

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Шебзухова Татьяна Александровна

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

Дата подписания: 13.06.2024 11:38:24

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.04.01 Учебная практика

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

Форма обучения очная

2024 г.

Фонд оценочных средств по практике УП.02.01 Учебная практика 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. 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, 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 4.1	Ремонт изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам
ПК 4.2	Изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам
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 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 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ФОС позволяет оценить приобретенные на практике:

трудовые действия:

- подготовка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов к различным видам ремонта по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа;
- выполнение работ по мелкому ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- выполнение работ по среднему ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- осуществление внутрипроцессного контроля качества ремонта изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;

- подготовка выполненного заказа по ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов к сдаче заказчику;
- проверка наличия деталей кроя изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи на основе паспорта заказа;
- обработка мелких деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- обработка узлов основных деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- сборка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- проведение влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- осуществление внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- окончательная отделка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;

необходимые умения:

- выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности;
- использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при выполнении ремонта изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно-тепловой обработки;
- пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при выполнении ремонта швейных изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- выбирать и обосновывать способы ремонта бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- осуществлять подготовку бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля к различным видам ремонта;
- выполнять технологические операции по мелкому и среднему ремонту изделий из простых в обработке материалов на машинах и вручную в соответствии с государственными и отраслевыми стандартами, техническими условиями;
- определять технологические дефекты при ремонте бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов;
- осуществлять изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов индивидуально или с разделением труда;
- использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при изготовлении изделий из простых в обработке материалов;

- пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при изготовлении изделий из простых в обработке материалов;
- выбирать технологическую последовательность обработки изделия;
- применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- выполнять технологические операции по пошиву изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов на оборудовании и вручную в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, технических условий и установленной в организации технологией обработки;
- определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, устранять их;

необходимые знания:

- виды мелкого и среднего ремонта бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам;
- виды и ассортимент применяемых при мелком и среднем ремонте швейных материалов, их основные свойства;
- назначение, устройство, принципы и режимы работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки, применяемого при пошиве изделий из простых в обработке материалов;
- правила заправки, чистки, смазки швейного оборудования, виды основных неполадок и способы их устранения;
- технологии выполнения мелкого и среднего ремонта изделий;
- способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при ремонте изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов;
- способы осуществления внутрипроцессного контроля качества ремонта изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- основные виды отделок изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- основные виды технологических дефектов, возникающих при ремонте изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов, их причины, способы устранения;
- государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс ремонта швейных изделий;
- классификация и ассортимент бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи;
- виды и ассортимент текстильных материалов, применяемых для изготовления бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи, их основные свойства;
- технологии изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- режимы и параметры влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;

- способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при пошиве изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов;
- основные виды дефектов, возникающих при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, их причины, способы их устранения;
- государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий;
- требования охраны труда, пожарной безопасности.

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 04 ОК 05 ОК 09 ПК 4.1 ПК 4.2	ПМ. 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.	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 в (неделе)
Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной»	Инструктаж по технике безопасности. Обработка мелких деталей (поясов, манжет, клапанов, вытачек, листочек); Обработка и изготовление накладного кармана; Обработка и изготовление прорезного кармана в рамку; Обработка и изготовление прорезного кармана с клапаном; Обработка и изготовление прорезного кармана с листочкой с настрочными концами; Обработка и изготовление прорезного кармана с втачными концами.	Организация рабочего места и правила безопасного труда при выполнении ручных работ, ТУ и основные правила выполнения ручных работ, виды ручных стежков. Устройство и рабочие органы швейных машин, ТБ при выполнении машинных работ, классификация средств малой механизации, виды машинных швов (соединительные, краевые, отделочные). ТБ при выполнении влажно-тепловых работ. Классификация оборудования для ВТО, выполнение влажно-тепловых работ.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.1. Ручные, машинные и влажно-тепловые работы в швейном производстве Тема 1.2. Обработка различных деталей и узлов.	12
	Поузловая обработка различных видов одежды. Изготовление юбки	Анализ и изучение модели. Описание внешнего вида модели. Технический рисунок	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной»	12

по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка вытачек, складок, боковых срезов. Обработка застежки. Обработка подкладки. Соединение юбки с подкладкой. Обработка верхнего среза. Обработка низа юбки и подкладки. Окончательная отделка изделия.	модели. Наименование срезов и линий деталей изделий. Спецификация деталей изделия. Направление нитей основы в деталях изделий. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий мужской и женской одежды. Технические условия на раскладку лекал на ткани. Проверка качества выполненных чертежей. Определение положений контрольных знаков (надсечек) на чертежах изделий. Схемы сборки поясных и плечевых изделий. Инструкционно – технологические карты. Технические условия на раскрой.	Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.4. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (юбка)	
Изготовление брюк по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка вытачек, складок, боковых срезов. Обработка застежки. Обработка верхнего среза. Обработка низа брюк. Окончательная отделка изделия.	Анализ и изучение модели. Описание внешнего вида модели. Технический рисунок модели. Наименование срезов и линий деталей изделий. Спецификация деталей изделия. Направление нитей основы в деталях изделий. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий мужской и женской одежды. Технические условия на раскладку лекал на ткани. Проверка качества выполненных чертежей. Определение положений контрольных знаков (надсечек) на чертежах изделий. Схемы сборки поясных и плечевых изделий. Инструкционно – технологические карты. Технические условия на раскрой.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.5. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (брюки).	12
Итого за 3 семестр			36
Изготовление платья по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех	Анализ и изучение модели. Описание внешнего вида модели. Технический рисунок модели. Наименование срезов и линий деталей	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной»	6

