

Министерство просвещения РФ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Глазовский государственный инженерно-педагогический университет
имени В.Г. Короленко»

Утверждена
на заседании ученого совета университета

06 апреля 2026 г. протокол № 8
Приказ № 39 от 08 апреля 2026 г.

Ректор Я.А. Чиговская-Назарова

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРАКТИКУМ ПО ШВЕЙНОМУ
ПРОИЗВОДСТВУ**

Уровень основной профессиональной образовательной программы	Бакалавриат
Направление подготовки	44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)
Направленность (профиль)	Образовательная робототехника и Технология
Форма обучения	Очная
Семестр(ы)	6

Глазов 2026

1. Цель и задачи изучения дисциплины

1.1. Цель и задачи изучения дисциплины

Целями освоения дисциплины «Технологический практикум по швейному производству» является формирование у будущих бакалавров профессиональных компетенций и развитие у студентов знаний и умений по основам техники и технологии швейного производства, устройству и специфике швейного оборудования.

Задачи:

- изучение теоретических основ раскроя, обработки и изготовления швейных изделий; – изучение основных видов технологических узлов швейных изделий;
- овладение практическими навыками обработки основных технологических узлов изделия;
- ознакомление с современным научным мировоззрением о достижениях и проблемах швейного производства.

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными индикаторами достижения компетенций

Код компетенции	ППК-2
Формулировка компетенции	Способен осуществлять проектную деятельность при создании предметной среды
Индикатор достижения компетенции	ИППК 2.1 Владеет знаниями в области проектирования предметной среды, разработки конструкторской и технологической документации, в том числе с использованием цифровых инструментов и программных сервисов ИППК 2.2 Демонстрирует владение методами проектирования и конструирования при создании предметной среды ИППК 2.3 Демонстрирует навыки разработки объектов предметной среды и новых технологических решений

Код компетенции	ППК-1
Формулировка компетенции	Способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности
Индикатор достижения компетенции	ИППК 1.1 Владеет знаниями о традиционных, современных и перспективных технологических процессах ИППК 1.2 Демонстрирует умения эксплуатации учебного оборудования при создании объектов труда ИППК 1.3 Демонстрирует навыки планирования и применения изучаемых технологий при изготовлении объектов труда

1.3. Воспитательная работа

Направление воспитательной работы	Типы задач	Формы работы
формирование у обучающихся осознания социальной значимости своей будущей профессии, мотивации к осуществлению профессиональной деятельности	педагогический сопровождения методический проектный	включение в социокультурную среду путем формирования у студентов практических умений и навыков в рамках профессиональной деятельности
научно-		исследовательская

исследовательская работа обучающихся		деятельность студентов (публикация статей, выступление с докладом)
---	--	--

1.4. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина "Технологический практикум по швейному производству" относится к части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений.

Дисциплина способствует развитию общекультурных компетенций, мировоззрения и кругозора будущих учителей. Для освоения дисциплины «Технологический практикум по швейному производству» используются знания, умения и виды деятельности, сформированные в обучении естественным дисциплинам в школе.

1.5. Особенности реализации дисциплины

Дисциплина реализуется на русском языке.

2. Объем дисциплины

Вид учебной работы по семестрам	Всего, зачетных единиц	Академ. часы	Из них в форме практической подготовки
Общая трудоемкость дисциплины	4	144	
СЕМЕСТР 6			
Контактная работа с преподавателем:			
Аудиторные занятия (всего)		54	
Занятия лекционного типа		18	
Лабораторные работы		-	
Занятия семинарского типа		-	
Практические занятия		32	
КСР		4	
Самостоятельная работа обучающихся		54	
Вид промежуточной аттестации: Экзамен		36	

3. Содержание дисциплины

3.1. Разделы дисциплины и виды занятий (тематический план занятий)

№ п/п	Разделы и темы дисциплины	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)					
		всего	ауд	лекции	практ	КСР	СРС
1.	Классификация, функции одежды	6	2	2	—	—	4
2.	Этапы производства одежды	6	2	2	—	—	4
3.	Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение	6	4	2	2	—	2

4.	Виды машинных швов, их назначение и выполнение	6	4	2	2	–	2
5.	Терминология и ТУ на выполнение ручных и машинных работ	6	4	2	2	–	2
6.	Основные виды ВТО	6	2	2	–	–	4
7.	Терминология и ТУ на выполнение влажно-тепловых работ	6	4	2	2		2
8.	Обработка боковых, плечевых срезов и мелких деталей изделия	6	4	2	2		2
9.	Технологическая последовательность обработки складок	8	4	2	2		4
10.	Обработка деталей с кокетками	6	2	–	2		4
11.	Обработка бортов и застежек	6	2	–	2		4
12.	Обработка карманов	6	2	–	2		4
13.	Обработка воротников и соединение их с горловиной	6	2	–	2		4
14.	Обработка рукавов	6	4	–	4		2
15.	Подготовка изделия и порядок проведения примерки.	6	4		4		2
16.	Технологическая последовательность изготовления плечевого изделия.	6	2	–	2		4
17.	Технологическая последовательность изготовления поясного изделия.	6	2	–	2		4
18.	Технологическая последовательность устранения дефектов при изготовлении плечевого изделия.	4	4	–	–	4	–
	Экзамен	36					
	Всего – по дисциплине	144	54	18	32	4	54

3.2. Занятия лекционного типа

СЕМЕСТР 6

Лекция 1.

Тема: Классификация, функции одежды

Краткая аннотация к лекции.

Классификация, функции одежды.

Общие сведения об одежде.

Характеристика ассортимента и классификация одежды.

Общие сведения о конструкции одежды.

Обозначение конструктивных линий и срезов.

