


Министерство образования и науки Алтайского края  
КГБПОУ «Алтайская академия гостеприимства»

**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО 16909 «ПОРТНОЙ»  
(профессиональная подготовка)**

Барнаул 2021

Согласовано


Зам. директора по ДО

 Л.В. Иванютина

«18» марта 2021 г.

Утверждаю

Директор КГБПОУ «ААГ»


 В.Ф. Косинова

«18» марта 2021 г.



Рассмотрена на заседании

ПЦК дизайна костюма

 И.Г. Мазина

«18» марта 2021 г.

Руководитель программы: Мазина Инна Григорьевна, преподаватель высшей квалификационной категории

Составители программы: Мазина Инна Григорьевна, преподаватель высшей квалификационной категории

Кузьменко Оксана Юрьевна, преподаватель

## СОДЕРЖАНИЕ

1 Общая характеристика программы.....	4
2 Содержание программы.....	7
3 Рабочая программа .....	20
4 Оценка качества освоения программы.....	28
5 Организационно-педагогические условия реализации программы.....	32
Приложение А – Задания для дифференцированного зачета.....	36
Приложение Б – Задания к квалификационному экзамену	39

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

## 1.1 Пояснительная записка

Программа разработана на основе:

- профессионального стандарта «Специалист по моделированию и конструированию швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий по индивидуальным заказам», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24.12.2015 № 1124н;
- профессионального стандарта «Ремонт и индивидуальный пошив швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи», утвержденного Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.12.2015 № 1051н.
- закона РФ от 29.12.2012г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- приказа Министерства образования и науки РФ от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих.

Содержание программы представлено учебным планом, учебно-тематическим планом, календарным учебным графиком, рабочими программами модулей, планируемыми результатами освоения программы, организационно-педагогическими условиями, оценочными материалами.

Рабочий учебный план содержит перечень модулей общепрофессионального цикла, и профессионального цикла с указанием времени, отводимого на освоение модулей, включая время, отводимое на теоретические и практические занятия.

## 1.2 Цель реализации программы

Овладение профессиональными компетенциями, необходимыми для выполнения видов профессиональной деятельности по профессии 19909 «Портной» 3-го разряда.

## 1.3 Планируемые результаты обучения

**Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации**

*В результате освоения программы обучающийся должен уметь (выполнять трудовые действия):*

А/01.5 - Подбор моделей и формирование каталогов швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента с учетом модных тенденций, возрастных и полнотных групп для индивидуальных заказчиков;

А/02.5 - Оказание консультативных услуг по выбору моделей швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий с учетом модных тенденций и индивидуальных особенностей фигуры заказчика, подбор материалов и фурнитуры;

А/03.5 - Разработка эскизов швейных, трикотажных, меховых, кожаных

изделий различного ассортимента (в том числе дизайнерских и эксклюзивных) с учетом пожеланий заказчика;

А/04.5 - Осуществление авторского сопровождения разрабатываемых моделей одежды различного ассортимента для индивидуального заказчика.

***В результате освоения программы обучающийся должен:***

*знать:*

- форму деталей кроя;
- названия деталей кроя;
- определение долевой и уточной нити;
- волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;
- физико-механические и гигиенические свойства тканей;
- современные материалы и фурнитуру;
- заправку универсального и специального швейного оборудования;
- причины возникновения неполадок и их устранение;
- регулировку натяжения верхней и нижней нитей;
- оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним;
- правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности;
- современное (новейшее) оборудование;
- технологический процесс изготовления изделий;
- виды технологической обработки изделий одежды;
- ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- современные технологии обработки швейных изделий;
- технические требования к выполнению операций ВТО;
- технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- действующие стандарты и технические условия на швейные изделия;
- классификацию и ассортимент изделий различного ассортимента из различных материалов;

- способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий различного ассортимента из различных материалов;
- основные виды отделок изделий различного ассортимента из различных материалов по индивидуальным заказам;
- основные виды дефектов изделий различного ассортимента из различных материалов по индивидуальным заказам.

*уметь:*

- сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
- визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;
- по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;
- определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;
- давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;
- заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;
- пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ;
- соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских;
- работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;
- выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;
- применять современные методы обработки швейных изделий;
- применять современные методы обработки швейных изделий;
- читать технический рисунок;
- выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;
- пользоваться инструкционно-технологическими картами;
- пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ);
- осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления изделий различного ассортимента из различных материалов;
- подготавливать выполненный заказ по изготовлению изделий различного ассортимента из различных материалов к сдаче заказчику;
- пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов;
- применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий различного ассортимента из различных материалов;
- определять дефекты обработки и окончательной отделки изделий различного ассортимента из различных материалов

*иметь практический опыт:*

- изготовления швейных изделий;
- работы с эскизами;
- распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;
- определения свойств применяемых материалов;
- работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;
- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;
- выполнения влажно-тепловых работ;
- поиска информации нормативных документов;

### **1.1 Категория слушателей и требования к уровню подготовки поступающего на обучение**

К освоению программы допускаются лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего.

**Особые условия допуска к работе:** наличие медицинской книжки; прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством порядке.

### **1.2 Форма обучения**

Очная форма обучения.

### **1.3 Трудоемкость программы**

Максимальная учебная нагрузка – 360 часов.

Обязательная аудиторная учебная нагрузка – 216 часов.

Практическая работа – 126 часов.

### **1.4 Выдаваемый документ**

Лица, освоившие образовательную программу и успешно прошедшие итоговую аттестацию в форме квалификационного экзамена, получают свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

## 2 СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

### 2.1 Учебный план

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	В том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
				Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия, семинары	
1	2	3	4	5	6	7	
<b>Раздел 1 Общепрофессиональный цикл</b>	<b>14</b>		<b>14</b>	<b>14</b>	-	-	
<b>Модуль 1</b> Психология и этика профессиональной деятельности Промежуточная аттестация	<b>6</b>		<b>6</b>	<b>6</b>			3 <sup>1</sup>
<b>Модуль 2</b> Основы поиска работы Промежуточная аттестация	<b>4</b>		<b>4</b>	<b>4</b>			3 <sup>1</sup>
<b>Модуль 3</b> Охрана и безопасность труда Промежуточная аттестация	<b>4</b>		<b>4</b>	<b>4</b>			3 <sup>1</sup>
<b>Раздел 2 Профессиональный цикл</b>	<b>192</b>		<b>192</b>	<b>72</b>		<b>120</b>	
<b>Модуль 1. Основы технологии одежды</b>	<b>84</b>		<b>84</b>	<b>36</b>		<b>48</b>	
<b>Тема 1.1</b> Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней	6		6	2		4	
<b>Тема 1.2</b> Этапы и виды работ при производстве одежды	2		2	2			
<b>Тема 1.3</b> Стежки и строчки	8		8	4		4	
<b>Тема 1.4</b> Машинные ниточные швы	16		16	8		8	
<b>Тема 1.5</b> Клеевой способ соединения деталей одежды	16		16	8		8	
<b>Тема 1.6</b> Обработка срезов. и отделочных деталей Промежуточная аттестация	36		36	12		24	3 <sup>1</sup>
<b>Модуль 2. Обработка деталей и узлов изделий</b>	<b>108</b>		<b>108</b>	<b>36</b>		<b>72</b>	



<b>без подкладки</b>							
<b>Тема 2.1</b> Начальная обработка полочек и спинок	6		6	2		4	
<b>Тема 2.2</b> Обработка прорезных карманов	30		30	10		20	
<b>Тема 2.3</b> Обработка застежек	18		18	6		12	
<b>Тема 2.4</b> Обработка горловины	24		24	8		16	
<b>Тема 2.5</b> Обработка рукавов	18		18	6		12	
<b>Тема 2.6</b> Окончательная отделка платьев, блуз, верхних сорочек Промежуточная аттестация	12		12	4		8	3 <sup>1</sup>
Производственная практика	<b>144</b>					<b>144</b>	ДЗ <sup>2</sup>
Промежуточная аттестация:	<b>2</b>						ДЗ <sup>2</sup>
Консультация	<b>2</b>						
Итоговая аттестация	<b>6</b>					<b>6</b>	КЭ <sup>3</sup>
<b>Итого</b>	<b>360</b>		<b>360</b>	<b>90</b>		<b>144</b>	<b>126</b>

- 1 Зачет
- 2 Дифференцированный зачет
- 3 Квалификационный экзамен.

## 2.2 Календарный учебный график

№ п/п	Наименование циклов	Все го часо в	Учебные недели										
			1 н	2 н	3н	4 н	5 н	6 н	7 н	8 н	9 н	10 н	
1	Раздел 1 Общепрофессиональный цикл	14	X										
2	Раздел 2 Профессиональный цикл	192		X	X	X	X	X					
3	Производственная практика	144						X	X	X	X	X	
4	Итоговая аттестация	6											X

<sup>1)</sup>Даты обучения будут определены при наборе группы на обучение.

### 2.3 Учебно- тематический план

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практические работы, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов
1	2	3
<b>Раздел 1 Общепрофессиональный цикл</b>		<b>24</b>
<b>Модуль 1 Психология и этика профессиональной деятельности</b>		<b>6</b>
Тема 1.1 Понятие, цели, содержание, функции общения. Виды общения. Средства общения, формы общения	<b>Содержание учебного материала</b>	2
	Понятие, цели, содержание, функции общения. Виды общения. Средства общения: вербальные, невербальные. Формы общения: вежливость, приличия, корректность, тактичность.	
Тема 1.2 Профессиональная этика и основные ее принципы	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Профессиональная этика и основные ее принципы. Основные нормы и правила современного этикета.	2
Тема 1.3 Профессиональный имидж. Корпоративный имидж. Самопрезентация	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Профессиональный имидж. Корпоративный имидж. Самопрезентация личных и профессиональных качеств.	1
Промежуточная аттестация	Зачет	1
<b>Модуль 2 Основы поиска работы</b>		<b>4</b>
Тема 2.1 Способы поиска работы. Резюме	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Способы поиска работы. Резюме. Структура резюме. Сопроводительное письмо	2

ме.		
Тема 2.2 Само-презентация. Собеседование. Правила поведения	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Самопрезентация: внешний вид, речь, правила поведения. Собеседование и его виды. Правила поведения	1
Промежуточная аттестация	Зачет	1
<b>Модуль 3 Охрана и безопасность труда</b>		<b>4</b>
Тема 3.1 Организация труда на рабочем месте. Санитарные требования	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Организация труда на рабочем месте. Санитарные требования безопасности к предприятиям общественного питания	2
Тема 3.2 Санитарно-гигиенические требования к рабочей зоне. Производственное освещение	<b>Содержание учебного материала</b>	
	Санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны. Классификация вредных веществ по характеру воздействия на организм человека. Производственное освещение: источники света и осветительные приборы, санитарно-гигиенические требования	2
Промежуточная аттестация	Зачет	
<b>Раздел 2 Профессиональный цикл</b>		
<b>Модуль 1 Основы технологии одежды</b>		<b>84</b>
Тема 1.1 Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней	<b>Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней</b>	
	Классификация одежды по назначению, половозрастному и размерному признаку, сезонности, способу фиксации. Конструкция одежды, форма, силуэт, покрой	2
	<b>Практическое занятие № 1</b>	
	Оформление шаблонов деталей кроя <i>детали кроя: наименование детали кроя плечевого и поясного издлия, наименование срезов, направление нити основы, допустимые отклонения</i>	4
Тема 1.2 Этапы и виды работ при производстве одежды	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Этапы и виды работ при производстве одежды</b> Создание модели, конструкции и лекал; подготовка материалов к раскрою и раскрой; пошив изделия и его отделка.	2
Тема 1.3 Стежки и строчки	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Ручные стежки и строчки</b> Ручные работы; рабочие места для ручных работ; инструменты и приспособления для ручных работ; классификация ручных стежков и строчек (прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные); терминология ручных работ	2
	<b>Машинные стежки и строчки</b> Машинные работы; рабочие места для машинных работ; инструменты и приспособления для машинных работ; классификация машинных стежков и строчек (челночные, цепные; линейные, зигзагообразные; сквозные, потайные; однолинейные, многолиней-	2