узлов заданного швейного изделия. Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка мелких и отделочных деталей.	изделий. Спецификация деталей изделия.	Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.6. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (платье или блуза).	
Обработка спинки и переда. Обработка плечевых и боковых срезов. Обработка застежки. Обработка воротника и соединение его с изделием.	Направление нитей основы в деталях изделий. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий мужской и женской одежды. Технические условия на раскладку лекал на ткани. Проверка качества выполненных чертежей. Определение положений контрольных знаков (надсечек) на чертежах изделий.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.6. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (платье или блуза).	12
Обработка рукавов и соединение их с изделием. Окончательная отделка. Контроль качества.	Схемы сборки поясных и плечевых изделий. Инструкционно – технологические карты. Технические условия на раскрой.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.6. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (платье или блуза).	12
Изготовление жакета без подкладки. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка мелких деталей, полочек и	Анализ и изучение модели. Описание внешнего вида модели. Технический рисунок модели. Наименование срезов и линий деталей изделия. Спецификация деталей изделия.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.7. Разработка и изготовление	12

	спинки. Обработка карманов		женской одежды различного ассортимента (жакет без подкладки).	
	Обработка бортов, боковых и плечевых срезов. Обработка воротника и соединение его с изделием	Направление нитей основы в деталях изделий. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий мужской и женской одежды. Технические условия на раскладку лекал на ткани. Проверка качества выполненных чертежей. Определение положений контрольных знаков (надсечек) на чертежах изделий.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.7. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (жакет без подкладки).	12
	Обработка рукавов Соединение рукавов с изделием Обработка низа жакета. Окончательная отделка изделия	Схемы сборки поясных и плечевых изделий. Инструкционно – технологические карты. Технические условия на раскрой.	МДК. 04.01 Освоение основных умений и навыков по профессии «Портной» Тема 1.3. Техническая, технологическая и нормативная документация, используемая при изготовлении швейных изделий Тема 1.7. Разработка и изготовление женской одежды различного ассортимента (жакет без подкладки).	12
	Написание отчета по учебной практике			4
	Защита отчетов	Зачет с оценкой		2
	Итого за 4 семестр			72

3.3 Индивидуальные задания.

1. Современные методы обработки швейных изделий из трикотажных полотен.
2. Современные методы обработки поясных изделий.
3. Современные методы обработки плечевых изделий.
4. Действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.
5. Современное (новейшее) оборудование, применяемое при обработке изделий из трикотажного полотна.

6. Современное (новейшее) оборудование и средства малой механизации, применяемые при обработке изделий из шифона.
7. Современное (новейшее) оборудование и средства малой механизации, применяемые при обработке изделий из джинсовой ткани.
8. Современная отделка и фурнитура, применяемая при изготовлении детской одежды.
9. Технический рисунок модели и спецификация деталей изделия (по предложенной модели)
10. Технические условия на раскладку лекал на ткани. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий женской одежды (по предложенному эскизу).
11. Виды подкладок и прокладок, применяемых при изготовлении швейных изделий:
предоставить 3 образца ткани пальтовой группы;
предоставить 3 образца современных подкладочных материалов;
предоставить 3 образца современных прокладочных материалов;
описать свойства предоставленных образцов;
указать положительные и отрицательные свойства данных образцов;
назвать особенности обработки изделий из данных материалов.
12. Характеристика ткани по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам:
 - описать технологические свойства ткани представленных образцов;
 - описать механические свойства ткани представленных образцов;
 - описать гигиенические свойства ткани представленных образцов.
13. Ремонт одежды. Нарисовать эскиз модели и указать место, подлежащее ремонту. Выполнить комплект лекал изделия после ремонта.
14. Обновление одежды. Нарисовать эскиз модели до и после обновления. Внести изменения в лекала в соответствии с эскизом модели после обновления.
15. Градация лекал. Выполнить градацию полочки, спинки, рукава заданной модели.
16. Особенности обработки изделий из кожи и замши, меха.
17. Схемы сборки верхней одежды.
18. Схемы сборки легкого платья.
19. Особенности раскладки лекал из тканей в клетку и полоску. Ворсовых тканей.
20. Классификация приспособлений малой механизации.

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

№	Компетенция	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	ПК 4.2.	Современные методы обработки швейных изделий	В настоящее время технология современного швейного производства все более широко применяет гибкие технологические процессы производства одежды, функционирующие на основе

		<p>современных технических средств, таких как процессы производства с компонентами автоматизированных рабочих мест - «Конструктор», «Раскладка» и «Технолог», база данных, а также процесса автоматизированного раскроя текстильных материалов. Автоматизированная система управления предприятием обеспечивает достаточно высокий технический и технологический уровень информативности производства и выпуск высококачественной продукции.</p> <p>Интенсификация швейного производства тесно связана с повышением уровня технической оснащенности и, в частности, с внедрением комплексно-механизированных потоков. Уровень технической оснащенности — показатель, характеризующий степень оснащения швейного потока универсальным, специальным, полуавтоматическим и автоматическим оборудованием, робототехническими средствами и микропроцессорной техникой. Комплексно-механизированные потоки созданы на основе двухигольных машин челночного и цепного стежка, машин для стачивания с одновременным обметыванием срезов, полуавтоматов для обтачивания клапанов, манжет, воротников, полуавтоматов для выполнения строчек сложной конфигурации, использования технологической оснастки (защипы, тележки, кронштейны, кассеты, укладочные столбики, приспособления для подгибки).</p>
2.	ПК 4.2.	<p>Современные методы обработки поясных изделий.</p> <p>Выкроить и пришить пояс к брюкам или юбке можно несколькими способами, отличия обработки зависят от свойств материала.</p> <p>В мужских брюках, как правило, пояс выполняют из 2-х частей и пришивают каждую его половинку на отдельные брючины до того, как они будут сшиты между собой. Это дает возможность в дальнейшем регулировать размер в талии:</p>

