

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ГОУ ВО ЛНР «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

Е.Е. Горбенко
2021 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 – Технология изделий лёгкой промышленности

Квалификация выпускника – бакалавр

Форма обучения – очная, заочная

Курс – 3, 4 / 4, 5 (5, 6, 7, 8 семестр / 9, 10, 11, 12, 13 триместр)

Разработчики:

канд. пед. наук, доцент кафедры ТПиПО

Яковенко Т.В.

ст. преподаватель кафедры ТПиПО

Лесовец Е.В.

И.о. заведующего кафедрой ТПиПО

Киреева Е.И.

«26» августа 2021 г.

Луганск, 2021

1. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1.1. Перечень компетенций, формируемых в процессе освоения основной образовательной программы

Процесс освоения дисциплины направлен на овладение следующими компетенциями:

ПК-5 – готовность осуществлять поиск, выбор и использование информации в области проектирования предприятий швейной промышленности, составлять техническое задание на проектирование предприятий швейной отрасли, проверять правильность подготовки технологического проекта, выполненного проектной организацией, читать чертежи (экспликацию помещений, план расстановки технологического оборудования, план монтажной привязки технологического оборудования, объемное изображение производственных цехов);

ПК-7 – готовность обеспечивать требуемые режимы и заданные параметры технологического процесса.

1.2. Этапы формирования компетенций и средства оценивания уровня их сформированности

Этапы формирования компетенций	Компетенции	Контрольно-оценочные средства / способ оценивания
Тема 1. Классификация и ассортимент швейных изделий.	ПК-5, ПК-7	Устный опрос
Тема 2. Процесс изготовления одежды.	ПК-5	Устный опрос, подготовка реферата
Тема 3. Технология ручных швейных работ.	ПК-7	Устный опрос, подготовка реферата
Тема 4. Классификация и характеристика швейного оборудования.	ПК-5, ПК-7	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, подготовка реферата
Тема 5. Технология машинных швейных работ	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, подготовка реферата
Тема 6. Общие сведения о клеевых соединениях и сваривании деталей одежды.	ПК-5, ПК-7	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, подготовка реферата
Тема 7. Влажно-тепловая обработка швейных изделий.	ПК-7	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, подготовка реферата
Тема 8. Обработка срезов и отделочных деталей.	ПК-5	Устный опрос, подготовка реферата
Тема 13. Технология изготовления поясных изделий	ПК-7, ПК-5	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, подготовка реферата
Тема 14. Технология ремонта и обновления одежды	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 15. Начальная обработка деталей одежды в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 16. Обработка мелких деталей в	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение

изделиях пальтово-костюмного ассортимента.		лабораторных работ
Тема 17. Методы обработки карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 18. Технологический процесс обработки застежек в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 19. Технологический процесс обработки воротников в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 20. Обработка рукавов и соединение их с изделием.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 21. Технологический процесс обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 22. Особенности обработки и сборки жилета.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 23. Окончательная отделка изделий.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 24. Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 25. Типы применяемых потоков, их характеристика и основы расчета.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 26. Проектирование технологических потоков.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 27. Особенности проектирования многомодельных потоков.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 28. План размещения потоков.	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Тема 29. Подготовительно-раскройные процессы швейного производства	ПК-5, ПК-7,	Устный опрос, выполнение лабораторных работ
Промежуточная аттестация	ПК-5, ПК-7,	Экзамен

1.3. Описание показателей формирования компетенций

Код компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели)
ПК-5	<p>знать: информацию для решения проблем, возникающих в профессионально-педагогической деятельности;</p> <p>уметь: анализировать информацию применительно к профессионально-педагогической деятельности;</p> <p>владеть: навыками извлечения и анализа информации для решения проблем профессионально-педагогической деятельности</p>
ПК-7	<p>знать: содержание и последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности;</p> <p>уметь: оценивать технико-экономические показатели изделий легкой промышленности, описывать в общих чертах содержание основных этапов их разработки;</p> <p>владеть: навыками организации и управления процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями.</p>