	ные); терминология машинных работ	
	<b>Практическое занятие № 2</b>	
	Изготовление образца ручных стежков и строчек <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
<b>Тема 1.4</b> Машинные ни- точные швы	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Общие технические требования к выполнению машинных швов</b> Стежок, строчка, шов, швейное соединение Требования к выполнению машинных стежков и строчек	2
	<b>Соединительные швы</b> Классификация соединительных швов (стачные, накладные, на- строчные, бельевые); графическое изображение; технические усло- вия на их выполнение; область применения, применяемое оборудо- вание	2
	<b>Краевые швы</b> Классификация краевых швов (обтачные, вподгибку, окантовоч- ные); графическое изображение; технические условия на их вы- полнение; область применения; применяемое оборудование	2
	<b>Отделочные швы</b> Классификация отделочных швов (рельефные, с кантом, складки); графическое изображение; технические условия на их выполнение; область применения; применяемое оборудование	2
	<b>Практическое занятие № 3</b>	
	Изготовление образцов соединительных ниточных швов <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 4</b>	
	Изготовление образцов краевых ниточных швов <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	2
	<b>Практическое занятие № 5</b>	
Изготовление образцов отделочных ниточных швов <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	2	
<b>Тема 1.5</b> Клеевой способ соединения де- талей одежды	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Клеевой, сварной, комбинированный, заклепочный, литевой способы соединения деталей одежды</b> Классификация безниточных швов (клеевой, сварной, комбиниро- ванный, заклепочный, литевой); графическое изображение; тех- нические условия на их выполнение; область применения, приме- няемое оборудование; достоинства и недостатки соединения	2
	<b>Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении</b> Придание деталям одежды требуемой формоустойчивости (дубли- рование, фронтальное дублирование, использование термоклеевых прокладочных многозональных материалов, получение каркасного пакета прокладок, прямое склеивание, отделка клеевых прокладок полимерными пастами, прямое стабилизирование, флокирование, суперфорниз, обработка деталей изделий клеевой сеткой	2
<b>Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении</b> Обработка срезов деталей для предохранения их от растяжения Закрепление объемной формы деталей изделия	2	

	Обработка краев деталей с целью их закрепления и фиксации швов Обработка верхних плечевых накладок клеевым способом Изготовление и прикрепление клеевых аппликаций и вышивок	
	<b>Влажно-тепловая обработка швейных изделий</b> Режимы ВТО изделий. Терминология ВТО. Оборудование и приспособления ВТО	2
	<b>Практическое занятие № 6</b>	
	Изготовление образцов с использованием фронтального дублирования <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 7</b>	
	Изготовление образцов с использованием частичного дублирования и стабилизации срезов деталей <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	2
	<b>Практическое занятие № 8</b>	
	Изготовление образцов с использованием приемов влажно-тепловой обработки швейных изделий <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	2
<b>Тема 1.6</b> Обработка срезов и отделочных деталей	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Подготовка края к пошиву</b> Проверка и уточнение деталей края <b>Обработка срезов деталей, вытачек, подрезов</b> Обработка срезов деталей (обметывание; застрачивание; оплавление; подшивание с одновременным обметыванием; зигзаговырезы; одновременное стачивание и обметывание; окантовывание; клеевая кромка; неклеевая кромка). Обработка вытачек (разрезные; неразрезные; с усилителем; без усилителя; взаутюжку; вразутюжку; мягкие складки; подрезы). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Закрепление прокладок</b> (с односторонним клеевым покрытием; без клеевого покрытия; кромки) <b>Обработка мелких деталей</b> (клапаны и листочки; пояса, полупояса, погоны, паты, хлястики, бретели; хлястики, погоны, бретели; шлевки, вешалки, полудержатели, держатели юбок и брюк). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка свободных срезов рюш, воланов, оборок, басок, жабо, кокилье</b> (краевыми швами; с отделкой кантом, кружевом, оборкой, окантовкой) <b>Обработка отделочных деталей</b> (соединение отделки с основной деталью) Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка кокеток и вставок</b> Классификационные принципы: по конфигурации нижней линии	2

	(прямые, овальные, с внешними и внутренними углами); по способу соединения (отлетные, притачные, настрочные, накладные); по способу отделки (с окантовкой, кантом, оборкой, воланом, кружевом, обтачкой, бейкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	
	<b>Обработка верхнего среза детали накладного кармана</b> (цельнокроеный припуск на подгибку; с обтачкой; с притачной подкладкой; окантованный; с патой; с листочкой; с бейкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Соединение детали накладного кармана с основной деталью</b> (соединительным накладным с закрытым срезом; с окантованным срезом; с кружевом или оборкой; с кантом; с обтачкой, с прокладкой; с подкладкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 9</b>	
	Изготовление образцов срезов деталей, вытачек, подрезов <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 10</b>	
	Изготовление образцов клапанов и других мелких деталей <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 11</b>	
	Изготовление образцов свободных срезов рюш, воланов, оборок, басок, жабо, кокилье <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 12</b>	
	Изготовление образцов кокеток <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 13</b>	
	Изготовление образцов верхнего среза детали накладного кармана <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 14</b>	
	Изготовление образцов соединения детали накладного кармана с основной деталью <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	Промежуточная аттестация: зачет.	
<b>Модуль 2. Обработка деталей и узлов изделий без подкладки</b>		<b>108</b>
<b>Тема 2.1</b>	<b>Содержание учебного материала</b>	
Начальная обработка полочек и спинок	<b>Начальная обработка полочек и спинок.</b> <b>Обработка плечевых срезов</b> Обработка и оформление изделий отделочными деталями: буфы, аппликации, вышивки Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 15</b>	
	Изготовление образцов плечевых срезов	4

	<i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжилых недельных технологических операций</i>	
<b>Тема 2.2</b> Обработка прорезных карманов	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами</b> (с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка прорезного кармана с листочкой с настроенными концами</b> (с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка прорезного кармана в рамку</b> (с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка прорезного кармана с клапаном</b> (с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка кармана, расположенного в шве</b> (с отрезной подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана; с листочкой; с клапаном). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 16</b>	
	Изготовление образца прорезного кармана с листочкой с втачными концами <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжилых недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 17</b>	
	Изготовление образца прорезного кармана с листочкой с настроенными концами <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжилых недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 18</b>	
	Изготовление образца прорезного кармана в рамку <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжилых недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 19</b>	
	Изготовление образца прорезного кармана с клапаном <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжилых недельных технологических операций</i>	4

	<b>Практическое занятие № 20</b>	
	Изготовление образца кармана, расположенного в шве <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
<b>Тема 2.3</b> Обработка за- стежек	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Обработка застежек на распашном изделии</b> (с цельнокроеным подбортом; с отрезным подбортом; с цельно- кроеной планкой; с настрочной планкой; с притачной планкой; с окантованным срезом). Графическое изображение; ТУ на выполне- ние; область применения, оборудование; последовательность обра- ботки	2
	<b>Обработка застежек на цельнокроеной детали</b> (с обтачкой-подбортами – «слёзка»; с окантовкой, с одной обтач- кой – «поло»; с обтачками-подбортами – «в рамку»; с обтачками и тесью «молния»; с втачными планками; с втачными планками и обтачками-подбортами; с втачными планками «супат»). Графиче- ское изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудо- вание; последовательность обработки	2
	<b>Обработка застежек, расположенных в шве</b> (с настрочной тесьмой «молния» в боковом шве; с настрочной тесью «молния» в среднем шве; с потайной тесью «молния»; потайные застежки «супат»). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последователь- ность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 21</b>	
	Изготовление образца застежки на распашном изделии <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 22</b>	
	Изготовление образца застежки на цельнокроеной детали <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
<b>Тема 2.4</b> Обработка гор- ловины	<b>Практическое занятие № 23</b>	
	Изготовление образца застежки, расположенной в шве <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неде- лимых технологических операций</i>	4
	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Обработка горловины без воротника</b> краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесью; с бейкой; с двойной полоской; с кантом. Графическое изображение; ТУ на вы- полнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка втачных воротников</b> обработка концов и отлета цельнокроеного воротника, воротника, состоящего из двух частей или одинарного воротника краевыми обтачными швами. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
<b>Соединение воротников с изделием</b> способы соединения втачных, съемных, цельнокроеных воротни- ков или капюшонов с изделием. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последователь- ность обработки	2	



	<b>Обработка съемных воротников, цельнокроеных воротников; обработка горловины капюшоном</b> обработка срезов цельнокроеного воротника и воротника, состоящего из двух частей краевыми обтачными швами. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 24</b>	
	Изготовление образца горловины без воротника <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 25</b>	
	Изготовление образца втачного воротника <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 26</b>	
	Изготовление образца соединения воротника с изделием <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 27</b>	
	Изготовление образца съемных воротников, цельнокроеных воротников; обработка горловины капюшоном <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
<b>Тема 2.5</b>	<b>Содержание учебного материала</b>	
Обработка рукавов	<b>Обработка пройм без рукавов</b> краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом; с манжетой; вподгибку. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Обработка низа рукавов</b> краевыми швами: вподгибку; с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом; с эластичной тесьмой; с манжетой: цельнокроеной; притачной; замкнутой; незамкнутой; с отворотом: цельнокроеным, притачным. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Соединение рукавов с проймой изделия</b> соединение втачного рукава, рукава «реглан», с ластовицей. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Практическое занятие № 28</b>	
	Изготовление образца проймы без рукавов <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 29</b>	
	Изготовление образца низа рукава <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 30</b>	
	Изготовление образца соединения рукава с проймой изделия <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных недельных технологических операций</i>	4

<b>Тема 2.6</b> Окончательная отделка платьев, блуз, верхних сорочек	<b>Содержание учебного материала</b>	
	<b>Обработка изделия по линиям талии и низа</b> обработка изделия по линии талии: соединительными швами; с кантом, с эластичной тесьмой; со сборками; с бейкой; обработка изделия по линии низа: краевыми швами (вподгибку, обтачными, окантовочными); с притачным поясом; со шлицей. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки	2
	<b>Окончательная отделка изделия</b> очистка от производственного мусора, ниток и следов мела; ВТО; обработка обметанных петель; прикрепление пуговиц, крючков, кнопок; прикрепление отделочных деталей; навешивание торговых ярлыков; упаковка изделия	2
	<b>Практическое занятие № 31</b> Изготовление образца обработки изделия по линии талии <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	4
	<b>Практическое занятие № 32</b> Изготовление образца низа изделия <i>особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций</i>	2
	Промежуточная аттестация	Зачет
	<b>итого</b>	<b>72/120</b>
Производственная практика	<b>Виды работ</b>	<b>144</b>
	Вводный инструктаж. Техника безопасности в швейной мастерской	6
	Выполнение ручных стежков и строчек	6
	Работа на стачивающих машинах	6
	Работа на стачивающих машинах	6
	Работа на спецмашинах и оборудовании для ВТО	6
	Работа на спецмашинах и оборудовании для ВТО	6
	Выполнение машинных швов	6
	Обработка вытачек, подрезов, хлястиков, поясов	6
	Обработка кокеток, воланов, оборок	6
	Обработка накладных карманов	6
	Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами	6
	Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	6
	Обработка прорезного кармана в рамку	6
	Обработка прорезного кармана с клапаном	6
	Обработка кармана в брюках с отрезным бочком	6
	Обработка застежек на распашном изделии	6
	Обработка застежек на цельнокроеной детали	6
	Обработка горловины без воротника	6
	Обработка втачного воротника с отрезной стойкой	6
Обработка съемных воротников	6	
обработка проймы без рукава	6	
Обработка низа рукава с манжетой на застежке	6	
Соединение оката рукава с проймой изделия	6	
Обработка изделия по линиям талии и низа	6	

	Дифференцированный зачет	2
	Консультация	2
Итоговая аттестация	Квалификационный экзамен	6
<b>Всего:</b>		<b>360</b>

### 3 РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

#### Раздела 1. Общепрофессиональный цикл

#### Модуля 1. Психология и этика профессиональной деятельности

**Содержание модуля 1 Психология и этика профессиональной деятельности**

**Умения:**

- Использовать основные нормы и правила современного этикета.
- Применять профессиональный имидж. Корпоративный имидж.
- Использовать самопрезентацию личных и профессиональных качеств.

