

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(ФГБОУ ВО «ЛГПУ»)

Структурное подразделение Институт физико-математического образования,  
информационных и обслуживающих технологий  
Кафедра технологий производства и профессионального образования

УТВЕРЖДАЮ

Директор института физико-математического образования,  
информационных и обслуживающих технологий



Горбенко Е. Е.  
2023 г.

Приложение к рабочей программе учебной дисциплины  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**  
для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации  
обучающихся по дисциплине  
**Технология швейного производства**

По направлению подготовки – 44.03.04 Профессиональное обучение (по отраслям)  
Профиль подготовки – Дизайн и моделирование одежды  
Квалификация выпускника – бакалавр  
Форма обучения – очная, заочная  
Курс – 2, 3, 4 курс (6, 7 семестр / 10, 11, 12 триместр)

Разработчик:  
доцент кафедры  
ТПиПО ФГБОУ ВО «ЛГПУ»  
**Финогеева Татьяна Евгеньевна**  
ст.пр. кафедры ТПиПО  
ФГБОУ ВО «ЛГПУ»  
**Лесовец Елена Владимировна**

Заведующий кафедрой технологий  
производства и профессионального  
образования  
Киреева Е.И.  
Протокол  
от «05» декабря 2023 г. № 6

Луганск, 2023

# 1. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

## 1.1. Область применения

Фонд оценочных средств (ФОС) – неотъемлемая часть рабочей программы дисциплины «Технология швейного производства» и предназначен для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу дисциплины.

## 1.2. Цели и задачи фонда оценочных средств

Цель ФОС – установить соответствие уровня подготовки обучающегося требованиям ФГОС ВО бакалавриат по направлению подготовки 44.03.04 Профессиональное обучение (по отраслям), утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 февраля 2018 г. № 124 (с изменениями и дополнениями) и Профессиональным стандартом, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 613н.

## 1.3. Перечень компетенций, формируемых в процессе освоения основной образовательной программы

Процесс освоения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций и индикаторов их достижения:

Код по ФГОС ВО	Индикатор достижения
Общепрофессиональные компетенции	
ПК-2. Способен выполнять деятельность и (или) демонстрировать элементы осваиваемой обучающимися деятельности, предусмотренной программой учебного предмета, курса, дисциплины (модуля), практики	<p>ПК-2.1. Знает: особенности организации труда, современные производственные технологии, производственное оборудование и правила его эксплуатации; требования охраны труда при выполнении профессиональной деятельности.</p> <p>ПК-2.2. Умеет: выполнять деятельность и (или) демонстрировать элементы деятельности, осваиваемой обучающимися, и (или) выполнять задания, предусмотренные программой учебного предмета, курса, дисциплины (модуля), практики</p> <p>ПК-2.3. Владеет: техникой выполнения трудовых операций, приемов, действий профессиональной деятельности, предусмотренной программой учебного предмета, курса, дисциплины (модуля), практики.</p>

#### 1.4. Этапы формирования компетенций и средства оценивания уровня их сформированности

Этапы формирования компетенций	Компетенции	Контрольно-оценочные средства / способ оценивания
Начальная обработка деталей одежды.	ПК-2	Устный опрос, конспект, подготовка презентации по теме курса
Обработка мелких деталей.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Методы поузловой обработки карманов.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Технологический процесс обработки застежек.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Обработка воротников и соединение их с изделием. Обработка горловины.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Обработка рукавов, соединение их с изделием. Обработка пройм в изделиях без рукавов.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Технологический процесс обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Окончательная отделка изделий.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Особенности изготовления изделий из искусственных и натуральных кожи, спилка, замши, велюра.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Особенности изготовления изделий из ворсовых материалов, натурального и искусственного меха.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Особенности изготовления изделий из плащевых смесовых и капроновых материалов	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Технология изготовления одежды из комплексных материалов	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Типы применяемых потоков, их характеристика и основы расчета.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Проектирование технологических потоков.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка

		презентации по теме курса
Организация работы потоков	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
План размещения потоков.	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Подготовительно-раскройные процессы швейного производства	ПК-2	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Текущая аттестация	ПК-2	Контрольные работы, реферат
Промежуточная аттестация	ПК-2	Экзамен, курсовой проект

