1 см). Изделие располагают на столе. Стачивают по центральной части полочки: один шов — снизу вверх, другой — сверху вниз (ширина шва 1 см). Нитки сметывания удаляют. Обрабатывают стачанный рельеф: обработка срезов ;шов разутюживают или заутюживают, в некоторых случаях шов приутюживают на ребро; швы вертикальных рельефов направляют к середине детали. ВТО рельефов выполняют на спецколотке. Рельеф со сложной конструктивной линией обрабатывают утюгом в несколько приемов. 2. Настрочные. Соединяют детали так же, как стачные рельефы. Ширина шва стачивания равна ширине отделочной строчки плюс 0.5-0.7 см. Обрабатывают срезы шва. Приутюживают шов на ребро. Выметывают прямыми (косыми) стежками швом шириной 0.5-1 см. Слегка приутюживают и прокладывают отделочную строчку. Нитки временного назначения удаляют.Повторно приутюживают. 3. Вытачные. 3.1. Обработанные первым способом.	ПК 3.1

		На лицевую и изнаночную стороны наносят линию рельефа. На изнаночную сторону детали по линии рельефа прокладывают дополнительную полосу ткани, выкроенную по поперечной нити, шириной, равной удвоенной ширине отделочной строчки плюс 0.8-1 см. Середина дополнительной полосы ткани должна совпадать с намеченной линией. Притачивают полосу ткани, прокладывая строчку по лицевой стороне изделия точно по линии рельефа (строчка 1). Раскладывают основную деталь и полосу ткани в разные стороны; прокладывают строчку на расстоянии 0.1-0.2 см от строчки соединения (строчка 2). Производят ВТО рельефа — заутюживают (по модели). Рельеф может быть выполнен с отделочной строчкой (строчка 3). 3.2. Обработанные вторым способом. Для данного способа форма рельефов должна быть прямой, без углов. На изнаночной стороне намечают линию рельефа, перегибают деталь по этой линии лицевыми сторонами внутрь и прокладывают строчку на расстоянии 0.2-0.3 см от сгиба (строчка 1), подложив под строчку дополнительную полосу ткани. Раскрывают (отгибают) основную деталь; шов приутюживают. Может быть проложена отделочная строчка по рельефу (строчка 2). 4. Накладные. Обрабатывают накладным швом с закрытым срезом в тех случаях, когда рельефы имеют сложную форму. Выполняют такие рельефы по аналогии с обработкой накладных кокеток. 5. Застрочные. Застрочные рельефы могут располагаться в один или несколько параллельных рядов. Ширина застрочных рельефов от 0.1 до 0.5 см. На лицевой стороне изделия намечают линию рельефа, затем перегибают деталь по намеченной линии и прокладывают строчку швом шириной 0.1-0.5 см от сгиба. Остальные рельефы выполняют параллельно первому, используя линейку-направитель. 6. Со шнуром. 6.1. Первый способ. С изнаночной стороны детали прокладывают полосу ткани и прокладывают строчку по лицевой стороне по намеченным параллельным линиям (строчка 1, 2). В полученную кулиску протягивают шнур. 6.2. Второй способ. Намечают на лицевой стороне одной линией рельеф, прокладывают по этой линии машинную строчку, подкладывая с изнаночной стороны полосу ткани. Вкладывают шнур между тканями и, плотно огибая его, прокладывают вторую строчку параллельно первой.	
8.	Технологические	Последовательность обработки изделия с	ПК 3.2

	особенности обработки изделий с цельнокроенными рукавами.	цельнокроеными рукавами: 1. Подготовить детали кроя к пошиву. 2. Обработать вытачки, подрезы, складки, рельефы и т. д. 3. Выполнить влажно-тепловую обработку по созданию объемной формы. 4. Обработать прорезные карманы. 5. Обработать застежки на целых деталях. 6. Обработать углы подрезов подкройными обтачками. 7. Втачать две стороны ластовиц в углы подрезов переда или спинки. 8. Соединить верхние срезы рукавов. 9. Соединить нижние срезы рукавов, боковые срезы изделия и две оставшиеся стороны ластовицы. 10. Обработать борта застежки. 11. Обработать горловину. 12. Окончательная отделка.	