**Знания:**

- Понятие, цели, содержание, функции общения.
- Виды общения.
- Средства общения: вербальные, невербальные.
- Формы общения: вежливость, приличия, корректность, тактичность.
- Понятие этики и основные ее принципы.
- Основные нормы и правила современного этикета.

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						
	Максимальная	В том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			Формы контроля
				Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия, семинары	
1	2	3	4	5	6	7	
<b>Раздел 1 Общепрофессиональный цикл</b>					-	-	
<b>Модуль 1 Психология и этика профессиональной деятельности</b>	<b>6</b>		<b>6</b>	<b>6</b>			з <sup>1</sup>
Промежуточная аттестация							
<b>Итого</b>	<b>6</b>		<b>6</b>	<b>6</b>			

1 Зачет

## **Тема 1.1 Понятие, цели, содержание, функции общения. Виды общения. Средства общения, формы общения**

Понятие, цели, содержание, функции общения. Виды общения. Средства общения: вербальные, невербальные. Формы общения: вежливость, приличия, корректность, тактичность.

## **Тема 1.2 Профессиональная этика и основные ее принципы**

Профессиональная этика и основные ее принципы. Основные нормы и правила современного этикета.

## **Тема 1.3 Профессиональный имидж. Корпоративный имидж. Самопрезентация**

Виды и классификация имиджа. Профессиональный имидж. Корпоративный имидж. Самопрезентация личных и профессиональных качеств. Промежуточная аттестация: зачет.

# **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

## **Раздела 1 Общепрофессиональный цикл**

### **Модуля 2 Основы поиска работы**

#### **Содержание модуля 2 Основы поиска работы**

##### **Умения:**

- ориентироваться на рынке труда региона;
- определять требования к своей профессии, и ее конкурентоспособность;
- определять личностные достоинства и недостатки для избранной профессии;
- использовать технологии трудоустройства и применять правила поиска работы;
- соблюдать правила протокола и этикета при трудоустройстве;
- оформлять резюме, сопроводительное письмо, автобиографию, заполнять анкеты при трудоустройстве
- поддерживать внешний вид соискателя вакансии;
- применять различные средства и техники эффективного общения при ведении диалога с работодателем;
- использовать техники ведения телефонных переговоров при трудоустройстве;
- определять тактику поведения в конфликтных ситуациях, возникающих при трудоустройстве;
- производить хорошее впечатление на работодателя;
- адаптироваться на новом месте работы;
- пользоваться нормативной базой при трудоустройстве.

### **Знания:**

- общие сведения об экономической жизни общества, экономике предприятия и роли персонала в деятельности организации;
- понятие рынка труда и конкуренции на рынке труда, «конкурентоспособность» своей профессии;
- типы, виды и режимы профессиональной деятельности;
- основы законодательства РФ в области трудоустройства;
- психологические особенности делового общения при проведении собеседования с кандидатом на замещение вакансии;
- виды собеседования и правила диалога;
- основные причины отказа в приеме на работу;
- причины, виды конфликтов, возникающих при трудоустройстве и в первые дни работы, способы их разрешения.
- роль личности в профессиональной адаптации;
- правила этикета при трудоустройстве;
- нормы профессиональной этики.

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	в том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
Лекции	Лабораторные работы			Практические занятия, семинары			
1	2	3	4	5	6	7	
<b>Общепрофессиональный цикл</b>					-		
<b>Модуль 2 Основы поиска работы</b>	4		4	4			3 <sup>1</sup>
<b>Итого</b>	<b>4</b>		<b>4</b>	<b>4</b>			

<sup>1</sup> Зачет.

### **Тема 2.1 Способы поиска работы. Резюме.**

Способы поиска работы. Рынок труда: понятия, функции, элементы. Конкуренция на рынке труда. Занятость населения. Безработица.

Психологические состояния при потере работы.

Личная мотивация трудовой деятельности.

Методы поиска работы.

Выявление вакансий по предложенным вариантам СМИ.

План поиска работы, составление автобиографии. Маркетинговые этапы поиска работы. Источники информации о рабочих местах (вакансия). Методы поиска работы: Построения сети контактов. Использование личных связей, СМИ, Интернет-ресурсов. Прямое обращение к работодателям. Кадровые агентства. Самоменеджмент при трудоустройстве. Формирование личного досье. Подготовка документов для трудоустройства. Проведение телефонных переговоров с работодателем. Основы законодательства РФ в области

трудоустройства. Правовое регулирование трудового законодательства. Резюме. Структура резюме. Сопроводительное письмо.

## **Тема 2.2 Самопрезентация. Собеседование. Правила поведения**

Самопрезентация: внешний вид, речь, правила поведения. Собеседование и его виды. Правила поведения. Подготовка к собеседованию, внешний вид соискателя, манера поведения и речи. Внешний вид соискателя вакансии, манера поведения и речи. Психологические особенности построения диалога с работодателем (работником кадровой службы организации). Невербальное поведение с межличностным взаимодействием.

Посещение организации с целью трудоустройства. Собеседования.

Собеседование. Ошибки при собеседовании. Формы и методы профессиональной переподготовки, депрофессионализации и модернизации профессиональных знаний.

Промежуточная аттестация. Зачет.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

### **Раздела 1 Общепрофессиональный цикл**

### **Модуля 3 Охрана и безопасность труда**

#### **Содержание модуля 3 Охрана и безопасность труда**

##### **Умения:**

- вырабатывать и контролировать навыки, необходимые для достижения требуемого уровня безопасности труда;
- вести документацию установленного образца по охране труда, соблюдать сроки ее заполнения и условия хранения;

##### **Знания:**

- законы и иные нормативные правовые акты, содержащие государственные нормативные требования по охране труда, распространяющиеся на деятельность организации;
- обязанности работников в области охраны труда;
- фактические или потенциальные последствия собственной деятельности (или бездействия) и их влияние на уровень безопасности труда.

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	в том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
1	2	3	4	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия, семинары	7
<b>Раздел 1 Общепрофессиональный цикл</b>							
<b>Модуль 3 Охрана и безопасность труда</b>	4		4	4			3 <sup>1</sup>

<b>Итого</b>	<b>4</b>		<b>4</b>	<b>4</b>			
--------------	----------	--	----------	----------	--	--	--

<sup>1</sup> Зачет.

### **Тема 3.1 Организация труда на рабочем месте. Санитарные требования**

Организация труда на рабочем месте. Санитарные требования безопасности к предприятиям общественного питания. Система управления охраны труда на предприятии. Рабочее время и время отдыха ст. 91-105 и 106-128. Обеспечение прав работников на О.Т. Льготы и компенсации за работу во вредных и тяжелых условиях труда. Надзор за соблюдением законодательства о труде.

Физиологические и психологические основы трудового процесса. Культура производства. Санитарные требования безопасности к предприятиям.

### **Тема 3.2 Санитарно-гигиенические требования к рабочей зоне.**

#### **Производственное освещение**

Санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны. Классификация вредных веществ по характеру воздействия на организм человека. Производственное освещение: источники света и осветительные приборы, санитарно-гигиенические требования.

Промежуточная аттестация: зачет.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

### **Раздел 2 Профессиональный цикл**

#### **Модуль 1 Основы технологии одежды**

#### **Содержание модуля 1 Основы технологии одежды**

##### **Умения:**

- сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
- визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;
- по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;
- определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;
- давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;
- выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;

##### **Знания:**

- форму деталей кроя;
- названия деталей кроя;
- определение долевой и уточной нити;
- волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;
- физико-механические и гигиенические свойства тканей;
- современные материалы и фурнитуру;
- технологический процесс изготовления изделий;

- виды технологической обработки изделий одежды;
- ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	в том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
				Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия,	
<b>Раздел 2. Общепрофессиональный цикл</b>							
<b>Модуль 1. Основы технологии одежды</b>	84		84	36		48	З <sup>1</sup>
<b>Итого</b>	<b>84</b>		<b>84</b>	<b>36</b>		<b>48</b>	

### **Тема 1.1 Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней**

Классификация одежды по назначению, половозрастному и размерному признаку, сезонности, способу фиксации. Конструкция одежды, форма, силуэт, покрой. Форма деталей кроя. Названия деталей кроя. Определение долевой и уточной нити; волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов.

#### **Практическое занятие**

Оформление шаблонов деталей кроя

*детали кроя: наименование детали кроя плечевого и поясного изделия, наименование срезов, направление нити основы, допустимые отклонения.*

### **Тема 1.2 Этапы и виды работ при производстве одежды**

– Создание модели, конструкции и лекал; подготовка материалов к раскрою и раскрой; пошив изделия и его отделка. Физико-механические и гигиенические свойства тканей. Современные материалы и фурнитура.

Технологический процесс изготовления изделий.

### **Тема 1.3 Стежки и строчки**

#### **Ручные стежки и строчки**

Ручные работы; рабочие места для ручных работ; инструменты и приспособления для ручных работ; классификация ручных стежков и строчек (прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные); терминология ручных работ

#### **Машинные стежки и строчки**

Машинные работы; рабочие места для машинных работ; инструменты и приспособления для машинных работ; классификация машинных стежков и строчек (челночные, цепные; линейные, зигзагообразные; сквозные, потайные; однолинейные, многолинейные); терминология машинных работ

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца ручных стежков и строчек

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*



## **Тема 1.4 Машинные ниточные швы**

### **Общие технические требования к выполнению машинных швов**

Стежок, строчка, шов, швейное соединение

Требования к выполнению машинных стежков и строчек

### **Соединительные швы**

Классификация соединительных швов (стачные, накладные, настрочные, бельевые); графическое изображение; технические условия на их выполнение; область применения, применяемое оборудование

### **Краевые швы**

Классификация краевых швов (обтачные, вподгибку, окантовочные); графическое изображение; технические условия на их выполнение; область применения; применяемое оборудование

### **Отделочные швы**

Классификация отделочных швов (рельефные, с кантом, складки); графическое изображение; технические условия на их выполнение; область применения; применяемое оборудование

### **Практическое занятие**

Изготовление образцов соединительных ниточных швов

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

### **Практическое занятие**

Изготовление образцов краевых ниточных швов

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

### **Практическое занятие**

Изготовление образцов отделочных ниточных швов

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

## **Тема 1.5 Клеевой способ соединения деталей одежды**

### **Клеевой, сварной, комбинированный, заклепочный, литевой способы соединения деталей одежды**

Классификация безниточных швов (клеевой, сварной, комбинированный, заклепочный, литевой); графическое изображение; технические условия на их выполнение; область применения, применяемое оборудование; достоинства и недостатки соединения

### **Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении**

Придание деталям одежды требуемой формоустойчивости (дублирование, фронтальное дублирование, использование термоклеевых прокладочных многозональных материалов, получение каркасного пакета прокладок, прямое склеивание, отделка клеевых прокладок полимерными пастами, прямое стабилизирование, флокирование, суперфорниз, обработка деталей изделий клеевой сеткой

### **Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении**

Обработка срезов деталей для предохранения их от растяжения

Закрепление объемной формы деталей изделия  
Обработка краев деталей с целью их закрепления и фиксация швов  
Обработка верхних плечевых накладок клеевым способом  
Изготовление и прикрепление клеевых аппликаций и вышивок

### **Влажно-тепловая обработка швейных изделий**

Режимы ВТО изделий. Терминология ВТО. Оборудование и приспособления  
ВТО

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов с использованием фронтального дублирования  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов с использованием частичного дублирования и стабилизации срезов деталей  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов с использованием приемов влажно-тепловой обработки швейных изделий  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

