

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 16:36:24

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 ПДП Преддипломная практика (производственная)

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

Форма обучения очная

2024 г.

Фонд оценочных средств по практике ПДП Преддипломная практика (производственная) 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

Будаш О.И.

СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя:

Директор ПК «Мода» г. Пятигорск

Газаров Г.Ю.

должность представителя работодателя,
наименование организации и город ее
расположения

подпись

Фамилия, инициалы

1. Паспорт фонда оценочных средств

1.1. Область применения

Фонд оценочных средств (далее - ФОС) предназначен для контроля и оценки результатов прохождения преддипломной практики (производственной), по образовательной программе СПО.

1.2. Объекты оценивания

В результате преддипломной практики (производственной) осуществляется оценка овладения следующими профессиональными и общими компетенциями:

Компетенции	Показатели оценки результата
ПК 1.1	Создавать технические рисунки и эскизы изделий, модельных рядов, коллекций, с применением различных источников с учетом свойств материалов и особенностей целевого рынка.
ПК 1.2	Использовать элементы и принципы дизайна при проектировании швейных изделий с учетом модных направлений, стилей, тенденций и культурных традиций.
ПК 1.3	Сочетать цвета, стили, мотивы, материалы и аксессуары для создания гармоничных моделей.
ПК 1.4	Создавать мудборды, трендборды с использованием актуальных дизайнерских решений и доносить идеи до клиента, в том числе с применением компьютерной графики.
ПК 1.5	Создавать прототипы и образцы изделий методом макетирования.
ПК 1.6	Осуществлять авторский надзор за реализацией художественного решения модели на всех этапах производства изделий.
ПК 2.1	Выполнять чертежи базовых конструкций изделий.
ПК 2.2	Моделировать изделия различных видов на базовой основе.
ПК 2.3	Изготавливать лекала и выполнять их градацию.
ПК 2.4	Разрабатывать конструкторскую документацию к внедрению на проектируемое изделие.
ПК 2.5	Осуществлять контроль за реализацией конструкторских решений модели
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 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовки
ОК 9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ФОС позволяет оценить приобретенные на практике:

– практический опыт:

- преобразования творческого источника в модель, коллекцию моделей;
 - поиска творческих источников в разработке эскизов швейных изделий;
 - разработки моделей, применяя законы композиции и цветовые соотношения, фактуры материалов и фурнитуру;
 - разработки коллажей для предоставления идей и концепций заказчику дизайна;
 - реализации творческих идей в макете;
- выявления соответствия эскиза разработанному образцу или макету изделия.
- разработки чертежей конструкций на типовые и индивидуальные фигуры в том числе с применением системы автоматизированного проектирования (САПР);
 - построения модельных конструкций изделий различных видов, силуэтных форм и кроев рукава;
 - создания различных лекал швейных изделий на основе модельных конструкций с учетом градации по размерам и ростам;
 - создания технического описания модели изделия для производства;
 - соответствия измерений готовой модели изделия размерам используемых лекал;
 - определения соответствия лекал изделия модели или эскизу.
 - поиска и выбора рациональных способов обработки и технологических режимов производства швейных изделий;
 - составления и анализа технологической карты (последовательности) и схемы разделения труда на швейное изделие;
 - выбора и использования промышленного оборудования в технологических процессах;
 - выполнение раскладки на материале и раскрой.
 - по изготовлению швейных изделий;
 - работы с эскизами;
 - по дефектации швейных изделий (определение и устранение дефектов в изделии);
 - по ремонту и обновлению швейных изделий.

– умения:

- выполнять эскизы в соответствии с тематикой проекта, свойствами материалов, конструктивным решением изделий, целевой аудиторией;

- использовать стилевые особенности, направления моды, исторические и культурные традиции при проектировании различных видов швейных изделий;
- сочетать цвета, фактуры, текстильно-басонные изделия и фурнитуру в эскизе;
- применять разнообразие фактур используемых материалов и фурнитуры;
- презентовать идеи и дизайнерские продукты заказчику;
- организовывать композиции на плоскости;
- владеть специальными или универсальными компьютерными программами для разработки и презентации дизайн-продукта;
- выполнить макет швейного изделия на объеме по эскизу или фотографии;
- определять композиционные и формообразующие особенности изделия.
- использовать размерную типологию, расчеты и методы построения базовых и модельных конструкций различных видов одежды;
- использовать методы конструктивного моделирования;
- разрабатывать лекала (шаблоны) деталей, выполнять техническое размножение (градацию) лекал (шаблонов);
- осуществлять проверку сопряжений срезов;
- осуществлять проверку качества изготовленных лекал;
- оформлять табель мер;
- выбирать оптимальные технологические припуски на швы и контрольные знаки (надсечки) для качественного соединения деталей, составлять спецификацию лекал деталей изделия;
- определять соответствие пропорций, формы и объема модели изделия, положения модельных линий по эскизу.
- 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.
- сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
- визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;
- пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ;
- выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью;
- применять современные методы обработки швейных изделий;
- читать технический рисунок;
- работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;
- пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ).

знания:

- формообразующие свойства тканей;
- конструктивные особенности швейных изделий;
- характеристики изделий различных сегментов целевой аудитории;
- исторические и национальные характеристики развития кроя и стиля костюма;
- направления моды и развитие стилей современного костюма;

- теоретические основы композиционного построения костюма;
- правила гармоничных сочетаний цветов и фактур в композиции костюма;
- современные концепции модного дизайна;
- компьютерные программы и методы работы с ними для разработки коллажей и презентаций;
- приемы накладки швейных изделий;
- методы оценки качества готового макета;
- методы оценки соответствия формы и пропорций образца изделия эскизу или фотографии.
- принципы и методы построения чертежей базовых конструкций;
- различные методики конструирования;
- технологические прибавки на толщину пакета;
- приемы конструктивного моделирования в преобразовании формы, силуэта, объема швейного изделия;
- классические и модные силуэтные формы, покрои рукава швейного изделия;
- правила и способы оформления лекал и их маркировки;
- участки расположения контрольных знаков (надсечек) на лекалах;
- методы технического размножения (градуацию) лекал по размерам и ростам;
- величины припусков на швы и обработку;
- положение основных конструктивных линий;
- структуру технической документации на изделие для производства;
- параметры изготовления образца модели изделия и методы проверки положения основных конструктивных балансовых элементов.
- способы обработки различных видов одежды;
- стадии проектирования технологических процессов;
- оборудование швейного производства и принципы его работы;
- принципы подготовительно-раскройного производства.
- форму деталей кроя;
- название деталей кроя;
- формы и методы контроля качества продукции;
- причины возникновения дефектов;
- методы обработки изделий различных ассортиментных групп.