Лекция 2.

Тема: Этапы производства одежды

Краткая аннотация к лекции.

Этапы производства одежды.

Этапы и виды работ при производстве одежды.

Структурные производственные подразделения (цеха).

Способы соединения деталей одежды.

Лекция 3.

Тема: Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение

Краткая аннотация к лекции.

Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение.

Инструменты и приспособления для ручных работ.

Классификация ручных стежков и строчек.

Основные приемы выполнения ручных работ.

Лекция 4.

Тема: Виды машинных швов, их назначение и выполнение

Краткая аннотация к лекции.

Виды машинных швов, их назначение и выполнение.

Ниточное соединение.

Классификация машинных швов.

Параметры и область применения.

Лекция 5.

Тема: Терминология и ТУ на выполнение ручных и машинных работ

Краткая аннотация к лекции.

Терминология и ТУ на выполнение ручных и машинных работ.

Терминология ручных работ.

Терминология машинных работ.

ТУ на выполнение ручных работ.

ТУ на выполнение машинных работ.

Лекция 6.

Тема: Основные виды ВТО.

Краткая аннотация к лекции.

Основные виды ВТО.

Способы ВТО.

Режимы ВТО.

Лекция 7.

Тема: Терминология и ТУ на выполнение влажно-тепловых работ.
Краткая аннотация к лекции.
Терминология и ТУ на выполнение влажно-тепловых работ.
Терминология влажно-тепловых работ.
ТУ на выполнение влажно-тепловых работ.

Лекция 8.

Тема: Обработка боковых, плечевых срезов и мелких деталей изделия.
Краткая аннотация к лекции.
Обработка боковых, плечевых срезов и мелких деталей изделия.
Обработка срезов деталей.
Начальная обработка полочки и спинки.
Обработка вытачек, подрезов.
Обработка клапана, листочки, пояса.

Лекция 9.

Тема: Технологическая последовательность обработки складок.
Краткая аннотация к лекции.
Технологическая последовательность обработки складок.
Виды складок.
Особенности обработки односторонних складок.
Обработка встречных складок.
Обработка бантовых складок.
Сложные складки.

3.3. Занятия семинарского типа

Учебным планом не предусмотрены

3.4. Практические занятия

СЕМЕСТР 6

Практическое занятие 1.

Тема: Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение.
Перечень заданий:
Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение.
Инструменты и приспособления для ручных работ.

Практическое занятие 2.

Тема: Виды машинных швов, их назначение и выполнение.
Перечень заданий:
Виды машинных швов, их назначение и выполнение.
Параметры и область применения.

Практическое занятие 3.

Тема: Терминология и ТУ на выполнение ручных и машинных работ.
Перечень заданий:
ТУ на выполнение ручных работ.
ТУ на выполнение машинных работ.

Практическое занятие 4.

Тема: Терминология и ТУ на выполнение влажно-тепловых работ.
Перечень заданий:
ТУ на выполнение влажно-тепловых работ.

Практическое занятие 5.

Тема: Обработка боковых, плечевых срезов и мелких деталей изделия.

Перечень заданий:

Выполнение работ по технологической обработке боковых, плечевых срезов и мелких деталей изделия, срезов деталей, вытачек, подрезов, клапана, листочки, пояса.

Практическое занятие 6.

Тема: Технологическая последовательность обработки складок.

Перечень заданий:

Технологическая последовательность обработки складок.

Практическое занятие 7.

Тема: Обработка деталей с кокетками.

Перечень заданий:

Виды кокеток. Притачные кокетки. Накладные кокетки. Сложные накладные кокетки (с фигурными краями, углами). Обработка кокеток с отделкой (кантом, кружевом).
Выполнение работ по технологической обработке сложных накладных кокеток (с фигурными краями, углами), обработка кокеток с отделкой (кантом, кружевом).

Практическое занятие 8.

Тема: Обработка бортов и застежек.

Перечень заданий:

Обработка бортов и застежек. Обработка бортов отрезными подбортами. Виды застежек. Обработка застежки настрочными планками. Обработка застежки втачными планками. Обработка застежки одной обтачкой. Обработка застежки молнии. Выполнение работ по технологической обработке бортов и застежек, обработка бортов отрезными подбортами, обработка застежки настрочными планками, обработка застежки втачными планками, обработка застежки одной обтачкой. Обработка застежки молнии.

Практическое занятие 9.

Тема: Обработка карманов

Перечень заданий:

Обработка карманов. Виды карманов. Обработка накладных карманов и соединение их с изделием. Выполнение работ по технологической обработке карманов, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка прорезных карманов (в рамку, с клапаном, с листочкой), обработка карманов в швах изделия, обработка кармана с отрезным бочком.

Практическое занятие 10.

Тема: Обработка воротников и соединение их с горловиной.

Перечень заданий:

Обработка воротников и соединение их с горловиной. Классификация воротников. Обработка воротников. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха. Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки. Выполнение работ по технологической обработке воротников и соединение их с горловиной, обработка воротников, соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами, соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с

застежкой до верха, соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки.

Практическое занятие 11-12.

Тема: Обработка рукавов

Перечень заданий:

Обработка рукавов. Соединение срезов рукавов. Обработка низа рукава без манжет.

Обработка низа рукава с манжетами. Обработка застежки внизу рукава. Соединение рукавов с проймой. Выполнение работ по технологической обработке рукавов, соединение срезов рукавов, обработка низа рукава без манжет, обработка низа рукава с манжетами, обработка застежки внизу рукава, соединение рукавов с проймой.

Практическое занятие 13-14.

Тема: Подготовка изделия и порядок проведения примерки.

Перечень заданий:

Подготовка изделия и порядок проведения примерки.