			<p>уменьшать или увеличивать. Пояс фабричных мужских брюк обрабатывается внутри специально выработанной для этого корсажной лентой, и часто имеет спереди на застежке дополнительные выступы. Цельнокроенный пояс - достаточно распространенный вариант, обрабатывается обтачкой, выкроенной по форме верхней части пояса. Этот способ обработки подходит для брюк и юбок, сидящих на бедрах, которые вообще не имеют пояса.</p>
3.	ПК 4.2.	Современные методы обработки плечевых изделий.	<p>Краткая последовательность обработки плечевых изделий</p> <p>Технологическая последовательность обработки и монтажа деталей и узлов одежды зависит от вида и конструкции изделия. При изготовлении верхней одежды с одной примеркой имеются некоторые особенности как в методах обработки, так и в последовательности выполнения отдельных узлов по сравнению с изготовлением одежды с двумя примерками.</p> <p>Однако, не смотря на эти различия, можно выделить технологическую последовательность изготовления мужской и женской одежды:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подготовка изделия к примерке; • Проведение примерки, обмелка деталей изделия; • Заготовка деталей; • Монтаж изделия; • Окончательная отделка. <p>Подготовка изделия к примерке:</p> <p>Изготовление изделий по индивидуальным заказам начинается с подготовки его к примерке, примерно, вот в такой последовательности:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Первоначальная заготовка деталей: <ul style="list-style-type: none"> -прокладывание сметочных стежков: сметывание вытачек, швы складок на полочке, спинках, рукавах; -ВТО обработка деталей; -Проклеиваем полочки клеевым материалом; -Проклеиваем нижний воротник

		<p>клеевым материалом.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Временный монтаж изделия: • сметывание и заметывание частей спинки, рукава; • заметывание низа изделия, рукава; • заметывание нижнего воротника в горловину; • заметывание рукава в пройму; • приметываем утепляющую прокладку <p>Проведение примерки на заказчике:</p> <p>Заготовка деталей:</p> <p>После примерки закройщик, разбирает изделие и делает намелку по новым линиям по булавкам.</p> <p>Портной начинает обработку последовательно:</p> <ul style="list-style-type: none"> • стачивает вытачки, по новым линиям, если они были изменены; • обрабатывает складки, рельефы если они есть по модели; • обрабатывает кокетки и присоединяет с основными деталями; • обрабатывает карманы прорезные или накладные, если они не были обработаны к примерке; • ВТО деталей полочек перед подрезкой бортов; • обрабатывает бортов; • обрабатывает воротник; • обрабатывает рукава; • изготавливает подкладку изделия. <p>Монтаж изделия:</p> <p>Последовательность изделия определяет крой рукава.</p> <p>Последовательность монтажа изделия с втачным рукавом:</p> <ul style="list-style-type: none"> • соединение боковых швов; • обработка низа изделия • соединение плечевых срезов; • соединение воротника горловиной; • соединение подкладки с изделием • соединение рукавов с проймами. <p>Окончательная отделка изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> • обметать петли; • удаление ниток и чистка изделия; • окончательная влажно- тепловая обработка изделий; • пришить пуговицы, если есть по
--	--	--

			модели.
4.	ПК 4.2.	Действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.	<p>ГОСТ 4103-82 Изделия швейные. Методы контроля качества. ГОСТ 12566-88 Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности. ГОСТ 16825-82 Изделия чулочно-носочные, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Определение сортности. ГОСТ 20823-90 Полотна и изделия штучные гардинно-тюлевые. Определение сортности. ГОСТ 23948-80 Изделия швейные. Правила приемки. ГОСТ 24103-80 Изделия швейные. Термины и определение дефектов. найдено на cniishp.ru</p> <p>Общие технические условия» 25 ГОСТ 10530-79 «Изделия штучные текстильные декоративные. Общие технические условия» 26 ГОСТ 10581-91 «Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» 27 ГОСТ 11027-2014 «Ткани и штучные изделия хлопчатобумажные махровые и вафельные. Общие технические условия» 28 ГОСТ 11039-84 «Ткани льняные и полульняные пестротканые и кислованные.</p>
5.	ПК 4.2.	Современное (новейшее) оборудование, применяемое при обработке изделий из трикотажного полотна.	<p>Универсальная одноигольная машина Mauser Spezial (Германия) челночного стежка для обработки лёгких и средних тканей, с нижним двигателем материала, системой автоматической минимальной смазки закрытого типа без поддона, автоматическим встроенным подъёмником лапки, автоматической закрежкой и обрезкой нити, возможностью программировать сегменты шитья. Оснащена функцией электронного натяжения нити, которая препятствует пропуску стежков в начале шитья. Универсальная одноигольная машина применяется для стачивания любого материала с помощью челночного стежка и отделочных строчек.</p> <p>Двухигольная машина Brother (Япония) серии NEXIO 2020 года со встроенным серводвигателем и</p>

