

**Приложение 2 к РПД Технология швейного производства
44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)
Направленность (профили) Дизайн. Технология
Форма обучения – очная
Год набора — 2020**

**ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)**

1. Общие сведения

1.	Кафедра	Искусств и дизайна
2.	Направление подготовки	44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)
3.	Направленность (профили)	Дизайн. Технология
4.	Дисциплина (модуль)	Технология швейного производства
5.	Форма обучения	очная
6.	Год набора	2020

2. Перечень компетенций

ОПК-6. Способен использовать психолого-педагогические технологии в профессиональной деятельности, необходимые для индивидуализации обучения, развития, воспитания, в том числе обучающихся с особыми образовательными потребностями

ПК-2. Способен проектировать и проводить учебно-производственный процесс при реализации образовательных программ различного уровня и направленности, в том числе среднего профессионального образования и дополнительным профессиональным программам

3. Критерии и показатели оценивания компетенций на различных этапах их формирования

Этап формирования компетенции (разделы, темы дисциплины)	Формируемая компетенция	Критерии и показатели оценивания компетенций			Формы контроля сформированности компетенций
		Знать:	Уметь:	Владеть:	
Тема 1. Технологии швейного производства	ОПК-6 ПК-2	Метод и способ решения профессиональных задач с соблюдением техники безопасности и согласно заданной ситуации;	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителям.	Оценка эффективности и качества выполнения согласно заданной ситуации;	Лабораторная работа
Тема 2. Технологии изготовления швейных изделий	ОПК-6 ПК-2	Информацию, из разных источников в соответствии с заданной ситуацией.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Основными коммуникативным и методами и приемами делового общения в профессиональной сфере	Лабораторная работа, Тест
Тема 3. Технологии декорирования изделий вышивкой	ОПК-6 ПК-2	Решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в соответствии с поставленной задачей.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Современными методами конструирования одежды; навыками раскроя, проведения примерки уточнение внешнего вида, посадки изделия на фигуре;	Лабораторная работа, Тест
Тема 4. Технологии декорирования изделий аппликацией	ОПК-6 ПК-2	Знать последовательность выполнения практических заданий;	Выполнять выбор методов технологической обработки;	Приемами работы в макетировании и моделировании	Лабораторная работа, Индивидуальное творческое задание

Шкала оценивая в рамках балльно-рейтинговой системы

«2» - 60 баллов и менее, «3» - 61-80 баллов, «4» - 81-90 баллов, «5» - 91-100 баллов.

4. Критерии и шкалы оценивания

4.1 Тест

Процент правильных ответов	До 60	61-80	81-90	91-100
Количество баллов за решенный тест	0	5	7	10

4.2.Лабораторная работа

Наименование критерия	Баллы
Полученное итоговое изображение, выполненное в соответствии с описанным алгоритмом	2
Обоснование полученного изображения (ответы на вопросы, умение объяснить примененные инструменты и команды программы)	3
Максимально баллов	5

4.3 Критерии оценки индивидуального (творческого) задания:

Наименование критерия	Баллы
<i>оригинальность работы</i> (оценивается индивидуальность творческого мышления, оригинальность используемых средств)	3
<i>качество и сложность технического исполнения работы</i> (оценивается обоснованность и рациональность выбора использованных инструментов и средств)	3
<i>качество художественного исполнения</i> (оценивается художественный уровень произведения, дизайн элементов оформления, гармоничное цветовое сочетание, качество композиционного решения)	4
Максимально баллов	10

5. Типовые контрольные задания и методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

5.1 Примерные тестовые задания

ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ВАРИАНТ №1

1. Что такое строчка:

- а) ряд однородно-повторяющихся стежков;
- б) косые сметочные стежки;
- в) расстояние между стежками;
- г) величина стежка;
- д) прямые наметочные стежки?

2. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую:

- а) вметывание;
- б) выметывание;
- в) настрачивание;
- г) наметывание;
- д) приметывание?

3. Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия:
- а) ширина шва;
 - б) строчка прямых стежков;
 - в) длина стежка;
 - г) длина изделия;
 - д) срез детали?
4. Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:
- а) до 0,1 см;
 - б) 2 см;
 - в) 0,5 см;
 - г) 1 см;
 - д) не должно быть никакой линии?
5. От чего зависит высота петли копировального стежка швейного изделия:
- а) от толщины ниток;
 - б) номера иглы;
 - в) способа выполнения операции;
 - г) толщины ткани;
 - д) цвета ниток?
6. Что необходимо учитывать при подборе инструментов и приспособлений для выполнения ручных работ на ткани:
- а) цвет ниток;
 - б) ткань, из которой изготавливают изделие;
 - в) вид выполняемой работы;
 - г) длину строчки;
 - д) наименование стежков;
 - е) последовательность стежков?
7. На что влияет правильная организация рабочего места для выполнения ручных работ:
- а) производительность труда;
 - б) качество выполняемой работы;
 - в) моральный климат в обществе;
 - г) способ выполнения ручных работ;
 - д) соблюдение правил техники безопасности?
8. Что должно находиться на рабочем месте во время выполнения ручных работ:
- а) необходимые детали изделия и инструменты;
 - б) сумки с продуктами;
 - в) косметические товары;
 - г) одежда;
 - д) стиральные порошки?
9. Как правильно расположить инструменты и приспособления во время работы на рабочем столе:
- а) в зависимости от того, какой рукой ими работают;
 - б) в зависимости от площади стола;
 - в) в зависимости от высоты стола;
 - г) в зависимости от размера инструментов;

д) справа?

10. Какого цвета следует подобрать нити для выполнения работ постоянного назначения:

- а) белые;
- б) черные;
- в) в цвет ткани;
- г) контрастные;
- д) в зависимости от модели?

11. С какой стороны соединяют две детали на универсальной машине, один срез которых выкроен под углом 45° к нити основы, а другой — параллельно нити основы:

- а) со стороны среза параллельного нити основы;
- б) со стороны среза выкроенного под углом 45° к нити основы;
- в) не имеет значения;
- г) сначала сметывают, а потом соединяют;
- д) по намеченной линии?

ВАРИАНТ №2

1. Как правильно следует удалять стежки временного назначения:

- а) взять иглу и удалить;
- б) выдернуть с помощью зубов;
- в) удалить с помощью ножниц;
- г) удалить или оставить — не имеет значения;
- д) необходимо разрезать строчку через каждые 10... 15 см и удалить с помощью колышка?

2. С какой стороны и на каком расстоянии при выполнении сметывания деталей располагают строчку стежков временного назначения относительно меловой линии:

- а) по меловой линии прокладывают строчку;
- б) отступая от меловой линии на 1 см в сторону шва;
- в) на расстоянии 0,1 ...0,15 см в сторону детали;
- г) на расстоянии 0,2 см в сторону шва;
- д) в зависимости от вида работ?

3. На что повлияет правильный выбор параметра длины стежка:

- а) качество изготавливаемого изделия;
- б) производительность труда;
- в) способ работы с инструментами;
- г) заработную плату;
- д) правильный подбор номера иглы?

4. Какого цвета следует использовать нитки для применения отделочных материалов:

- а) в цвет отделочных материалов;
- б) белого цвета;
- в) черного цвета;
- г) зависит от способа прикрепления отделки;
- д) от модели изделия?

5. Какой цвет ниток следует подобрать для пришивания пуговиц с ножкой:

- а) в цвет ткани;
- б) в цвет пуговицы;

- в) черного цвета;
- г) в зависимости от способа пришивания;
- д) от вида изделия?

6. Назовите вид работы, который применяется для предохранения срезов шерстяных тканей от осыпания:

- а) окантовывание полоской подкладочной ткани;
- б) обжигание края детали;
- в) обтачивание и выметывание;
- г) сметывание и стачивание;
- д) обметывание.