9.	Виды складок и их обработка.	Бывают односторонние, бантовые, встречные и прямые складки. Односторонние складки, у которых припуски на обработку заутюживаются в одну сторону. Встречные и бантовые складки представляют собой две односторонние, припуски, на обработку которых направлены друг к другу; во втором случае в противоположную сторону. Изнаночная сторона встречных складок представляет собой бантовую. Обработка односторонних складок: Стачать Настрочить Припуск на обработку складки равен удвоенной глубине складки. Складки размечают с изнаночной стороны тремя линиями- средней, боковой, ограничивающей. Сложить деталь расположенной с сгибе средней линии, лицевой стороной внутрь. Сметать по боковым линиям от начало до боковой складки. Затем стачать до ограничивающей линии Складку отогнуть в одну сторону Проутюжить и с лицевой стороны, согласно техническим условиям на модель настрочить. Обработка встречных складок Стачать до ограничивающей линии Расстрочить Встречные складки представляют собой две односторонние складки, сгиб у которых с лицевой стороны направлен друг к другу. Складки намечаем с изнаночной стороны тремя линиями. Деталь складываем лицевой стороной внутрь по средней линии Сметываем по боковой. Стачиваем до ограничивающей.	ПК 3.1

		Затем припуск складки раскладываем так, чтобы средняя линия находилась напротив шва стачивания. Складку проутюживаем и с лицевой стороны, согласно тех. условиям, на модель расстрочить.	
10.	Виды застежек. Обработка бортов отрезными подбортами.	Застежка в одежде имеет функциональное назначение. Она позволяет свободно надевать и снимать одежду. Часто застежке придают вид отделочной детали. Застежка – это узел или элемент швейного изделия, обеспечивающие комфорт при носке и простоту одевания и снятия изделия, а также играющие декоративную роль. Расположение застежки на одежде определяется моделью. Обработка верхнего и нижнего краев застежки может быть одинаковой или различной, в зависимости от конструкции, свойств ткани и вида изделия. В женской одежде верхней стороной застежки является правая, а в мужской – левая (если застежка расположена на спинке – то наоборот) Застежки делятся: По внешнему виду · Доходящие до низа изделия (сквозные) · Расположенные в середине детали (несквозные) · Застежки доверху · Застежки с отворотами лацкана В зависимости от особенностей технологической обработки · застежка в несквозном разрезе основной детали; · застежка в шве или рельефе; · застежка в сквозном разрезе основной детали. По конструкции и способу обработки застежки бывают: · С подбортами (отрезными или цельновыкроенными с полочкой или воротником) · С планками (настрочными, притачными, втачными, накладными) · С обтачками · С окантованными срезами По способу застегивания: · На пуговицы и петли (обтачные, обметанные, навесные) · На крючки и петли · С застежкой «молнией» · Шнуровка В зависимости от вида и конструкции изделия обработка бортов имеет особенности. В изделиях с застежкой до низа борта обрабатывают швом вподгибку (цельнокроенные подборта), обтачным швом (отрезные подборта) или отделяют бейкой, обтачками. В	ПК 3.1

		изделиях с застежкой, не доходящей до низа, борта (разрезы) чаще всего обрабатывают застежкой-молнией или планками. Обработку швом вподгибку начинают с обметывания бортов на краеобметочной машине. Для предохранения краев от растяжения в борта прокладывают на машине двухниточного челночного или цепного стежка тесьму или прокладку из ткани, флизелина или приклеивают утюгом прокладку с клеевым покрытием. Окончательно закрепляют подогнутые края бортов пуговицами и петлями. На участке борта, где нет застежки, края прикрепляют к полочкам на краеобметочной машине. Обработку бортов с отрезными подбортами выполняют обтачиванием полочек подбортами, на которые предварительно с изнанки настрачивают тесьму.	