### 1.5. Описание показателей формирования компетенций

Код компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели)
ПК-2	<p><b>знать:</b> ассортимент швейных изделий, виды и качество обрабатываемого материала, режимы, параметры и технические условия на выполнение технологических операций при изготовлении швейных изделий из разных видов текстильных материалов; типы, формы организации и структуру технологических потоков, стадии проектирования технологических потоков, типы и размеры рабочих мест, размещение операций по рабочим местам, расположение рабочих мест, расположение поточных линий и групп на плане цеха; документы, регламентирующие составление и оформление организационно-распорядительной, информационно-справочной документации, нормативную и технологическую документацию, применяемую на швейных предприятиях; принципы организации комплексной подготовки производства; организации технического нормирования труда; организации производственного процесса во времени; организации поточного производства; принципы и методы проектирования производственных процессов предприятий; основные положения о производственном и технологическом процессах, их структуру и характеристики.</p> <p><b>уметь:</b> обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов; выполнять контроль качества кроя и выполненной работы; выполнять расчет технологических потоков, комплектовать организационные операции, рассчитывать необходимое количество рабочих мест и оборудования для технологических потоков, рассчитывать нормы времени на выполнение операций; применять на практике государственные стандарты, другие нормативные и методические документы, регламентирующие производственно-хозяйственную деятельность швейного предприятия; рассчитывать технико-экономическую эффективность при выборе технических и организационных решений в производстве изделий; пользоваться справочной технической литературой.</p> <p><b>владеть:</b> практическими навыками обработки деталей, узлов и изделий из текстильных материалов; методами оценки качества выполнения работ; практическими навыками организации технологических потоков швейных цехов; принципами организации технической подготовки производства; навыками выполнения</p>

	необходимых расчетов по выбору основных и вспомогательных материалов при проектировании техпроцессов; основными принципами последовательного построения технологических процессов производства и разработки технологической документации; мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования; технологическими методами поузловой обработки деталей швейных изделий различного ассортимента.
--	--

### 1.6. Критерии оценивания компетенций на разных этапах их формирования

Вид учебной работы	Количество баллов	
	ОФО	ЗФО
Ведение конспекта, подготовка презентации	5	25
Выполнение и защита лабораторных работ	30	10
Подготовка и защита реферата	5	5
Выполнение контрольных работ	10	10
Устный опрос (экзамен)	50	50
<b>Всего:</b>	<b>100</b>	

### Накопительная система оценивания по 100-балльной шкале

Четырехбалльная система оценивания экзамена	100-балльная шкала	Буквенная шкала, соответствующая 100-балльной шкале	Система оценивания зачета
Отлично	90–100	<b>А</b> – отлично – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	Зачтено
Хорошо	83–89	<b>В</b> – очень хорошо – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения большинства из них оценено числом баллов, близким к максимальному	
Хорошо	75–82	<b>С</b> – хорошо – теоретическое содержание курса освоено полностью; некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество	

		выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	
Удовлетворительно	<b>63–74</b>	<b>D</b> – удовлетворительно – теоретическое содержание дисциплины освоено частично, но пробелы не носят существенного характера; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, содержат ошибки	
Удовлетворительно	<b>50–62</b>	<b>E</b> – посредственно – теоретическое содержание курса освоено частично; некоторые практические навыки работы не сформированы, многие предусмотренные программой обучения учебные задания не выполнены либо качество выполнения некоторых из них оценено числом баллов, близким к минимальному	
Неудовлетворительно	<b>21–49</b>	<b>FX</b> – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса освоено частично; необходимые практические навыки работы не сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий не выполнено либо качество их выполнения оценено числом баллов, близким к минимальному; при дополнительной самостоятельной работе над материалом курса возможно повышение качества выполнения учебных заданий	Не зачтено
Неудовлетворительно	<b>0–20</b>	<b>F</b> – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса не освоено; необходимые практические навыки работы не сформированы; все выполненные учебные задания содержат грубые ошибки, дополнительная самостоятельная работа над материалом курса не приведет к какому-либо значимому повышению качества выполнения учебных заданий	