		<p>сенсорной панелью управления. Машина с игольным продвижением и отключением одной из игл, челноком увеличенного размера, автоматическими функциями (подъёмник лапки, закрепка, обрезка, программирование участков) для средних и тяжёлых материалов, используемых, в частности, для производства спецодежды. Машина предназначена для шитья двумя параллельными строчками.</p> <p>3- и 4-ниточные краеобмёточные машины (оверлоки) и 5-ниточные стачивающе-обмёточные машины</p> <p>В мире современного швейного оборудования</p> <p>Высокоскоростной одноигольный 4-ниточный оверлок с фрикционным приводом JUKI MO-6714D предназначен для обработки лёгких и средних материалов. Технология «полусухой головы» позволяет значительно снизить временные и финансовые затраты на избавление от масляных пятен и перепошив изделия.</p> <p>3-ниточный оверлок предназначен для обмётывания краёв деталей швейных изделий из хлопчатобумажных, шерстяных, шёлковых, льняных, синтетических тканей и трикотажных полотен с одновременной обрезкой края.</p> <p>4-ниточный оверлок применяется для стачивания и одновременного обмётывания края, особенно подходит для стачивания трикотажа.</p> <p>5-ниточная стачивающе-обмёточная машина используется для обмётывания и одновременного стачивания цепным стежком краёв деталей швейных изделий с одновременной обрезкой края. Подходит для шитья платьев, брюк, юбок, блуз, мебельных чехлов, рабочей одежды и т. д.</p> <p>3-игольная 5-ниточная плоскошовная швейная машина</p>
--	--	--

			<p>цепного стежка Kansai Special (Япония) с верхним и нижним застилом для лёгких и средних (трикотажных) материалов с встроенным сервомотором с плоской платформой. Универсальная, поставляется вместе с перестроечным комплектом под окантовку и стандартный распошив.</p> <p>Широко применяется для шитья эластичной и трикотажной ткани в таких изделиях, как спортивная одежда, футболки, нижнее бельё и т. д. Также используется для шитья воротников и манжет.</p>
6.	ПК 4.2.	Современное (новейшее) оборудование и средства малой механизации, применяемые при обработке изделий из шифона.	<p>Для уменьшения трудоемкости и повышения качества выполнения технологических операций при пошиве изделий в швейных машинах различного назначения, уровня специализации и автоматизации используется технологическая оснастка (средства малой механизации).</p> <p>К технологической оснастке относятся дополнительные устройства и детали к машине, которые служат вспомогательным средством в механизации технологической операции. Технологическая оснастка (средство малой механизации или приспособления малой механизации) различается по технологическому назначению, конструктивному исполнению и способам крепления и установки.</p> <p>Технологическое назначение является главным признаком разделяющим оснастку на основные ее группы. Технологическое назначение может отражать: вид и параметры выполняемой машиной с использованием оснастки строчки или шва; ассортиментную группу обрабатываемых материалов и изделий и т.п. Первые четыре группы приспособлений классифицируют приспособления к швейным машинам челночного стежка. Последующие три группы, включают иные типы оснастки,</p>

			предназначенные для использования на специализированных машинах челночного стежка, машинах цепного стежка, полуавтоматического действия и др.
7.	ПК 4.2.	Технические условия на раскладку лекал на ткани. Допустимые отклонения нитей основы. Припуски к деталям изделий женской одежды (по предложенному эскизу).	<p>Раскладка лекал - сложный процесс, требующий определенных знаний, навыков и выполнения технических условий.</p> <p>Технические условия (требования) на раскладку лекал - это правила, соблюдения которых закладывают основы высокого качества готовой одежды и экономического расходования материала. Они состоят в следующем.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для раскладки лекал применяют рабочие лекала, утвержденные отделом технического контроля (ОТК) или отделом управления качеством (ОУК); при этом учитывает направление ворса, начеса, рисунок ткани, направление нитей основы или утка, допускаемые надставки и отклонения. 2. На тканях гладкокрашеных, в полоску, клетку, с неярко выраженным рисунком лекала деталей каждого изделия допускается раскладывать в противоположных направлениях. 3. На тканях гладкокрашеных с оттенком, а также на тканях с ворсом и с начесам лекала раскладывают так, чтобы все детали одного изделия лежали в одном направлении. Это предотвращает разнооттеночность в деталях готового изделия. 4. При использовании ткани в полоску и клетку при раскладке лекал необходимо на некоторые детали предусмотреть необходимые припуски для следующей подгонки их по рисунку ткани: на полочках - по срезу борта; на подбортах - по внешним срезами лацканов; на спинке - по средним срезам; на клапанах, накладных карманов, листочках накладных и прорезных карманов, воротнике, хлястике - по верхнему и боковым срезам. 5. Разрезные спинки и подборта

		<p>можно выкраивать без припуска, располагая детали вдоль одной из кромок ткани или совмещая симметричными срезами друг к другу (с учетом припуска на обработку, но без припуска на подгонку рисунка). Такое расположение частей разрезных спинок, верхних частей подбортов экономит материал.</p> <p>6. В раскладке лекала должны располагаться в строгом соответствии с указанными направлениями нитей основы или с отклонением от этих направлений не более, чем это допустимо в каждой детали.</p> <p>7. На формоустойчивом трикотажном полотне лекала укладывают только в одном направлении - противоположном направлению роспуска петель.</p> <p>Обводку контуров лекал в раскладке на ткани выполняются тонко заточенным мелом, а на бумаге — карандашом.</p> <p>8. Раскладка лекал должна выполняться самым экономичным способом так, чтобы оставалось как можно меньше межлекальных отходов.</p>
8.	ПК 4.2.	<p>Современное (новейшее) оборудование и средства малой механизации, применяемые при обработке изделий из джинсовой ткани.</p> <p>Процесс пошива джинсов и других вещей из денима представляет собой комплекс множества операций: от обработки отдельных элементов до сборки и отделки модели. И для каждого вида технологического процесса существуют свои типы станков.</p> <p>Перечислим некоторые ключевые этапы швейной обработки:</p> <p>Выполнение отделочных строчек; Застрачивание верхнего края накладных карманов; Настрачивание задних карманов; Обметка застежки, срезов, боковых карманов, петель; Стачивание швом в замок; Стачивание боковых швов; Притачивание пояса; Застрачивание поясных концов; Настрачивание шлевок и лейблов; Пришивание пуговиц и др.</p> <p>Машины для производства</p>

