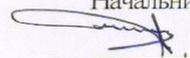


Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Алтайский государственный технический университет
им. И. И. Ползунова»

УТВЕРЖДАЮ

Начальник УМУ АлтГТУ

 Н. П. Щербаков

"18" декабря 2016г.

Программа
1-ой учебной практики
по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности

Направление подготовки
29.03.01 Технология изделий лёгкой промышленности

Профиль: технология швейных изделий
Квалификация (степень) выпускника
бакалавр

По заочной форме обучения

Барнаул 2016

1 Цели 1-ой учебной практики

Целями 1-ой учебной практики являются:

- практическое изучение и закрепление знаний, умений по технологии обработки деталей и узлов швейных изделий (лёгкое платье);
- сбор материалов для отчета по практике;
- изучение методов оценки и контроля качества продукции.

2 Задачи 1-ой учебной практики

Задачами 1-ой учебной практики являются:

- привитию навыков ручных работ и машинных операций;
- ознакомление с оборудованием учебной (швейной мастерской);
- овладение теоретическими знаниями и практическими умениями по технологии обработки деталей и узлов одежды;
- овладение способами и приёмами работы с инструментами;
- овладение простыми умениями по эксплуатации, регулировкам швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки (ВТО) швейных изделий.

3 Место 1-ой учебной практики в структуре основной образовательной программы

1-ая учебная практика студентов является составной частью основной образовательной программы высшего образования (ВО) по направлению 29.03.01- Технология изделий лёгкой промышленности.

1-ая учебная практика необходима как предшествующая для изучения следующих дисциплин: Конструирование изделий лёгкой промышленности, Специальные главы по технологии швейных изделий, Химизация технологических процессов швейных предприятий, Материалы для одежды и конфекционирование.

4 Типы, способы и формы проведения 1-ой учебной практики

Тип учебной практики - получение первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности;

Способом проведения 1-ой учебной практики является **стационарная и выездная форма**, стационарная предусматривает проведение лабораторно - практических работ в швейной учебной мастерской (лаборатории) на территории Вуза в виде учебно-тренировочных занятий в учебных группах.

Форма проведения 1-ой учебной практики - дискретная.

5 Место, время и продолжительность проведения 1-ой учебной практики

Практика производится в учебных (швейных) мастерских. Основным нормативным и учебно-методическим документом по организации и проведению практики является программа практики.

Работа в учебных мастерских ведется под непосредственным руководством преподавателей кафедры Конструирование и технология изделий легкой промышленности.

Программа практики является основным методическим документом. В ней отражены все вопросы, которые должны быть изучены студентом и указан перечень обязательных практических работ. В начале практики инструктивная беседа руководителя практики и решаются все организационно–технические вопросы, связанные с выполнением графика и программы практики. Проводится обязательный инструктаж по технике безопасности.

Студенты обязаны выполнять правила внутреннего распорядка, принятые в лаборатории, и установленные правила по технике безопасности.

Время проведения практики – 2 семестр – 2 н. – ЗЗЕТ – 108 ч.

6 Планируемые результаты обучения при прохождении 1-ой учебной практики

В результате прохождения данной 1-ой учебной практики обучающийся должен приобрести следующие практические навыки, умения, общекультурные и профессиональные компетенции:

Содержание компетенции	Знать:	Уметь:	Владеть:
Способность критически переосмысливать накопленный опыт; изменять при необходимости профиль своей профессиональной ОПК-1	-Основные положения об изготовлении швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций в соответствии с современной классификацией; -основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов; -разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.	-Разрабатывать эффективные технологические процессы изготовления швейных изделий; выбирать способы, инновационные технологии и материалы для осуществления технологических процессов конструирования швейных изделий.	-Навыками оценки и выбора оптимальных вариантов управленческих решений в области проектирования швейных изделий и организации производства; -методами повышения конкурентоспособности изделий легкой промышленности -способен к пересмотру принятых позиций.
Способность подготавливать презентации, научно-технические отчеты и доклады по результатам выполненных исследований (ПК-3);	-Требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий, норм требований и методов в области проектирования и производства изделий легкой промышленности; - способы унификации агрегатирования промышленной продукции; - системы классификации и кодирования тех-	-Разрабатывать оптимальные презентации и научно-технические отчеты по разработке и изготовлению швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;	-Навыками измерений и учета количества продукции, составление технической и управленческой документации; -измерение параметров технологических операций, контроль готовой продукции; -владеет навыками разработки нормативно-технологической документации; -владеет принципами разработки унификации и стандартизации деталей и узлов изделий.