## **2. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА**

### **2.1. Оценочные средства текущего контроля (типовые)**

#### ***Вопросы для устного опроса:***

1. Определение понятий «одежда», «размерные признаки», «конструкция одежды», «форма одежды», «силуэт», «покрой».
2. Классификация бытовой одежды и признаки, положенные в ее основу.
3. Понятия «срезы», «основные детали», «вспомогательные детали».
4. Требования, предъявляемые к одежде, перечислите их.
5. Какие признаки лежат в основе классификации одежды?
6. Какими формами характеризуется ассортимент одежды?
7. Что такое функция одежды и ее деление на группы?
8. Какой продукции присвоен 85-й класс?
9. Какие факторы определяют конструкцию одежды?
10. Основные покрои мужской и женской верхней одежды и женского легкого платья.
11. Основные средства конструктивного решения одежды используемые для создания ее сложной пространственной формы.
12. Группы деталей составляющих конструкцию изделия.
13. Назначение и краткая характеристика основных НТД.
14. Виды и содержание НТД подготовительно-раскройного производства.
15. Основные этапы технического описания.
16. Какие документы используют при определении качества и сортности готовых изделий?
17. Виды соединительных и краевых швов и область их применения.
18. Строение отделочных швов и строчек и области их применения.
19. Виды машинных стежков и строчек.
20. Какие признаки положены в основу классификации швейных машин?
21. Особенности деления швейных машин по назначению.
22. С какой целью используются специальные приспособления к швейным машинам?
23. Особенности технологической характеристики швейной машины.
24. Дайте определение понятию «технологическая характеристика машины».

25. Перечислите рабочие органы швейной машины.
26. Дайте характеристику строению игле согласно ГОСТ 2249-82.
27. На каком этапе образования происходит окончательное затягивание стежка?
28. Дайте характеристику этапам проведения влажно-тепловой обработки деталей.
29. Перечислите факторы, влияющие на качество процесса влажно-тепловой обработки.
30. Дайте определение понятию «термостойкость» материала.
31. Перечислите требования, предъявляемые к операциям влажно-тепловой обработки и методики оценки их качества.
32. Конструктивные разновидности бортовых прокладок при изготовлении одежды верхнего ассортимента.
33. Материалы для изготовления детали бортовых прокладок.
34. Методы ниточного крепления при обработке бортовых прокладок.
35. Способы регулирования жесткостью бортовых прокладок.
36. Методы соединения бортовых прокладок с полочками.
37. Сущность метода фронтального дублирования.
38. Детали для обработки шлицы спинки клеевым способом.
39. Детали для обработки шлицы спинки ниточным способом.
40. В изделиях из каких материалов шлицу спинки можно обрабатывать без кромки и прокладки?
41. Разновидности шлиц рукавов в изделиях.
42. Какие виды прорезных карманов применяются при изготовлении верхней одежды?
43. Назначение клапанов карманов и их конструктивные разновидности.
44. Назначение листочек карманов и их конструктивные разновидности.
45. Какое оборудование применяется для обтачивания клапанов, листочек, притачивания обтачек?
46. Какие приспособления малой механизации применяют при обработке карманов?
47. Разновидности внутренних карманов, применяемых при изготовлении мужской верхней одежды.
48. Какие детали используют для обработки входа во внутренние карманы?

49. Общая схема обработки внутренних карманов с листочкой из основной ткани.
50. Общая схема обработки внутренних карманов с одной обтачкой.
51. Общая схема обработки внутренних карманов с окантованными краями подкладочной тканью или тесьмой.
52. Какие детали карманов можно унифицировать?
53. Какие документы, отображающие технологический процесс изготовления одежды?
54. Характерные особенности справочника технологических операций процесса изготовления одежды.
55. Какова методика построения графа технологического процесса изготовления одежды?
56. Какие блоки информации содержит технологическая карта?
57. Что отражает карта инженерного обеспечения операции?
58. Методика построения графа технологического процесса изготовления швейного изделия.
59. Особенности обработки и сборки женского платья и мужских сорочек.
60. Начальная обработка основных деталей.
61. Методы обработки воротников и застежек.
62. Методы обработки клапанов и карманов.
63. Методы обработки манжет, поясов.
64. Операции сборки деталей.