Подготовка поясного изделия к примерке.

Подготовка плечевого изделия к примерке.

Последовательность проведения примерки.

Уточнение посадки, формы, размера изделия.

Обмелка деталей после примерки.

Практическое занятие 15.

Тема: Технологическая последовательность изготовления поясного изделия.

Перечень заданий:

Раскрой изделия.

Детали кроя.

Последовательность обработки поясного изделия.

Начальная обработка изделия.

Поузловая обработка сборочных единиц.

Сборка и отделка изделия.

Практическое занятие 16.

Тема: Технологическая последовательность изготовления плечевого изделия.

Перечень заданий:

Технологическая последовательность изготовления плечевого изделия.

Раскрой изделия.

Детали кроя.

Последовательность обработки плечевого изделия.

Начальная обработка полочки и спинки.

Поузловая обработка сборочных единиц.

Сборка и отделка изделия.

3.5. Лабораторные работы

Учебным планом не предусмотрены

3.6. Контроль самостоятельной работы

СЕМЕСТР 6

Контроль самостоятельной работы 1-2.

Тема: Технологическая последовательность устранения дефектов при изготовлении плечевого изделия.

Перечень заданий:

Возможные дефекты и способы их устранения.
Контроль качества.
Виды дефектов.
Способы устранения.

3.7. Самостоятельная работа студентов

Рекомендуемые формы самостоятельной работы студентов: закрепление материала по конспекту лекции, подготовка к практическим занятиям, подготовка презентаций к докладам, подготовка к различным формам промежуточной и итоговой аттестации.

4. Фонд оценочных средств

ФОС включает оценочные средства текущего, промежуточного и поститогового контроля (Приложение 1).

5. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

5.1. Основная литература

1. Зими́на, Е. Л. Проектирование технологических процессов в швейном производстве : учебное пособие / Е. Л. Зими́на. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2020. — 188 с. — ISBN 978-985-7234-88-2. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/125462.html> (дата обращения: 31.03.2026). — Режим доступа: для авторизир. пользователей
2. Мохор, Г. В. Технология швейного производства. Лабораторный практикум : пособие / Г. В. Мохор. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2017. — 72 с. — ISBN 978-985-503-731-7. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/84902.html> (дата обращения: 31.03.2026). — Режим доступа: для авторизир. пользователей
3. Верещака, Т. Ю. Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства : учебное пособие / Т. Ю. Верещака. — 2-е изд. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2024. — 87 с. — ISBN 978-5-4497-2714-5. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/136764.html> (дата обращения: 31.03.2026). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

5.2. Дополнительная литература

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства : учебное пособие для вузов / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 259 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-19188-2. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/580579> (дата обращения: 31.03.2026).
2. Основы машиноведения швейного производства : учебное пособие / И. А. Валеев, Р. А. Газизов, Е. С. Ильичева, С. Г. Семенова. — Казань : Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2015. — 88 с. — ISBN 978-5-7882-1727-7. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/62218.html> (дата обращения: 31.03.2026). — Режим доступа: для авторизир. пользователей

3. Стельмашенко, В. И. Материалы для одежды и конфекционирование : учебник для вузов / В. И. Стельмашенко, Т. В. Розаренова ; под общей редакцией Т. В. Розареновой. — 3-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 308 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-10611-4. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/565145> (дата обращения: 31.03.2026).

6. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», профессиональных баз данных и информационных справочных систем, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

6.1 Перечень ресурсов информационно-коммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

1. <https://edsoo.ru/> - Единое содержание общего образования
2. <https://myschool.edu.ru/> – ЦОС Моя школа
3. <https://sferum.ru/> - Сферум
4. <https://rutube.ru/channel/48159566/> - Швейный Портал
5. <https://infourok.ru/> - Инфоурок

6.2. Перечень необходимых профессиональных баз данных и информационных справочных систем

Электронная библиотечная система «IPR SMART». Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru>

Электронная библиотечная система «Юрайт». Режим доступа: <https://urait.ru>

Электронно-библиотечная система «Лань» (раздел «Сетевая электронная библиотека педагогических вузов»). Режим доступа: <https://e.lanbook.com>

Электронно-библиотечная система «Руcont». Режим доступа: <https://lib.rucont.ru/search>

Межвузовская электронная библиотека. Режим доступа: <https://icdlib.nspu.ru/>

Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU Режим доступа: <https://www.elibrary.ru/defaultx.asp>

Национальная электронная детская библиотека. Режим доступа: <https://arch.rgdb.ru/xmlui/>

Национальная электронная библиотека. Режим доступа: <https://rusneb.ru>

Президентская библиотека имени Б.Н. Ельцина. Режим доступа: <https://www.prilib.ru>

Polpred.com Обзор СМИ. Режим доступа: <https://polpred.com>

7. Методические указания и учебно-методическое обеспечение для обучающихся по освоению дисциплины

Дисциплина реализуется в соответствии с указаниями «Методические рекомендации по организации образовательного процесса при освоении дисциплины», размещенными в ЭИОС университета (eios.ggpi.org).

Методические рекомендации для работы с инвалидами и лицами с ОВЗ размещены в ЭИОС университета (eios.ggpi.org).

8. Материально-техническая база, программное обеспечение, необходимое для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Учебный корпус 1, аудитории(я) 232.

Полный перечень материально-технической базы и программного обеспечения размещены в ЭИОС университета (eios.ggpi.org).