2 Формы контроля и оценки результатов прохождения практики

2.1. Формы текущего контроля

Текущий контроль результатов прохождения преддипломной практики (производственной) в соответствии с рабочей программой происходит при использовании следующих возможных форм контроля:

- еженедельный 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 преддипломной практике (производственной) – дифференцированный зачет (зачет) (далее – ДЗ/З).

По итогам преддипломной практики (производственной) студенты допускаются к сдаче ДЗ/З при условии выполнения всех видов работ на практике, предусмотренных рабочей программой и своевременном предоставлении следующих документов:

- 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.

ДЗ/З проходит в форме ответов на контрольные вопросы, защиты отчета по практике с иллюстрацией материала (презентации), или др.

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 1-9 ПК 1.1-1.6 ПК 2.1-2.5 ПК 3.1-3.4	ПМ.01 Художественное проектирование швейных изделий ПМ.02 Конструирование и моделирование швейных изделий ПМ.03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий	4 недели, 144 час.	6 семестр

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Количество часов (недель)
Художественное проектирование швейных изделий Конструирование и моделирование швейных изделий Разработка технологических процессов производства швейных изделий Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	Вводный инструктаж по технике безопасности и противопожарным мероприятиям.	6
	Ознакомление с правилами трудового распорядка и организационной структурой предприятия.	6
	Ознакомление с предприятием и особенностями его работы. Беседы со специалистами	6
	Выполнение обязанностей дублера инженерно-технических работников среднего звена раскройного цеха	12
	Выполнение обязанностей дублера инженерно-технических работников среднего звена швейного цеха	12
	Выполнение обязанностей дублеров инженерно-технических работников	12

	среднего звена экспериментального цеха	
	Выполнение обязанностей дублеров инженерно- технических работников среднего звена подготовительного цеха	12
	Изучение структуры предприятия и взаимосвязи подразделений.	6
	Изучение работы отдельных подразделений предприятия.	6
	Практика на рабочих местах.	12
	Сбор и систематизация материала для выполнения дипломного проекта.	24
	Содержательная характеристика объекта исследования.	12
	Обобщение материала и оформление отчета по практике. Сдача отчета по практике	12
	Защита отчётов	6

3.3 Индивидуальные задания.

1. Особенности изготовления изделий в массовом и индивидуальном пошиве.
2. Снятие измерений с типовой фигуры (манекена) и фигуры с отклонениями от типовой (фигуры заказчика).
3. Анализ фигуры заказчика. Рекомендации заказчику по подбору модели и ткани.
4. Построение чертежей основ конструкции на разноассортиментные изделия.
5. Конструктивное моделирование различных видов одежды.
6. Изготовление лекал верха, подкладки и прокладок.
7. Подготовка изделия к 1 примерке. Проведение примерки. Устранение дефектов посадки изделия. Подготовка изделия ко 2 примерке. Проведение примерки. Контроль качества готового изделия.
8. Действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.
9. Направление моды на текущий период.
10. Эскизы моделей швейных изделий.
11. Технический рисунок изделия.
12. Современные ткани и материалы.
13. Современные подкладочные и прокладочные материалы.
14. Современная фурнитура.
15. Детали кроя поясных изделий. Детали кроя плечевых изделий.
16. Особенности обработки изделий из новых материалов.
17. Особенности обработки изделий из стрейчевых материалов
18. Разработка основных лекал поясных изделий.
19. Разработка основных лекал плечевых изделий.
20. Разработка вспомогательных лекал.
21. Раскрой прокладочных материалов.
22. Составление спецификации деталей швейных изделий.
23. Раскладка основных лекал.
24. Раскрой подкладочных материалов.
25. Виды дефектов поясных и плечевых изделий.
26. ТУ на раскладку лекал.
27. Способы раскладки лекал.

- 28.ТУ на раскрой швейных изделий.
29. Макетирование поясных и плечевых изделий.
- 30.Ремонт и обновление одежды.
- 31.Волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов
- 32.Физико-механические и гигиенические свойства ткани.
- 33.Технологический процесс изготовления изделий.
- 34.Современные технологии обработки швейных изделий.
35. Использование САПР при изготовлении швейных изделий.
36. Составление схемы сборки швейных изделий.
37. Составление технологической последовательности обработки швейных изделий.
38. Использование различных методик конструирования при выполнении чертежей конструкций.
39. Современное швейное оборудование и средства малой механизации.
- 40.Основы организации работы коллектива исполнителей.
41. Принципы делового общения в коллективе.

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;
- наличие презентационного материала, в полной степени иллюстрирующего отчет по практике (если требуется);
- оформления дневника практики (вместе с приложениями) 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 ДЗ/З 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 1.1	Особенности изготовления изделий в массовом и индивидуальном пошиве.	1) Массовый пошив изделий производится на швейных фабриках, а индивидуальный пошив в ателье и в Домах моделей. 2) При массовом пошиве изделия кроют по готовым лекалам по средним размерам, а при индивидуальном пошиве строят выкройку по измерениям заказчика. 3) При массовом пошиве изделия одинакового фасона шьют большими партиями (до 1000шт.) для продажи в магазинах, а при индивидуальном пошиве на каждого заказчика выполняют разные фасоны. 4) При массовом пошиве припуски на швы от 5 до 15мм., а при индивидуальном пошиве от 1 до 3см. 5) На фабриках время на изготовление изделия стараются сократить. Для этого используют некоторые приемы: -применяют пооперационное разделение труда; -при пошиве из х/б тканей на фабрике не выполняют ручные виды работ: детали стачивают без предварительного сметывания с помощью надсечек .
2.	ПК 3.1	Снятие измерений с типовой фигуры (манекена) и фигуры с отклонениями от типовой (фигуры заказчика).	Все подчиненные признаки рассчитаны от трех ведущих (ОгЗ, Р, От или Об), поэтому они имеют размерную, ростовую или полнотную изменчивость. В связи с этим отклонения измерений конкретной фигуры от типовой должны находиться в пределах $\pm$ половины межразмерной и межростовой разницы. Если отклонения превышают эти значения, то необходимо или уточнить правильность выбора