		<p>джинсовой одежды:</p> <p>Закрепочные станки Juki серии LK-1900</p> <p>Высокоскоростные полуавтоматы с электронным управлением для выполнения закрепок. Закрепочное оборудование LK-1900 оснащено механизмом обрезки ниток и зажимом кончика нитки. Обе опции позволяют сократить длину остающегося после обрезки кончика нити до 2 мм, а заодно предотвратить перепутывание ниток на изнанке закрепки. В результате закрепка смотрится аккуратно с обеих сторон изделия.</p> <p>Закрепочная машина Juki LK-1900BHS</p> <p>Автоматы для работы с карманами Juki APW</p> <p>Полуавтоматические машины прямого привода для настрачивания карманов прямой или косой формы на костюмах, куртках и брюках. Переключение изготовления кармана «в рамку» или кармана с листочкой производится простым прикосновением к клавише на панели управления. Процессы, выполняемые на моделях Juki APW, отличаются повышенной скоростью и высокой производительностью.</p> <p>Станок для изготовления кармана в рамку Juki APW-896S12ZL6K</p> <p>Автомат для притачивания шлевок пояса Juki MOL-254</p> <p>Уникальный полуавтомат для настрачивания шлевок на пояс джинсовых изделий. Модель Juki MOL-254 снабжена шьющей головкой, которая выполняет две закрепки одновременно со скоростью до 2500 об/мин, а также усовершенствованным механизмом подачи, отрезки и загибки шлевки. Последнее обеспечивает сокращение времени операций по настрачиванию одной шлевки до 1,2 сек.</p>
9.	ПК 4.2.	<p>Современная отделка и фурнитура, применяемая при изготовлении детской одежды.</p> <p>В изготовлении товаров и одежды для детей применяются различные виды швейной фурнитуры, в том числе изделия из текстиля: лента, тесьма, стропы. Они играют как</p>

		<p>функциональную, так и декоративную роль. Независимо от предназначения, эти элементы должны отвечать всем требованиям, которые предъявляются к любой продукции для детей.</p> <p>При изготовлении одежды и предметов для детей используется несколько разновидностей текстильных лент:</p> <p>Стропы (ременные ленты) являются частью конструкции колясок и переносок. Материал производят путем переплетения нитей, поэтому он обладает высокой прочностью и износостойкостью, выдерживает большую нагрузку. Не деформируется, устойчив к загрязнению, стирке и солнечным лучам, сохраняет цвет, дает незначительную усадку.</p> <p>Эластичная тесьма (резинка) находит самое широкое применение: для изготовления одежды и нижнего белья, оформления края карманов на колясках и переносках, крепления защитных элементов колясок и переносок (москитных сеток, пленок от дождя) фиксации простыней на матрасе и т.д. В этих целях используют различные виды эластичной ленты – от узкой резинки-продежки до сравнительно широкой помочной.</p> <p>Окантовочная лента используется для обработки края изделия в оформлении постельного белья, конвертов для пеленания. Препятствует осыпанию ткани, растягиванию и деформации изделий, также становится частью декора.</p> <p>Киперная лента применяется для укрепления и стабилизации швов и других изнашиваемых мест (застежек, разрезов), делает их более прочными, предотвращает растягивание.</p> <p>Лента-контакт (липучка) – удобная и безопасная застежка для карманов, пеленальных конвертов, карманов, дополнительных деталей коляски.</p>
--	--	--

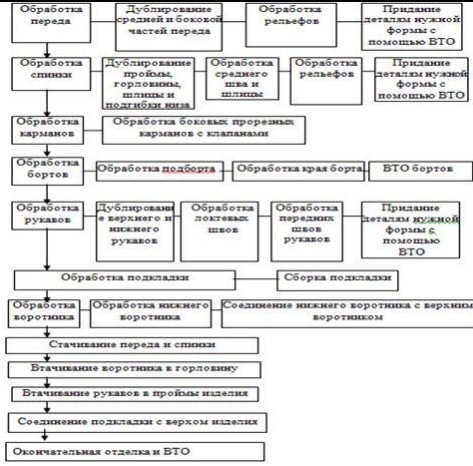
			<p>Главный критерий выбора фурнитуры для детских вещей – чтобы она не представляла угрозы здоровью ребенка и не вызывала дискомфорта. При выборе модели надо обратить особое внимание на следующие факторы:</p> <p>Безопасность и гипоаллергенность. Прочность, устойчивость к растягиванию и трению. Удобство в применении. Износоустойчивость. Комфортность. Эстетичность,</p>
10.	ПК 4.2.	Технический рисунок модели и спецификация деталей изделия (по предложенной модели)	<p>Технический рисунок модели - это конструктивно и технологически достоверное изображение формы и композиции проектируемой модели, представленное в виде графического эскиза изделия на типовой или конкретной фигуре с условием расположения основных антропометрических точек.</p> <p>Спецификация деталей изделия-перечень всех деталей и лекал, которые необходимы для производства изделия, называют спецификацией деталей. С её помощью конструктор проверяет готовность комплекта лекала, а в дальнейшем в раскройном и швейном цехах проверяется комплектность пачек кроя изделий.</p> <p>Спецификацию деталей составляют по видам материалов, используемых при изготовлении изделия, и начинают с перечисления основных деталей, затем производных и заканчивают вспомогательными.</p>
11.	ПК 4.2.	<p>Виды подкладок и прокладок, применяемых при изготовлении швейных изделий:</p> <p>предоставить 3 образца ткани пальтовой группы;</p> <p>предоставить 3 образца современных подкладочных материалов;</p> <p>предоставить 3 образца современных прокладочных материалов;</p> <p>описать свойства предоставленных образцов;</p> <p>указать положительные и отрицательные свойства данных</p>	<p>Подкладочные материалы в одежде оформляют ее изнаночную сторону, обеспечивают удобство пользования при эксплуатации, предохраняют от износа и загрязнения. Они должны иметь красивый внешний вид, гладкую поверхность, низкий коэффициент трения, высокую стойкость к истиранию, быть прочными при растяжении и легкими, гигроскопичными, не накапливать на поверхности заряды статического электричества.</p> <p>Окраска подкладочных материалов</p>