9. Рейтинг-план оценки успеваемости студентов

Дисциплина/ Семестр	Объем аудит. работы				Виды текущей аттестационной аудиторной и внеаудиторной работы	Максимальное (норматив) количество баллов	Поощрения	Штрафы	Итоговая форма отчета (мин. балл)
	лекции	сем.	практ.	КСР					
Технологический практикум по швейному производству / 6	18		32	4	1. Контроль посещаемости лекций 2. Контроль посещаемости практических занятий 3. Работа на практических занятиях 4. Работа на КСР <u>Контрольные мероприятия</u> 1. Тест 2. Контрольная работа <u>Компенсационные мероприятия</u> Выполнение заданий по пропущенным темам	18 32 80 10 5 5 2	+ 1 балл за дополнения; + 3 балла за подготовку дополнительного дидактического материала	Не применяются	Допуск к экзамену – 50% «автомат» при экзамене – 90%
ИТОГО	18		32	4		140 (без компенсации)			

Лист регистрации изменений и дополнений к РПД
(фиксируются изменения и дополнения перед началом учебного года,
при необходимости внесения изменений на следующий год –
оформляется новый лист изменений)

№ п.п.	Содержание изменения	Дата, номер протокола заседания кафедры. Подпись заведующего кафедрой	Дата, номер протокола заседания совета факультета. Подпись декана факультета
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРАКТИКУМ ПО ШВЕЙНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

1. Фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и поститогового контроля по дисциплине

1.1. Настоящий Фонд оценочных средств (ФОС) по дисциплине «Технологический практикум по швейному производству» является неотъемлемым приложением к рабочей программе дисциплины «Технологический практикум по швейному производству» (РПД). На данный ФОС распространяются все реквизиты утверждения, представленные в РПД по данной дисциплине.

1.2. Оценивание всех видов контроля (текущего, промежуточного, поститогового) осуществляется по 5-ти балльной шкале.

1.3. Результаты оценивания текущего контроля учитываются в рейтинге.

2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными индикаторами достижения компетенций

Код компетенции	ППК-1
Формулировка компетенции	Способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности
Индикатор достижения компетенции	ИППК 1.1 Владеет знаниями о традиционных, современных и перспективных технологических процессах ИППК 1.2 Демонстрирует умения эксплуатации учебного оборудования при создании объектов труда ИППК 1.3 Демонстрирует навыки планирования и применения изучаемых технологий при изготовлении объектов труда

Код компетенции	ППК-2
Формулировка компетенции	Способен осуществлять проектную деятельность при создании предметной среды
Индикатор достижения компетенции	ИППК 2.1 Владеет знаниями в области проектирования предметной среды, разработки конструкторской и технологической документации, в том числе с использованием цифровых инструментов и программных сервисов ИППК 2.2 Демонстрирует владение методами проектирования и конструирования при создании предметной среды ИППК 2.3 Демонстрирует навыки разработки объектов предметной среды и новых технологических решений

3. Содержание оценочных средств текущего контроля и критерии их оценивания

3.1. Текущий контроль осуществляется преподавателем дисциплины при проведении занятий в следующих формах

Форма контроля 1 - Типовые тестовые задания

Типовой тест 1.

Задания для проверки компетенций и индикаторов достижения компетенций:

ППК-1: ИППК 1.1, ИППК 1.2, ИППК 1.3,

ППК-2: ИППК 2.1, ИППК 2.2, ИППК 2.3

Время выполнения заданий: 60 минут

Критерии оценивания:

Процент выполнения заданий	Оценка
0 - 49	Неудовлетворительно
50 - 69	Удовлетворительно
70 – 89	Хорошо
90 - 100	Отлично

1. Для чего служат швейные машины?

- а) для хранения различных предметов;
- б) для установления длины стежка;
- в) для стачивания деталей из ткани при пошиве различных изделий.

2. Какие бывают швейные машины?

- а) старинные, современные;
- б) с ручным, ножным, электрическим приводом;
- в) деревянные, пластиковые.

3. Основные части швейной машины:

- а) провода, платформа, игла, ручка;
- б) платформа, рукав, маховое колесо, моталка, регулятор строчки, челночное устройство;
- в) машина, шнур, вилка, игла.

4. Какие части имеет машинная игла?

- а) короткое ушко, длинное ушко, стержень;
- б) стержень, остриё, игла;
- в) колба, лезвие, остриё, длинный желобок, короткий желобок, ушко.

5. Для чего служит моталка?

- а) для намотки нитки на шпульку;
- б) для заправки верхней нитки;
- в) для заправки нижней нитки.

6. Где расположен регулятор строчки на швейной машине?

- а) на платформе;
- б) на маховом колесе;
- в) на стойке рукава.

7. Для чего используют обратный ход швейной машины?

- а) для пришивания аппликаций, заплат;
- б) для выполнения машинной закрепки;
- в) для заправки верхней нитки.

8. В машинной игле ушко находится:

- а) в середине иглы;
- б) рядом с острием;
- в) там же, где у иглы для ручного шитья.