11.	Виды воротников и их обработка.	Воротники могут быть: цельными (без шва по отлету); состоящими из двух деталей (обтачные по отлету); состоящими из двух частей (т. е. иметь две пары концов); одинарными (есть только верхний воротник). Края воротников могут быть обработаны: обтачным швом; обтачным швом с кантом и бейкой; окантовочным швом; с отделкой рюшем и кружевом и т. д. 1. Без прокладки. 1.1. Верхний, цельнокроенный с нижним . Перегибают воротник вдоль посередине и обтачивают концы воротника швом шириной 0.5-0.7 см. Воротник вывертывают, выправляют и выметывают обтачные концы с кантом из верхнего воротника; приутюживают, нитки временного назначения удаляют, повторно приутюживают. 1.2. Состоящий из двух деталей (верхнего и нижнего воротника). Верхний воротник накладывают на нижний лицевыми сторонами внутрь, обтачивают по концам и отлету швом шириной 0.5-0.7 см с посадкой в углах и на закруглениях; подрезают шов на 0.2-0.3 см. На фигурных краях и в углах делают надсечки. Вывертывают, выправляя швы обтачивания, выметывают с кантом из верхнего воротника; приутюживают, нитки временного назначения удаляют, приутюживают повторно. 2. С прокладкой. Клеевой. Дублируют нижний воротник клеевой прокладкой таким образом, чтобы под строчкой обтачивания оказалось 0.1-0.2 см прокладки. 3. С кружевом (оборкой, кантом). Кружево притачивают к нижнему воротнику со стороны кружева (строчка 1). Обтачивают верхний воротник нижним (строчка 2).	ПК 3.1

		4. Состоящий из двух частей. Срезы отлетов и концов обрабатывают обтачным швом. Соединяют две части воротника ручной закрепкой около среза стойки. 5. Съёмный отделочный воротник. 5.1. Цельный. Деталь воротника складывают лицевыми сторонами внутрь, обтачивают концы и срез стойки, оставляя не обтачанным участок 2,5-3 см на стойке. Через полученное отверстие вывертывают воротник на лицевую сторону, обрабатывают шов обтачивания и застрачивают (или подшивают) открытый участок. 5.2. Со швом по отлету. Воротник обтачивают по концам, отлету и стойке, оставляя необтачанным участок для вывертывания. После обработки шва обтачивания отверстие застрачивают (или подшивают).	
12.	Соединение воротника с горловиной в изделии с лацканами, в изделии с застежкой доверху.	Общие правила: Скрепляют воротник с горловиной в контрольных точках: середину воротника с серединой спинки, концы воротника — с точками уступов. Вметывают по воротнику от центра влево и от правого конца воротника к середине швом шириной 0,7-0,9 см. При этом воротник посаживают над плечевыми швами, отступив от шва 1,5-2 см в сторону спинки и 3-4 см в сторону полочки. Величина посадки — 0,1 см на 1 см шва. В изделиях с отворотами, кроме того, посаживают еще и горловину полочек, отступив 5-6 см от точки уступа, на участке длиной 4-5 см. Величина посадки — 0,1 см на 1 см шва. Последовательность соединения воротника с горловиной в изделиях с отворотами из тонких шерстяных тканей 1. Проверить симметричность воротника и горловины и их соответствие друг другу. 2. Скрепить воротник с горловиной в контрольных знаках: середину воротника с серединой спинки, а концы воротника — с точками уступов. 3. Надсечь верхний воротник над плечевыми швами. 4. Вметать воротник в горловину швом шириной 0,7-0,9 см, вкладывая концы воротника между под-бортами и полочками. 5. Втачать воротник: в горловину полочек верхний вместе с нижним, а в горловину спинки только нижний воротник швом шириной 0,8-1 см. 6. Удалить временные строчки. 7. Вывернуть верхние углы бортов на лицевую сторону, выправить шов и надсечь шов втачивания нижнего воротника в горловину над плечевыми швами. 8. Наметать верхний воротник на горловину спинки, подогнув его на 0,8-1 см на изнанку, на расстоянии 0,2 см от сгиба.	ПК 3.4

		9. Настрочить верхний воротник на горловину спинки по лицевой стороне спинки на расстоянии 0,1 см от строчки втачивания. 10. Приутюжить шов втачивания воротника в горловину. 11. Удалить временные строчки.	