	нико-экономической информации.		
Способность разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию для производства изделий легкой промышленности с учетом конструктивно-технологических, эстетических, экономических, экологических и иных параметров; (ПК-12);	Правила разработки и оформления нормативной документации на изделия легкой промышленности. Технологические процессы их изготовления; принципы и методы организации производственного процесса; инновационные способы получения изделий легкой промышленности с заданным уровнем эксплуатационных свойств. Основные этапы и методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; принципы инженерного обеспечения производства; характеристики технологического оборудования предприятий легкой промышленности	Изображать проекции и общий вид отдельных деталей, соединений, сборочных чертежей изделий легкой промышленности; работать со стандартами и пользоваться ими; анализировать причины возникновения дефектов и брака выпускаемой продукции и предусматривать мероприятия по их предупреждению; рассчитывать технико-экономическую эффективность при выборе технических и организационных решений в производстве швейных, обувных и кожгалантерейных изделий;	Специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору рациональных методов подготовки, раскроя материалов, выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий легкой промышленности; основными принципами последовательного построения технологических процессов производства; навыками разработки технологической документации; мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования.

7 Структура и содержание 1-ой учебной практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды учебной работы на практике, включая СРС и их трудоемкость в часах	Формы текущего контроля
1	2	3	4
	2 семестр – 108 ч.		
1.1.	Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Знакомство с мастерской	4	
1.2.	Терминология и выполнение ручных работ	10	опрос
1.3.	Работа на стачивающих (универсальных) машинах	12	
1.4.	Выполнение машинных швов	18	Контроль выполнения образцов
1.5.	Работа на специальных машинах и	8	

	оборудовании для влажно-тепловой обработки (ВТО)		
1.6.	Обработка прорезного кармана в рамку в лёгкой одежде	38	Контроль выполнения образцов
1.7	Составление отчета по практике	16	Практический контроль
1.8	Защита практики	2	Дидактические тесты

8 Перечень информационных технологий, используемых при проведении 1-ой учебной практике

Образовательные, научно-исследовательские и научно-производственные технологии, используемые на 1-ой учебной практике, классифицируются по уровням обучения цели, соответствующие им результаты и те формы обучения и контроля для четырёх уровней обучения.

Первый уровень означает достижение простейших целей – знакомство с научной информацией без развитого структурного материала. Решение задач обусловлено запоминанием и воспроизведением известного способа решения.

Второй уровень рассчитан на формирование знаний и умений интеллектуальной и практической деятельности. Он характеризуется овладением принципами и алгоритмами конкретных действий, что достигается через структурирование информации определенным образом через схемы, таблицы, графики.

Третий уровень предполагает овладение системой знаний и умений для творческой и поисковой деятельности, решения нетипичных задач, выбора стратегии и тактики собственной деятельности.

Четвёртый уровень достигается использованием исследовательских методов. Студент сам выделяет научную проблему, формулирует гипотезу, выбирает методы исследования, ставит эксперимент, делает прогнозы и выводы.

Технологии, используемые на производственной практике, следующие:

- Педагогические (обучающие) технологии;
- Модульные технологии обучения;
- Контекстные технологии обучения;
- Технология концентрированного обучения;
- Задачная (поисково – исследовательская) технологии обучения;
- Технология критериально – ориентированного обучения (полное усвоение);
- Технология учебного проектирования (метод проектов);
- Технология коллективной мыслительной деятельности;
- Технология визуальной учебной информации;
- Компьютерная технология обучения.

9 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на 1-ой учебной практике

В учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на 1-ой учебной практике входят: задание на практику, программа учебной практики.