9. Игла и прижимная лапка по окончании работы швейной машины должны быть оставлены в следующем положении:
- а) игла и лапка – в верхнем положении;
 - б) игла и лапка – в нижнем положении;
 - в) игла – в нижнем, а лапка – в верхнем положении.
10. Машины, которые применяют для выполнения различных операций по стачиванию деталей изделия, называют
- а) специальными;
 - б) универсальными;
 - в) краеобметочными.
11. Швейные машины – полуавтоматы служат
- а) для обметывания срезов;
 - б) для выполнения влажно-тепловых работ;
 - в) для обметывания петель, пришивания пуговиц и крючков.
12. В чем заключается уход за швейной машиной?
- а) в своевременном пуске и выключении машины;
 - б) в своевременной чистке, смазке и наладке машины;
 - в) в правильном выключении и включении машины.
13. Перед наматыванием ниток на шпильку следует:
- а) отключить иглу;
 - б) вставить иглу;
 - в) опустить иглу.
14. Для чего служит шпульный колпачок?
- а) для намотки нитки на шпульку;
 - б) для заправки нижней нитки;
 - в) для заправки верхней нитки.
15. Для чего используют обратный ход швейной машины?
- а) для заправки верхней нитки;
 - б) для соединения срезов деталей изделия;
 - в) при выполнении машинной закрепки.
16. Для чего служат ручные строчки, выполненные прямыми стежками?
- а) для постоянного соединения деталей;
 - б) для обработки срезов швов от осыпания;
 - в) для временного соединения деталей.
17. Для чего при ручных работах с тканью применяют петельные стежки?
- а) для выполнения стачных строчек постоянного назначения;
 - б) для обработки срезов швов от осыпания;
 - в) для временного соединения деталей.
18. Ручной стачной шов применяют...
- а) для постоянного соединения слоёв ткани, срезов деталей изделия;
 - б) для отделки изделий;
 - в) для временного соединения деталей.
19. Какова ширина ручного стачного шва?
- а) 1 – 5 мм;
 - б) 5 – 20 мм;
 - в) 30 мм.
20. Почему двойной шов ещё называют бельевым швом?
- а) шов выполняют только белыми нитками;
 - б) шов выполняют вручную;
 - в) шов применяют при пошиве белья: пижам, ночных сорочек...
21. Какова ширина двойного шва в готовом виде?
- а) 5 – 7 мм;

- б) 7 – 10 мм;
 - в) 10 – 15 мм.
22. Где применяют накладной шов?
- а) при пошиве наволочек и пододеяльников;
 - б) для настрачивания кармана, пояса, аппликации, для обработки завязок;
 - в) при обработке срезов салфетки.
23. К каким швам относится шов вподгибку с закрытым срезом?
- а) к краевым;
 - б) к накладным;
 - в) к соединительным.
24. Какой может быть ширина шва вподгибку с закрытым срезом?
- а) от 10 до 50 мм;
 - б) от 1 до 5 мм;
 - в) от 5 до 30 мм.
25. Какой шов применяют при изготовлении головного платка?
- а) двойной шов;
 - б) краевой шов вподгибку с закрытым срезом;
 - в) накладной шов.
26. Где применяют соединительный запошивочный шов?
- а) при пошиве постельного и нательного белья – трусов, сорочек;
 - б) при пошиве головного платка;
 - в) при пошиве хозяйственных сумок.
27. Какие мерки снимают для построения чертежа фартука на поясе?
- а) длина изделия, ширина изделия;
 - б) полуобхват талии, полуобхват бёдер, длина нижней части фартука;
 - в) полуобхват груди, длина изделия.
28. Сколько деталей имеет фартук на поясе?
- а) 2;
 - б) 1;
 - в) 5.
29. Какие швы применяют при пошиве сорочки?
- а) двойной шов;
 - б) соединительный запошивочный шов и краевой шов вподгибку с закрытым срезом;
 - в) шов вподгибку с открытым срезом.
30. К каким изделиям по способу носки относят трусы-плавки?
- а) головным;
 - б) плечевым;
 - в) поясным.
31. Какие мерки снимают для построения чертежа трусов-плавков?
- а) полуобхват талии, полуобхват бедер, высота сидения;
 - б) полуобхват талии, полуобхват бедер;
 - в) полуобхват талии, полуобхват бедер, длина изделия.
32. Какие детали имеет кепи?
- а) нижняя часть, козырёк, подкладка;
 - б) головку и козырёк;
 - в) верхняя деталь и нижняя деталь.
33. Какое постельное белье вы знаете?
- а) трусы-плавки, ночная сорочка;
 - б) салфетки, скатерти;
 - в) простыни, наволочки, пододеяльники.
34. Какими швами можно обработать боковые срезы наволочки?
- а) запошивочным швом;

- б) двойным швом или швом вподгибку с закрытым срезом;
 - в) швом вподгибку с открытым срезом.
35. Как называются детали кроя пододеяльника?
- а) верхнее полотнище и нижнее полотнище;
 - б) верхняя часть и нижняя часть;
 - в) верхний слой и нижний слой.
36. К каким изделиям по способу носки относят пижамную сорочку?
- а) бельевым;
 - б) поясным;
 - в) плечевым.
37. Какие могут быть юбки по крою?
- а) повседневные, домашние, форменные;
 - б) прямыми, клешевыми, клиньевыми;
 - в) спортивные, для отдыха.
38. Как называются детали юбки?
- а) перед и спинка;
 - б) верхняя деталь и нижняя деталь;
 - в) полотнищами.
39. Какие мерки необходимо снять для построения чертежа основы прямой юбки?
- а) полуобхват талии, полуобхват бедер, длина изделия, длина спины до талии;
 - б) полуобхват талии и длина изделия;
 - в) полуобхват талии, полуобхват бедер.
40. Какие виды юбок относятся к клешевым?
- а) клиньевые;
 - б) юбки-брюки;
 - в) юбка «солнце» и «полусолнце».
41. Сколько клиньев может иметь клиньевая юбка?
- а) 1; 3; 5; 7; 9;
 - б) 4; 6; 8; 10; 12;
 - в) 1; 2; 3; 4.
42. Каким способом можно выполнить сборки?
- а) электрическим способом;
 - б) техническим способом;
 - в) ручным способом и с помощью швейной машины.
43. Для чего применяют мягкие складки в швейных изделиях?
- а) для увеличения объема изделия;
 - б) для отделки швейных изделий;
 - в) для уменьшения объема изделия.
44. Для чего применяют обтачки?
- а) для отделки изделия;
 - б) для обработки срезов изделия;
 - в) для защиты изделия от загрязнений.
45. Какие бывают виды обтачек?
- а) долевые, поперечные, косые;
 - б) прямые, косые;
 - в) горизонтальные, вертикальные.
46. Какие вы знаете фасоны втачных рукавов?
- а) прилегающий, прямой;
 - б) прямой, узкий, «фонарик», «крылышко»;
 - в) полуприлегающий, свободный.