## **Тема 1.6 Обработка срезов и отделочных деталей**

### **Подготовка края к пошиву**

Проверка и уточнение деталей края

### **Обработка срезов деталей, вытачек, подрезов**

Обработка срезов деталей (обметывание; застрачивание; оплавление; подшивание с одновременным обметыванием; зигзаговырезы; одновременное стачивание и обметывание; окантовывание; клеевая кромка; неклеевая кромка). Обработка вытачек (разрезные; неразрезные; с усилителем; без усилителя; взаутюжку; вразутюжку; мягкие складки; подрезы). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

### **Закрепление прокладок**

(с односторонним клеевым покрытием; без клеевого покрытия; кромки)

### **Обработка мелких деталей**

(клапаны и листочки; пояса, полупояса, погоны, паты, хлястики, бретели; хлястики, погоны, бретели; шлевки, вешалки, полудержатели, держатели юбок и брюк). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

**Обработка свободных срезов рюш, воланов, оборок, басок, жабо, кокилье** (краевыми швами; с отделкой кантом, кружевом, оборкой, окантовкой)

**Обработка отделочных деталей** (соединение отделки с основной деталью). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

### **Обработка кокеток и вставок**

Классификационные принципы: по конфигурации нижней линии (прямые,

овальные, с внешними и внутренними углами); по способу соединения (отлетные, притачные, настрочные, накладные); по способу отделки (с окантовкой, кантом, оборкой, воланом, кружевом, обтачкой, бейкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка верхнего среза детали накладного кармана**

(цельнокроеный припуск на подгибку; с обтачкой; с притачной подкладкой; окантованный; с патой; с листочкой; с бейкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Соединение детали накладного кармана с основной деталью**

(соединительным накладным с закрытым срезом; с окантованным срезом; с кружевом или оборкой; с кантом; с обтачкой, с прокладкой; с подкладкой). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов срезов деталей, вытачек, подрезов  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов клапанов и других мелких деталей  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов свободных срезов рюш, воланов, оборок, басок, жабо, кокилье  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов кокеток  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов верхнего среза детали накладного кармана  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов соединения детали накладного кармана с основной деталью  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

Промежуточная аттестация: зачет.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**  
**Раздела 2. Профессиональный цикл**  
**Модуля 2. Обработка деталей и узлов изделий без подкладки**

**Содержание модуля 2 Обработка деталей и узлов изделий без подкладки**

**Умения:**

- выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов;
- обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов;
- выполнять контроль качества кроя и выполненной работы;
- выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;
- подбирать рациональные методы обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями;
- применять современные методы обработки швейных изделий;
- читать технический рисунок;
- выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;
- пользоваться инструкционно-технологическими картами;
- пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ);
- распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения.
- соблюдать требования безопасности труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских;

**Знания:**

- методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий;
- типы швов;
- современные технологии обработки швейных изделий;
- технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- технические требования к выполнению операций ВТО;
- действующие стандарты и технические условия на швейные изделия;
- формы и методы контроля качества продукции;
- перечень возможных дефектов (технологические, конструктивные и текстильные);
- причины возникновения дефектов;
- способы устранения дефектов.

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	в том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
				Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия,	
<b>Раздел 2. Общепрофессиональный цикл</b>							
<b>Модуль 2. Обработка деталей и узлов изделий без подкладки</b>	108		108	36		72	3 <sup>1</sup>
<b>Итого</b>	<b>108</b>		<b>108</b>	<b>36</b>		<b>72</b>	

### **Тема 2.1 Начальная обработка полочек и спинок**

#### **Начальная обработка полочек и спинок. Обработка плечевых срезов**

Обработка и оформление изделий отделочными деталями: буфы, аппликации, вышивки

Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образцов плечевых срезов

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

### **Тема 2.2 Обработка прорезных карманов**

#### **Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами**

(с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами**

(с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка прорезного кармана в рамку**

(с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка прорезного кармана с клапаном**

(с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором). Графическое изображение; ТУ на

выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

### **Обработка кармана, расположенного в шве**

(с отрезной подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана; с листочкой; с клапаном). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца прорезного кармана с листочкой с втачными концами  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца прорезного кармана с листочкой с настрочными концами

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца прорезного кармана в рамку  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца прорезного кармана с клапаном  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца кармана, расположенного в шве  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

## **Тема 2.3 Обработка застежек**

### **Обработка застежек на распашном изделии**

(с цельнокроеным подбортом; с отрезным подбортом; с цельнокроеной планкой; с настрочной планкой; с притачной планкой; с окантованным срезом). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка застежек на цельнокроеной детали**

(с обтачкой-подбортами – «слёзка»; с окантовкой, с одной обтачкой – «поло»; с обтачками-подбортами – «в рамку»; с обтачками и тесьмой «молния»; с втачными планками; с втачными планками и обтачками-подбортами; с втачными планками «супат»). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка застежек, расположенных в шве**

(с настрочной тесьмой «молния» в боковом шве; с настрочной тесьмой «молния» в среднем шве; с потайной тесьмой «молния»; потайные застежки «супат»). Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца застежки на распашном изделии

*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца застежки на цельнокроеной делали  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца застежки, расположенной в шве  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

### **Тема 2.4 Обработка горловины**

#### **Обработка горловины без воротника**

краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка втачных воротников**

обработка концов и отлета цельнокроеного воротника, воротника, состоящего из двух частей или одинарного воротника краевыми обтачными швами. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Соединение воротников с изделием**

способы соединения втачных, съемных, цельнокроеных воротников или капюшонов с изделием. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца горловины без воротника  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца втачного воротника  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца соединения воротника с изделием  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

### **Тема 2.5 Обработка рукавов**

#### **Обработка пройм без рукавов**

краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом; с манжетой; вподгибку. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Обработка низа рукавов**

краевыми швами: вподгибку; с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом; с эластичной тесьмой; с манжетой: цельнокроеной;

притачной; замкнутой; незамкнутой; с отворотом: цельнокроеным, притачным. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Соединение рукавов с проймой изделия**

соединение втачного рукава, рукава «реглан», с ластовицей. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца проймы без рукавов  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца низа рукава  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца соединения рукава с проймой изделия  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций.*

### **Тема 2.6 Окончательная отделка платьев, блуз, верхних сорочек**

#### **Обработка изделия по линиям талии и низа**

обработка изделия по линии талии: соединительными швами; с кантом, с эластичной тесьмой; со сборками; с бейкой; обработка изделия по линии низа: краевыми швами (вподгибку, обтачными, окантовочными); с притачным поясом; со шлицей. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки

#### **Окончательная отделка изделия**

очистка от производственного мусора, ниток и следов мела; ВТО; обработка обметанных петель; прикрепление пуговиц, крючков, кнопок; прикрепление отделочных деталей; навешивание торговых ярлыков; упаковка изделия

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца обработки изделия по линии талии  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Практическое занятие**

Изготовление образца низа изделия  
*особенности выполнения ручных, машинных, утюжильных неделимых технологических операций*

#### **Промежуточная аттестация: зачет.**



## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА производственной практики

Наименование раздела, темы	Учебная нагрузка, час.						Формы контроля
	Максимальная	в том числе					
		Самостоятельная работа	Аудиторная	из них			
				Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия, семинары	
<b>Производственная практика</b>	<b>144</b>		<b>144</b>			<b>144</b>	ДЗ <sup>2</sup>
<b>Итого</b>	<b>144</b>		<b>144</b>			<b>144</b>	

№	Наименование темы	Виды работ
1	Вводный инструктаж. Техника безопасности в швейной мастерской	Ознакомиться с режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка в учебных мастерских
2	Выполнение ручных стежков и строчек	<p>Выполнить ручные стежки и строчки</p> <p>Подготовить инструменты и приспособления для работы. Подобрать номера игл и ниток. Освоить навыки отрыва нитки от катушки. Вдевание нитки в иглу. Завязывание узла. Освоить навыки работы с иглой и наперстком.</p> <p>Выполнить строчки прямого стежка. Соединить детали сметочными строчками. Выполнить заметочные, выметочные и копировальные строчки.</p> <p>Выполнить наметочные строчки косых стежков. Выполнить обметочные строчки косых стежков.</p> <p>Выполнить петельные и специальные стежки для отделочных работ.</p> <p>Пришить пуговицы, крючки, петли и кнопки</p> <p>Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки</p>
3	Работа на стачивающих машинах	<p>Освоить навыки правильной посадки за машиной, пуск и остановка машины.</p> <p>Освоить навыки положения рук и ног при шитье на машине. Намотка ниток на шпульку. Установка изделия под иглой. Регулировка частоты стежков и натяжения нитей, регулировка скорости машины.</p> <p>Уход за машиной</p> <p>Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки</p>
4	Работа на стачивающих машинах	<p>Освоить навыки по выполнению параллельных, овальных, ломаных и зигзагообразных строчек на ткани. Закрепление концов строчек.</p> <p>Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки</p>
5	Работа на спецмашинах и оборудовании для ВТО	Обучиться приемам работы на специальных машинах). Заправка, регулировка специальных машин для обметывания краев деталей, для обметывания прямых петель.

		Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
6	Работа на спецмашинах и оборудовании для ВТО	Выявление и устранение возможных неполадок в работе специальных машин Освоить приемы работы на оборудовании для ВТО Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
7	Выполнение машинных швов	Выполнить соединительные швы: - стачной взаутюжку, стачной вразутюжку, стачной на ребро, -расстрочной шов и расстрочной с отлетными краями, -настрочной шов с открытыми срезами, настрочной шов с одним закрытым срезом и настрочной шов с отлетным краем; - накладной с открытыми срезами, накладной с закрытыми срезами - шов встык, двойной, запошивочный шов. Выполнить краевые швы: - обтачной в кант, в простую рамку, в сложную рамку; - в подгибку: с открытым срезом, с закрытым срезом; - окантовочный: с открытым срезом, с закрытым срезом, окантовочной тесьмой. Выполнить отделочные швы: -рельефный, застрочной, выстрочной, выстрочной со шнуром; - с кантом: стачной, накладной, обтачной; - складки: односторонние, встречные, бантовые Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
8	Обработка вытачек, подрезов, хлястиков, поясов	Обработать вытачки, расположенные от среза детали и вытачек, расположенных в середине детали. Обработать подрезы, как разновидности вытачек: образовать сборку в области подреза, стачать и обметать срезы. Обработать хлястики: обтачать, вывернуть, выметать кант и проложить отделочную строчку по хлястикам. Обработать пояса: стачать пояс по длине, обтачать концы, вывернуть, проложить отделочную строчку. Обработать концы пояса под шлевку и пряжку Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность

		обработки
9	Обработка кокеток, воланов, оборок	Обработать притачные, настрочные, отлетные (овальные, фигурные) кокетки. Обработать свободные срезы воланов и оборок, соединить с изделием Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
10	Обработка накладных карманов	Обработать накладные карманы с овальными нижними краями с обтачкой и без нее, прямые, карманы с фигурными краями, карманы на подкладке Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
11	Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами	Обработать прорезной карман с листочкой с втачными концами с двумя подкладками: выполнить намеловку, настрачивание деталей к верхней и нижней линиям, разрезание, закрепление уголков кармана и стачивание подкладки Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
12	Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	Обработать прорезной карман с листочкой с настрочными концами с двумя подкладками: выполнить намеловку, настрачивание деталей к верхней и нижней линиям, разрезание, закрепление уголков кармана и стачивание подкладки Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
13	Обработка прорезного кармана в рамку	Обработать прорезной карман в рамку на целой подкладке: выполнить намеловку кармана, прикрепление подкладки с изнаночной стороны, притачивание деталей к верхней и нижней линиям, разрезание, закрепление уголков кармана и стачивание подкладки Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
14	Обработка прорезного кармана с клапаном	Обработать прорезной карман с клапаном и одной обтачкой: обработать клапан, намелить место расположение кармана, притачать детали к верхней и нижней линиям, разрезать вход в карман, закрепить уголки кармана и стачать подкладку Графическое изображение; ТУ на выполнение; область