13.	Способы обработки горловины в изделиях без воротника.	В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны обтачным швом — обтачкой, выкроенной по форме горловины, обтачным швом с кантом, окантовочным швом — косой бейкой, выкроенной под углом 45° к нити основы. 1. Горловину в изделиях из плотных тканей всех видов допускается обрабатывать косой бейкой в одно сложение с обметыванием внешнего среза (выполняется на стачивающей машине без приспособления). 2. Горловину в изделиях из х/б тканей обрабатывают подкройной обтачкой. 3. Горловину в изделиях из шерстяных тканей, толстых нарядных шелковых тканей, толстых льняных тканей с лавсаном обрабатывают подкройными обтачками. 4. Горловины в изделиях из ткани вельвет производят подкройными обтачками с обметыванием внутреннего среза и последующим подшиванием его на с/м потайного стежка. 5. Горловины в изделиях из шерстяных тканей и трикотажных полотен с отделочной строчкой 1,0 см и более производят подкройными обтачками с обметыванием внутреннего среза без последующего прикрепления. 6. Кружево, тесьму и различную отделку настрачивают на обработанную горловину.	ПК 3.1
14.	Виды рукавов. Способы обработки низа рукавов без манжет.	Швом вподгибку с отделочной строчкой изделий. Из тонких тканей. Обрабатывают низ рукавов швом вподгибку с закрытым срезом. Обрабатывают низ рукавов швом вподгибку с открытым (предварительно обметанным) срезом. Швом вподгибку без отделочной строчки изделий. Из тонких тканей. Сначала застрачивают срез низа, подогнув его на 0.7-1 см, швом шириной 0.2 см (строчка 1), затем швом вподгибку. Край подгиба низа подшивают потайными подшивочными стежками (строчка 2) ручными или на машине потайного стежка. Обрабатывают срез на краеобметочной машине, замечивают припуск на изнаночную сторону и, отогнув на 0.4-0.5 см, срез низа подшивают потайными стежками. Этот способ применяют при обработке рукава с фигурной линией низа. Обтачку выкраивают по форме низа рукава; нить основы проходит, как на рукаве. Обтачка может быть с	ПК 3.1

		прокладкой и без нее. Верхний срез обтачки в изделиях из тонких тканей застрачивают; в изделиях из толстых тканей – обметывают и подшивают потайными стежками. Низ рукава обтачивают по общим правилам – до стачивания среза рукава или после обработки всех срезов (в последнем случае обтачку стачивают по боковым сторонам до обтачивания). Шов обтачивания настрачивают на обтачку шириной шва 0.1-0.2 см или закрепляют отделочной строчкой. Верхний край обтачки соединяют с рукавом потайными стежками (машинными или ручными) или на стачивающей машине. Окантовочным швом. Выкраивают рукава без припуска на подгиб низа, окантовывают полосками ткани, выкроенными из основной или отделочной ткани, одинарными или двойными, или тесьмой. Бейки выкраивают из отделочной или основной ткани под углом 45° к нити основы. Если низ рукава фигурный, форма бейки должна соответствовать форме низа рукава. Бейки, выкроенные по косой, могут быть продублированы прокладками. Бейку накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону рукава, уравнивают срезы, обтачивают (строчка 1), отгибают бейку на лицевую сторону рукава. Настрачивают шов обтачивания на рукав (строчка 2), выметывают (заутюживают) швы с кантом из бейки. Верхний срез бейки подгибают на 0.7-1 см и настрачивают на рукав швом шириной 0.1-0.2 см (строчка 3).	