"Технология, конструирование и материалы изделий легкой промышленности"] / Б. А. Бузов, Г. П. Румянцева. - Москва : Академия, 2010. - 154, [1] с. : ил. - (Высшее профессиональное образование. Легкая промышленность). - Библиогр.: с. 152-153. - 1500 экз. - ISBN 978-5-7695-5940-2 : (4экз)

6 Гагарина, Светлана Валентиновна.

Проектирование детской одежды из натурального меха : [учебное пособие для вузов по направлению 656100 (260900) "Технология и конструирование изделий легкой промышленности" для специальностей "Технология швейных изделий" и "Конструирование швейных изделий"] / С. В. Гагарина. - Ростов-на-Дону : Феникс, 2006. - 504, [1] с. : ил. - (Высшее образование). - Библиогр. в конце разд. - 3000 экз. - ISBN 5-222-09667-X : (1 экз.)

7 Умняков П.Н., Соколов Н.В., Лебедева С.А. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства: учебное пособие / под общей редакцией П.Н. Умнякова. - М. : ФОРУМ; ИНФА-М, 2014. - 264 с. - (Высшее образование. Бакалавриат). УДК 6879075.8). ББК 37.24я73. ISBN 978-5-91134-684-3 (ФОРУМ). 3 экз.

8 Бодрякова Л.Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Бодрякова Л.Н., Старовойтова А.А.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный институт сервиса, 2013.— 165 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю.

9 Сурикова Г.И., Сурикова О.В., Кузьмичёв В.Е., Гниденко А.В. Проектирование изделий лёгкой промышленности в САПР (САПР одежды) : учебное пособие. - М.: ИД «ФОРУМ»: ИНФА-М, 2015. - 336 с. - (Высшее образование). УДК.687.016:004.9(075.8). ББК 37.24 - 2:32.81я73. ISBN 978-5-8199-0564-3 (ИД «ФОРУМ»). 7 экз.



12 Материально-техническое обеспечение 1-ой учебной практики

Для проведения 1-ой учебной практики необходима специально оборудованная швейная лаборатория, оснащенная необходимым количеством швейных машин (универсальных, специальных, полуавтоматов) и оборудованием для проведения ВТО (рабочее место утюжилыщицы). Оборудование устанавливается согласно действующим санитарным и противопожарным нормам, а также требованиям техники безопасности при проведении учебных швейных работ.

Лаборатория конструирования и технологии швейных изделий(Ц1)

Стол раскройный – 1 шт.

Стол утюжилыщный – 1 шт.

Утюг – 2 шт.

Оверлок Перас"

Швейная машина BONIS A-16(головка)

Швейно-вышивальная машина Бразер Innovis 4000

Промышленная швейная машина Ямата 5550

YAMATA FY 5318(6-28) (головка) Промышл.швейная машина №5

YAMATA FY 5565 (головка) Промышл.швейная машина №4

YAMATA FY 8500 (головка) Промышл.швейная машина №1

YAMATA FY 8500 (головка) Промышл.швейная машина №2

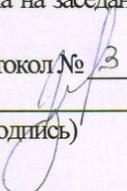
YAMATA FY 8500 (головка) Промышл.швейная машина №3
DIM-81 REALISTIC манекен женский (рост 177, бюст 83, талия 60, бедра 90)
DIM-85 REALISTIC манекен женский (рост 180, бюст 84, талия 63, бедра 90)
ЛЛ-31 STILE Манекен жен. (рост 180, бюст 82, талия 63, бедра 88)
Л-9 SI ILL Манекен жен. (рост 180, бюст 89, талия 64, бедра 91)
ЛМ-16 STILE Манекен муж, (рост 185, бюст 99, талия 79, бедра 98)
Машина швейная 876
Машина швейная 1022
Машина швейная 72711 -101
Машина швейная В 55
Машина швейная 72207
Машина швейная 31-31-50
Машина швейная 33

Автор(ы)  Н.В. Чижикова, ст. преподаватель, методист кафедры КТИЛП
(подпись) (ИОФ, должность, кафедра)

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры «Конструирование и технология изделий лёгкой промышленности

« 27 » 10 2016 г., протокол № 3

Заведующий кафедрой


(подпись)

Заостровский А.А.