7. Назовите стежки, которыми можно выполнить подшивание низа изделия:

- а) заметочные строчки;
- б) потайные подшивочные стежки;
- в) стегальные стежки;
- г) обметочные стежки;
- д) крестообразные стежки.

8. Какого цвета необходимо подобрать нитки для выполнения следующих ручных работ: пришить, подшить, соштуковать:

- а) в зависимости от модели;
- б) контрастные по отношению к ткани;
- в) белого цвета;
- г) черного цвета;
- д) в цвет ткани, на которой выполняют работы?

9. Как называется расстояние от края среза детали до прокладываемой строчки постоянного назначения:

- а) срез детали;
- б) ширина шва;
- в) ряд повторяющихся стежков;
- г) длина стежка;
- д) обметывание?

10. К какой группе по своему строению и назначению относятся копировальные стежки:

- а) прямые, временные;
- б) стегальные, постоянные;
- в) подшивочные, постоянные;
- г) сметочные, временные?

11. Какие преимущества дает замена ручных операций машинными:

- а) улучшение качества продукции;
- б) сокращение времени на выполнение операций;
- в) применение специальных приспособлений;
- г) применение средств малой механизации;
- д) увеличение производительности труда?

ОТВЕТЫ НА ВОПРОСЫ ТЕСТОВЫХ ЗАДАНИЙ

№вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1вариант	а	в	а	а	г	б	а, б	а	а	в	д
2вариант	в	а	д	б	а, д	б, д	д	б	а	б	а

5.2. Примерное творческое контрольное задание.

Творческое задание №1 «Авторская одежда для проекта»

1. Выбрать потенциальную группу потребителей спроектированной одежды.
2. Разработка коллекции моделей одежды для определенной группы потребителей под девизом.
3. Выбрать потенциальную группу потребителей спроектированной одежды.
4. Разработать анкету для выявления потребительских предпочтений (форма, цвет, силуэт, детали, декор и другие элементы композиции костюма) из 10-14 вопросов.
5. К каждому вопросу подобрать 3-5 возможных ответов.
6. Выбрать художественный образ, который будет раскрыт в этой коллекции.
7. Выбрать год и сезон (осень-зима, весна-лето).
8. Нарисовать коллекцию из 5 моделей на листе формата А 4.
9. Подобрать 10-12 слов, характеризующих суть коллекции.

Пример оформления коллекций приведен на рис.1.1.



Рис.1.1. Коллекция молодежной авангардной коллекции

5.3 Пример выполнения лабораторной работы:

Лабораторная №1 Последовательность операций подготовительно – раскройного производства

Цель и задачи работы:

Цель работы - ознакомление с техническими условиями выполнения раскладок лекал.

Задачи работы - приобретение навыков в выполнении раскладок лекал; изучение факторов, влияющих на экономичность раскладок.

Теоретическое обоснование работы:

- 1) Ознакомиться с заданием.
- 2) Определить рамку раскладки лекал.
- 3) Ознакомиться с техническими условиями на выполнение раскладки.
- 4) Выполнить раскладки лекал.
- 5) Анализ выполненных раскладок.

Описание лабораторной установки:

Материалы, инструменты, приспособления: Комплекты лекал изделий костюмной группы в масштабе 1:5; миллиметровая бумага формата 1,0* 0,5 м; образцы костюмных тканей в клетку.

Раскладка имеет большое значение для экономного расходования материала, поэтому при ее выполнении необходимо найти наиболее рациональное расположение лекал с соблюдением допустимого количества надставок к деталям, правильного направления рисунка, ворса, нитей основы ткани в деталях.

В практике швейного производства применяются следующие виды раскладок лекал.

По способу настиления раскладки могут быть вгиба лицо с лицом, в разворот лицо с лицом или лицом вниз.