15.	Виды манжет. Способы обработки и соединения их с рукавами.	Манжеты могут быть отложными из основной ткани, меха или отделочного материала (кожи, замши, спилка и т.п.), а также притачными. Притачные манжеты бывают без застежки и с застежкой на пуговицу или кнопку. Обработка рукавов с манжетами состоит из трех основных этапов: соединение деталей рукавов, обработка манжет и соединение манжет с рукавами. Особенность кроя основных деталей рукавов с отложными манжетами из основной ткани состоит в том, что в рукавах не предусматривается припуск на подгиб низа. Срезы основных деталей рукавов соединяют по общепринятым правилам. Прокладку в низ рукава не ставят. Манжеты состоят из следующих деталей: манжета из основной ткани, подкладка в манжету и прокладка. Верхние срезы манжет обтачивают по подкладке швом шириной 5–6 мм (строчка 1) , края манжет выправляют и выметывают, образуя из манжет кант шириной 2–3 мм. Манжеты приутюживают на прессе, намечают на них	ПК 3.1

		линию подгиба низа. Стачивают боковые срезы манжеты и подкладки (строчка 2) швом шириной 7 мм. Швы на манжетах из основной ткани разутюживают, на манжетах из подкладочной ткани заутюживают. Манжеты вывертывают, выправляя верхний край, и выполняют отделочную строчку, если она предусмотрена техническим описанием на модель (строчка 3). При соединении манжет с рукавами сначала подкладку манжеты строчкой 4 притачивают к низу рукава, уравнивая их срезы, швом шириной 7–10 мм, совмещая боковой шов манжеты с надсечкой на рукаве. Чтобы манжеты не отгибались при носке изделия, их прикрепляют к рукавам в двух-трех местах строчками длиной 40–50 мм на расстоянии 50–60 мм от верхних краев манжет (строчка 5). Затем манжетами огибают срезы низа рукава и заметывают припуск манжеты на подгиб низа на машине однониточного цепного стежка. Низ рукавов приутюживают. К припуску на подгиб низа манжеты притачивают подкладку рукавов и прикрепляют этот шов к переднему и локтевому швам рукавов строчками на стачивающей машине. Вместо ниточного прикрепления припуска на подгиб низа манжеты можно применять клеевой, для чего при заготовке манжеты со стороны ее изнанки на расстоянии 15 мм от среза низа прокладывают клеевые паутинку или нить.	
16.	Способы обработки пройм в изделиях без рукавов.	1. Окантовочным швом на с/приспособлении в изделиях из х/б и шелковых тканей, кроме легкоосыпающихся, при условии, чтобы расстояние от обрезаемого края обрабатываемой детали до строчки было не менее 0,5 см. 2. Проймы в изделиях из шерстяных тканей, толстых нарядных шелковых тканей, толстых льняных тканей с лавсаном обрабатывают подкройными обтачками. 3. Проймы в изделиях из х/б и тонких льняных тканей обрабатывают двойной косой бейкой (выкроенной под углом 45° к долевого направлению нити, сложенной вдвойне) 4. Обработку пройм в изделиях из шерстяных тканей и трикотажных полотен с отделочной строчкой 1,0 см и более производят подкройными обтачками с обметыванием внутреннего среза без последующего прикрепления. 5. В изделиях из шелковых и х/б тканей обработку срезов пройм и окантовочным швом с вкладыванием тесьмы-выюнчика или кружева производят на стачивающей машине со с/приспособлением, одновременного притачивания выюнчик или кружево при обработке срезов окантовочным швом.	ПК 3.4
17.	Детали кроя пальто. Наименование деталей кроя. Линий и срезов. Технические условия на	Количество различных деталей кроя женского пальто и пальто для девочек не является постоянным, а может меняться в зависимости от модели. Детали кроя пальто делятся на три основные группы: детали верха, подкладки и прокладки.	ПК 3.4

	выкроенные детали.	Детали верха выкраивают из тканей основной группы, предназначенных для пошива пальто, в количестве: полочки - 2 шт., спинка - 1 (из двух частей), верхняя часть рукава - 2, нижняя часть рукава - 2, верхний воротник - 1, нижний воротник - 1 (из двух частей), подборт - 2, клапан – 2. Детали подкладки выкраивают из подкладочной ткани (саржи, сатина, дубль-сатина и др.) по форме деталей верха, они имеют аналогичные названия: полочки - 2 шт., спинка - 1 (из двух частей), верхняя часть рукава - 2, нижняя часть рукава - 2, подкладка клапанов - 2, подзор для боковых карманов - 2, полодержатель - 1, вешалка – 1. Детали прокладки выкраивают из прокладочных тканей (льняных, хлопчатобумажных, с волосяными волокнами, и др.), нетканых материалов и т. д.	