		применения, оборудование; последовательность обработки
15	Обработка кармана в брюках с отрезным бочком	Обработать кармана в брюках с отрезным бочком классическим методом Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
16	Обработка застежек на распашном изделии	Обработать край борта цельнокроеным подбортом. Обработать края борта отрезным подбортом в изделиях с застежкой доверху и в изделиях с отворотом. Обработать края борта притачными и настрочными планками. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
17	Обработка застежек на цельнокроеной детали	Обработать застежку на цельнокроеной детали втачными планками Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
18	Обработка горловины без воротника	Обработать горловину обтачкой: подкроить части обтачки, продублировать, стачать, обтачать горловину обтачкой, вывернуть, выметать кант, настрочит отделочную строчку Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
19	Обработка втачного воротника с отрезной стойкой	Обработать воротник с отрезной стойкой. Заготовить внутреннюю стойку: дублирование и застрачивание нижнего среза. Заготовить воротник: дублирование верхнего воротника, обтачивание воротника, вывертывание и выметывание канта. Соединить воротник со стойками. Втачать воротник в горловину. Заготовить изделие: соединить нижнюю детали спинки с двойной кокеткой. Соединить плечевые швы (по типу мужской сорочки). Обработать края борта (по типу цельнокроеной планки). Соединить внешнюю стойку воротника с горловиной. Соединить внутреннюю стойку воротника с изделием Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
20	Обработка	Обработка срезов цельнокроеного воротника и

	съемных воротников	воротника, состоящего из двух частей краевыми обтачными швами. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
21	Обработка проймы без рукава	Обработка пройм без рукавов краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом; с манжетой; вподгибку. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
22	Обработка низа рукава с манжетой на застежке	Обработать низ рукава манжетой на застежке. Обработать манжету и соединить с низом рукава по типу мужской сорочки. Обработать манжету и соединить с низом рукавов с разрезом Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
23	Соединение оката рукава с проймой изделия	Втачать рукава, образовав посадку по окату. Сутюжить посадку рукавов. Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
24	Обработка изделия по линиям талии и низа	<b>Обработка изделия по линиям талии и низа</b> обработка изделия по линии талии: соединительными швами; с кантом, с эластичной тесьмой; со сборками; с бейкой; обработка изделия по линии низа: краевыми швами (вподгибку, обтачными, окантовочными); с притачным поясом; со шлицей. <b>Окончательная отделка изделия</b> очистка от производственного мусора, ниток и следов мела; ВТО; обработка обметанных петель; прикрепление пуговиц, крючков, кнопок; прикрепление отделочных деталей; навешивание торговых ярлыков; упаковка изделия Графическое изображение; ТУ на выполнение; область применения, оборудование; последовательность обработки
25	Дифференцированный зачет	Дневник – отчет по практике

**Итоговая аттестация: Квалификационный экзамен.**

## 4. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

4.1 Текущая аттестация обучающихся проводится преподавателем, ведущим занятия в учебной группе, на протяжении всего обучения по программе. Текущий контроль знаний включает в себя наблюдение преподавателя за учебной работой обучающихся.

4.2 Промежуточная аттестация - оценка качества усвоения обучающимися содержания тем непосредственно по завершению их освоения, проводимая в форме зачета посредством тестирования или в иных формах, в соответствии с учебным планом. Оценочные материалы для промежуточной аттестации (см. Приложение А).

4.3 Итоговая аттестация - процедура, проводимая с целью установления уровня знаний, обучающихся с учетом прогнозируемых результатов обучения и требований к результатам освоения образовательной программы, проводится в форме квалификационного экзамена.

### **Критерии оценки уровня освоения программы:**

#### **Критерии оценки:**

*Оценка «5» (отлично) ставится, если:*

- полно раскрыто содержание материала билета;
- материал изложен грамотно, в определенной логической последовательности, точно используется терминология;
- показано умение иллюстрировать теоретические положения конкретными примерами, применять их в новой ситуации;
- продемонстрировано усвоение ранее изученных сопутствующих вопросов, сформированность и устойчивость компетенций, умений и навыков;
- ответ прозвучал самостоятельно, без наводящих вопросов;
- допущены одна – две неточности при освещении второстепенных вопросов, которые исправляются по замечанию.

*Оценка «4» (хорошо) ставится, если ответ удовлетворяет в основном требованиям*

*на оценку «5», но при этом имеет один из недостатков:*

- в изложении допущены небольшие пробелы, не исказившие содержание ответа;
- допущены один – два недочета при освещении основного содержания ответа, исправленные по замечанию экзаменатора;
- допущены ошибка или более двух недочетов при освещении второстепенных вопросов, которые легко исправляются по замечанию экзаменатора.

*Оценка «3» (удовлетворительно) ставится, если:*

- неполно или непоследовательно раскрыто содержание материала, но показано общее понимание вопроса и продемонстрированы умения, достаточные для дальнейшего усвоения материала;
- имелись затруднения или допущены ошибки в определении понятий, использовании терминологии, исправленные после нескольких наводящих вопросов;

- при неполном знании теоретического материала выявлена недостаточная сформированность компетенций, умений и навыков, студент не может применить теорию в новой ситуации.

*Оценка «2» (неудовлетворительно) ставится, если:*

- не раскрыто основное содержание учебного материала;
- обнаружено незнание или непонимание большей или наиболее важной части учебного материала;
- допущены ошибки в определении понятий, при использовании терминологии, которые не исправлены после нескольких наводящих вопросов.
- не сформированы компетенции, умения и навыки

4.4 Задания для зачета, см. Приложение А. Задание для квалификационного экзамена /Экзаменационные билеты см. Приложение Б.



## 5.ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

### 5.1 Материально-технические условия

Наименование специализированных учебных помещений	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Мастерская «Технология моды»	Лекция	Персональный компьютер, с программным обеспечением Microsoft Office Power Point Мультимедийный комплекс
	Практические занятия	Персональный компьютер, с программным обеспечением Microsoft Office Power Point Мультимедийный комплекс. Макетная ткань. Чертёжные инструменты. Швейная машина JUKI DDL-9000BSS-WB/AK141/CP180A Краеобметочная швейная машина JUKI MO-6516S-FF6-40K Петлеобметочная швейная машина JUKI LBH-1790ANB Многофункциональная гладильная доска Metalnova Duetto Base Утюг с парогенератором Metalnova V2600 Пресс дублирующий электропаровой Манекен мягкий портновский MONIKA Колодка портновская Специализированный раскройный стол CHAYKA TS-1900K Расходные материалы, инструменты, приспособления. Оборудование мастерской «Технология моды» соответствует КОДЫ 1.1-1.5 инфраструктурному листу компетенции «Технология моды» движения «Молодые профессионалы»
	Итоговая аттестация	Персональный компьютер, с программным обеспечением Microsoft Office Power Point Мультимедийный комплекс. Макетная ткань. Чертёжные инструменты. Швейная машина JUKI DDL-9000BSS-WB/AK141/CP180A Краеобметочная швейная машина JUKI MO-6516S-FF6-40K Петлеобметочная швейная машина JUKI LBH-1790ANB Многофункциональная гладильная доска Metalnova Duetto Base Утюг с парогенератором Metalnova V2600 Пресс дублирующий электропаровой

		Манекен мягкий портновский MONIKA Колодка потновская Специализированный раскройный стол СНАУКА TS-1900К Расходные материалы, инструменты, приспособления.
--	--	--

## **5.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение**

### ***Основные источники:***

1 Амирова Э.К., Труханова А.Т., Сакулина О.В., Сакулин Б.С. Технология швейных изделий: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования. – 11-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 512 с.

2 Труевцева, М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. В 2 ч. Ч. 1 : учебник / М. А. Труевцева. - М. : Академия, 2018.

3 Труевцева, М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. В 2 ч. Ч. 2 : учебник / М. А. Труевцева. - М. : Академия, 2018.

### ***Дополнительные источники:***

1 Безопасность жизнедеятельности: учебник / Э.А. Арустамов [и др.]. - 15-е изд., стер. - М: Академия, 2016.

2 Беляева, С. Е. Спецрисунки и художественная графика : учебник / С. Е. Беляева, Е. А. Розанов. - 10-е изд., стер. – М.: Академия, 2018.

3 Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий: Учебник для нач. проф. образования: Учеб пособие для студ. сред. проф. образования. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 432 с.

4 Карнаух, Н. Н. Охрана труда : учебник / Н. Н. Карнаух. - М. : Юрайт, 2018.

5 Контсруирование швейных изделий : учебник / / Э. К. Амирова [и др.]. - 9-е изд., стер. - М. : Академия, 2015.

6 Лифиц, И. М. Стандартизация, метрология и подтверждение соответствия : учебник и практикум / И. М. Лифиц. - 13-е изд., перераб. и доп. - М. : Юрайт, 2019.

7 Материаловедение (дизайн костюма) : учебник / Е. А. Кирсанова [и др.]. - М. : ИНФРА-М, 2019.

8 Труевцева, М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. В 2 ч. Ч. 1 : учебник / М. А. Труевцева. - М. : Академия, 2018.

9 Труевцева, М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. В 2 ч. Ч. 2 : учебник / М. А. Труевцева. - М. : Академия, 2018.

10 Франц В. Я. Оборудование швейного производства: Учеб. для сред. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 20016. – 448 с.

## **5.3 Кадровые условия**

Кадровое обеспечение программы осуществляется преподавателями ПЦК (кафедры) дизайна костюма КГБПОУ «Алтайская академия гостепри-

имства», имеющими высшее профессиональное образование и стаж работы не менее 1 года.

**Задания для промежуточной аттестации**  
**Раздел 1. Общепрофессиональный цикл**

**Раздел 1 Общепрофессиональный цикл**

**Модуль 1 Психология и этика профессиональной деятельности**

**ВАРИАНТ 1**

1.Однопричинных конфликтов не бывает

А – согласен

Б - не согласен

2.Оба конфликтера идут на уступки в своих интересах, если конфликт решается

А - силовой моделью

Б - компромиссом

В - ревизией целей

3.Посредник-арбитр проводит переговоры, и не принимает решение

А - да

Б – нет

4. Личностно-групповые конфликты всегда деструктивны

А – да

Б – нет

5. Конфликтеры имеют одинаковый статус

А – в смешанных конфликтах

Б – в горизонтальных конфликтах

В – в вертикальных конфликтах

6. Правильно конфликтовать -это

А - разрешать конфликты

Б – предотвращать конфликты

7. Если в результате разрешения конфликта нет победителей и побежденных, значит использовалась

А - силовой модель

Б - интегральной модель

В - ни то и ни другое

8. Интересы конфликтеров-это

А - цели конфликтеров

Б - долговременные установки конфликтеров

В - и то и другое

9. Самыми распространенными считаются конфликты

А - Ценностные

Б – Ресурсные

10. Если в конфликте участвуют большие группировки, он является

- А – личностно-групповым
- Б – смешанным
- В – социальным

## **ВАРИАНТ 2**

1. Партия конфликта – это группа лиц, поддерживающих ту или другую сторону
  - А – да
  - Б – нет
2. Конфликт между двумя начальниками является
  - А – силовым
  - Б – горизонтальным
  - В - деструктивным
3. Личностно-групповые конфликты бывают
  - А - горизонтальные
  - Б- вертикальные
  - В- ни то и ни другое
4. Для успешного разрешения любого конфликта можно использовать модель
  - А – компромисс
  - Б - ревизия целей
  - В – силовую
5. Чтобы окончательно решить конфликт, необходимо
  - А - устранить все его причины
  - Б - устранить первопричину
  - В - то и другое верно
6. Повод-это специально подстроенное событие, приводящее к конфликту
  - А – да
  - Б – нет
7. Конфликт не решается, если
  - А - он неразрешимый
  - Б - его не решают
  - В - и то и другое верно
8. Для временного решения конфликта уместно применить следующую модель
  - А - ревизия целей
  - Б – компромисс
9. Если конфликт необходимо разрешить быстро, необходимо использовать модель
  - А – сотрудничество
  - Б - силовая модель
  - В – компромисс
10. Межличностные конфликты всегда являются
  - А – быстотечными
  - Б – долговременными
  - В – ни то и ни другое
  - Г – то и другое правильно

## **ВАРИАНТ 3**

1. Посредник - медиатор
    - А - вмешивается в конфликт и принимает решения
    - Б - только консультирует конфликтеров
    - В - проводит переговоры, но в конфликт не вмешивается
  2. Любой конфликт может привести как к положительному так и отрицательному результату
    - А - для обоих конфликтеров
    - Б - для одного из конфликтеров
    - В - для социальной системы, элементом которой является конфликт
    - Г – все верно
    - Д – все неверно
  3. Компромисс, сотрудничество, уступка, избегание, соперничество – это
    - А – стили поведения в конфликте
    - Б – модели разрешения конфликтов
    - В – ни то и ни другое
  4. Личностно-групповые конфликты бывают только вертикальными
    - А – да
    - Б – нет
  5. Эскалация конфликта – это примирение сторон
    - А – да
    - Б – нет
  6. Наиболее трудноразрешимыми являются
    - А - ресурсные конфликты
    - Б - ценностные конфликты
    - В - территориальные конфликты
  7. Партия конфликта - это наиболее активная группа участников конфликта
    - А – да
    - Б – нет
  8. Интересы обоих конфликтеров сохраняются при использовании
    - А – интегральной модели
    - Б – силовой модели
    - В - ни то и ни другое
  9. Конструктивные конфликты всегда решаются силовой моделью
    - А – да
    - Б – нет
- Допишите предложение
10. Конфликтогены - это способствующие конфликту....