			размера, роста и полноты типовой фигуры или проверить величину размерного признака конкретной фигуры путем повторного обмера.
3.	ПК 3.1	Анализ фигуры заказчика. Рекомендации заказчику по подбору модели и ткани.	Одежда всегда имеет своего адресата - человека с определённым типом фигуры, осанкой, характерными пропорциями. Диалог одежды и фигуры человека ведётся уже многие тысячелетия. Человеческая фигура - это «нулевая» точка при проектировании одежды. Психологи утверждают, что по одежде и умению ее носить становится легко прочесть социальную роль человека. В создании одежды специалист использует цвет, форму, закладывает в него определенный смысл, как скульптор создаёт объёмные формы из различных материалов (тканей, трикотажных полотен, кожи и т.д. Также, необходимо учитывать сам образ человека, все точности внешности, его характер. Это помогает найти наиболее подходящую модель для заказчика, выразить его индивидуальность. Необходимо сделать так, чтобы не потерять индивидуальность облика, дать образу большую точность, подчеркнуть все достоинства и скрыть некоторые особенности тела человека.
4.	ПК 2.1	Построение чертежей основ конструкции на разноассортиментные изделия	Исходными данными для разработки чертежа основы конструкции являются размерные признаки типовой фигуры и прибавки на свободное облегание. Для построения основы чертежа конструкции выполняется предварительный расчет конструкции, отмечаются его цель и задачи.
5.	ПК 2.1	Конструктивное моделирование различных видов одежды	Конструктивное моделирование одежды — это процесс разработки чертежей деталей изделия по его графическому

			изображению путём преобразования исходной конструкции. В зависимости от степени изменения исходной конструкции различают несколько вариантов разработок по конструктивному моделированию: -Без изменения силуэтной формы изделия. Преобразованию подвергается длина деталей, осуществляется простой перевод выточек, оформляется линия членений, линия горловины и контуры застёжки, проектируются складки и карманы. -С изменением силуэтной формы деталей без изменения или с изменением объёмной формы в области опорных участков изделия. При этом используются приёмы конического и параллельного расширения (заужения) деталей, подвергаются преобразованию контуры продольных срезов. -Преобразование исходной конструкции изделия с втачным покроем рукава в конструкцию одежды другого покроя и её изменение в соответствии с эскизом модели.
6.	ПК 2.1	Изготовление лекал верха, подкладки и прокладок	Основные принципы построения подкладки для плечевых изделий. Вот некоторые из них: -Детали подкладки — это производные лекала, которые строят по основным лекалам из подкладочной ткани. -В массовом производстве лекала подкладки конструируются сразу и входят в комплект лекал. -В индивидуальном пошиве лекала подкладки не конструируются заранее. Подкладка подкраивается по деталям верха после проведённой

			примерки и внесённых изменений. -Очень часто детали подкладки конструируются по лекалам верха, которые уже имеют припуски. Соответственно, и лекала подкладки сразу имеют припуски на обработку. -Перед построением подкладки необходимо построить некоторые производные детали из основной ткани. -При построении деталей подкладки к срезам деталей из основной ткани дают дополнительные припуски в верхней части деталей (примерно до уровня чуть ниже линии талии). Эти припуски необходимы, чтобы обеспечить свободу движения
7.	ПК 2.5	Подготовка изделия к 1 примерке. Проведение примерки. Устранение дефектов посадки изделия. Подготовка изделия ко 2 примерке. Проведение примерки. Контроль качества готового изделия.	После раскроя деталей изделия крой готовят к сметыванию для примерки. Все намеченные линии кроя переносят на симметричную сторону. Такой перенос можно выполнить несколькими способами: -контуры намеченных линий переносят на парную деталь копировальными стежками; -детали складывают изнаночными сторонами внутрь, уравнивают срезы и, похлопывая ладонью, отбивают намеченные меловые линии, отпечаток обводят еще раз тонким мелом; -булавки вкалывают по намеченным меловым линиям (детали соединены лицевыми сторонами внутрь) и по проколам булавок проводят линии; -специальную копировальную бумагу подкладывают под сложенные вдвое детали, специальным резцом проводят по намеченным линиям и получают отпечаток на симметричной стороне детали с помощью копировальных стежков. Сметывание производится белыми нитками или нитками

		контрастного цвета светлых тонов. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, скалывают булавками и сметывают по меловым линиям припусков на швы, закрепляя концы строчек. Последовательность обработки изделия: -сметать вытачки; - выполнить сборку деталей; -сметать боковые, плечевые швы; -сметать правый рукав в направлении от оката к низу; -вметать рукав в пройму; -сделать первую примерку; -заготовить воротник и манжеты; -стачать вытачки, плечевые и боковые швы; -провести вторую примерку; -втачать воротник; -втачать рукава; -обработать низ изделия; -обметать петли, пришить пуговицы; -выполнить влажно-тепловую обработку. Примерку женского плечевого изделия выполняют по правой стороне фигуры. Дефектами в одежде принято называть недостатки посадки изделия на фигуре, нарушение структуры ткани на отдельных участках и неудобство изделия в эксплуатации. Дефекты возникают в результате несоответствия формы деталей фигуре и могут быть обнаружены в спокойном состоянии фигуры и в динамике. При исправлении каких-либо дефектов в изделии их отмечают булавками, которые располагают поперек шва. Технические требования к выполнению примерки: -во время примерки фигура должна находиться в естественном, ненапряженном состоянии; -все изменения при примерке производить на правой стороне швейного изделия, а если фигура
--	--	--