Программа рассмотрена и одобрена на заседании ученого совета Института Биотехнологии, пищевой и химической инженерии

« 23 » 11 2016 г., протокол № 3

Председатель ученого совета (директор)


(подпись)

А.А. Беушев

Согласовано:

И. о. начальника отдела практик
и трудоустройства


(подпись)

И.Г. Таран

(ФИО)

« 18 » 12 2016 г.

Приложение А

Форма задания 1-ой учебной практике

ФГБОУ ВО «Алтайский государственный технический университет
им. И. И. Ползунова»

Кафедра «Конструирование и технология изделий легкой промышленности»

Индивидуальное задание

на 1-ую учебную практику (практика по получению профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности)
студенту 1 курса Киселеву В.В. группы ТИЛП-61

Профильная организация: ООО Швейная фабрика «Авангард»

Сроки практики: 22.06.2015 г. -12.07.2015 г.

Тема: «Выполнить образцы: ручных и машинных швов, обработки разновидностей карманов и соединение их с изделием.»

Рабочий график (план) проведения практики:

№ п/п	Содержание раздела (этапа) практики	Сроки выполнения	Планируемые результаты практики
1.			
2.			
3.			
4.			

Руководитель практики от университета _____ Заостровский А.А., доцент
(подпись)

Руководитель практики от
профильной организации _____ Малеев О.Ю., технолог
(подпись)

Задание принял к исполнению _____ Киселев В.В.
(подпись)

Приложение Б

Форма титульного листа отчёта о практике

Министерство образования и науки Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Алтайский государственный технический университет
им. И.И. Ползунова» (АлтГТУ)

Институт биотехнологии, пищевой и химической инженерии

наименование подразделения

Кафедра конструирование и технология изделий легкой промышленности

наименование кафедры

Отчёт защищён с оценкой _____

« _____ » _____ 20 _____ г.

Руководитель _____ / _____ /
подпись *ФИО*

ОТЧЁТ

О _____

наименование вида практики

на _____

наименование организации

Студент гр. _____

индекс группы

подпись

ФИО

Руководитель _____

подпись

ФИО

20 _____

Приложение В

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО 1-ой учебной практике

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Код контролируемой компетенции			Этап формирования компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
Способность критически переосмысливать накопленный опыт, изменять при необходимости профиль своей профессиональной ОПК-1			начальный ¹	письменный отчет; защита отчета; зачет с оценкой	Дидактический тест
Знать:	Уметь:	Владеть:			
- Основные положения об изготовлении швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций в соответствии с современной классификацией; - основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов; - разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.	- Разрабатывать эффективные технологические процессы изготовления швейных изделий; выбирать способы, инновационные технологии и материалы для осуществления технологических процессов конструирования швейных изделий.	- Навыками оценки и выбора оптимальных вариантов управленческих решений в области проектирования швейных изделий и организации производства; - методами повышения конкурентоспособности изделий легкой промышленности - способен к пересмотру принятых позиций.			
Способность подготавливать презентации, научно-технические отчеты и доклады по результатам выполненных исследований (ПК-3);			начальный ²	письменный отчет; защита отчета; зачет с оценкой	Дидактический тест
Знать:	Уметь:	Владеть:			
- Требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий, норм требований и методов в области проектирования и производства изделий легкой промышленности;	- Разрабатывать оптимальные презентации и научно-технические отчеты по разработке и изготовлению швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;	- Навыками измерений и учета количества продукции, составление технической и управленческой документации; - измерение параметров технологических операций, контроль готовой продукции; - владеет навыками разработки нормативно-технологической документации;			

¹ Название этапов формирования компетенции в процессе освоения образовательной программы расположены на внутреннем портале АлтГТУ в разделе «Учебный процесс», пункт «Компетенции ООП»