## ОТВЕТЫ

Вариант	1	2	3
1	А	А	В
2	Б	Б	Г
3	Б	В	А
4	Б	Б	Б
5	Б	Б	Б
6	А	Б	Б

7	Б	Б	Б
8	Б	Б	А
9	Б	Б	Б
10	В	В	слова или действия

## Модуль 2 Основы поиска работы

1. Назови основные пункты резюме.

Нужно указать свои Ф.И.О., возраст, контактный телефон, желаемую должность, образование, опыт работы, знание иностранных языков, дополнительную информацию, предполагаемый уровень заработной платы.

2. В каком порядке в резюме указываются образование и опыт работы?

Образование и опыт работы указываются от последнего места к самому первому.

3. Каким по объему должно быть резюме?

Не больше двух страниц.

4. За какое время до начала собеседования лучше прийти?

За 5 — 10 минут.

5. Перечисли три-четыре типа собеседований.

Отборочное, видеособеседование, групповое, биографическое собеседования.

6. Что делать, если ты опаздываешь на собеседование?

Позвонить, сообщить об опоздании и по возможности перенести встречу.

7. Какой из электронных адресов лучше выбрать для деловой переписки:

zaychik@mail.ru;

macho\_man@yandex.ru;

irina@bk.ru;

naxal@mail.ru;

kiss-me@list.ru.

8. Что недопустимо при собеседовании во внешнем облике кандидата:

джинсы, кроссовки;

яркий макияж, резкий аромат парфюма;

деловой костюм;

неброские, спокойные цвета в одежде;

грязная, мятая одежда.

9. Чего нельзя делать при трудоустройстве:

опаздывать;

задавать вопросы;

приходить на собеседование неопрятным;

брать с собой паспорт;

приходить за 10 минут до начала собеседования;

запрашивать неадекватную зарплату;

отключать мобильный телефон на время собеседования.

10. Чем отличается невербальное общение от вербального?

Вербальное общение — с помощью слов, невербальное общение — без использования речи.



11. Как отзываться о предыдущем месте работы?

Корректно, по возможности доброжелательно, не употребляя критику.

12. Подготовь развернутый ответ на вопрос о своих планах на ближайшие пять лет.

Здесь предусмотрен ответ в свободной форме.

13. Ответь пятью предложениями на вопрос: «Что ты знаешь о компании, в которую трудоустраиваешься?»

Необходима предварительная подготовка к собеседованию, в частности поиск информации в Интернете о компании, в которую ты собираешься отправиться на собеседование.

### **Модуль 3 Охрана и безопасность труда**

1 Охрана труда как предмет преподавания, цель, задачи, методы, связь с другими науками.

2 Основные принципы и направления государственной политики в области охраны труда.

3 Законодательные и нормативные правовые акты по охране труда.

4 Организация работы по охране труда.

5 Система управления охраной труда на предприятии.

6 Организация и порядок обучения и проверки знаний работающих по охране труда.

7 Аттестация рабочих мест и компенсация работающим за работу в неблагоприятных условиях труда.

8 Опасные и вредные производственные факторы.

9 Несчастные случаи и профессиональные заболевания, их причины, расследование и учет.

10 Обязательное страхование работающих от несчастных случаев и профессиональных заболеваний.

11 Предварительные и периодические медосмотры работников.

12 Организация государственного надзора и общественного контроля за охраной труда.

13 Обязанности нанимателей, рабочих и служащих в области охраны труда.

14 Ответственность за нарушение требований законодательства о труде. Требования к выбору, размещению и планировке площадки предприятий.

15 Требования к внутренней планировке, отделке и оборудованию предприятий.

16 Требования к санитарно-техническому благоустройству предприятий.

17 Требования к содержанию промышленных предприятий.

18 Характеристика производственного микроклимата.

19 Характеристика производственного шума, ультразвука и инфразвука

20 Характеристика вибрации.

21 Характеристика лазерного, ультрафиолетового и инфракрасного излучения.

22 Характеристика ионизации, электрических и магнитных полей.

- 23 Характеристика барометрического давления.
- 24 Характеристика психофизиологических факторов.
- 25 Характеристика химических факторов. Токсичность и опасность химических веществ.
- 26 Охрана труда при воздействии пыли.
- 27 Охрана труда при воздействии биологических факторов.
- 28 Мероприятия по охране труда, связанные с воздействием физических, психофизиологических, химических, пыли и биологических факторов . Основы электробезопасности.
- 29 Действие электрического тока на организм человека.
- 30 Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок.
- 31 Характеристика статического электричества.
- 32 Действие статического электричества на организм человека.
- 33 Техника безопасности при контакте со статическим электричеством.
- 34 Характеристика производственных процессов и производственного оборудования.
- 35 Требования безопасности технологических процессов и производственного оборудования.
- 36 Характеристика сосудов, работающих под давлением.
- 37 Требования безопасности при эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

## Раздел 2 Профессиональный цикл

### Модуль 1 Основы технологии одежды

#### Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

*Ответьте на вопросы. Из предложенных вариантов выберите один или несколько правильных ответов.*

#### **1. Нитки в цвет материала изделия рекомендуется использовать для выполнения операций:**

- а) заметывания низа изделия;
- б) втачивания рукава в проймы;
- в) обметывания срезов припусков на швы;
- г) Прокладывание отделочной строчки;
- д) пришивание пуговиц.

#### **2. Низ изделия и рукавов:**

- а) заметывают;
- б) выметывают;
- в) разметывают.

#### **3. Рабочим органом машины, способствующим перемещению материала является:**

- а) нитепритягиватель;
- б) игла;
- в) механизм перемещения материала;

г) лапка.

**4. Наличие шероховатостей и заусениц на поверхности стола не влияет на качество выполнения ручных работ:**

- а) да;
- б) нет.

**5. Во время заправки нитки в иглоу нельзя держать ногу на педали машины:**

- а) да;
- б) нет.

**6. При наиболее высокой температуре утюжильной поверхности обрабатывают изделия из материалов:**

- а) шелковых;
- б) шерстяных;
- в) хлопчатобумажных;
- г) синтетических

**7. Вытачку сметывают:**

- а) от узкого конца к широкому;
- б) от широкого к узкому;
- в) хоть как.

**8. Ширина припуска на обработку по боковым и нижней сторонам накладного кармана составляет:**

- а) 0,1 - 0,2 см;
- б) 0,5-0,7 см;
- в) 0,8-1,0 см.

*Задание Установите соответствие*

**9. Укажите, какие действия:**

- 1) притачать
- 2) настрочить
- 3) втачать

выполняют при следующих соединениях:

- а) накладной карман на полочку
- б) воротник в горловину изделия
- в) пояс к юбке

**10. Каким швам соответствуют изображенные схемы:**

- 1) стачной в разутюжку
- 2) обтачной
- 3) настрочной с закрытыми срезами
- 4) окантовочный
- 5) накладной с открытыми срезами

## **Модуль 2. Обработка деталей и узлов изделий без подкладки**

### **Тестирование**

#### **Ответить на вопросы теста**

**1 Выберите из предложенного перечня приспособления для выправления обтаченных углов**

А кольшек

- Б ножницы
- В булавки

**2 Выберите из предложенного перечня стежки временного назначения:**

- А копировальный
- Б косой обметочный
- В петельный

**3 Выберите из предложенного перечня стежки постоянного назначения**

- А косой наметочный
- Б прямой выметочный
- В косой стегальный

**4 При определении частоты стежков подсчитывают**

- А количество стежков на 1,0 м строчки
- Б количество стежков на 1,0 см строчки
- В количество стежков на 5,0 см строчки

**5 Швы, относящиеся к группе соединительных**

- А встык
- Б рельефный
- В обтачной

**6 Назовите число прикрепляющих стежков для пришивания пуговицы с двумя сквозными отверстиями**

- А 3-4
- Б 2-3
- В 4-5

**7 Ширина припусков краевого обтачного шва, см**

- А 0,9–1,0
- Б 0,5–0,7
- В 0,1–0,2

**8 Расстояние до строчки при выполнении рассечек, см**

- А 0,1–0,5
- Б 0,2–0,3
- В 0,1–0,2

**9 Частота стежков отделочной строчки в изделиях легкого ассортимента (кол-во стежков в 1см)**

- А 1–2
- Б 2–3
- В 3–4

**10 Назовите толщину, меловых линий на деталях края изделия (в см.)**

- А 0,1-0,15
- Б 0,1-0,2
- В 0,5-0,7

**11 Машинные стежки образуют следующие строчки**

- А наметочные
- Б обметочные
- В копировальные

**12 Термин, соответствующий работе по соединению мелкой детали с крупной, машинной строчкой**

- А стачать
- Б притачать
- В настрочить

**13 Со стороны какой детали выполняют операцию обтачивания борта подбортом**

- А со стороны борта
- Б со стороны подборта
- В не имеет значения

**14 Шов, используемый при обработке низа изделий легкого ассортимента из тонких прозрачных тканей**

- А краевой вподгибку с обметанным срезом
- Б краевой вподгибку с закрытым срезом (узкий – «московский»)
- В краевой вподгибку с открытым срезом двухниточным челночным зигзагообразным стежком (закрутка)

**15 Термин, соответствующий работе по удалению лас на изделии**

- А проутюжить
- Б отпарить
- В отутюжить

**16 Термин ВТО, соответствующий работе по закреплению припусков шва, разложенных в разные стороны**

- А заутюжить
- Б приутюжить
- В разутюжить

**17 С какой стороны выполняют окончательную влажно-тепловую обработку готового швейного изделия**

- А с лицевой стороны через проутюжильник
- Б с изнаночной стороны
- В с изнаночной стороны через проутюжильник

**18 В сторону, какой детали заутюживают припуски притачивания кокетки к спинке**

- А в сторону кокетки
- Б в сторону спинки
- В не имеет значения

**19 Назовите шов, используемый при соединении плечевых срезов изделия**

- А стачной
- Б накладной
- В настрочной

**20 Укажите, в каком направлении стачивают вытачки**

- А не имеет значения
- Б от конца вытачки
- В от среза детали

**21 Назовите шов, используемый при обработке низа изделий легкого ассортимента из тонких прозрачных тканей**

- А краевой вподгибку с обметанным срезом
- Б краевой вподгибку с закрытым срезом
- В краевой окантовочный с закрытыми срезами

**22 Укажите в сторону какой детали заутюживают припуски**

**притачивания кокетки к спинке**

- А не имеет значения
- Б в сторону основной детали
- В в сторону кокетки

**23 Назовите способы обработки борта полочек мужской сорочки**

- А притачной планкой
- Б настрочной планкой
- В цельнокроеной планкой

**24 Назовите цвет ниток для пришивания пуговицы со сквозными**

**отверстиями**

- А в цвет отделки
- Б в цвет основного материала
- В в цвет пуговицы

**25 Назовите термин, используемый при соединении воротника с горловиной изделия машинной строчкой**

- А притачать
- Б втачать
- В застрачить

**26 При соединении двух деталей, одна из которых с прямым срезом, а другая с косым, вниз на двигатель ткани кладут деталь**