		<p>образцов; назвать особенности обработки изделий из данных материалов.</p>	<p>должна быть устойчива к сухому и мокрому трению, к стирке и химической чистке, а также к воздействию пота. Подкладочные материалы должны иметь усадку, не превышающую усадку других материалов пакета.</p> <p>Подкладочные материалы должны обладать небольшой осыпаемостью и не вызывать затруднений в процессе их обработки и не иметь раздвижки нитей в швах.</p> <p>Подкладочные материалы представлены тканями и трикотажными полотнами. В качестве подкладки в утепленной одежде может применяться искусственный мех. Подкладочные ткани могут быть шелковыми, хлопчатобумажными и шерстяными, но наиболее распространены шелковые ткани.</p>
12.	ПК 4.2.	<p>Характеристика ткани по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - описать технологические свойства ткани представленных образцов; - описать механические свойства ткани представленных образцов; - описать гигиенические свойства ткани представленных образцов. 	<p>Все свойства тканей делят на механические, физические и технологические.</p> <p>Механические свойства определяют отношение материала к воздействию на него различных внешних сил. Под действием этих сил материал деформируется: изменяются его размеры и форма.</p> <p>К механическим свойствам тканей относятся: прочность, износостойкость, сминаемость, драпируемость.</p> <p>Прочность – это способность ткани противостоять разрыву. Это одно из важных свойств, влияющих на качество ткани.</p> <p>Сминаемость – это способность ткани во время сжатия и давления на нее образовывать мелкие замины и складки.</p> <p>Драпируемость - это способность ткани в подвешенном состоянии образовывать мягкие округлые складки.</p> <p>Износостойкость – это способность ткани противостоять воздействию трения, растяжения, изгиба сжатия, солнца, температуры, стирки.</p> <p>Физические свойства – это свойства</p>

			<p>тканей, направленные на сохранение здоровья человека. К ним относятся: теплозащитные свойства, пылеемкость и гигроскопичность.</p> <p>Теплозащитные свойства – это способность ткани сохранять тепло человеческого тела.</p> <p>Пылеемкость – это способность ткани удерживать пыль и другие загрязнения.</p> <p>Технологические свойства – это свойства, которые проявляет ткань в процессе изготовления изделия, начиная от раскроя и заканчивая окончательной влажно-тепловой обработкой. К технологическим свойствам тканей относятся: скольжение, осыпаемость, усадка.</p> <p>Скольжение – это подвижность одного слоя ткани относительно другого. Скольжение может происходить при раскрое, сметывании и стачивании тканей.</p> <p>Осыпаемость – это выпадение нитей по открытым срезам ткани.</p> <p>Усадка – это уменьшение размеров ткани под действием тепла и влаги, например, при влажно-тепловой обработке и стирке.</p>
13.	ПК 4.1.	<p>Ремонт одежды. Нарисовать эскиз модели и указать место, подлежащее ремонту. Выполнить комплект лекал изделия после ремонта.</p>	<p>Ремонт поврежденных участков материала выполняют художественной штопкой, штуковкой, распошивкой, плетением, или вставкой заплат. Ремонт заплатами применяют при нарушении целостности или значительной степени износа участка материала. Применяется три способа соединения заплат:</p> <p>Машинный способ используют при значительной площади участка износа и в основном, в изделиях из шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканях.</p> <p>Ручной способ используют в изделиях с не большим участком повреждения. применяют в более дорогостоящих тканях.</p> <p>Клеевой способ применяется в прорезиненных тканях, а также для закрытия швов, склеивания и для укрепления потертых участков со стороны изнанки, подкладывая и</p>