***Задание для контрольной работы №1***  
***(6 семестр / 10 триместр)***

***Вариант 1.***

1. Классификация ручных стежков и строчек. Технические условия на выполнение. Терминология ручных работ. Техника безопасности при выполнении ручных работ.
2. Особенности изготовления швейных изделий в условиях массового производства одежды.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки накладных карманов.

### ***Вариант 2.***

1. Классификация машинных строчек. Технические условия на выполнение. Терминология машинных работ. Техника безопасности при выполнении машинных работ.
2. Особенности изготовления одежды в условиях системы бытового обслуживания населения.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки прорезного кармана с клапаном в женской легкой одежде.

### ***Вариант 3.***

1. Влажно-тепловая обработка швейных изделий. Характеристика оборудования для ВТО. Терминология влажно-тепловых работ. Техника безопасности при выполнении влажно-тепловых работ.
2. Общие сведения о конструкции одежды.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки прорезного кармана с листочкой в изделиях легкого ассортимента.

### ***Вариант 4.***

1. Характеристика клеевого способа соединения деталей одежды. Физико-механические свойства клеевых соединений. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении.
2. Требования к одежде.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки прорезного кармана «в рамку» в женской легкой одежде.

### ***Вариант 5.***

1. Способы соединения деталей одежды путем сваривания. Область применения сварных швов. Характеристика оборудования для выполнения сварных швов.
2. Начальная обработка деталей в изделиях легкого ассортимента.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки кармана расположенного в шве соединения деталей в изделиях легкого ассортимента.

### ***Вариант 6.***

1. Нормативно-техническая документация на изготовление швейных изделий.
2. Обработка мелких деталей (пояса, клапаны, погоны, шлевки и т.д.).
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки застежки с подбортom при изготовлении изделий легкого ассортимента.

### ***Вариант 7.***

1. Классификация машинных стежков и строчек. Область применения. Характеристика процесса образования челночного стежка.
2. Характеристика технологического процесса начальной обработки деталей накладных карманов, кокеток, вставок.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки супутной застежки в изделиях легкого ассортимента.

### ***Вариант 8.***

1. Характеристика процесса образования цепного стежка.
2. Обработка вытачек и подрезов.
3. Сравнительная характеристика обработки не менее двух методов обработки застежки на тесьму-молния в изделиях легкого ассортимента.

### ***Вариант 9.***

1. Классификация технологического оборудования для изготовления швейных изделий.
2. Классификация застежек в изделиях плательно-блузочного ассортимента.
3. Сравнительная характеристика обработки не менее двух методов обработки нижних срезов рукава в изделиях легкого ассортимента.

### ***Вариант 10.***

1. Характеристика видов технологических приспособлений (лапки, линейки, рубильники-окантователи и т.д.) к швейным машинам
2. Методы обработки горловины в изделиях без воротников в женской легкой одежде.
3. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки застежки с планками в изделиях легкого ассортимента.

При ответе на третий вопрос контрольной работы должны быть представлены:

- 1) Перечень деталей и их назначение в форме табл. 1;
- 2) Технологическая последовательность обработки узла в форме табл. 2;
- 3) Схематическое изображение методов поузловой обработки с обозначением строчек постоянного назначения;
- 4) Выводы о особенностях обработки заданного узла и указать пути усовершенствования процесса обработки заданного узла.

Таблица 1 - Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Количество деталей	Назначение детали
1	2	3	4
1			
2			
.....			

Таблица 2 - Технологическая последовательность обработки \_\_\_\_\_  
(наименование узла)

№ ТНО	Содержание неделимой операции	Вид работ	Графическое изображение	Технические условия (ТУ) на выполнение операции	Применяемое оборудование
1	2	3	4	5	6

### ***Задание для контрольной работы №2***

***(7 семестр / 12 триместр)***

#### ***Вариант 1.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки воротников в женских изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки воротников.