			или изделие асимметричны, то и на левой стороне; -сметанное изделие надеть, закрепить булавками застежку; -средние линии спинки и полочек должны быть расположены вертикально; для того чтобы изделие не перемещалось по отношению к середине фигуры, его нужно приколоть к белью по линиям середины переда и спинки, талии и груди, и приступить к необходимым уточнениям и исправлениям в соответствии с индивидуальными особенностями фигуры. Сначала следует проверить положение плечевых и боковых швов. Перекос швов исправить, закалывая булавками новое положение. Затем проверить объем по линии груди, бедрам. Если размер изделия не соответствует фигуре, уменьшить его в объеме, забирая булавками излишки в швах, или увеличить размер, распуская сметанные строчки боковых швов на спинке и рельефах. Уточнить вырез горловины; если она тесна, срезать излишки, учитывая припуски на швы. Вырез горловины может быть больше, чем это требуется, тогда нужно уменьшить горловину. Затем проверить линии кокеток, рельефов, складок, отделочных линий. Уточнить застежку, ширину планок, место расположения кармана, его форму и размер. После примерки все изменения перенести на симметричную сторону изделия.
8.	ПК 1.6	Действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.	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 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.
9.	ПК 1.3	Направление моды на текущий период.	Красота — в простоте. Модельеры единогласно выбрали тенденцию на сексуальность, женственность и романтичность и показали публике основные тренды будущего сезона, о которых мы расскажем дальше.
10.	ПК 1.3	Эскизы моделей швейных изделий.	Эскиз каждой модели должен быть выполнен в двух проекциях (со стороны переда и со стороны спинки) на листах ватмана формата А4. Следует обратить внимание на соблюдение пропорций размеров изделия и деталей. Отделочные строчки оформляются штриховыми линиями.
11.	ПК 1.1	Технический рисунок изделия.	Технический рисунок отличается рядом особенностей: Фигура рисуется в пропорциях близких к реальным – 1:8. Даже когда изображение тела отсутствует, соотношение всех длин тщательно выверено и соответствует пропорциям реальной фигуры. В работе над техническим рисунком нелишним будет использование линейки. Одежда рисуется в положении на плоской поверхности. Средняя линия делит изображение строго пополам. За исключением края борта, все линии симметричны. Тщательно, в масштабе,

			прорисованы оригинальные линии кроя. Подробно показаны все мелкие детали карманов, лацканы воротника, пунктиром изображены отделочные строчки. Особенности технологии оформлены выносками. Наглядный рисунок анфас дополняется уменьшенным рисунком спинки. На изображении спинке также подробно прорисованы все конструктивные линии.
12.	ПК 1.3	Современные ткани и материалы.	Лиоцелл, рэйон, модал, тактел и другие современные материалы, о которых практически ничего не известно Загадочные названия rayon, meryl, lyocell, tactel, все чаще встречающиеся на ярлыках одежды, способны поставить в тупик даже выпускника Ивановской государственной текстильной академии. Потеряться в огромном мире новых материалов, пришедших на смену привычному хлопку, льну, шерсти и шелку, очень легко — главным образом потому, что жесткая конкуренция на рынке одежды заставляет производителей регистрировать идентичные материалы под разными именами. Главное, что стоит усвоить разборчивому покупателю, — это то, что все волокна делятся на натуральные (хлопок, шерсть, шелк, лен) и химические. А химические — в зависимости от исходного сырья — делятся на искусственные (как правило, из целлюлозы) и синтетические (из продуктов переработки нефти). В последнее время химические волокна сильно потеснили натуральные, с середины XX века потребление натуральных волокон снизилось в 2,2 раза. Разобраться в этом дивном новом мире довольно сложно.
13.	ПК 1.3	Современные подкладочные и прокладочные материалы.	Ткани, используемые в качестве подкладки к пальто и костюмам, в

		процессе эксплуатации изделий подвергаются интенсивному трению, поэтому они прежде всего должны обладать прочностью к истиранию. Подкладочные ткани должны легко скользить, не препятствуя надеванию одежды и движениям человека. Для удовлетворения двум указанным требованиям подкладочные ткани должны быть очень гладкими и иметь возможно большую опорную поверхность. Поэтому чаще всего их вырабатывают атласным, сатиновым или саржевым переплетением с длинными перекрытиями и значительной застилистостью в системе нитей, образующих опорную поверхность. Из хлопчатобумажных тканей в качестве подкладочных используют главным образом сатины. Шелковая промышленность вырабатывает подкладочные ткани из вискозных комплексных нитей в основе и в утке, а также полушелковые с хлопчатобумажным или штапельным утком. Наблюдается все большее распространение подкладочных тканей, выполненных целиком из вискозных комплексных нитей, а в дорогих подкладочных тканях с ацетатным и триацетатным утком. Большая часть подкладочных тканей выпускается гладкокрашеными, однако вырабатываются и подкладочные ткани шанжан, пестротканые и меланжевые из двухцветных комплексных нитей, получаемых в процессе формования на прядильных машинах. Для нарядных женских манто и меховых пальто выпускают подкладки крупноузорчатых переплетений с цветными рисунками по атласному фону.
--	--	---

			Прокладочные материалы прокладываются в виде долевиков и бортовой прокладки в детали одежды для придания им устойчивости и предотвращения от растягивания в процессе эксплуатации. Поэтому прокладочные ткани должны быть устойчивы к сохранению формы и обладать минимальной растяжимостью.
14.	ПК 1.3	Современная фурнитура	Красивые вещи, одежда или аксессуары повышают уверенность, позволяют привлекательно выглядеть и чувствовать себя комфортно. Эстетика готового продукта зависит не только от выбора качественного материала и правильного кроя. Большое значение имеет и фурнитура. Она преобразует вещи, придает им строгость или непосредственность, добавляет индивидуальности. Вспомогательные элементы, используемые при пошиве, ремонте, декоре изделий, принято называть фурнитурой. Одежда и обувь, головные уборы и домашний текстиль, сумки и ремни, мебель и картины – в производстве практически всех товаров применяются аксессуары, повышающие функциональность и декоративность готового продукта. Некачественная или неправильно выбранная фурнитура испортит самую добротную вещь. Несмотря на второстепенный статус, фурнитура играет важную роль в изготовлении вещей. Она: - выступает в качестве надежных застежек; - используется для плотного скрепления деталей; - усиливает отдельные элементы, сохраняет их форму: манжеты для рукавов, плечевые накладки для платьев; - обеспечивает комфорт во время эксплуатации изделий;