1.4. Критерии оценивания компетенций на разных этапах их формирования

Вид учебной работы	Количество баллов
3 семестр	
Выполнение и защита лабораторной работы	10
Самостоятельная работа	10
Итого за семестр:	20
4 семестр	
Работа на лабораторных занятиях	20
Самостоятельная работа	10
Контрольная работа	20
Экзамен	30
Итого за семестр:	80
Всего за год	100
5 семестр	
Работа на лабораторных занятиях	40
Самостоятельная работа (контрольная работа)	30
Экзамен	30
Итого за семестр:	100
6 семестр	
Работа на лабораторных занятиях	30
Самостоятельная работа	20
Контрольная работа	20
Экзамен	30
Итого за семестр:	100

Накопительная система оценивания по 100-балльной шкале

Четырехбал- льная система оценивания экзамена	100- балльная шкала	Буквенная шкала, соответствующая 100- балльной шкале	Система оценивания зачета
Отлично	90–100	А – 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	В – 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	С – 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	63–74	D – 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	50–62	E – 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	21–49	FX – 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	0–20	F – 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	

1.5. Образец оформления экзаменационного билета

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Дисциплина ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА
Кафедра ТПиПО Курс 3 Семестр 5
Направление подготовки **44.03.04 «Профессиональное обучение (по отраслям)»**
Профиль подготовки «Технология изделий легкой промышленности»
Форма обучения **очная, заочная**

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 1

1. 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).
2. Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий.
3. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.

Экзаменатор _____ А.Н. Корнеева
Утверждено на заседании кафедры «27» августа 2020 г., протокол №1
И.о. зав. кафедрой _____ Е.Я. Сердюкова

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. Какие документы, отображающие технологический процесс изготовления одежды?

33. Характерные особенности справочника технологических операций процесса изготовления одежды.
34. Какова методика построения графа технологического процесса изготовления одежды?
35. Какие блоки информации содержит технологическая карта?
36. Что отражает карта инженерного обеспечения операции?
37. Методика построения графа технологического процесса изготовления швейного изделия.
38. Особенности обработки и сборки женского платья и мужских сорочек.
39. Начальная обработка основных деталей.
40. Методы обработки воротников и застежек.
41. Методы обработки клапанов и карманов.
42. Методы обработки манжет, поясов.
43. Операции сборки деталей.

Задание для контрольной работы №1

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 подбором 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 супатной 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

Вариант 1.

1. Сравнительная характеристика не менее двух способов обработки воротников в женских изделиях пальтово-костюмного ассортимента. Определить пути совершенствования 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⁻¹, 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 совершенствования 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⁻¹, 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 совершенствования 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⁻¹, 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^{-1} , 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^{-1} , 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^{-1} , пуговица на четыре отверстия, ткань пальтовая.

3. Усовершенствование организации рабочего места.

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.

2.2. Оценочные средства для промежуточной аттестации

Примерный перечень вопросов к экзамену 4 семестр

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.
16. Влажно-тепловая обработка изделий в швейной промышленности.
17. Перспективы развития ВТО и формообразования швейных изделий.
18. Блок-схема сборки женского платья и мужской сорочки.
19. 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).
20. Обработка карманов в швах в женском платье и мужской сорочке (внутренний с подрезным бочком, в шве соединения деталей изделия).
21. Обработка прорезных карманов в женском платье и мужской сорочке (в рамку, с клапаном, с листочкой).
22. Обработка бортов (цельновыкроенные и притачные подборта) в женском платье и мужской сорочке.
23. Обработка застежек полочек, не доходящих до низа в женском платье и мужской сорочке (втачной планкой, обтачкой-руликом).
24. Обработка воротников в женском платье (с отложными лацканами, с застежкой доверху).
25. Обработка низа рукавов в женском платье и мужской сорочке.
26. Способы сварки деталей одежды.
27. Виды сварных швов.
28. Обработка воротников мужской сорочке.

Примерный перечень вопросов к экзамену 5 семестр

1. Фронтальное дублирование полочек мужских пальто.
2. Фронтальное дублирование полочек мужских пиджаков.

3. Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков.
4. Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий.
5. Дублирование рукавов, воротников и мелких деталей в верхней одежде.
6. Применение клеевых паутинки, нитки, пленки при изготовлении одежды.
7. Блок-схема обработки и сборки верхней одежды.
8. Обработка накладных карманов в верхней одежде.
9. Обработка карманов в швах в верхней одежде.
10. Обработка прорезных карманов в рамку в верхней одежде.
11. Обработка прорезных карманов с клапаном в верхней одежде (в простую и сложную рамки, в рамку с клапаном).
12. Обработка прорезных карманов с листочкой в верхней одежде (с втачными и настрочными концами).
13. Обработка внутренних прорезных карманов в рамку на подкладке в верхней одежде.
14. Обработка внутренних прорезных карманов с листочкой на подкладке в верхней одежде.
15. Обработка подбортов в верхней одежде.
16. Дублирование подбортов в верхней одежде.
17. Обработка бортов подбортами в верхней одежде.
18. Обработка края борта в верхней одежде при застежке на тесьму-«молнию».
19. Обработка потайных застежек борта в верхней одежде.
20. Заготовка воротников в верхней одежде (заготовка верхнего и нижнего воротника).
21. Обработка воротников в мужском пиджаке и зимнем пальто.
22. Обработка воротников в зимнем пальто.
23. Заготовка рукавов в верхней одежде (детали верха, подкладки, утепляющей прокладки).
24. Обработка низа рукавов в верхней одежде.
25. Обработка низа рукавов в верхней одежде (манжетами).
26. Обработка шлиц рукавов в верхней одежде.
27. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.
28. Обработка подкладки в верхней одежде.
29. Обработка утепляющей прокладки в верхней одежде.
30. Обработка боковых карманов мужских брюк.
31. Обработка застежек мужских брюк (на петли и пуговицы, на тесьму-«молнию»).
32. Обработка верхних и нижних срезов мужских брюк.
33. Блок-схема обработки и сборки мужских брюк.
34. Окончательная отделка брюк.
35. Обработка передних и задних частей брюк.
36. Особенности обработки воротника мужского пиджака.
37. Особенности соединения утепляющей подкладки с верхом изделия.
38. Конструкция и последовательность обработки рукавов верхней одежды.
39. Методы обработки низа рукавов в верхней одежде.
40. Методы обработки прорезного кармана в «рамку». Провести сравнительный анализ.

41. Методы обработки карманов мужских брюк.
42. Методы обработки верхнего среза мужских брюк.
43. Особенности обработки мужских пиджаков.
44. Методы обработки низа мужских брюк.
45. Последовательность обработки цельновыкроенного и отрезного борта женского пальто.
46. Методы обработки застежки женского пальто.
47. Обработка прорезного кармана в «рамку» с застежкой «молния».
48. Процесс обработки воротников цельновыкроенных с подбортами и соединении их с изделием.
49. Особенности обработки воротника из меха.
50. Процесс соединения рукавов с проймой. Особенности технологических процессов соединения рукавов с изделием в зависимости от вида изделия.
51. Особенности обработки накладных карманов в верхней одежде.
52. Последовательность обработки полочки жилета.
53. Технологическая последовательность обработки спинки жилета.
54. Отличительные особенности обработки жилета.

Примерный перечень вопросов к экзамену 6 семестр

1. Нормативно-техническая документация. Технологические документы.
2. Техничко-экономические показатели потока.
3. Расчет нормы времени на выполнение технологической операции.
4. Расчет оперативного времени на выполнение машинно-ручных работ.
5. Расчет оперативного времени на выполнение ручных работ.
6. Возможные варианты перерасчета норм времени.
7. Факторы влияющие на производительность труда.
8. Факторы влияющие на организацию рабочего места.
9. Шестиступенчатый метод усовершенствования организации рабочих мест.
10. Формы организации технологических потоков.
11. Основные характеристики технологических потоков.
12. 35. Расчет и анализ технологической схемы потока.
13. Особенности проектирования многомодельных потоков.
14. План размещения потоков.
15. Организация работы потоков.
16. Проектирование технологических потоков.
17. Условия организации потоков.