2. Определить норму времени на операцию «Стачать средний шов спинки женского жакета». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации потока, длина шва 62 см., частота вращения главного вала машины 5000 мин<sup>-1</sup>, количество стежков в 1 см шва – 4, конфигурация шва – прямолинейная, количество сложений материала – 2.

3. Характеристика типов технологических потоков и основы их расчета.

#### ***Вариант 2.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки прорезных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки карманов.

2. Определить норму времени на операцию «Обтачать борта мужского пальто подбортами». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации потока, длина шва 98 см., частота вращения главного вала машины 5000 мин<sup>-1</sup>, количество стежков в 1 см шва – 4, конфигурация

шва – ломанная кривая с одним поворотом, количество сложений материала – 2, ткань пальтовая.

3. Формы организации технологических потоков.

### ***Вариант 3.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки шлицы в изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки шлиц.

2. Определить норму времени на операцию «Втачать рукава в закрытую пройму». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации потока, длина шва 58 см., частота вращения главного вала машины 4000 мин<sup>-1</sup>, количество стежков в 1 см шва – 4, конфигурация шва – замкнутая линия, количество сложений материала – 2, ткань костюмная.

3. Характеристика этапов проектирования технологического процесса изготовления швейных изделий.

### ***Вариант 4.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки воротников в мужских изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки воротников.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Наметить линию обтачивания клапанов». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации потока, длина намечаемой линии 7 см.

3. Расчет и анализ технологической схемы потока.

### ***Вариант 5.***

1. Сравнительный анализ не менее двух способов обработки прорезных карманов, расположенных на задней половинке мужских брюк. Определить пути усовершенствования процесса обработки карманов.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Высечь припуск шва обтачивания борта женского пальто» условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, ножницы малого размера, длина шва 125 см.

3. Техничко-экономические показатели работы потока.

### ***Вариант 6.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух методов обработки потайной застежки в женских изделиях пальтово-костюмного ассортимента.

Определить пути усовершенствования процесса обработки потайных застежек.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Заутюжить припуск подгиба низа изделия по лекалу» условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, утюг весом до 4 кг, длина шва 87 см, ткань пальтовая.

3. Особенности проектирования многомодельных потоков.

### ***Вариант 7.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки прорезного кармана с листочкой в мужских изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки прорезных карманов с листочкой.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Разутюжить передние швы рукавов». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, вес утюга до 4 кг, длина шва 57 см, ткань костюмная.

3. План размещения технологических потоков.

### ***Вариант 8.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки накладных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки накладных карманов.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Выметать три петли по борту жакета». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, длина петли 3,2 см, частота вращения главного вала машины на холостом ходу 300 мин<sup>-1</sup>, количество стежков в 1 см. – 11, ткань костюмная.

3. Организация работы технологических потоков.

### ***Вариант 9.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки края борта в изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути усовершенствования процесса обработки края борта.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Закрепить шлевки по поясу мужских брюк». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, размеры закрепки – 42 прокола, частота вращения главного вала машины на холостом ходу 1200 мин<sup>-1</sup>, ткань костюмная.

3. Характеристика расчетного метода нормирования времени на выполнение операций.

### ***Вариант 10.***

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки нижних срезов рукавов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.

2. Определить норму времени на выполнение операции «Пришить четыре пуговицы по борту женского пальто». Условия выполнения операции: агрегатно-групповая форма организации, частота вращения главного вала машины 1200 мин<sup>-1</sup>, пуговица на четыре отверстия, ткань пальтовая.

3. Усовершенствование организации рабочего места.