² Название этапов формирования компетенции в процессе освоения образовательной программы расположены на внутреннем портале АлтГТУ в разделе «Учебный процесс», пункт «Компетенции ООП»

- способы унификации агрегатирования промышленной продукции; - системы классификации и кодирования технико-экономической информации.		- владеет принципами разработки унификации и стандартизации деталей и узлов изделий.			
Способность разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию для производства изделий легкой промышленности с учетом конструктивно-технологических, эстетических, экономических, экологических и иных параметров; (ПК-12):			начальный ³	письменный отчет; защита отчета; зачет с оценкой	Дидактический тест
Знать:	Уметь:	Владеть:			
Правила разработки и оформления нормативной документации на изделия легкой промышленности. Технологические процессы их изготовления; принципы и методы организации производственного процесса; инновационные способы получения изделий легкой промышленности с заданным уровнем эксплуатационных свойств. Основные этапы и методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; принципы инженерного обеспечения производства; характеристики технологического оборудования предприятий легкой промышленности	Изображать проекции и общий вид отдельных деталей, соединений, сборочных чертежей изделий легкой промышленности; работать со стандартами и пользоваться ими; анализировать причины возникновения дефектов и брака выпускаемой продукции и предупреждать мероприятия по их предупреждению; рассчитывать технико-экономическую эффективность при выборе технических и организационных решений в производстве швейных, обувных и кожгалантерейных изделий;	Специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору рациональных методов подготовки, раскроя материалов, выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий легкой промышленности; основными принципами последовательного построения технологических процессов производства; навыками разработки технологической документации; мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования.			

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики» программы 1 – ой учебной практики с декомпозицией: знать, уметь, владеть. При оценивании сформированности компетенций по 1-ой учебной практике используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
При защите отчета студент показал глубокие знания вопросов темы, свобод-	75-100	<i>Отлично</i>

³ Название этапов формирования компетенции в процессе освоения образовательной программы расположены на внутреннем портале АлтГТУ в разделе «Учебный процесс», пункт «Компетенции ООП»

но оперировал данными исследования и внес обоснованные предложения. Студент правильно и грамотно ответил на все поставленные вопросы. Практикант получил положительный отзыв от руководителя практики. Отчет в полном объеме соответствует заданию на практику.		
При ее защите отчета студент показал знания вопросов темы, оперировал данными исследования, внес обоснованные предложения. В отчете были допущены ошибки, которые носят несущественный характер. Практикант получил положительный отзыв от руководителя практики.	50-74	<i>Хорошо</i>
Отчет по практике имеет поверхностный анализ собранного материала, нечеткую последовательность изложения материала. Студент при защите отчета по практике не дал полных и аргументированных ответов на заданные вопросы. В отзыве руководителя практики имеются существенные замечания.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Отчет по практике не имеет детализированного анализа собранного материала и не отвечает требованиям, изложенным в программе практики. Студент затрудняется ответить на поставленные вопросы или допускает в ответах принципиальные ошибки. В полученной характеристике от руководителя практики имеются существенные критические замечания.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

3. *Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы*

Способность критически переосмысливать накопленный опыт, изменять при необходимости профиль своей профессиональной ОПК-1:

1. Понятие костюма, одежды, швейного изделия. Роль одежды в социальном статусе потребителя.
2. Классификация одежды.
3. Терминологическая характеристика корсетных изделий.

4. Терминологическая характеристика плечевой однослойной одежды.
5. Терминологическая характеристика плечевой верхней одежды.
6. Терминологическая характеристика поясной одежды.
7. Терминологическая характеристика классической и исторической одежды.
8. Науки, связанные с проектированием и изготовлением одежды.
9. Краткая история развития одежды. Вклад разных народов.
10. Вклад великих известных дизайнеров.
11. Основные этапы развития одежды. От-кутюр. Бутик. Прет-а-порте.
12. Понятие моды в одежде. Тенденции развития моды в XX-XXI вв.
13. Классификация потребителей одежды. Сегменты рынка.
14. Влияние социальных факторов на потребление одежды.
15. Влияние культурных и политических факторов на потребление одежды.
16. Влияние экономических и научно-технических факторов на потребление одежды.
17. Требования к одежде: эстетические, колористические.
18. Требования к одежде: степень удобства в носке.
19. Требования к одежде: формоустойчивость, уход при эксплуатации.
20. Требования к одежде: безопасность, надежность, комфортность.
21. Основные элементы массового производства одежды. Связь между ними.
22. Моделирование одежды. Этапы моделирования.
23. Конструирование одежды. Исходные данные. Связь с геометрией и стереометрией.