- А с прямым срезом
- Б с косым срезом
- В не имеет значения какую

**27 Соединение деталей с разными припусками на швы, выполняют по детали**

- А с меньшим припуском
- Б с большим припуском
- В со стороны любой детали

**28 Кант на воротнике выметывают со стороны**

- А нижнего воротника
- Б верхнего воротника
- В не имеет значения, с какой стороны

**29 Концы надсечек и линий разрезов на деталях не должны доходить до строчек на расстояние**

- А 0,2...0,3 см
- Б 0,1...0,2 см
- В 0,3...0,5 см

**30 Выберите свойство строчки цепного переплетения**

- А легко растяжима (эластичная)
- Б трудно распускаема
- В небольшой расход ниток для образования строчки

**31 Какой процесс не относится к ВТО**

А утюжильные работы

Б отпаривание

В прессование

Г давление

**32 Пуговицы со стойкой пришивают к изделию нитками**

А в цвет основной ткани

Б в цвет пуговицы

В светлых тонов

Г темных тонов

**33 Все сметочные работы выполняют от намеченной линии в сторону срезов на расстоянии**

А 0,05 – 0,10 см

Б 0,10 – 0,15 см

В 0,15 – 0,20 см

Г 0,20 – 0,30 см

**34 Соединение подбортов с полочками строчкой временного назначения**

А приметывание

Б наметывание

В сметывание

Г выметывание

**35 Перед раскроем, чтобы избежать дальнейшей усадки, ткань**

А сутюживают

Б оттягивают

В приутюживают

Г декатируют

**36 Машины для стачивания деталей**

А полуавтоматы

Б специальные

В универсальные

Г специализированные

**37 Временное ниточное соединение деталей изделия выполняют хлопчатобумажными нитками**

А в цвет ткани

Б контрастными

В светлых тонов

Г черными

**38 Жесткую (строгую) форму деталям изделия придают**

А вытачки

Б складки

В подрезы

Г сборки

**39 Что не является инструментом для ручных работ**

А ручная игла

Б ножницы

В сантиметровая лента

Г манекен

**40 Выберите часть машинной иглы, на которой указывается ее номер:**

А ушко

Б стержень

В колба

Г на любой части



Задания для дифференцированного зачета

Тестовые задания

№ п/п	Вопрос	Варианты ответов
<b>Оборудование</b>		
1	Ряд последовательных стежков	А) стежок Б) шов В) строчка
2	Машины, предназначенные для выполнения части технологических операций в автоматическом режиме	А) специальные Б) машины-полуавтоматы В) универсальные
3	Орган, выполняющий функции: захватывает петлю-напуск, обводит вокруг себя, осуществляет переплетение ниток	А) челнок Б) рейка В) нитенаправитель Г) нитепритягиватель
4	1022-М кл. предназначена	А) для всех видов тканей Б) для костюмных, пальтовых тканей В) костюмных, плательных тканей
5	Швейные машины с отклоняющейся иглой предназначены для:	А) устранение посадки Б) устранение растяжения В) верны оба варианта
6	Проводка верхней нитки между шайбами регулятора натяжения верхней нитки	А) по часовой стрелке Б) против часовой стрелки
7	Функция длинного желобка иглы	А) предохраняет нитки от перетирания Б) образуют петлю-напуск
8	Машина с наличием автоматизации	А) 1022 ПМК Б) 1022-Н В) 1022 НА
9	Петельные полуавтоматы	А) 827; КУР-1095 Б) 2222; 1076-1 В) 25-1; 556 «Дюркопп Адлер»
10	Машина с двумя параллельными строчками для верхних срезов брюк с поясом	А) 852x38 Б) 852-1(x10)
11	В процессе образования цепного стежка участвуют	А) игла и челнок Б) игла и петлитель
12	Дать расшифровку машины БШМ	А) беспосадочная швейная машина Б) бытовая швейная машина В) безниточная швейная машина
13	Для устранения неполадки: петлевая строчка сверху необходимо	А) подтянуть верхнюю или ослабить нижнюю Б) подтянуть верхнюю и нижнюю В) ослабить верхнюю или подтянуть нижнюю
14	По структуре переплетения ниток в стежке машины делятся на	А) машины челночного и машины цепного стежка Б) машины челночного и зигзагообразного стежка В) машины челночного и петлеобразного стежка
15	Бисерная строчка применяется	А) легкого ассортимента

	при изготовлении петель	Б) на верхней одежде
16	Для удаления местного блеска используют	А) отпариватели Б) паровоздушные манекены В) утюги
17	Установить соответствие вида неисправности и причины: 1.Игла погнута, игла вставлена в игловодитель не до конца; игла проходит не посередине игольной пластины или рейки 2.Затупился или согнулся конец иглы; неправильно установлена игла по высоте; игла установлена неправильно относительно носика челнока 3. На краях желобков иглы или ушке имеются заусенцы	А) пропуск стежков Б) обрыв верхней нитки В) поломка иглы
18	Установить соответствие 1.ПГУ-2 2.Cs-311 3.ППУ-2	А) пневматический пресс Б) электромеханический пресс В) гидравлический пресс
19	К средствам малой механизации относятся	А) ограничительные линейки Б) пульверизатор В) проутюжитель Г) приспособления для обработки низа изделия Д) приспособления для обработки поясов
20	Нитка в швейной машине вставляется со стороны	А) короткого желобка Б) длинного желобка
21	Хлопчатобумажная ткань и лен утюжатся при температуре	А) 140°С – 160°С Б) 220°С – 240°С В) 190°С – 200°С
22	К оборудованию ВТО относятся	А) прессы Б) колодки В) пульверизатор Г) утюги Д) отпариватели
23	Регулятор длины стежка находится	А) на рукаве машины Б) на стойке машины В) на фронтальной части машины
24	Строчка стачивающее-обметочной машины	А) челночного стежка Б) цепного стежка
25	Плоскошовная машина преимущественно используется при изготовлении изделий	А) трикотажных Б) из любых тканей В) из трикотажного полотна
<b>Материаловедение</b>		
26	Как называется совокупность операций в результате которых из волокнистой массы получается пряжа?	А) ткачество Б) скручивание В) прядение Г) синтез Д) прошивание
27	Выберите, по какому из способов перерабатываются длинные во-	А) кардный Б) гребенной

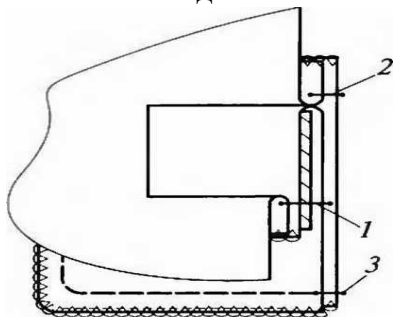
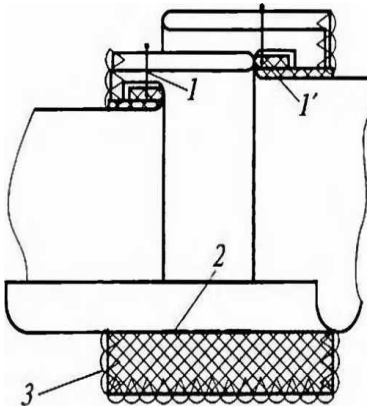
	локна шерсти, хлопка, натурального шелка?	В) аппаратный
28	Запишите правильно последовательность операций процесса прядения	А) разрыхление и трепание Б) чесание В) выравнивание и вытягивание ленты Г) предпрядение Д) собственно прядении
29	По отделке и окраске пряжа делится на	А) суровую Б) отбельную В) окрашенную Г) мерсеризованную Д) меланжевую.
30	Определите правильную последовательность технологического процесса ткачества	А) шлихтование Б) сновка В) намотка пряжи Г) проборка в ремиз и бердо
31	Перечислите цели отделки тканей	А) улучшение свойств Б) испытание свойств В) придание товарного вида Г) облагораживание Д) окрашивание,
32	Как называется операция отделки х/б тканей при котором происходит удаление крахмала, нанесенного при шлихтовании	А) опаливание Б) отваривание В) расшлихтовка Г) мерсеризация Д) каландрование
33	Строение ткани определяется взаимным расположением и связью нитей.....	А) основных Б) уточных В) продольных Г) поперечных
34	Как называется повторяющийся рисунок переплетения нитей	А) переплет Б) раппорт В) уток Г) повтор Д) перекрытие
35	Хлопок это.....	А) натуральное волокно животного происхождения Б) химическое волокно В) натуральное волокно растительного происхождения
36	Неоднородными называются ткани ....	А) в состав которых входит один вид волокон/нитей Б) имеющие в составе основы и утка различные волокна, соединенные в процессе прядения В) основа и уток которых состоят из разных волокон
37	Установите соответствие между свойствами ткани вызывающие определенные сложности в обработке и предпринимаемыми свойствами при обработке А) скольжение Б) прорубаемость В) сопротивление резанию Г) осыпаемость	А) увеличить припуски на швы Б) скрепить В) подобрать иглу и нитку Г) наточить ножницы

	Д) усадка	Д) декатировать
38	Как называется рисунок на ткани, о котором можно рассказать	А) сюжетный Б) тематический В) беспредметный
39	Какой из способов определения волокнистого состава ткани дает более точный результат?	А) органолептический Б) лабораторный
40	Выберите правильные признаки определения направления основной нити	А) основа всегда направлена вдоль кромки Б) основа всегда направлена поперек кромки В) основа всегда менее растяжима Г) основа всегда более растяжима Д) основа располагается более равномерно и прямолинейно Е) основа располагается менее равномерно и прямолинейно
41	Определите свойства тканей, которые направлены на сохранение здоровья человека	А) экономические Б) технологические В) эстетические Г) гигиенические Д) физические
42	Как называется документ, в котором даны основные сведения об определенном изделии?	А) квитанция Б) справочник В) стандарт Г) преЙскурант
43	Из приведенного примера стандарта определите год его утверждения ГОСТ 22056-96	А) 1922 Б) 1956 В) 1996
44	Существуют четыре стандарта на определение сортности тканей: хлопчатобумажных и штапельных,.....	А) шерстяных Б) шелковых В) льняных
45	Допускаются ли распространенные дефекты в ткани 1 сорта?	А) допускаются Б) не допускаются В) иногда Г) допускается 1 дефект
46	Шерсть это...	А) химическое волокно Б) натуральное волокно животного происхождения В) натуральное волокно растительного происхождения
47	Из предложенного перечня выберите переплетения, относящиеся к классу простых	А) полотняное Б) репсовое В) саржевое Г) атласное
48	Смешанными называются ткани ....	А) в состав которых входит один вид волокон или нитей Б) имеющие в составе основы и утка различные волокна, соединенные в процессе прядения В) основа и уток состоят из разных видов волокон
49	Что характеризует сорт ткани	А) прочность Б) качество В) технологичность
50	Какая пряжа получается при	А) равномерная имеет среднюю чистоту, но недос-