Форма контроля 2 - Типовая контрольная работа

Задания для проверки компетенций и индикаторов достижения компетенций:

ППК-1: ИППК 1.1, ИППК 1.2, ИППК 1.3

ППК-2: ИППК 2.1, ИППК 2.2, ИППК 2.3

Время выполнения заданий: 45 минут

Критерии оценивания:

Критерий освоения	Балл
Задание выполнено правильно, нет замечаний по оформлению	5
Задание выполнено верно, при оформлении пропущены отдельные этапы решения	4
Задание выполнено верно, есть ошибки	3
Задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками	2

Контрольная работа состоит из трех вопросов, в которых рассматривается обработка узлов поясных и плечевых изделий костюмно-пальтового ассортимента.

Ответы на вопросы иллюстрируются сборочными схемами (сечениями или разрезами), на которых указываются наименования деталей и порядковый номер строчек.

В ответе на вопрос приводится два варианта обработки заданного узла, отличающихся методами обработки: перечнем операций, применяемым оборудованием, спецприспособлениями (по форме таблицы 1).

Таблица 1 – Сопоставление методов обработки _____
(наименование узла)

1-й вариант обработки				2-й вариант обработки			
№ операции	Наименование технологической операции	Специальность	Оборудование, приспособ., инструмент	№ операции	Наименование технологической операции	Специальность	Оборудование, приспособ., инструмент
1	2	3	4	5	6	7	8

На основе анализа приведенных методов обработки делается вывод об их эффективности.

В ответах на 2-й и 3-й вопросы составляется технологическая карта обработки узла с использованием наиболее эффективных методов обработки (по форме таблицы 2). При необходимости недостающие модельные и конструктивные характеристики узла выбираются произвольно.

Таблица .2 – Технологическая карта обработки _____
(наименование узла)

№ операции	Наименование технологической операции	ТУ выполнения операции	Специальность	Оборудование, приспособл., инструмент
1	2	3	4	5

Вариант 1

- 1 Боковые прорезные карманы с клапанами и двумя обтачками пиджака
- 2 Борта с закреплением краев клеевой вспушкой
- 3 Застежка мужских шерстяных брюк на петли и пуговицы

Вариант 2

- 1 Боковые прорезные карманы с листочками (втачные концы) пиджака
- 2 Рукава пиджака с отлетными шлицами
- 3 Застежка мужских шерстяных брюк на тесьму-молнию

Вариант 3

- 1 Верхний прорезной карман с листочкой пиджака
- 2 Рукава женского пальто с притачными манжетами
- 3 Непрорезные карманы брюк, расположенные наклонно к боковым швам
- 4 швам

Вариант 4

- 1 Боковые прорезные карманы с клапаном и одной обтачкой в пальто
- 2 Рукава пиджака с открытыми шлицами
- 3 Непрорезные карманы брюк, расположенные в боковых швах (с вертикальным входом)

Вариант 5

- 1 Боковые прорезные карманы в рамку в пальто
- 2 Рукава женского пальто с отложными манжетами
- 3 Пояс мужских брюк со сборным корсажем

Вариант 6

- 1 Внутренние прорезные карманы в рамку (обтачки из основной ткани)
- 2 Отложной воротник в женском демисезонном пальто (обработка и соединение с изделием)
- 3 Задний карман брюк с клапаном

Вариант 7

- 1 Боковые карманы с листочками в рельефных швах пальто
- 2 Воротник мужского пиджака с отрезной стойкой (обработка и соединение с изделием)
- 3 Застежка брюк на тесьму-молнию в джинсах

Вариант 8

- 1 Боковые накладные карманы с клапанами в пальто
- 2 Борта пиджака с закреплением «в чистый край»
- 3 Окончательная отделка мужского пиджака

Вариант 9

- 1 Боковые накладные карманы с прорезью в куртке

- 2 Борта пальто с потайной застежкой в шве обтачивания
- 3 Соединение втачных рукавов с проймами изделия

Вариант 10

- 1 Внутренние непрорезные карманы с листочками из основной ткани
- 2 Воротник в женском зимнем пальто (обработка и соединение с изделием)
- 3 Соединение рукавов реглан с проймами изделия

3.3 Методические указания по проведению процедуры текущего контроля

1. Текущий контроль проводится на протяжении всего семестра.
2. Сбор, обработка и оценивание результатов текущего контроля проводятся преподавателем, ведущим дисциплину.
3. Предъявление результатов оценивания осуществляется в течение недели после проведения контрольного мероприятия.
4. Результаты текущего контроля учитываются в рейтинге по дисциплине.
5. Все материалы, полученные от обучающихся в ходе текущего контроля (контрольная работа, диктант, тест, организация дискуссии, круглого стола, доклад, реферат, отчет по лабораторной работе, отчет по педагогической практике и т.п.), должны храниться в течение текущего семестра на кафедрах.
6. Считать, что положительные результаты текущего контроля свидетельствуют об успешном процессе формирования указанных компетенций и индикаторов достижения компетенций (этапов формирования компетенций).

4. Содержание оценочных средств промежуточной аттестации и критерии их оценивания

4.1. Промежуточная аттестация проводится в виде: экзамена (6 сем.).