Настиление всгиб по ширине находят ограниченное применение из-за увеличенного расхода материала, трудности настиления. Таким образом, могут раскраиваться только остатки материалов с крупным раппортом клетки.

Наибольшее распространение в промышленности находит способ настиления в разворот лицо с лицом. Такой способ настиления применяется для изделий, имеющих симметричные парные детали, мелкие несимметричные детали или большие детали с незначительным отступлением от симметрии. Такие несимметричные детали раскраиваются по наибольшей (например, гульфик по откоосу) с последующей подрезкой. При этом способе настилы имеют четное число полотен, каждая пара полотен обращена лицевыми сторонами материала друг к другу, парные детали изделия комплектуются из смежных полотен настилы и являются участниками одного и того же куска. В связи с этим в раскладках лицо с лицом не требуется соблюдения парности деталей.

При настилении лицом вниз все полотна в настиле лицевыми сторонами обращены вниз, детали изделия комплектуются из одного полотна, в раскладке лекал должна соблюдаться парность деталей. Последнее условие вызывает увеличение межлекальных выпадов на 0,3-1,7% по сравнению с раскладками лицо с лицом. Поэтому раскладка лицом вниз применяется только при наличии в конструкции непарных или несимметричных по форме деталей, для раскроя однокомплектных раскладок, при малой длине кусков, большом количестве текстильных пороков, в том числе и разноцвете, а также в тех случаях, когда свойства материалов не позволяют настилать его лицо с лицом. Чтобы избежать раскладки лицом вниз, иногда выносят непарные детали в отдельную секцию этой же раскладки или в отдельный настил.

По количеству комплектов лекал раскладки могут быть однокомплектные (одиночки) или многокомплектные (комбинированные).

Однокомплектные раскладки включают комплект лекал одного изделия или два полукомплекта разных (комбинированная одиночка). Комбинированные раскладки включают комплекты лекал нескольких изделий (2,0; 2,5; 3,0; 3,5 и т.д.).

Межлекальные выпады в одиночных раскладках на 0,5 – 5% выше, чем в комбинированных, поэтому они находят ограниченное применение в промышленности. Количество изделий, раскраиваемых по одиночным раскладкам, ограничено действующей Инструкцией по нормированию расхода материала, например, для мужских костюмов не более 10%.

С увеличением количества комплектов лекал в раскладке возрастает число вариантов их расположения, соответственно уменьшаются межлекальные выпады. дальнейшее увеличение количества комплектов лекал в раскладке не дает заметного снижения межлекальных выпадов, но значительно увеличивает затраты времени на ее изготовление. В каждом случае должны быть определены рациональные длины раскладок, учитывая, кроме вышеперечисленных факторов, возможность безостаткового расчета, длину настилочных столов, условия настиления.

На основе опыта работы промышленности определено оптимальное количество комплектов лекал в раскладке. Так, в верхней одежде для взрослых (пальто, плащах, костюме) – два комплекта, в верхней одежде для детей – до четырех, шести, в бельевых изделиях – до двадцати.

Максимальное количество комплектов лекал в раскладке определяется в основном длиной настиллов при существующем низком уровне механизации настиления, качестве материалов: для материалов пальтовых, костюмных шириной 148 – 150 – 5 – 7 м, для бельевых, плательных шириной 80–110–10 м.

Для изделий, имеющих симметричные детали, могут применяться раскладки лицо с лицом с дробным количеством комплектов лекал (1+0,5; 3*0,5; 2*0,5; 2,5; 3,5).

Другим фактором, оказывающим значительное влияние на величину межлекальных потерь, является правильное комбинирование в одной раскладке размеро-ростов, моделей, изделий. На основании практики определены оптимальные сочетания размеро-ростов в раскладках. Для большинства швейных изделий общей рекомендацией является соединение в одной раскладке одинаковых или смежных размеро-ростов. Для отдельных моделей, имеющих сложную конфигурацию деталей (например, пальто и платья женские и для девочек), эта общая рекомендация может быть изменена. В раскладках сорочек, брюк сочетания определяются шириной материала.