18.	Виды спинок пальто, последовательность их обработки. Соединение боковых, плечевых срезов в пальто.	Спинки детских и женских пальто по конструкции в зависимости от модели очень разнообразны. Спинки могут быть со швом посередине, цельные с вытачками от линии талии, с разрезом-шлицей, отрезные по линии талии, с фалдами, со встречной складкой на кокетке, цельнокроенные с рукавами и т. д. Обработка боковых срезов. Перед или полочки складывают со спинкой лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и сметывают, совмещая контрольные линии, стачивают швом шириной 1-1,5 см. Ширина шва может быть увеличена. В изделиях с расклешенным низом части юбки и боковые срезы стачивают, располагая строчки параллельно срезам до линии подгиба низа, а на участке подгиба низа строчку прокладывают так, чтобы после выполнения операции подгиба низа швы стачивания совпадали. Боковые срезы обметывают и разутюживают. В зависимости от модели боковые швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей могут быть заутюжены. В таком случае срезы обметывают оба вместе, так же обрабатывают боковые швы в изделиях из хлопчатобумажных тканей. Обработка плечевых срезов. Полочку, или перед, и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивания срезы, сметывают, посаживая спинку, отступив от горловины на 1,5-2 см, и заканчивают на расстоянии 3-4 см от среза проймы. Величина посадки зависит от фигуры заказчика и наличия вытачки по спинке. Стачивание выполняют со стороны переда двумя или одной строчкой с прокладыванием кромки. При стачивании плечевых срезов с кромкой ее укладывают со стороны переда (полочки) так, чтобы один край кромки совпадал с плечевым срезом, а другой своим краем на 0,1-0,2 см попадал под строчку. При соединении плечевых срезов двумя строчками они должны быть расположены одна от другой не более чем на 0,1-0,15 см. В изделиях без рукавов плечевые срезы	ПК 3.2

		стачивают одной строчкой. Ширина шва 1-1,5 см. Плечевые швы разутюживают или заутюживают в зависимости от модели.	
19.	Соединение рукавов с проймами.	1. Подготовить пройму к соединению: проложить обычную строчку по пройме для предохранения от растяжения на расстоянии 0,7-1,2 см от среза. 2. Проложить две ослабленные строчки по окату рукава для образования посадки. При этом первую строчку прокладывают на расстоянии 0,7 см от среза, а вторую — в 0,5 см от первой. 3. Стянуть нижние нитки строчек, образуя посадку, и распределить ее в соответствии с конструкцией. 4. Сутюжить посадку от среза до строчки в изделиях из шерстяных и полушерстяных тканей. 5. Вывернуть изделие наизнанку. 6. Вложить рукав в пройму и скрепить его с проймой в контрольных точках: высшую точку оката — с плечевой точкой, а передний перекал — с передним углом подмышечной впадины. 7. Вметать правый рукав в пройму от локтевого шва, а левый рукав — от переднего шва. При этом вметывают рукав в пройму по рукаву швом 0,9-1,4 см. 8. Втачать рукав в пройму по рукаву швом 1-1,5 см. При этом правый рукав втачивают от переднего шва, а левый — от локтевого. 9. Удалить временные строчки. 10. Обметать шов. 11. Заутюжить шов в сторону рукава.	ПК 3.1
20.	Прогрессивные методы обработки швейных изделий с применением новейшего оборудования.	Рост объема швейного производства и улучшение качества выпускаемой одежды находятся в прямой зависимости от дальнейшего совершенствования и интенсификации технологических процессов, оснащения предприятий новой высокоэффективной техникой, совершенствования структуры и управления производством, организации труда, рационального использования материальных и энергетических ресурсов, внедрения достижений науки и техники, улучшения качества работы во всех звеньях производства. Последние годы швейные предприятия оснащаются новыми современными оборудованиями. Внедряется на предприятиях высокопроизводительные обметочные швейные машины фирмы «Juki» (Япония), швейные машины с электронными управлениями и полуавтоматы фирмы «Pfaff» (Германия), универсальные и специальные швейные машины фирмы «Dürkopp» (Германия), а также бытовые швейные машины фирмы «Singer» и «Brother». Перспективные развития швейной промышленности во многом зависят от внедрения последних достижений науки и техники, а также от интеграции между производством и науки. В настоящее время выпускается автоматизированные и электронно- управляемые швейные машины челночного переплетения различных конструкции созданные на основе последних достижениях науки и техники отвечающие требованиям современной технологии.	ПК 3.3