			повышает декоративность, в некоторых случаях придает индивидуальность изделиям, уникализировать их. Отказаться от применения фурнитуры невозможно. Без игл, пуговиц, крючков не сможет функционировать ни одно швейное производство. А отказ от тесьмы, аппликаций, стекляруса сделает изделия скучными и однообразными. Швейная фурнитура неоднозначна. Она представлена многообразием видов, форм, характеристик. В основе многочисленных классификаций лежат разные критерии: материал, назначение, уникализация.
15.	ПК 2.3	Детали кроя поясных изделий. Детали кроя плечевых изделий.	Детали кроя юбки из ткани верха: Передняя часть юбки – 1 деталь со сгибом по средней линии; Задняя часть юбки – 2 детали; Пояс – 1 деталь. Чаще всего пояс выкраивается шириной 7 см в крое. Детали кроя из подкладочной ткани: Передняя часть юбки – 1 деталь со сгибом по средней линии; Задняя часть юбки – 2 детали; Детали кроя из прокладочной ткани: Пояс – 1 деталь. Для изготовления платья, выкраивают следующие детали: полочка - две, спинка - одна, рукава - два, верхний воротник - одна, нижний воротник - одна (может быть из двух частей), подборт - две, манжета - две, пояс - один. В зависимости от модели вместо полочек может быть одна цельная деталь - перед; спинка может быть со швом посередине; рукав может состоять из двух частей, а воротник может быть цельным (нижний и верхний вместе) и т. д.
16.	ПК 1.3	Особенности обработки изделий из новых материалов.	Особенности обработки изделий из некоторых материалов:

			Из тонких прозрачных тканей. Следует использовать очень тонкие нитки (№ 80–100), тонкие иглы (№ 65–70), а частота стежка должна быть достаточно высокой — 8–10 стежков в 1 см строчки. Из ворсовых материалов. Для ВТО изделий из этих материалов требуется специальная гладильная подушка с игольчатой поверхностью, которая предохраняет ворс от заминов. Давление утюжильных поверхностей должно быть минимальным. После ВТО изделие необходимо выдержать в подвешенном состоянии. Из трикотажного полотна. Повышенная растяжимость и закручиваемость срезов трикотажа затрудняют его настиление и раскрой. Настиление следует производить без натяжения полотна. Из материалов с пленочным покрытием. Раскрой материалов затруднён, поэтому скорость резания должна быть небольшой. При раскрое требуется более частая, чем обычно, заточка ножей. Изделия из материалов с пленочным покрытием не подвергают ВТО.
17.	ПК 1.3	Особенности обработки изделий из стрейчевых материалов	Ткани стрейч, трикотажные полотна с полиуретановыми нитями (спандексом, лайкрой) обладают повышенной эластичностью. Одежда, изготовленная из таких материалов, хорошо облегает фигуру, значительно меньше мнется, хорошо сохраняет форму полиуретановые нити используют в ткани преимущественно в утке они могут размещаться и в основе, а также в основе и утке одновременно. В последнем случае ткань становится эластичной в обоих направлениях. В тканях содержание полиуретановых нитей составляет 2... 5 %, и эти нити всегда скрыты в структуре полотна. В трикотажных полотнах для купальных костюмов, белья,

		спортивной одежды содержание полиуретановых нитей достигает 25... 30 %, что позволяет создать сверх эластичные материалы. Основными особенностями материалов с полиуретановыми нитями являются их повышенная растяжимость, а также повышенная усадка при влажно-тепловой обработке из-за низкой термостойкости полиуретановых нитей. Для уменьшения влияния отрицательных свойств материалов на качество одежды необходима их отлежка в свободном состоянии перед настилением и после настиления перед раскроем. Число операций влажно-тепловой обработки должно быть сведено к минимуму. Температуру утюжильной поверхности оборудования следует снижать до 120... 130 °С. Соединение деталей изделия из тканей с полиуретановыми нитями выполняют на стачивающей машине цепного стежка с помощью эластичных стежков и строчек или на челночной машине зигзагообразной строчкой с шириной зигзага 0,5... 1 мм и длиной стежка 2... 3 мм. Срезы деталей обметывают. При необходимости детали изделий из тканей стрейч могут быть продублированы клеевым прокладочным материалом на трикотажной основе. Дублирование выполняют без пропаривания. Продолжительность дублирования 15 с, температура утюжильной поверхности 120... 130°С, давление минимальное. Для сохранения стабильных размеров изделия по плечевым срезам плечевых изделий и по
--	--	--

			верхнему срезу юбок и брюк должна быть проложена клеевая или не клеевая кромка.
18.	ПК 3.1	Разработка основных лекал поясных изделий.	Юбки относят к поясным изделиям и изготавливают в комплекте с жилетом, жакетом (костюм) или как самостоятельное изделие. Юбки бывают различных форм и силуэтов. Юбки подразделяют на прямые и расширенные книзу (конические). Прямые юбки могут быть узкими и широкими. Узкие юбки изготавливают без складок, с разрезами внизу, с одной или несколькими заутюженными складками, широкие — со сборками, различными мелкими заутюженными или мягкими складками по линии талии. Расклешенные юбки бывают: клеш, «колокол», «полусолнце», «солнце» и т. д. Комплект лекал юбки: передняя часть, задняя часть, пояс и т.д.
19.	ПК 3.1	Разработка основных лекал плечевых изделий.	Снимаем измерения с фигуры для чертежа изделия. Пошаговое построение чертежа изделия: Сетка чертежа основы Построение спинки Построение переда Расчет талевых вытачек Получение лекал из чертежа
20.	ПК 3.1	Разработка вспомогательных лекал.	Вспомогательными называются лекала, используемые в процессе пошива изделия для нанесения вспомогательных линий стачивания, настрачивания, обрезки, места расположения карманов и т. п.
21.	ПК 3.1	Раскрой прокладочных материалов.	Исходя из назначения прокладочных материалов, используемых при изготовлении одежды, их условно можно разделить на следующие группы: - прокладочные материалы, применяемые для придания и закрепления пространственной формы основным формообразующим деталям одежды в процессе эксплуатации; - прокладочные материалы, применяемые для предохранения отдельных участков от