4.2. Содержание оценочного средства. Проверяемые компетенции и индикаторы достижения компетенций: ППК-1, ИППК 1.1, ИППК 1.2, ИППК 1.3, ППК-2, ИППК 2.1, ИППК 2.2, ИППК 2.3

Примерные вопросы и задания к экзамену

1. Классификация одежды. Требования, предъявляемые к швейным изделиям.
2. Процесс изготовления швейных изделий, его этапы и характеристика.
3. Ручные стежки и строчки, их назначение и выполнение. Терминология ручных работ.
4. Ручные работы, технические условия на их выполнение.
5. Машинные работы. Терминология машинных работ.
6. Классификация машинных швов. Их назначение и выполнение.
7. Организация рабочего места. Технические условия на выполнение машинных работ.
8. Влажно-тепловые работы. Терминология влажно-тепловых работ.
9. ТУ на выполнение ВТО.
10. Оборудование и приспособления для швейных работ. Правила безопасности при выполнении ручных, машинных работ и ВТО.
11. Обработка мелких деталей швейных изделий (пояс, клапан, листочка).
12. Обработка срезов и вытачек.
13. Виды складок. Особенности их обработки.
14. Обработка конструктивно-декоративных элементов одежды: сборки и подрезы,

вытачки, рельефы.

15. Виды кокеток и технология их обработки.
16. Классификация карманов. Обработка накладных карманов и соединение их с изделием.
17. Обработка мелких отделочных деталей швейных изделий (оборка, рюш, волан).
18. Обработка кармана в швах изделий. Карман с отрезным бочком, его обработка.
19. Обработка прорезных карманов в рамку.
20. Обработка прорезных карманов с листочкой.
21. Обработка прорезного кармана с клапаном.
22. Виды застежек. Обработка застежек планками (втачными, притачными).
23. Обработка бортов подбортами.
24. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами.
25. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха.
26. Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки.
27. Обработка горловины и пройм цельнокроеной обтачкой.
28. Обработка рукавов и соединение их с изделием.
29. Способы обработки низа рукавов (с манжетами, без манжет).
30. Технологическая последовательность обработки юбки.
31. Обработка шлицы и застежки-молнии.
32. Обработка верхнего среза юбки корсажной лентой.
33. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом.
34. Проведение примерки юбки, устранение дефектов.
35. Подготовка и порядок проведения примерки плечевого изделия.
36. Возможные дефекты и способы их устранения.
37. Технологическая последовательность обработки плечевого изделия.
38. Обработка горловины в изделиях без воротника.

4.3. Критерии оценивания

Оценка за экзамен выставляется с учетом рейтинга. Если обучающийся набрал недостаточное количество баллов или хочет повысить оценку, то обучающийся сдает экзамен.

Шкала оценивания для экзамена:

Уровни освоения индикаторов достижения компетенций	Содержательное описание уровня	Основные признаки выделения уровня	Академическая оценка	% освоения (рейтинговая оценка)
Повышенный (высокий)	Творческая деятельность	Включает нижестоящий уровень. Умение самостоятельно принимать решение, решать проблему/задачу теоретического или прикладного характера на основе изученных методов, приемов, технологий.	Отлично	90-100
Базовый	Продуктивная деятельность	Включает нижестоящий уровень. Способность собирать, систематизировать, анализировать и грамотно использовать информацию из самостоятельно найденных теоретических источников и иллюстрировать ими теоретические положения или обосновывать	Хорошо	70-89

		практику применения		
Удовлетворительный	Репродуктивная деятельность	Изложение в пределах задач курса теоретического и практического материала	Удовлетворительно	50-69
Недостаточный	Отсутствие признаков удовлетворительного уровня		Неудовлетворительно	менее 50

4.4. Методические указания по проведению процедуры промежуточной аттестации

1. Сроки проведения процедуры оценивания: по расписанию экзаменов. Если обучающийся по результатам рейтинговой системы не набирает нужное количество баллов или желает повысить оценку, то сдает экзамен согласно требованиям.
2. Сбор, обработка и оценивание результатов промежуточной аттестации проводится преподавателем, ведущим дисциплину.
3. Предъявление результатов оценивания осуществляется: по окончании ответа студента и фиксируется в зачетной книжке и экзаменационной ведомости.
4. При наличии письменных ответов обучающихся, полученных в ходе экзаменационной сессии, материалы хранятся в течение месяца после завершения сессии на кафедрах.
5. Порядок выполнения и защиты курсовой работы регламентирован «Положением о курсовой работе ФГБОУ ВО «Глазовский государственный инженерно-педагогический университет имени В.Г. Короленко».
6. Считать, что положительные результаты промежуточного контроля свидетельствуют об успешном процессе формирования указанных компетенций и индикаторов достижения компетенций (этапов формирования компетенций).

5. Содержание оценочных средств для проверки сформированности компетенций и индикаторов достижения компетенций (поститоговый контроль) и критерии их оценивания

Задания для проверки компетенции и индикаторов достижения компетенции: ППК-1, ИППК 1.1, ИППК 1.2, ИППК 1.3, ППК-2, ИППК 2.1, ИППК 2.2, ИППК 2.3

Код компетенции	ППК-1
Формулировка компетенции	Способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности
Индикатор достижения компетенции	ИППК 1.1 Владеет знаниями о традиционных, современных и перспективных технологических процессах ИППК 1.2 Демонстрирует умения эксплуатации учебного оборудования при создании объектов труда ИППК 1.3 Демонстрирует навыки планирования и применения изучаемых технологий при изготовлении объектов труда

Практическое задание 1.

Выполнение двойной машинной строчки

Инструменты и приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, линейка, карандаш, швейная машина, утюг.

Материалы для работы: крой образцов (две детали), швейные нитки.