21.	Новые клеевые материалы для трикотажных полотен.	За последние годы широкое распространение получил новый вид текстильной основы под термоклеевое покрытие - трикотажные полотна с уточной нитью, которые вырабатываются по комбинированной ткацко-вязальной технологии. Трикотажные прокладки с уточными нитями по сравнению с тканями более мягкие, упругие в направлении петельных рядов. Основа трикотажного полотна вырабатывается из тонких мультифильных синтетических материалов типа нейлона, полиэфира или из хлопчатобумажной пряжи. В качестве уточной нити используют полиэфирные или вискозные нити. Трикотажные прокладочные материалы с уточной нитью имеют более низкую себестоимость по сравнению с тканями прокладочными материалами, так как производительность трикотажного оборудования значительно выше, чем производительность ткацкого оборудования. Кроме того, эти материалы можно использовать при изготовлении верхней одежды из тканей, имеющих различную усадку, при дублировании структура трикотажного полотна исключает проникание клеевого покрытия сквозь материалы, у дублированных деталей сохраняются упругое, мягкое туше и хорошая формоустойчивость. В зависимости от физико-механических свойств и типа клеевого покрытия трикотажные прокладочные материалы с уточными нитями применяются для дублирования полочек, средних и мелких деталей мужских и женских пальто, костюмов. Во всем мире выпуск трикотажных прокладочных материалов с уточными нитями увеличивается. Рекомендации по применению: Клеевые материалы служат для укрепления деталей или краев. Благодаря этим материалам изделия из тонких и рыхлых материалов держат заданную форму. Клеевые материалы выпускаются разного цвета, плотности, толщины и ширины. Они поступают в продажу в виде полотна, полос, нитей, сетки, пленки. Флизелин - это материал на нетканой основе с односторонним клеевым покрытием. Дублерин – это материал на тканой основе с односторонним клеевым покрытием. Клеевая паутинка продается в виде полос определенной ширины и представляет собой клеевой материал, полученный методом формования. Она предназначена для закрепления подогнутых краев деталей одежды. Полоску следует сначала настроить, затем приутюжить.	ПК 3.1
22.	Применение средств малой механизации с целью повышения качества швейного изделия и сокращения затрат рабочего времени.	С помощью современных швейных машин можно не только стачивать куски ткани, но и обметывать осыпающиеся срезы, пришивать пуговицы, изготавливать петли под пуговицы, штопать, вышивать и выполнять ещё целый ряд всевозможных операций. Это достигается за счёт оснащения швейных машин различными приспособлениями малой механизации.	ПК 3.3

		Лапка с направляющей линейкой служит для строчки материала (стёганные детали, тонкие одеяла с небольшой прослойкой ваты или ватина) рядом параллельных строчек, расположенных на одинаковом расстоянии одна от другой, а также для шитья простой одинарной строчкой на определённом расстоянии от кромки материала или шва. При помощи этой лапки можно пришивать застёжку-молнию. Лапка с линейкой состоит из лапки и линейки-направителя. Линейку-направитель можно приближать к лапке и отдалять от неё (максимальное расстояние до 30 мм) или совсем вынуть из стойки, например при пришивании застёжки-молнии. Лапка для изготовления петель под пуговицы имеет на подошве паз, по которому проходят обметанные стороны петли, и сквозное круглое отверстие для дополнительной нитки. Лапка для пришивания пуговиц имеет два коротких рожка, а на подошве небольшое подковообразное утолщение, которое обеспечивает фиксацию пуговицы на материале.	