## **2.2. Оценочные средства для промежуточной аттестации**

### ***Примерный перечень вопросов к экзамену***

1. Терминология ручных операций.
2. Терминология утюжильных работ.
3. Терминология машинных операций
4. Характеристика и область применения соединительных швов (стачные, настрочные).
5. Характеристика и область применения соединительных швов (накладные, бельевые).
6. Характеристика и область применения краевых швов (окантовочные вподгибку).
7. Характеристика и область применения соединительных швов (обтачные, вподгибку).
8. Основные рабочие органы швейной машины челночного стежка. Строение иглы и челночного комплекта.
9. Основные рабочие органы швейной машины челночного стежка. Строение нитеподающего устройства, устройства продвижения материала.
10. Процесс образования челночных стежков.
11. Основные рабочие органы машины цепного стежка (игла, петлитель, нитеподающее устройство, устройство продвижения материала).
12. Процесс образования однониточного цепного стежка на машине 2222 кл.
13. Процесс образования трехниточного цепного стежка на машине 208 кл.
14. Общие сведения о методах обработки деталей одежды.

15. Способы представления технологического процесса изготовления швейных изделий.

16. Пути и методы формообразования деталей одежды из тканей.

17. Влажно-тепловая обработка изделий в швейной промышленности.

18. Перспективы развития ВТО и формообразования швейных изделий.

19. Блок-схема сборки женского платья и мужской сорочки.

20. Обработка накладных карманов в женском платье и мужской сорочке (накладной карман с клапаном в мужской сорочке, другой по выбору; накладной карман с цельнокроеным клапаном, другой по выбору).

21. Обработка карманов в швах в женском платье и мужской сорочке (внутренний с подрезным бочком, в шве соединения деталей изделия).

22. Обработка прорезных карманов в женском платье и мужской сорочке (в рамку, с клапаном, с листочкой).

23. Какие виды прорезных карманов применяются при изготовлении верхней одежды?

24. Назначение клапанов карманов и их конструктивные разновидности.

25. Назначение листочек карманов и их конструктивные разновидности.

26. Какое оборудование применяется для обтачивания клапанов, листочек, притачивания обтачек?

27. Какие приспособления малой механизации применяют при обработке карманов?

28. Разновидности внутренних карманов, применяемых при изготовлении мужской верхней одежды.

29. Какие детали используют для обработки входа во внутренние карманы?

30. Общая схема обработки внутренних карманов с листочкой из основной ткани.

31. Общая схема обработки внутренних карманов с одной обтачкой.

32. Общая схема обработки внутренних карманов с окантованными краями подкладочной тканью или тесьмой.

33. Обработка бортов (цельновыкроенные и притачные подборта) в женском платье и мужской сорочке.

34. Обработка застежек полочек, не достигающих до низа в женском платье и мужской сорочке (втачной планкой, обтачкой-руликом).

35. Обработка воротников в женском платье (с отложными лацканами, с застежкой доверху).

36. Обработка низа рукавов в женском платье и мужской сорочке.
37. Способы сварки деталей одежды.
38. Виды сварных швов.
39. Обработка воротников мужской сорочке.
40. Фронтальное дублирование полочек мужских пальто.
41. Фронтальное дублирование полочек мужских пиджаков.
42. Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков.
43. Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий.
44. Дублирование рукавов, воротников и мелких деталей в верхней одежде.
45. Применение клеевых паутинки, нитки, пленки при изготовлении одежды.
46. Блок-схема обработки и сборки верхней одежды.
47. Обработка накладных карманов в верхней одежде.
48. Обработка карманов в швах в верхней одежде.
49. Обработка прорезных карманов в рамку в верхней одежде.
50. Обработка прорезных карманов с клапаном в верхней одежде (в простую и сложную рамки, в рамку с клапаном).
51. Обработка прорезных карманов с листочкой в верхней одежде (с втачными и настрочными концами).
52. Обработка внутренних прорезных карманов в рамку на подкладке в верхней одежде.
53. Обработка внутренних прорезных карманов с листочкой на подкладке в верхней одежде.
54. Обработка подборов в верхней одежде.
55. Дублирование подборов в верхней одежде.
56. Обработка бортов подбортами в верхней одежде.
57. Обработка края борта в верхней одежде при застежке на тесьму-«молнию».
58. Обработка потайных застежек борта в верхней одежде.
59. Заготовка воротников в верхней одежде (заготовка верхнего и нижнего воротника).
60. Обработка воротников в мужском пиджаке и зимнем пальто.
61. Обработка воротников в зимнем пальто.
62. Заготовка рукавов в верхней одежде (детали верха, подкладки, утепляющей прокладки).
63. Обработка низа рукавов в верхней одежде.