			растяжения, а также для их упрочения (низ брюк, низ рукава и др.); - прокладочные материалы, применяемые для уменьшения воздухопроницаемости одежды, — ветрозащитные прокладочные материалы; - прокладочные материалы, применяемые для уменьшения тепловых потерь организма человека через одежду, — теплоизоляционные (утепляющие) прокладочные материалы.																																
22.	ПК 3.1	Составление спецификации деталей швейных изделий.	Для выбранной модели изделия приводится перечень и количество лекал и деталей кроя в таблице 1. Таблица 1. – Спецификация лекал и деталей кроя. <table><tr><th rowspan="2">Номер и наименование детали</th><th colspan="2">Количество</th></tr><tr><th>лекал</th><th>Деталей кроя</th></tr><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>1 Спинка</td><td>1</td><td>1</td></tr><tr><td>2 Кокетка спинки</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>3 Центральная часть переда</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>4 Боковая часть переда</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>5 Рукав</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>6 Воротник-стойка</td><td>1</td><td>1</td></tr><tr><td>7 Подборт</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>Итого:</td><td>7</td><td>12</td></tr></table>	Номер и наименование детали	Количество		лекал	Деталей кроя	1	2	3	1 Спинка	1	1	2 Кокетка спинки	1	2	3 Центральная часть переда	1	2	4 Боковая часть переда	1	2	5 Рукав	1	2	6 Воротник-стойка	1	1	7 Подборт	1	2	Итого:	7	12
Номер и наименование детали	Количество																																		
	лекал	Деталей кроя																																	
1	2	3																																	
1 Спинка	1	1																																	
2 Кокетка спинки	1	2																																	
3 Центральная часть переда	1	2																																	
4 Боковая часть переда	1	2																																	
5 Рукав	1	2																																	
6 Воротник-стойка	1	1																																	
7 Подборт	1	2																																	
Итого:	7	12																																	
23.	ПК 3.1	Раскладка основных лекал.	Прежде чем приступить к намелке деталей кроя на лекалах выбранной базовой конструкции, выполняют раскладку на ткани.																																

			Подготавливают ткань к раскрою: 1. Выполняют декатировку ткани (особую обработку, которая обеспечивает предварительную усадку ткани). 2. Определяют направление долевой нити ткани, лицевую и изнаночную стороны. 3. Проверяют дефекты, к которым относятся - утолщение нити, неравномерность окраски. Обнаруженные дефекты отмечают мелом, чтобы при раскрое расположить их между выкройками. 4. Измеряют ширину и длину ткани, срезают кромку. 5. Проутюживают ткань, чтобы удалить замины и складки. 6. Перегибают ткань по долевой нити лицевой стороной внутрь и скалывают. В швейной промышленности применяют следующие способы раскладок: в сгиб, в разворот лицом вниз, лицом вверх и в разворот лицом к лицу.
24.	ПК 2.5	Раскрой подкладочных материалов.	Рекомендации по раскрою подкладочных материалов: Подкладка полочки выкраивается по лекалам верха. Ширина подкладки равна ширине полочки минус подборт плюс 2–2,5 см на посадку. Нить основы параллельна линии полузаноса. Подкладка спинки шире детали верха на 1–2 см для посадки. Если в пальто имеются глубокие складки, то припуск на посадку подкладки (по ширине) — 4 см. Если изделие расклёшенное, подкладка выкраивается уже. Если подкладка отлётная, то в пальто она длиннее верха на 3–4 см, а в жакетах — на 2 см. Если подкладка соединена с верхом по низу, то её длина длиннее уровня подгиба на 1 см. Также измеряется длина подкладки рукава, длина манжета вычитается. Подкладка в юбках обычно короче верха на 3–4 см для

			коротких юбок, у длинных может быть значительно короче.
25.	ПК 1.3	Виды дефектов поясных и плечевых изделий.	Следующие дефекты посадки плечевых изделий: Узкая спинка. По спинке идут горизонтальные складки, ткань натянута, изделие сковывает движения. Широкая спинка. Вдоль спинки возникает складка, явно виден излишек ткани. Косые складки в области проймы. Могут возникать из-за нарушения баланса изделия, несоответствия угла наклона плеча фигуры человека углу наклона плечевого шва по выкройке. Наклонные заломы у боковых швов. Заломы образуются от боковых швов, ткань как бы накатывает, налицо излишек ткани в области бока. Длинная спинка. Возникают горизонтальные складки, линия талии ниже, чем следует.
26.	ПК 2.2	ТУ на раскладку лекал.	Раскладка лекал - сложный процесс, требующий определенных знаний, навыков и выполнения технических условий. Технические условия (требования) на раскладку лекал - это правила, соблюдения которых закладывают основы высокого качества готовой одежды и экономического расходования материала. Они состоят в следующем. 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 срезом 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 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. 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. 7. На формоустойчивом трикотажном полотне лекала укладывают только в одном направлении - противоположном направлению роспуска петель. Обводку контуров лекал в раскладке на ткани выполняются тонко заточенным мелом, а на бумаге — карандашом. 8. Раскладка лекал должна выполняться самым экономичным способом так,
--	--	--	---

			чтобы оставалось как можно меньше межлекальных отходов.
27.	ПК 1.4	Способы раскладки лекал.	Существует несколько основных способов раскладки: Продольный сгиб. Текстиль складывается по долеговой нити. Поперечный сгиб. Поперек долеговой нити. В два сгиба. Текстиль складывается с двух сторон по долеговой нити к центру отрезка ткани. В разворот. Текстиль не складывают пополам. Этот вариант подходит для очень тонких или, наоборот, толстых тканей.
28.	ПК 2.2	ТУ на раскрой швейных изделий.	Раскрой основной ткани при изготовлении изделий по индивидуальным заказам выполняют на одно изделие. При этом ткань складывают в сгиб лицевой стороной внутрь, совмещая кромки вдоль стола. Преимуществами способа раскроя ткани в сгиб являются отсутствие перекосов на деталях кроя, уменьшение времени на раскладку и удобство выполнения раскладки, недостатками – увеличение расхода ткани на единицу изделия и сложность раскроя изделий больших размеров, так как их размещение в такой раскладке не экономично. При пошиве изделий из тканей в клетку с несимметричным рисунком, где требуется подгонка рисунка, а также при изготовлении изделий с цельнокроеными рукавами и крупными несимметричными деталями раскладку выполняют на ткани в развернутом виде, уложенной лицевой стороной вниз.
29.	ПК 1.5	Макетирование поясных и плечевых изделий.	Макетирование (метод накладки) – метод моделирования одежды, основанный на поиске объемно-пространственной формы на манекене или фигуре человека. Макетирование предусматривает изготовление макетов изделий из различных материалов в