При увеличенном проценте межлекальных потерь по какой-либо модели их сокращению способствует рациональное совмещение в одной раскладке лекал разных моделей или даже видов изделий, изготавливаемых из одинаковых материалов. Однако в современных условиях работы производства по прямым связям с торговлей, когда количество изделий по каждой модели строго обусловлено заказом, применение кооперированных раскладок значительно затрудняется. В этих условиях целесообразно расширить участие каждой модели в кооперировании, объединяя ее в раскладке не с одной, а с несколькими моделями.

На величину межлекальных потерь оказывает влияние также ширина ткани, точнее, ширина рамки раскладки. Хорошая взаимоукладываемость лекал изделия достигается не на всех ширинах, отдельные группы ширин являются явно нерациональными для некоторых видов изделий. Для верхней одежды (пальто, костюмы) диапазон рациональных ширин 136-150 см, мужских брюк – 136-150 см, мужских сорочек – 90 – 100 см, 13. как правило, на больших ширинах межлекальные потери меньше, однако и здесь могут быть исключения.

По рекомендациям швейной промышленности исключены из производства некоторые нерациональные ширины материалов.

При раскладке лекал на ворсовых материалах лекала располагаются в одном направлении в соответствии со свойствами ворса. Например, на драпах, сукнах, замше, вельвете, в изделии ворс должен быть направлен сверху вниз; на бобрике, плюше, вельвете – снизу-вверх. Аналогично располагают лекала на материалах с направленным рисунком. Такое требование накладывает больше ограничений при раскладке, и межлекальные выпады на

ворсовых материалах на 0,5– 4,0 % больше, чем на гладких. Для экономии материала во всех возможных случаях (малозаметный ворс, несимметричные полосы или клетки и др.) в комбинированных раскладках лекал одного изделия располагают в одном направлении, другого – в противоположном.

Еще большие межлекальные потери возникают при раскладке лекал на материалах в полосу и клетку, особенно с большим раппортом рисунка, так как к лекалам даются припуски на подгонку рисунка по тем срезам и деталям, где он должен совпадать или располагаться симметрично, в соответствии с ГОСТ, ОСТ, МРТУ, ТУ. При раскладке на материалах в клетку и полосу применяют различные приемы, способствующие сокращению припусков на подгонку рисунка – расположение лекал у ровняемой кромки настила или одноименными срезами друг другу по одной уточной нити и комплектовании парных деталей из одного полотна даже при раскладке лицо с лицом.

Клетчатые ткани в настоящее время занимают значительный удельный вес в общем объеме перерабатываемых в швейной промышленности материалов. Основные особенности раскроя этих тканей представлены в приложении.

Дополнительным ограничением при раскладке лекал является соблюдение направления нити основы и допускаемых отклонений от нее в соответствии с ГОСТ или ТУ на раскрой. Величины допускаемых отклонений указываются в процентах по отношению к номинальному направлению нити основы (рис. 19.1).

Но м и н, а л ь н ы м называется направление нитей основы в деталях кроя, обеспечивающее наибольшее сопротивление деформациям, возникающим в процессе носки изделия и, соответственно, наилучшее сохранение формы изделия.

Величины допускаемых отклонений определены на основе многолетнего опыта эксплуатации одежды и работы промышленности и зависят от условий носки изделия в целом и отдельных его деталей, вида лицевой поверхности материала (гладкая, ворсовая, в клетку или полосу). Например, в мужских шерстяных костюмах в верхних половинках рукавов из основной ткани номинальным будет направление нити основы, проходящей от высшей точки оката параллельно линии, соединяющей концы переднего среза.