Способность подготавливать презентации, научно-технические отчеты и доклады по результатам выполненных исследований (ПК-3):

- 1 Требования (технологические и эксплуатационные), предъявляемые к швейным ниткам.
- 15 Перечислите общие требования техники безопасности в мастерской?
- 16 Требования техники безопасности при работе на универсальной стачивающей машине?
- 17 Требования техники безопасности при работе на оборудовании для ВТО?
- 18 Требования техники безопасности при работе с ножницами?
- 19 Требования техники безопасности при работе с иглами?

Способность разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию для производства изделий легкой промышленности с учетом конструктивно-технологических, эстетических, экономических, экологических и иных параметров; (ПК-12):

- 1 Понятие «комфортность одежды». Классификация комфортности.
- 2 Понятие безопасности одежды. Факторы, определяющие безопасность.
- 3 Основные положения сертификации продукции текстильной и легкой

промышленности. Стандарт Экотекс-100. Основные положения.

1. В чем состоит особенность проработки конструкций специальной одежды?
2. Перечислите конструктивные средства достижения комфортности специальной одежды.
3. Какие показатели качества являются обязательными для всех видов специальной одежды?
4. Перечислите показатели надежности специальной одежды.
5. Классификация вредных производственных факторов. Анализ условий труда.
6. Влияние средств и способов ухода на безопасность одежды.
7. Перечислите основные свойства и показатели свойств спецодежды.
8. Привести номенклатуру показателей эргономических свойств спецодежды.
9. Зависит ли конструкторская проработка специальной одежды от условий эксплуатации и характера привычных движений работника (привести примеры)?
10. Одежда специальная светоотражающая. Определение. Применяемые материалы.
11. Оценка спецодежды в лабораторных условиях.

Таблица № 1 – Пример дидактического теста по результатам 1ой учебной практике

№ модуля	Содержание модуля	Теоретические знания	Практические умения	Уровень усвоения (овладения)			
				Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)
1	Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Знакомство с мастерской	Устный контроль (общение правил техники безопасности)	Контроль организации рабочего места	Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)

2	Терминология и выполнение ручных работ. Классификация ручных швов	Устный контроль (заполнение технологической карты)	Контроль качества выполнения образцов ручных швов	Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)
3	Терминология и выполнение машинных работ. Работа на стачивающих (универсальных) машинах. Работа на специальных машинах. Классификация машинных швов	Устный контроль (заполнение технологической карты)	Контроль качества выполнения образцов машинных швов	Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)

4	Терминология и выполнение операций на оборудовании для влажно-тепловой обработки (ВТО)	Устный контроль (заполнение технологической карты)	Контроль качества выполнения операций ВТО (в образцах машинных швов)	Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)
5	Разновидности карманов. Технологическая обработка карманов	Устный контроль (заполнение технологической карты)	Контроль качества выполнения образцов обработки карманов	Оптимальный (отлично)	Допустимый (хорошо)	Критический (удовлетворительно)	Недопустимый (неудовлетворительно)

Вопросы для составления технологических карт:

Модуль № 1 Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Знакомство с мастерской

- 1 Перечислите общие требования техники безопасности в мастерской?
- 2 Требования техники безопасности при работе на универсальной стачивающей машине?
- 3 Требования техники безопасности при работе на оборудовании для ВТО?
- 4 Требования техники безопасности при работе с ножницами?
- 5 Требования техники безопасности при работе с иглами?

Модуль № 2 - Терминология и выполнение ручных работ. Классификация ручных швов

1. Какие основные инструменты и приспособления применяются для ручных работ?
2. Что необходимо знать о ручных швейных иглах и наперстках?
3. Какие номера ножниц применяют при изготовлении верхней одежды?