	кардной системе прядения	таточную гладкость Б) более прочная гладкая и тонкая В) рыхлая, ворсистая, пушистая
51	Какая пряжа получается при гребенной системе прядения	А) рыхлая, ворсистая, пушистая Б) более прочная чистая и тонкая В) равномерная имеет среднюю чистоту, но недостаточную гладкость
52	Какая пряжа получается при аппаратной системе прядения	А) более прочная, гладкая, чистая и тонкая Б) равномерная имеет среднюю чистоту, но недостаточную гладкость В) рыхлая, ворсистая, пушистая
53	Однородными называются ткани ...	А) в состав которых входит один вид волокон или нитей Б) имеющие в составе основы и утка различные волокна, соединенные в процессе прядения В) основа и уток состоят из разных видов волокон
54	Укажите свойства тканей относящиеся к технологическим	А) прочность Б) прорубаемость В) электризуемость Г) осыпаемость Д) усадка
55	Лен это....	А) химическое волокно Б) натуральное волокно растительного происхождения В) натуральное волокно животного происхождения
<b>Технология</b>		
56	Термин, используемый при соединении борта с подбортом	А) обтачать Б) стачать В) притачать
57	Установите правильную последовательность соединения втачного рукава с проймой	А) обметать срез рукава Б) сутюжить посадку в рукаве В) вметать рукав Г) втачать рукав Д) проложить строчки по окату рукава, образовать посадку
58	При постоянном соединении втачного рукава с проймой выполняют операцию	А) стачать Б) притачать В) втачать
59	Действие, выполняемое при временном закреплении накладного кармана	А) приметать Б) наметать В) сметать
60	Особенность обработки плечевого шва при обработке на машине челночного стежка	А) шов заутюживают Б) шов стачивают двойной строчкой В) шов обметывают
61	При прокладывании строчек по замкнутым линиям	А) строчки в концах швов должны заходить одна на другую не менее чем на 1,0 – 1,5 см Б) строчки в концах швов должны заходить одна на другую не менее чем на 1,5 – 2 см В) ставится закрепка длиной 0,7 – 1,0 см
62	Дайте название отделочным деталям	А) А – оборка, Б – волан Б) А – волан, Б – рюш

		<p>В) А – рюш, Б – оборка Г) А – оборка, Б – рюш</p>
63	<p>Кокетка обработана</p>	<p>А) настрочным швом Б) накладным швом</p>
64	<p>К приспособлениям для ручных работ относятся</p>	<p>А) манекен Б) наперсток В) колышек Г) булавки</p>
65	<p>Части бейки стачиваются</p>	<p>А) строго вдоль нити основы Б) по уточной нити В) под углом 45</p>
66	<p>Ширина шва обтачивания воротника</p>	<p>А) 1,0 – 0,7мм Б) 0,5 – 0,7 мм В) 0,7мм</p>
67	<p>Составить последовательность обработки воротника с отделочным кантом</p>	<p>А) приутюжить Б) притачать кант к нижнему воротнику В) продублировать верхний воротник Г) обтачать воротник нижним воротником, вывернуть Д) выметать кант</p>
68	<p>Шов втачивания воротника в горловину в легком платье</p>	<p>А) 1,0 – 1,5 см Б) 0,8-1,0 см В) 1,0 – 1,2 см</p>
69	<p>При выполнении ручных стежков концы внутренних строчек закрепляют</p>	<p>А) 2 – 3 стежками Б) 3 – 5 стежками В) не закрепляют</p>
70	<p>Низ рукава может быть обработан</p>	<p>А) швом вподгибку Б) обтачкой В) притачной манжетой Г) отложной манжетой</p>
71	<p>Окантовывание – это</p>	<p>А) обработка с целью отделки Б) обработка с целью предохранения от осыпания В) обработка с целью отделки или предохранения от осыпания</p>
72	<p>Средний шов брюк обрабатывают</p>	<p>А) машинной строчкой челночного стежка Б) строчкой цепного стежка В) двойной строчкой челночного стежка, растягивая шов</p>
73	<p>Петли бывают</p>	<p>А) прорезные Б) навесные В) обтачные</p>
74	<p>Приутюжить</p>	<p>А) придать товарный вид</p>

		Б) сократить край или отдельные участки В) уменьшить толщину шва, сгиба
75	Шов втачивания рукавов	А) заутюживают Б) приутюживают
76	Детали юбки называются	А) заднее и переднее полотнища Б) задние и передние половинки
77	Наметать	А) соединение двух деталей разных по величине строчкой временного назначения Б) соединение двух деталей разных по величине строчкой постоянного назначения В) соединить две детали разных по величине путем наложения одной детали на другую строчкой временного назначения
78	Поставить операции в технологической последовательности (изготовление прямой классической юбки)	А) обработать мелкие детали на заднем и переднем полотнищах юбки Б) обработать застежку «молния» В) соединить юбку по боковым швам Г) обработать верхний срез поясом Д) заготовить пояс Е) обработать низ изделия Ж) ВТО З) обметать петлю, пришить пуговицу
79	При соединении двух деталей, одна из которых с прямым срезом, а другая с косым	А) деталь с косым срезом кладется снизу на двигатель ткани Б) деталь с прямым срезом кладется снизу на двигатель ткани В) нет разницы
80	При выполнении машинных работ все внутренние строчки выполняют	А) светлыми нитками Б) нитками в цвет ткани верха В) нитками в цвет изнаночной стороны ткани
81	В каких тканях используется данный способ обработки 	А) толстых Б) тонких В) трикотажных
82	В изделиях из легкоосыпающихся тканей внутренние срезы подборов	А) обрабатывают только швом вподгибку с закрытым срезом Б) обметывают с последующим их застрачиванием швом вподгибку с открытым срезом или обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом В) только обметывают с последующим их застрачиванием швом вподгибку с открытым срезом
83	Ширина шва притачивания пояса к юбке	А) 1,0 – 1,5 см Б) 0,8 – 1,0 см В) 0,5 – 0,8 см
84	Паровоздушный манекен предназначен	А) для окончательной ВТО любых изделий Б) для окончательной ВТО плечевых изделий

		В) для внутрипроцессной ВТО
85	Все сметочные работы согласно ТУ выполняют от намеченной меловой линии	А) на 0,1 – 0,15 см Б) на 0,1 – 0,15 см в сторону среза детали В) на 0,1 – 0,15 см в противоположную сторону от среза детали
86	Обработка низа шерстяного платья	А) шов вподгибку с закрытым срезом Б) шов вподгибку с открытым необработанным срезом В) шов вподгибку с открытым обметанным срезом
87	Срезы накладного кармана с овальными концами обтачиваются обтачкой, когда	А) карман настрачивается на изделие на 0,1 см Б) карман настрачивается на изделие более, чем на 0,5 см
88	ВТО - это	А) обработка теплом Б) обработка теплом и влагой В) обработка влагой, теплом и давлением
89	Ширина строчки растрачивания от строчки стачивания в расстрочном шве	А) по модели Б) по лапке В) 0,1 см Г) 0,5 см
90	Данный способ обработки кармана выполнен в изделии из 	А) тонких тканей Б) толстых тканей В) толстых сыпучих тканей
91	Окантовочные швы относятся	А) к отделочным Б) к соединительным В) к краевым
92	К инструментам для ручных работ относятся	А) ручные иглы Б) манекен В) кольцо Г) булавки Д) наперсток Е) ножницы
93	Название застежки 	А) застежка обтачками-подбортами Б) застежка втачными планками В) застежка с притачными планками
94	По конструкции карманы бывают	А) овальные



		Б) накладные В) прорезные Г) прямоугольные Д) в швах
95	Декатирование - это	А) ВТО материала паром для устранения лас Б) ВТО материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки В) ВТО материала для придания товарного вида
96	Расстояние между первой строчкой и второй составляет 	А) 0,5см Б) 0,2см В) 0,1см Г) 0 см
97	Закрепление подогнутого края детали ручными стежками постоянного назначения - это	А) подшивание Б) застрачивание В) пришивание
98	Манжета к рукаву притачивается шириной шва	А) 7 – 1 см Б) 1,0 – 1,2 см В) 1,5 см
99	Поставить операции в технологической последовательности (обработка горловины обтачкой)	А) стачать части обтачек вкруговую Б) обтачать горловину на 0,5, рассечь на закруглениях В) обметать срез обтачки Г) приутюжить горловину закрепляя кант Д) настроить припуск шва на обтачку на 0,1см Е) продублировать части обтачек
100	Ласы – это	А) дефект ВТО Б) дефект ткачества В) дефект от машинных работ

## Задания для квалификационного экзамена

### Теоретическое задание

#### **ВАРИАНТ 1**

Соединительные ниточные швы

*стачные, накладные, настрочные, бельевые*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Прорезной карман с листочкой с настрочными концами

*с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология ручных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

#### **ВАРИАНТ 2**

Краевые ниточные швы

*обтачные, вподгибку, окантовочные*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Прорезной карман в рамку

*с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология машинных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла

- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

### **ВАРИАНТ 3**

Отделочные ниточные швы

*рельефные, с кантом, складки*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Прорезной карман с клапаном

*с отрезной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана; с цельнокроеной верхней подкладкой кармана и долевином; с цельнокроеной подкладкой кармана и подзором*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология утюжительных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

### **ВАРИАНТ 4**

Срезы деталей

*обметывание; застрачивание; оплавление; подшивание с одновременным обметыванием; зигзаговырезы; одновременное стачивание и обметывание; окантовывание; клеевая кромка; неклеевая кромка*

Вытачки

*разрезные; неразрезные; с усилителем; без усилителя; взаутюжку; вразутюжку; мягкие складки; подрезы*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Застежки на распашном изделии

*с цельнокроеным подбортом; с отрезным подбортом; с цельнокроеной планкой; с настрочной планкой; с притачной планкой; с окантованным срезом*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология ручных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла

- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

## **ВАРИАНТ 5**

Закрепление прокладок

*с односторонним клеевым покрытием; без клеевого покрытия; кромки*

Мелкие детали

*клапаны и листочки; пояса, полупояса, погоны, паты, хлястики, бретели; хлястики, погоны, бретели; шлевки, вешалки, полудержатели, держатели юбок и брюк*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Застежки на цельнокроеной делали

*с обтачкой-подбортами – «слёзка»; с окантовкой, с одной обтачкой – «поло»; с обтачками-подбортами – «в рамку»; с обтачками и тесьмой «молния»; с втачными планками; с втачными планками и обтачками-подбортами*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология машинных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

## **ВАРИАНТ 6**

Кокетки

*по конфигурации нижней линии (прямые, овальные, с внешними и внутренними углами);*

*по способу соединения (отлетные, притачные, настрочные, накладные);*

*по способу отделки (с окантовкой, кантом, оборкой, воланом, кружевом, обтачкой, бейкой)*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Застежки, расположенные в шве

*с настрочной тесьмой «молния» в боковом шве; с настрочной тесьмой «молния» в среднем шве; с потайной тесьмой «молния»; потайные застежки «супат»*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология утюжительных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла

- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

### **ВАРИАНТ 7**

Свободные срезы рюш, воланов, оборок, басок, жабо, кокилье *краевыми швами; с отделкой кантом, кружевом, оборкой, окантовкой*

Отделочные полоски, тесьма, бейки, кружева, ленты, шнуры  
*соединение отделки с основной деталью*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Горловина без воротника

*краевыми швами: с обтачкой; с окантовкой; с тесьмой; с бейкой; с двойной полоской; с кантом*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология ручных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

### **ВАРИАНТ 8**

Верхний срез детали накладного кармана

*цельнокроеный припуск на подгибку; с обтачкой; с притачной подкладкой; окантованный; с патой; с листочкой; с бейкой*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Втачные воротники

*обработка концов и отлета цельнокроеного воротника, воротника, состоящего из двух частей*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология машинных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

## **ВАРИАНТ 9**

Соединение детали накладного кармана с изделием  
*соединительным накладным с закрытым срезом; с окантованным срезом; с кружесом или оборкой; с кантом; с обтачкой, с прокладкой; с подкладкой*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Соединение втачных воротников, состоящих из верхнего и нижнего с изделием

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология утюжительных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

## **ВАРИАНТ 10**

Ручные стежки и строчки

*инструменты и приспособления для ручных работ;*

*классификация ручных стежков и строчек (прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные);*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Втачные воротники

*обработка концов и отлета одинарного воротника краевыми обтачными швами*

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- определить последовательность выполнения машинных строчек
- определить область применения технологического узла
- составить технологическую последовательность обработки узла

Терминология ручных работ

- выполнить графическое изображение технологического узла
- указать ТУ на изготовление технологического узла
- сформулировать содержание работы
- определить область применения технологического узла

## **Практическое задание**

**Выполнить образец прорезного кармана с листочкой с втачными концами из костюмной ткани.**