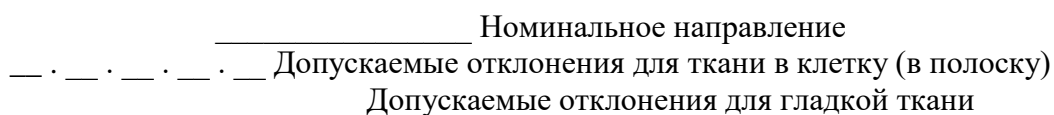


Рис. 19.1

Допускаемое отклонение для гладких тканей 4%, в клетку или полосу – 1%. При длине номинальной линии 675 мм оно составит для гладких тканей в клетку или полосу.

На полочках допускаемые отклонения соответственно 1% и 0%.

Экономии материалов способствует разрешения ГОСТ, ОСТ, МРТУ, ТУ надставок в деталях. Места расположения надставок определяются таким образом, чтобы они не ухудшали качества изделия (незначительное их количество на невидимых частях изделия), не затрудняли его раскроя и пошива (незначительный скос их, расположение на некотором расстоянии от петель, других швов и т.п.).

При прочих разных условиях на экономичность раскладок значительно влияет классификация раскладчика. Например, на конкурсе рабочего мастерства некоторые раскладчики смогли сократить установленную довольно жесткую норму до 2,2 см. на предприятиях должны создаваться все условия для моральной и материальной заинтересованности раскладчиков в установлении жестких норм.

При выполнении экспериментальных раскладок лекал должны быть выполнены следующие технические требования:

- экономичность норм по расходу материала;
- комплектность деталей изделий в соответствии с заданными способами настиления, количеством комплектов лекал, сочетаниями размеро-ростов или моделей;

- соблюдение нити основы, количества и расположения надставок в соответствии с ГОСТ, ОСТ, ТУ;
- соблюдение направления ворса, начеса, рисунка на материале, припусков на подгонку рисунка;
- обеспечение свободной расщепки на части и выреза начисто крупных деталей, для чего между наиболее ответственными срезами лекал должен быть оставлен зазор 0,1 – 0,15 см;
- выделение по возможности секций в раскладке для облегчения расчета кусков материалов без остатка;
- толщина линий обводки должна быть не более 0,1 см, внутренняя сторона линии обводки должна совпадать с контуром лекал.

Раскладка выполняется на специальных столах, имеющих долеую разметку по всем используемым на фабрике ширинам, поперечную разметку через 1м или чаще, вдоль сторон – металлические линейки с сантиметровыми делениями.

Для удобства могут выполняться непосредственно на материалах в полоску, клетку и т.п.

Методика проведения работы:

1.Получить задание. Исходными данными в задании являются:

вид изделия, фасон;

размер, рост, полнота;

ширина ткани – $Ш_{тк}$;

потеря по ширине – $П_{ш}$;

вид лицевой поверхности ткани;

способ настилаяния;

количество комплектов лекал;

площадь лекал $F_{л}$;

нормативный процент межлекальных потерь – $В_{н}$.

На основе исходных данных определить ширину рамки раскладки $Ш_{рр}$ и предварительную норму длины раскладки $Н^{пр}_о$:

где $Ш_{рр}$ устанавливается, исходя из $Ш_{тк}$ и величины потерь по ширине $П_{ш}$ с учетом рекомендаций.

$$Ш_{рр} = Ш_{тк} - П_{ш}.$$

На миллиметровой бумаге вычертить прямоугольник с размерами $Ш_{рр} * Н^{пр}_о$ в масштабе 1:5.

2.Выполнить раскладку лекал с соблюдением технических условий:

а) крупные лекала должны быть уложены своими прямыми или близкими к прямым срезам к внешним сторонам раскладки, а криволинейные внутрь раскладки. Такое расположение крупных лекал позволяет сократить до минимума краевые потери;

б) для более полного использования ширины раскладки следует укладывать лекала так, чтобы криволинейные срезы совмещались с криволинейными, а прямыми срезы – с прямыми срезами;

в) при укладке менее крупных лекал их необходимо совмещать другими лекалами таким образом, чтобы внешние выемки больших лекал создавали объединенные участки. Затем в этих участках укладывают мелкие лекала так, чтобы площадь их была максимально использована;

г) значительно сократить длину раскладки позволяет использование допустимых надставок к деталям. Величина и расположение надставок представлены в МРТУ на соответствующий вид изделий.