			натуральную величину или в нужном масштабе. В процессе использования данного метода дизайнер по сути занимается объемным эскизированием. И в отличие от образов идей на бумаге, автор сразу может оценить возможность реализации своего творческого замысла, его креативность и соответствие внутренней составляющей законов композиции.
30.	ПК 2.2	Ремонт и обновление одежды.	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: Машинный способ используют при значительной площади участка износа и в основном, в изделиях из шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканях. Ручной способ используют в изделиях с не большим участком повреждения. применяют в более дорогостоящих тканях. Клеевой способ применяется в прорезиненных тканях, а также для закрытия швов, склеивания и для укрепления потертых участков со стороны изнанки, подкладывая и прикрепляя заплаты с помощью клея или ручной строчки. 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.

31.	ПК 3.2	Волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов	Волокнистый состав тканей влияет на следующие свойства: Эстетические: внешний вид, фактура. Технологические: прорубаемость ткани, скольжение, осыпаемость нитей, раздвигаемость нитей в швах. Эксплуатационные и потребительские: сопротивление износу и механическим нагрузкам, усадка, теплопроводность, воздухопроницаемость. Волокнистый состав тканей определяется органолептическим и лабораторным способами. Лабораторный метод предполагает использование микроскопов и химических реактивов. Органолептический метод основывается на органах чувств: зрении, осязании, обонянии.
32.	ПК 3.2	Физико-механические и гигиенические свойства ткани.	Все свойства тканей делят на механические, физические и технологические. Механические свойства определяют отношение материала к воздействию на него различных внешних сил. Под действием этих сил материал деформируется: изменяются его размеры и форма. К механическим свойствам тканей относятся: прочность, износостойкость, сминаемость, драпируемость. Прочность – это способность ткани противостоять разрыву. Это одно из важных свойств, влияющих на качество ткани. Сминаемость – это способность ткани во время сжатия и давления на нее образовывать мелкие замины и складки. Драпируемость - это способность ткани в подвешенном состоянии образовывать мягкие округлые складки. Износостойкость – это способность ткани противостоять

			воздействию трения, растяжения, изгиба сжатия, солнца, температуры, стирки. Физические свойства – это свойства тканей, направленные на сохранение здоровья человека. К ним относятся: теплозащитные свойства, пылеемкость и гигроскопичность. Теплозащитные свойства – это способность ткани сохранять тепло человеческого тела. Пылеемкость – это способность ткани удерживать пыль и другие загрязнения. 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. Скольжение – это подвижность одного слоя ткани относительно другого. Скольжение может происходить при раскрое, сметывании и стачивании тканей. Осыпаемость – это выпадение нитей по открытым срезам ткани. Усадка – это уменьшение размеров ткани под действием тепла и влаги, например, при влажно-тепловой обработке и стирке.
33.	ПК 2.5	Технологический процесс изготовления изделий.	Краткая последовательность обработки плечевых изделий 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. Однако, не смотря на эти различия, можно выделить технологическую

			последовательность изготовления мужской и женской одежды: • Подготовка изделия к примерке; • Проведение примерки, обмелка деталей изделия; • Заготовка деталей; • Монтаж изделия; • Окончательная отделка. Подготовка изделия к примерке: Изготовление изделий по индивидуальным заказам начинается с подготовки его к примерке, примерно, вот в такой последовательности: ▪ Первоначальная заготовка деталей: -прокладывание сметачных стежков: сметывание вытачек, швы складок на полочке, спинках, рукавах; -ВТО обработка деталей; -Проклеиваем полочки клеевым материалом; -Проклеиваем нижний воротник клеевым материалом. ▪ Временный монтаж изделия: • сметывание и заметывание частей спинки, рукава; • заметывание низа изделия, рукава; • вметывание нижнего воротника в горловину; • вметывание рукава в пройму; • приметываем утепляющую прокладку Проведение примерки на заказчике: Заготовка деталей: После примерки закройщик, разбирает изделие и делает намелку по новым линиям по булавкам. Портной начинает обработку последовательно: • 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. Монтаж изделия: Последовательность изделия определяет покрой рукава. Последовательность монтажа изделия с втачным рукавом: • соединение боковых швов; • обработка низа изделия • соединение плечевых срезов; • соединение воротника горловиной; • соединение подкладки с изделием • соединение рукавов с проймами. Окончательная отделка изделия: • обметать петли; • удаление ниток и чистка изделия; • окончательная влажно-тепловая обработка изделий; • пришить пуговицы, если есть по модели.
34.	ПК 1.4	Современные технологии обработки швейных изделий.	Современные ИТ-технологии предлагают полномасштабные корпоративные системы. Мощная база с полным набором функций обеспечивает коммуникацию всех отделов производства, связь с партнерами и поставщиками сырья, представительский раздел для клиентов, внутренние архивы, программное обеспечение и круглосуточный контроль производства. Создание новых фасонов карандашом на бумаге и представление презентационных показов заказчику уже давно в прошлом. Современные компьютерные программы позволяют создавать объемные изображения новых моделей на основе трехмерного манекена, анализировать визуальный образ

			и определять распределение напряжения ткани, достигая идеальных результатов. Более того, системы способны выполнять автоматический раскрой ткани и раскладку лекал. Дополнительные функции дают возможность бесконтактного снятия измерений. Применение подобных систем ускоряет процесс в десятки раз, делает его более точным и исключая лишние трудозатраты. Внедрение системы автоматического проектирования и раскроя в несколько раз экономит время и снижает себестоимость продукции на 20-30%, делает ее более конкурентоспособной. Выражение старое, но методики совершенно новые. Новые технологии в швейном производстве направлены на автоматизацию, призваны повысить объемы и качество изготавливаемой продукции. Современные микропроцессорные швейные и вязальные автоматы с программным управлением способны заменить ручной труд и значительно поднять качество конечного изделия. Учитывая, что один квалифицированный оператор может управлять целым комплексом такого оборудования, а один автомат заменить до 10 швей, появляется возможность в несколько раз увеличить объемы производства без дополнительного персонала и производственных площадей.
35.	ПК 2.3	Использование САПР при изготовлении швейных изделий.	Используемые в настоящее время на швейных предприятиях САПР ориентированы на выполнение примерно одинаковых операций, составляющих сущность процесса конструкторской подготовки производства. По сути дела аббревиатуру САПР в данном случае можно трактовать в большей степени как «система автоматизированной подготовки к раскрою», чем как «система автоматизированного проектирования».