4. Что называется стежком?
5. Что называется строчкой?
6. Что называется швом?
7. Какие стежки вы знаете?
8. Какие стежки относятся к простым?
9. Какие стежки относятся к временным?
10. Какие стежки относятся к постоянным?
11. Где применяются сметочные стежки?
12. Каковы размеры сметочного стежка при выполнении различных операций?
13. Где применяется стачной стежок?
14. Как называется шов, соединяющий верхний воротник с под-бортом?
15. Каковы размеры этого стежка?
16. Где применяются стежки-силки (копировальные)?
17. Для чего применяются стежки-силки?
18. Каковы размеры этих стежков при выполнении различных операций?
19. Где применяются стегальные стежки?
20. В чем особенность выполнения этих стежков?

Модуль № 3 - Терминология и выполнение машинных работ. Работа на стачивающих (универсальных) машинах. Работа на специальных машинах. Классификация машинных швов

1. Какие соединительные швы относятся к простым?
2. Какие соединительные швы относятся к сложным?
3. При пошиве каких изделий применяются сложные швы?
4. Где применяется обтачной шов?
5. Какова ширина обтачного шва?
6. Какие соединительные швы могут быть одновременно и отделочными?
7. Каких видов бывают настрочные швы?
8. Как выполняются настрочные швы?
9. Каких видов бывают расстрочные швы?
10. Как выполняются расстрочные швы?
11. От чего зависит ширина настрочного шва?
12. От чего зависит ширина расстрочного шва?
13. В каких случаях применяют шов встык?
14. В каких случаях применяют накладной шов?

Модуль № 4 - Терминология и выполнение операций на оборудовании для влажно-тепловой обработки (ВТО)

1. Основные виды ВТО, их сущность?
2. Перечислите основное оборудование для выполнения влажно-тепловых работ.

3. Перечислите операции влажно-тепловой обработки, укажите область применения.
4. Что Вам известно о клеевом соединении деталей?
5. Расскажите о клеевых материалах, применяемых при изготовлении легкой женской одежды и верхних мужских сорочек.
6. Расскажите о клеевых материалах, применяемых при изготовлении верхней одежды.
7. Что Вам известно о термофиксации деталей?
8. Перечислите основные технические условия выполнения влажно-тепловых работ.
9. Перечислите факторы, влияющие на качество готового швейного изделия.

Модуль №5 - Разновидности карманов. Технологическая обработка карманов

1. Какие детали необходимы для обработки бокового прорезного кармана с листочкой?
2. В каких случаях при обработке бокового прорезного кармана с листочкой необходим подзор из основного материала?
3. В чем особенности прокладывания долевики для бокового прорезного* кармана с листочкой?
4. В какой последовательности обрабатывают листочку?
5. Каким должно быть расстояние между строчками притачивания листочки и мешковины?
6. Как закрепляются концы листочки?
7. Из каких тканей выкраивают прокладку в листочку, подкладку листочки, мешковину и подзор?
8. Каких размеров их выкраивают?
9. Как выкраивают листочку?
10. Какого размера должна быть выкроенная листочка?
11. Какого размера должна быть готовая листочка?
12. Какова технологическая последовательность обработки листочки?
13. Как притачивают подзор?
14. На каком расстоянии от шва притачивания листочки притачивают подзор?
15. Какие детали края необходимы для обработки верхнего кармана листочки?
16. Как проходят нити основы на деталях?
- В какой технологической последовательности выполняют сборку кармана?
17. Какова технологическая последовательность обработки простого накладного кармана?
 1. Какова ширина припуска на подгиб по верхнему краю накладного кармана?
 2. Какова ширина припуска на подгиб по боковым сторонам накладного кармана?
 3. Какова ширина припуска на подгиб по нижнему краю накладного кармана?

4. Каковы размеры деталей для обработки простых накладных карманов?

5. Каковы размеры деталей для обработки сложных накладных карманов?

6. Каким должно быть расположение нитей основы на деталях кроя?