23.	Новые материалы для изготовления спортивной одежды.	Существует большое количество тканей, которые были изобретены в разное время и активно используются при пошиве одежды по всему миру. Перечислим, пожалуй, самые популярные и известные: модакрил Kanaceron и акрилонитрил — модифицированное акриловое волокно; полиэстровые волокна, в том числе и тончайший микрополиэстр; полиамиды; полипропиленовые волокна; волокна из поливинила; полиуретановые волокна (из них шьют носки и термобельё); микрофибра из сверхтонких полимерных волокон. Все подобные материалы наделены похожими свойствами: высокая прочность; упругость и эластичность; теплоизоляция; экологичность; быстрое высыхание; устойчивость к огню; функциональность.	ПК 3.1
24.	Применение новой фурнитуры в швейной промышленности.	Швейная фурнитура – самый ценный элемент в одежде. К швейной фурнитуре относятся: пуговицы, хольнитены, карабины, люверсы, молнии, крючки и кнопки, ленты-липучки. Фурнитура имеет функциональное значение и применяется для того, чтобы образ был более выразительным и индивидуальным. Сегодня при изготовлении одежды	ПК 3.3

		применяют также детали швейной фурнитуры, которые не являются декором и незаметны в готовом изделии – флизелин, ленты-липучки, карабины и другие. По применению фурнитуру можно выделить на: декоративную, она нужна лишь для украшения изделия: ленты, кнопки и тд. функциональную, она предназначена для скрепления одежды: пуговицы, молнии, крючки, резинки и т.д. По материалу бывает фурнитура из: пластика. На данный момент пластиковая фурнитура самая покупаемая, из нее делают все, от молний до пуговиц. Самая долговечная фурнитура из металлов, так пуговицы, застёжки, кнопки, молнии из разных сплавов очень качественные, но часто не подходят к определенным видам одежды. текстиля. Изначально вся фурнитура была текстильной. Бахрома, тесьма, ленты, канты, кружева, шнуры – выбор текстильной фурнитуры огромен . По исключительности фурнитуру можно разделить на: эксклюзивную, та, что выполняется для определенной коллекции или даже для конкретного наряда. Массовая, та, что изготавливается фабричным способом большими партиями.	
25.	Модная отделка швейных изделий на текущий год.	Всё многообразие отделок можно подразделить на 7 групп: • Отделка, получаемая в результате выполнения всех видов вытачных рельефных швов, складок, буф, драпировок, оборок, отделочных строчек. • Отделка деталями, выполненными из ткани изделия или отделочной ткани: оборки, рюши, воланы, бейки, канты, галстуки, клапаны. • Отделка специальными отделочными материалами: кружево, тесьма, шнур, сутаж, бахрома, лента, цветы. Используя отделки этой группы можно изменить назначение и характер модели. • Отделка фурнитурой: пуговицы, пряжки, декоративные кнопки, застёжки-молнии. Она является элементом застёжки и выполняет важную утилитарную роль, но может выполнять декоративную роль. • Отделка вышивкой, аппликацией, эмблемами – наиболее декоративны. Вышивка может быть ручная и машинная; выполненная нитками, бисером, блёстками-пайетками. • Отделка другими материалами: мех и кожа натуральные и искусственные, трикотаж, замша, бархат, кружевное полотно, ткани. Она имеет декоративное и утилитарное значение. • Отделка деталей изделия печатным рисунком носит чисто декоративный характер. Применение в одном изделии нескольких видов отделки требуют их согласованности, чтобы не нарушать целостности композиционного решения.	ПК 3.1