Ход работы:

1. Сложить детали кроя изнаночными сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть булавками, сметать на расстоянии 2 см от среза.
2. Стачать детали, выполнив первую строчку на расстоянии 2 см от среза, закрепить начало и конец строчки. Удалить строчку временного назначения.
3. Выполнить вторую строчку на расстоянии 1-2 мм от первой строчки, используя в качестве ориентира край внутренней выемки прижимной лапки.
4. Оформить образец в альбом.

Ключ к практическому заданию 1.

Проверка качества работы:

- 1) ширина шва равна 20 мм (2 см);
- 2) машинные строчки ровные по всей длине;
- 3) начало и конец строчек прочно закреплены;
- 4) шов хорошо приутюжен.

Практическое задание 2.

Выберите схемы швов, которые чаще всего применяют при обработке низа рукава.

Подпишите названия швов.



Ключ к практическому заданию 2.

Ответ: 1-шов в подгибку с открытым срезом; 2- шов в подгибку с закрытым срезом

Задания для проверки компетенции и индикаторов достижения компетенции: ППК-2, ИППК 2.1, ИППК 2.2, ИППК 2.3

Код компетенции	ППК-2
Формулировка компетенции	Способен осуществлять проектную деятельность при создании предметной среды
Индикатор достижения компетенции	ИППК 2.1 Владеет знаниями в области проектирования предметной среды, разработки конструкторской и технологической документации, в том числе с использованием цифровых инструментов и программных сервисов ИППК 2.2 Демонстрирует владение методами проектирования и конструирования при создании предметной среды ИППК 2.3 Демонстрирует навыки разработки объектов предметной среды и новых технологических решений

Практическое задание 1.

Составьте технологическую последовательность изготовления поясного изделия.

Ключ к практическому заданию 1.

Последовательность должна включать следующие этапы:

1. Технологическая последовательность изготовления поясного изделия.
2. Раскрой изделия.
3. Детали кроя.
4. Последовательность обработки поясного изделия.
5. Начальная обработка изделия.
6. Поузловая обработка сборочных единиц.
7. Сборка и отделка изделия.

Практическое задание 2.

Подчеркнуть главные термины последовательности обработки воротника.

«Технологическая последовательность обработки плосколежащего воротника:

1. Наложить прокладку на изнаночную сторону верхнего воротника, продублировать.
2. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы, сколоть, сметать.
3. Обтачать воротник шириной шва 5-7мм. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов. на 1 мм. не дорезая до машинной строчки, срезать излишек ткани на закругленных срезах ткани.
4. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1-2 мм.
5. Уравнивать срезы втачивания.
6. Приутюжить воротник со стороны нижнего воротника. Удалить нитки строчек временного назначения, проутюжить еще раз»

Ключ к практическому заданию 2.

Ответ: продублировать, сколоть, сметать, обтачать, сделать надсечки, вывернуть, выправить, выметать, приутюжить.

Критерии оценивания:

Каждый индикатор достижения компетенции оценивается в 10 баллов:

- Тестовое задание оценивается в 10 баллов (ответ на вопрос теста стоит 0 или 2 балла);
 - Задания на соответствие оцениваются в 10 баллов (каждое оценивается 0-5 баллов)
 - 5 баллов – полностью правильно найденные соответствия;
 - 4 балла – три правильных соответствия;
 - 3 балла – два правильных соответствия;
 - 2 балла – одно правильно соответствие;
 - 1 балл – отсутствие правильных соответствий;
 - 0 баллов – не приступал к выполнению задания;
 - Каждое практическое задание оценивается в 10 баллов:
 - 10 баллов - студент правильно выполнил предложенные задания на основе изученной теории, методов, приемов, технологий;
 - 8 баллов - студент способен применять полученные теоретические знания в практической деятельности, решать типичные задачи на основе воспроизведения стандартных алгоритмов, при выполнении заданий допускает незначительные ошибки;
 - 6 баллов - при выполнении задания допущены грубые ошибки;
 - 0 баллов - студент не выполнил задание.
- Оценка зависит от процента выполнения всех заданий.

Шкала оценивания сформированности компетенции и индикаторов достижения компетенции

Уровни освоения индикатора (ов) достижений компетенций	Основные признаки выделения уровня	Академическая оценка	% выполнения всех заданий
Повышенный (высокий)	Включает нижестоящий уровень. Умение самостоятельно принимать решение, решать проблему/задачу теоретического или прикладного характера на основе изученных методов, приемов, технологий.	Отлично	90-100
Базовый	Включает нижестоящий уровень. Способность собирать, систематизировать, анализировать и грамотно использовать информацию из самостоятельно найденных теоретических источников и иллюстрировать ими теоретические положения или обосновывать практику применения	Хорошо	70-89
Удовлетворительный	Изложение в пределах задач курса теоретического и практического контролируемого материала	Удовлетворительно	50-69
Недостаточный	Отсутствие признаков удовлетворительного уровня	Неудовлетворительно	менее 50

Считать, что положительные результаты поститогового контроля свидетельствуют об успешном процессе формирования компетенции и индикаторов достижения компетенции (этапа формирования компетенции). Если обучающийся получил оценку «неудовлетворительно», то считать компетенцию не сформированной на данном этапе.

При получении оценок «удовлетворительно», «хорошо» или «отлично» считать, что проверяемая компетенция сформирована на достаточном уровне.

Методические указания для проверки остаточных знаний

1. Сроки проведения процедуры оценивания: по графику деканата.
2. Сбор, обработка и оценивание результатов поситогового контроля проводится преподавателем по распоряжению деканата.
3. Предъявление результатов оценивания осуществляется в течение недели после проведения контрольного мероприятия, оформляется в виде отчета и хранится в деканате в течение всего срока обучения обучающегося