64. Обработка низа рукавов в верхней одежде (манжетами).
65. Обработка шлиц рукавов в верхней одежде.
66. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.
67. Обработка подкладки в верхней одежде.
68. Обработка утепляющей прокладки в верхней одежде.
69. Обработка боковых карманов мужских брюк.
70. Обработка застежек мужских брюк (на петли и пуговицы, на тесьму-«молнию»).
71. Обработка верхних и нижних срезов мужских брюк.
72. Блок-схема обработки и сборки мужских брюк.
73. Окончательная отделка брюк.
74. Обработка передних и задних частей брюк.
75. Особенности обработки воротника мужского пиджака.
76. Особенности соединения утепляющей подкладки с верхом изделия.
77. Конструкция и последовательность обработки рукавов верхней одежды.
78. Методы обработки низа рукавов в верхней одежде.
79. Методы обработки прорезного кармана в «рамку». Провести сравнительный анализ.
80. Методы обработки карманов мужских брюк.
81. Методы обработки верхнего среза мужских брюк.
82. Особенности обработки мужских пиджаков.
83. Методы обработки низа мужских брюк.
84. Последовательность обработки цельновыкроенного и отрезного борта женского пальто.
85. Методы обработки застежки женского пальто.
86. Обработка прорезного кармана в «рамку» с застежкой «молния».
87. Процесс обработки воротников цельновыкроенных с подбортами и соединение их с изделием.
88. Особенности обработки воротника из меха.
89. Процесс соединения рукавов с проймой. Особенности технологических процессов соединения рукавов с изделием в зависимости от вида изделия.
90. Особенности обработки накладных карманов в верхней одежде.
91. Последовательность обработки полочки жилета.
92. Технологическая последовательность обработки спинки жилета.
93. Отличительные особенности обработки жилета.

94. Нормативно-техническая документация. Технологические документы.

95. Технико-экономические показатели потока.

96. Расчет нормы времени на выполнение технологической операции.

97. Расчет оперативного времени на выполнение машинно-ручных работ.

98. Расчет оперативного времени на выполнение ручных работ.

99. Возможные варианты перерасчета норм времени.

100. Факторы влияющие на производительность труда.

101. Факторы влияющие на организацию рабочего места.

102. Шестиступенчатый метод усовершенствования организации рабочих мест.

103. Формы организации технологических потоков.

104. Основные характеристики технологических потоков.

105. Расчет и анализ технологической схемы потока.

106. Особенности проектирования многомодельных потоков.

107. План размещения потоков.

108. Организация работы потоков.

109. Проектирование технологических потоков.

110. Условия организации потоков.

### ***Тематика курсовых проектов***

1. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского жакета.

2. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского делового платья.

3. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского демисезонного пальто.

4. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женской куртки спортивного стиля.

5. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женской деловой блузы.

6. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женских жакетов из хлопчатобумажной ткани.

7. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского нарядного платья.

8. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского платья из трикотажного полотна.

9. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женских юбок.

10. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей мужских брюк.

11. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей мужского пиджака.

12. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского демисезонного полупальто.

13. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей мужской куртки.

14. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей мужского плаща.

15. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского плаща.

16. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского костюма для занятий физкультурой и спортом.

17. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей детского платья для девочек старшего школьного возраста.

18. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей детского платья для девочек ясельного возраста.

19. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей детской куртки.

20. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского сарафана.

21. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского платья из хлопчатобумажной ткани.

22. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского жакета из шелковой ткани.

23. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского жакета из шерстяной ткани.

24. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женской нарядной блузы.

25. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского платья из шерстяной ткани.

26. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женского свадебного платья.

27. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женских брюк.

28. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женской куртки из искусственной кожи.

29. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей женской куртки из комплексных материалов.

30. Проектирование технологического процесса изготовления системы моделей детской куртки из нетканых.