			Основная роль промышленных САПР на швейных предприятиях с серийным или массовым производством одежды это выполнение градации лекал и получение раскладок в автоматизированном режиме. Обычно фирмы предлагают программные модули автоматизированной подготовки производства. Все модули САПР могут работать как в автономном режиме, так и в сети с единой базой данных. Система приспособляется к конкретным условиям производства. Наиболее часто промышленные САПР включают следующие программные модули (подсистемы, программы) автоматизированной подготовки производства: • программа CAD - ввод базовых основ и их модификация (или ввод деталей новой модели), построение всех видов лекал и их градация, программа LAY - интерактивное (посредством ручного манипулирования) получение раскладок лекал; программа CUT - организация процесса автоматизированного раскроя материалов с оптимизацией пути режущего инструмента; программа GRAPH - создание эскизов моделей на экране дисплея с учетом вида и характеристик материалов, в том числе, в трехмерном изображении; программау COST - система подготовки материалов к раскрою, позволяющая решать вопросы оптимизации расчета кусков, составления сочетаний, управления последовательностью раскроя настилов;
--	--	--	--

			программа FORM - графическая информационная система, позволяющая создавать и представлять документальные формы для управления деятельностью предприятия (данные о моделях, технологии их изготовления, материалах, технико-экономических показателях моделей и т.д.); программа PLAN - формирование технологического процесса изготовления изделия по операциям на основе графического задания модели изделия. Все программные модули, входящие в промышленную САПР, предусматривают работу на достаточно мощном миникомпьютере и на так называемых рабочих станциях, действующих в определенной операционной среде.
36.	ПК 3.2	Составление схемы сборки швейных изделий.	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. 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. Заготовка деталей: 1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты и т. п. Заготовленные детали отутюжить и сохранять в таком виде до самой сборки. 2. Заготовить спинку, т. е. обработать вытачки, складки, фасонные линии. 3. Заготовить полочки (перед): обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настроить накладные карманы, клапаны или обработать прорезные карманы и т. д. 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. 5. Заготовить рукава, т. е., как было указано выше, обработать вытачку, шов и низ каждого рукава. Сборка изделия: 6. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам 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. 8. Стачать боковые срезы полочек {переда) и спинки. 9. Обработать низ изделия. 10. Втачать рукава в проймы. 11. Соединить верхнюю часть с нижней с (в изделиях, отрезных по линии талии). 12. Окончательно отутюжить изделие.
--	--	--

			13. Пришить пуговицы, крючки, кнопки, отделочные детали (кружевной воротник, манжеты, цветы и т. п.).
37.	ПК 3.2	Составление технологической последовательности обработки швейных изделий	Технологическая последовательность обработки швейных изделий включает в себя: Перечень технологически неделимых операций. Последовательность выполнения этих операций. Описание условий, при которых могут быть выполнены эти операции. Нормы времени, в течение которого они могут быть выполнены. Технологическая последовательность обработки швейных изделий дается в форме таблицы.
38.	ПК 2.1	Использование различных методик конструирования при выполнении чертежей конструкций.	Конструкция одежды – это устройство, основными характеристиками которого являются силуэт, покрой, взаиморасположение деталей, их конструктивное построение, вид соединительных швов и материалов. Базовая основа конструкции одежды – рациональная конструкция ее основных деталей, которая создается один раз в 3-4 года с учетом современной размерной типологии населения и оптимальных припусков. Любую конструкцию можно построить различными методами, которые подразделяются на 2 класса по характеру исходной информации.

		Методы 1-го класса, которые основаны на использовании дискретных измерениях типовых фигур, прибавок, данных о типовом членении деталей и способа их формообразования. К методам 1-го класса или приближенным методам построения относятся муляжный, расчетно-графические способы конструирования. Методы 2-го класса (инженерные) основаны на прямых измерениях оболочки и развертываемой поверхности образца – эталона одежды и являются более точными. К ним относятся методы триангуляции, секущих плоскостей, геодезических линий, вспомогательных линий развертывания, разверток деталей одежды по образцам моделей и др. Процесс построения чертежей разверток деталей одежды методами 1-го класса можно разделить на три этапа: 01 Построение чертежей основы конструкции (ОК) 02 Разработка базовой конструкции (БК) 03 Разработка модельных конструкций (МК) Исходными данными для расчетов при построении чертежа основы служат размерные признаки типовых фигур и величин конструктивных прибавок к ним, которые выбираются в зависимости от силуэта, покроя проектируемого изделия, вида используемого материала. Основным отличием методик конструирования является использование исходных данных, отличающихся по количеству и способам определения, а также последовательность построения базовой основы и наличие предварительного расчета.
--	--	--

39.	ПК 3.2	Современное швейное оборудование и средства малой механизации.	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.
40.	ОК 4	Основы организации работы коллектива исполнителей.	Производственный персонал предприятий всех типов и классов должен иметь или специальное образование, или пройти профессиональную подготовку на производстве с целью овладения

			знаниями, навыками и квалификацией для выполнения конкретных функций. Подготовка, квалификация и специализация производственного персонала должна соответствовать типу и классу предприятия. Для каждой конкретной должности производственного персонала должна быть разработана должностная инструкция, устанавливающая функции, обязанности, права и ответственность работника, требования к качеству выполняемых работ, к профессиональному образованию, техническим знаниям, опыт работы. Производственный персонал предприятия должен систематически совершенствовать свои знания, квалификацию и профессиональное мастерство на основе теоретической подготовки и практической деятельности.
41.	ОК 4	Принципы делового общения в коллективе.	К основным правилам (принципам) делового общения относятся: Пунктуальность Не многословность Уважительное отношение к мнению партнеров и коллег Умение вести беседу Четко сформулированная цель общения Самообладание и контроль Стиль речевых привычек Стиль одежды