			прикрепляя заплаты с помощью клея или ручной строчки.
14.	ПК 4.1.	Обновление одежды. Нарисовать эскиз модели до и после обновления. Внести изменения в лекала в соответствии с эскизом модели после обновления.	Обновление одежды — это создание из морально устаревшего изделия, разнообразного ассортимента изделий, соответствующий современным направлениям моды. Обновление одежды выполняют с полным или частичным перекроем, с изменением ассортимента и внесением новых конструктивных элементов.
15.	ПК 4.2.	Градация лекал. Выполнить градацию полочки, спинки, рукава заданной модели.	Градация лекал — это процесс изменения базового лекала по размерам, ростам и полнотам согласно техническому заданию по разработке одежды. Приращения в градации бывают равномерные, неравномерные и равномерные по диапазонам размеров, а их расчёт — последовательный от размера к размеру или суммарный на несколько размеров сразу.
16.	ПК 4.2.	Особенности обработки изделий из кожи и замши, меха.	<p>Особенности технологи пошива меховых изделий обусловлены свойствами меха т.е.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие волосяного покрова и высотой; - пластичностью; - упругостью; - толщиной кожаной ткани; - размерами шкурок и их стоимостью; <p>Особенности обработки вызваны тем, что в скорняжном производстве шкурки получили потяжку, которая на этапе пошива изделия выступает как отрицательный фактор: у растянутых шкурок уменьшается упругость, следовательно они становятся менее формоустойчивыми для устранения этого предусмотрены операции по упрочнению мехового верха.</p> <p>Особенности:</p> <p>1.Подбор шкурок на изделие и их раскрой производят индивидуально для каждого изделия, при этом учитываются топографические</p>

			<p>участки шкур, которые имеют не одинаковые свойства волосяного покрова и кожной ткани;</p> <p>2.Объемную форму меховым изделиям придают только конструктивным путем. ВТО для этих целей не применяются из-за низкой температуры сваривания кожной ткани, при которой ткань начинает уменьшаться в размерах (65-70°C);</p> <p>3.В швейный цех меховой верх поступает в виде скроя, т.е стан изделия со стаченными боковыми швами, собранные рукава верхний и нижний воротники, манжеты и т.д.;</p> <p>4.Использование ручных строчек в следующих случаях:</p> <ul style="list-style-type: none"> - когда выполнение операций машинным способом не представляется возможным (шкурки с очень тонкой кожной тканью); - при изготовлении из дорогостоящего меха с целью предотвращения деформирования кожной ткани (растяжение, посадка); <p>5.Особенности соединения я деталей по срезам – для соединения деталей из меха в основном применяю машинный способ с использованием скорняжной машины однострочного цепного краеобметочного стежка, в концах строчки отсутствуют закрепки. При соединении деталей ворс необходимо заправлять его внутрь, нельзя допускать его попадания в шов. Соединение деталей из меха с деталью из ткани по срезам может выполняться двумя способами:</p> <p>1-ый способ – на универсальной машине – если кожная ткань достаточно прочная и не тонкая (соединение подкладки с подбортами);</p> <p>2-ой способ – на скорняжной машине – при этом срезы деталей из ткани подгибаются на 1 см, чтобы нити ткани не высыпались, т.к. высота шва составляет 1-2 мм (соединение подзора и обтачек с подкладкой кармана);</p> <p>6.Упрочнение деталей мехового</p>
--	--	--	--

			<p>скроя с целью предохранения их от деформаций в процессе пошива и носки, повышения прочности швов, поэтому упрочнение деталей мехового верха следует считать главной особенностью технологии пошива меховых изделий;</p>
17.	ПК 4.2.	Схемы сборки верхней одежды.	 <pre> graph TD A[Обработка переда] --> B[Дублирование средней и боковой частей переда] A --> C[Обработка рельефов] A --> D[Придание деталям мужской формы с помощью ВТО] B --> E[Обработка спинки] B --> F[Дублирование проймы, горловины, шлица и подгибки низа] C --> G[Обработка среднего шва и шлица] C --> H[Обработка рельефов] D --> I[Придание деталям мужской формы с помощью ВТО] E --> J[Обработка карманов] F --> K[Обработка боковых прорезных карманов с клапанами] G --> L[Обработка бортов] H --> M[Обработка подбортки] I --> N[Обработка края борта] J --> O[ВТО бортов] K --> P[Обработка подкладки] L --> Q[Обработка рукавов] M --> R[Дублирование верхнего и нижнего рукавов] N --> S[Обработка локтевых швов] O --> T[Обработка передних швов рукавов] P --> U[Придание деталям мужской формы с помощью ВТО] Q --> V[Обработка подкладки] R --> W[Сборка подкладки] S --> X[Обработка воротника] T --> Y[Обработка низкого воротника] U --> Z[Соединение низкого воротника с верхним воротником] V --> AA[Стачивание переда и спинки] W --> AB[Втачивание воротника в горловину] X --> AC[Втачивание рукавов в проймы изделия] Y --> AD[Соединение подкладки с верхом изделия] Z --> AE[Окончательная отделка и ВТО] </pre> <p>При изготовлении изделий по индивидуальным заказам пальто, пиджаки, жакеты, платья и другие изделия изготавливают как с одной, так и с двумя примерками. Наибольшее распространение получило изготовление изделий с одной примеркой. Степень готовности изделия к примерке может быть различной в зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности модели, конструкции изделия, свойств материалов, квалификации закройщика, числа примерок. В условиях производства одежды по индивидуальным заказам возможны три степени готовности: минимально необходимая, максимально возможная, высокая. Минимально необходимая степень готовности целесообразна для сложных моделей и для фигур заказчиков с отклонениями от типовой, или при изготовлении одежды из материалов с малоизвестными пошивочными свойствами, а также при сборке бортов одновременно с воротником. Максимально возможная степень готовности изделия к примерке выполняется при детальном выборе модели в процессе приёма изделия и точном его раскрое и предполагает окончательную</p>