7. Какова технологическая последовательность обработки накладного кармана со складками и листочкой?

8. Какие существуют способы соединения подкладки с верхом накладного кармана?

9. Какова технологическая последовательность обработки накладного кармана с клапаном и верхним отверстием для пальто?

10. Какова технологическая последовательность обработки клапана накладного кармана ручным способом?

11. Какова технологическая последовательность обработки клапана накладного кармана машинным способом?

12. Какова обработка разреза кармана?

13. Какова обработка краев накладного кармана?

14. Как соединять накладной карман с подкладкой ручным способом?

15. Как соединять накладной карман с подкладкой машинным способом?

Уровни сформированности компетенций на начальном этапе:

ОПК-1	Оптимальный уровень	Демонстрирует знания о способах изготовления швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций, в соответствии с современной классификацией; Способен выбирать основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов; Способен определять разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.
	Допустимый уровень	Демонстрирует знания о способах изготовления швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций, в соответствии с современной классификацией; Не всегда способен выбирать основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов; Не всегда способен определять разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.
	Критический уровень	Демонстрирует знания о способах изготовления швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций, в соответствии с современной классификацией; Не способен выбирать основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов; Не всегда способен определять разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.

	Недопустимый уровень	<p>Не владеет знаниями о способах изготовления швейных изделий, с учетом их назначения, видов и конструкций, в соответствии с современной классификацией;</p> <p>Не способен выбирать основные типы и характеристики применяемого оборудования, инструментов;</p> <p>Не способен определять разновидности применяемых основных и вспомогательных материалов.</p>
ПК-3	Оптимальный уровень	<p>Способен определять требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</p> <p>Способен выявлять способы унификации агрегирования промышленной продукции;</p> <p>Способен разрабатывать и представлять презентации по исследованию швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;</p>
	Допустимый уровень	<p>Способен определять требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</p> <p>Способен выявлять способы унификации агрегирования промышленной продукции;</p> <p>Не всегда способен разрабатывать и представлять презентации по исследованию швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;</p>
	Критический уровень	<p>Не всегда способен определять требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</p> <p>Не всегда способен выявлять способы унификации агрегирования промышленной продукции;</p> <p>Не всегда способен разрабатывать и представлять презентации по исследованию швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;</p>
	Недопустимый уровень	<p>Не способен определять требования устанавливаемые к техническому уровню и качеству продукции, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</p> <p>Не способен выявлять способы унификации агрегирования промышленной продукции;</p> <p>Не всегда способен разрабатывать и представлять презентации по исследованию швейных изделий, отвечающие требованиям стандартов и рынка;</p>
ПК-12	Оптимальный уровень	<p>Владеет специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий лёгкой промышленности;</p> <p>Способен определять оптимальные технологические режимы работы оборудования, в соответствии с выбранными материалами.</p>
	Допустимый уровень	<p>Владеет специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий лёгкой промышлен-</p>

		ности; Не всегда способен определять оптимальные технологические режимы работы оборудования, в соответствии с выбранными материалами.
	Критический уровень	Не в полном объеме владеет специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий лёгкой промышленности; Не всегда способен определять оптимальные технологические режимы работы оборудования, в соответствии с выбранными материалами.
	Недопустимый уровень	Не в полном объеме владеет специальной терминологией; навыками выполнения необходимых расчетов по выбору оборудования, методов обработки деталей и узлов изделий лёгкой промышленности; Не способен определять оптимальные технологические режимы работы оборудования, в соответствии с выбранными материалами.

- 4 *Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и(или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций, определены локальными нормативными актами СТО АлтГТУ 12100-2015 Фонд оценочных средств образовательной программы. Общие сведения, СТО АлтГТУ 12330-2016 Практика. Общие требования к организации, проведению и программе практики, СТО АлтГТУ 12560-2015 Текущий контроль успеваемости и промежуточной аттестации студентов и СМК ОПД-01-19-2015 Положение о модульно-рейтинговой системе квалиметрии учебной деятельности студентов, а также соответствующими разделами настоящей программы практики.*