Например, раскладка №1 включает следующие размеро-роста: 108 – 176 + 112 – 182. Одна пара студентов должна выполнить раскладки с этим сочетанием размеро – ростов на ширине ткани 137см; другая пара – на ширине 142 см. однокомплектная раскладка, например, №8 (108 – 164), выполняется одним студентом на ширине 137 см, другим – на ширине 142 см. То же самое с раскладкой в 1,5 комплекта лекал.

Выполнить раскладку лекал. Для правильного проведения процесса нормирования расхода материалов каждая группа студентов должна выполнить все виды раскладок – двухкомплектную, полутора комплектную и однокомплектную на двух ширинах материалов. Для выбора сочетаний размеро-ростов необходимо использовать компоновку раскладок из лабораторной работы I. Обводку лекал выполнить тонко отточенным простым карандашом. Межлекальные выпадки заштрихованы. На полях раскладки указать: наименованием изделия, фасон, размер, рост, вид ткани, способ настиления, ширину $S_{рри}$ фактическую длину H_p . На всех деталях нанести номинальное направление нити основы и фактическое отклонение от него.

Для выполнения раскладки лекал на ткани в клетку следует дополнительно установить направление и раппорт рисунка, определить величины припусков в деталях в зависимости от рисунка и места расположения лекал в раскладке. Данные даны в приложении.

3. Провести анализ выполненных раскладок. Определить фактическую длину раскладки H_p ; рассчитать площадь раскладки $S_{ри}$ фактический процент межлекальных отходов $V_{ф}$.

Требования к отчету о лабораторной работе:

1. Определение рамки раскладки.
2. Технические условия на выполнение раскладки.
3. Выполнение раскладки лекал.
4. Анализ выполненной раскладки
5. Определить фактическую длину раскладки.
6. Расчет площади раскладки.
7. Фактический процент межлекальных отходов.

Контрольные вопросы:

1. Как влияет количество комплектов лекал на экономичность раскладок?
2. Как влияет сочетание размеро-ростов на экономичность раскладки?
3. Как влияет конфигурация лекал и соотношение между мелкими и крупными лекалами в комплекте на экономичность раскладки?
4. В каких случаях можно применять обмеловки в 1,5 и 2,5 и т.д. комплекта лекал?
5. Какие детали выкладываются в раскладку, если обмеловка содержит два полукомплекта лекал разных размеров?

5.4 Вопросы к зачету

1. Технологии изготовления одежды.
2. Технология ниточного соединения швейных изделий.
3. Оборудование швейного производства. Технологический процесс швейного производства.
4. Совершенствование технологии швейного производства
5. Методы обработки деталей одежды.
6. Технология изготовления изделий по индивидуальным заказам.
7. Ремонт и обновление одежды.
8. Промышленная технология изготовления швейных изделий.
9. Технология выполнения ручных и машинных работ.
10. Технология изготовления фартука и поясных изделий.
11. Вышивка как вид народного декоративно-прикладного искусства.
12. Счетная вышивка.
13. Строчевые швы.
14. Виды вышивок
15. Аппликация как средство декоративно-художественного оформления ткани.
16. Вышивка бисером и стеклярусом.
17. Роспись ткани
18. Виды швов. Простейшие швы, техника выполнения.

19. Особенности технологии изготовления и художественной обработки изделий в зависимости от свойств материалов.
20. Виды мережек.
21. Особенности технологии изготовления и художественной обработки изделий.
22. Вышивка «Ришелье» как средство декоративно-художественного оформления ткани.