			<p>обработку не только всех конструктивных срезов (вытачек, рельефов, складок, кокеток), но и таких узлов как карманы и борта. Она позволяет исключить ряд операций по повторной обработке, резко сократить затраты времени на изготовление изделия без ухудшения качества. Наиболее рациональна в изделиях с застежкой доверху.</p> <p>Высокая степень готовности характеризуется большим объемом законченных работ по изготовлению изделия. Такая степень готовности возможна в изделиях из материалов, на которых остаются следы от проколов иглой, например, с пленочным покрытием, дублированных, кожи и других.</p>
18.	ПК 4.2.	Схемы сборки легкого платья.	<p>Прежде чем приступить к сборке изделия, т. е. единению между собой всех выкроенных из ткани деталей, последние нужно соответствующим образом заготовить. Заготовка заключается в выполнении таких операций по обработке каждой детали, которые должны быть закончены до соединения ее с другими деталями. Так, например, вытачки полочек и спинки необходимо стачать до соединения этих деталей по плечевым и боковым срезам; вытачку, шов и низ рукава надо обработать до втачивания его в пройму; раньше чем втачивать воротник в горловину, его следует соединить с подворотником, вывернуть и приутюжить с образованием переходного канта и т. д.</p> <p>Заготовив таким образом все детали, приступают к сборке изделия, которая также ведется в определенной последовательности. В качестве типового можно рекомендовать следующий порядок заготовки и сборки деталей женского платья.</p> <p>Заготовка деталей:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты и т. п. Заготовленные детали отутюжить и

		<p>сохранять в таком виде до самой сборки.</p> <p>2. Заготовить спинку, т. е. обработать вытачки, складки, фасонные линии.</p> <p>3. Заготовить полочки (перед): обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настроить накладные карманы, клапаны или обработать прорезные карманы и т. д.</p> <p>4. Заготовить юбку (если юбка отрезная по талии): обработать вытачки, складки и низ юбки, стачать боковые срезы, обработать прорезные или настроить накладные карманы (клапаны), если таковые предусмотрены, и т. д.</p> <p>5. Заготовить рукава, т. е., как было указано выше, обработать вытачку, шов и низ каждого рукава.</p> <p>Сборка изделия:</p> <p>6. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам</p> <p>7. Втачать воротник или обработать горловину обтачками, одновременно обработать застежки на полочке или спинке. Для простоты и удобства выполнения этих операций воротник рекомендуется втачивать до обработки боковых швов изделия.</p> <p>8. Стачать боковые срезы полочек {переда) и спинки.</p> <p>9. Обработать низ изделия.</p> <p>10. Втачать рукава в проймы.</p> <p>11. Соединить верхнюю часть с нижней с (в изделиях, отрезных по линии талии).</p> <p>12. Окончательно отутюжить изделие.</p> <p>13. Пришить пуговицы, крючки, кнопки, отделочные детали (кружевной воротник, манжеты, цветы и т. п.).</p>
19.	ПК 4.2.	<p>Особенности раскладки лекал из тканей в клетку и полоску. Ворсовых тканей.</p> <p>1. Раскладку лекал выполняют на ткани с изнаночной стороны.</p> <p>2. Сложив ткань пополам лицевой стороной внутрь, ее кромку нужно сколоть булавками. В таком случае во время работы (обмеловки, раскроя) ткань не будет смещаться.</p> <p>3. Если рисунок ткани в полоску или в клетку, рисунок совмещают также и по краям (поперечным) и</p>

			<p>закалывают булавками. По линиям боковых и центральных швов нужно добиться совпадения клеток, полос и иного рисунка. Рисунок на рукавах размещают также с учетом симметричного его расположения на обеих руках, спинки и полочки.</p> <p>При раскладке выкроек на ткани в крупную симметричную полосу или клетку, середину каждой детали совмещают с центром рисунка полосы или клетки, совмещая по контрольным линиям бокового шва юбки, брюк, платья и другой одежды.</p> <p>На ткани с асимметричным рисунком полосок или клеток, центром рисунка следует считать самую ярко выраженную полосу или клетку. Если рисунок сложный, например, крупная несимметричная клетка, композиция из различных полос, то подгонку его на деталях кроя нужно проводить особенно тщательно.</p>
20.	ПК 4.2.	Классификация приспособлений малой механизации.	<p>Одной из главных задач предприятий швейной промышленности и предприятий сферы быта и услуг является повышение производительности труда.</p> <p>Приспособления малой механизации позволяют без капитальных затрат снизить затраты времени на выполнение операций, повысить производительность труда и улучшить качество обрабатываемых деталей на отдельных операциях на 60... 80 %, а на потоке в целом — на 20...30 %.</p> <p>Сейчас все приспособления малой механизации выпускаются централизованно Подольским механическим заводом (ПМЗ), Оршанским заводом «Легмаш» и Московским опытно-механическим заводом (МОМЗ).</p> <p>По классификации ОАО ЦНИИШП все приспособления малой механизации для процессов производства швейных изделий разделены на шесть групп:</p> <p>I — направляющие приспособления (линейки-ограничители, лапки для соединения деталей и</p>

		<p>прокладывания строчек без подгибки края);</p> <p>II — приспособления для подгибки края детали без соединения ее с другой деталью;</p> <p>III — приспособления для соединения двух или более деталей без подгибки, с подгибкой края одной из них или нескольких деталей, которые подаются из рулона в виде полосы материала;</p> <p>IV — приспособления для окантовывания открытых срезов;</p> <p>V — приспособления к машинам-полуавтоматам для прикрепления фурнитуры;</p> <p>VI — приспособления и устройства, улучшающие условия труда работающих.</p>
--	--	--