

Міністерство освіти і науки, молоді та спорту України
Національний педагогічний університет імені М. П. Драгоманова

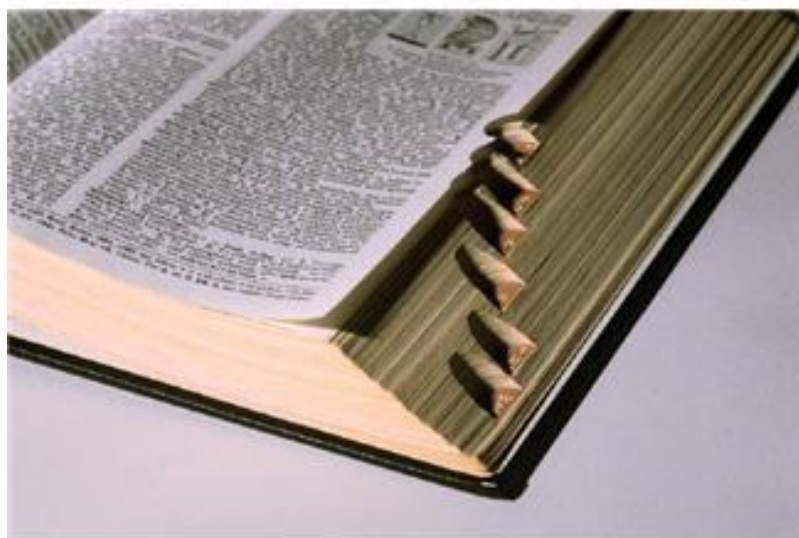
**МЕТОДИЧНІ ПОРАДИ СТУДЕНТАМ
ДО САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ
З НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ
«ПРАКТИКУМ З ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ
МАТЕРІАЛІВ»**

Галузь знань – 0101 Педагогічна освіта

Напрямок підготовки – 010103 Технологічна освіта

Освітньо-кваліфікаційний рівень – 6.010103 Бакалавр технологічної освіти

**Кваліфікація – Вчитель технологій і креслення. Педагог-організатор
позашкільних навчальних закладів**



УДК
ББК
М

*Рекомендовано до друку Вченою радою Інституту гуманітарно-технічної освіти
Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова
(протокол № ____ від _____ 2012 року)*

Автори-укладачі:

ГУМЕНЮК ТЕТЯНА БРОНІСЛАВІВНА, кандидат педагогічних наук, доцент, завідувач кафедри основ виробництва Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова;

КОСЯК ІННА ВАСИЛІВНА, викладач кафедри теорії і методики професійної підготовки Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова;

МЕДВЕДЕНКО ІРИНА СЕРГІЇВНА, завідувач лабораторією основ швейного виробництва кафедри основ виробництва Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова.

Рецензенти:

ДМИТРЕНКО ПЕТРО ВАСИЛЬОВИЧ, кандидат педагогічних наук, професор, завідувач кафедри теорії і методики професійної підготовки Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова;

КОРЕЦЬ МИКОЛА САВИЧ, доктор педагогічних наук, професор, завідувач кафедри загально-технічних дисциплін, директор Інституту гуманітарно-технічної освіти Національного педагогічного університету імені М. П. Драгоманова;

ПЕНЧУК ОЛЕКСАНДРА ПЕТРІВНА, кандидат технічних наук, доцент кафедри технології та конструювання швейних виробів Київського національного університету технологій та дизайну.

М ? Методичні поради студентам до організації самостійної роботи з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»: Навчально-методичний посібник призначений для підготовки бакалаврів технологічної освіти (6.010103 Технологічна освіта. Кваліфікація – вчитель технологій і креслення. Педагог-організатор позашкільних навчальних закладів) у НПУ імені М. П. Драгоманова / Т. Б. Гуменюк, І. В. Косяк, І. С. Медведенко. – К.: Видавництво НПУ імені М. П. Драгоманова, 2012. – 72 с.

УДК

ББК

© Видавництво НПУ імені М. П. Драгоманова, 2012

© Гуменюк Т. Б., Косяк І. В., Медведенко І. С., 2012

ЗМІСТ

ПЕРЕДМОВА	2
I. ОПИС НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ «ПРАКТИКУМ З ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»	2
II. ОРГАНІЗАЦІЯ ТА УПРАВЛІННЯ САМОСТІЙНОЮ РОБОТОЮ СТУДЕНТІВ	8
2.1. Зміст та організація самостійної роботи студентів	6
2.2. Контроль СРС у системі поточного контролю навчальних досягнень студентів з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»	7
ПОРАДИ СТУДЕНТАМ ДО САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ З	
III. НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ «ПРАКТИКУМ З ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»	
3.1 Підготовка до лабораторно-практичних робіт та до їх захисту	11
3.2 Оформлення альбомів зразків практичної роботи	13
3.3 Підготовка рефератів	14
3.4 Розробка проектів швейних виробів	22
3.5 Підготовка до модульних контрольних робіт та курсового заліку	28
IV. ПЕРЕЛІК ІНФОРМАЦІЙНИХ ДЖЕРЕЛ ДЛЯ САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ СТУДЕНТІВ	31
ДОДАТКИ	35

ПЕРЕДМОВА

Модернізація навчального процесу в руслі вимог Болонської декларації передбачає значне збільшення обсягів самостійної роботи студента (до 50 - 60 % навчального часу) при вивченні кожної навчальної дисципліни. Основні позиції щодо самостійної роботи студентів у вищих навчальних закладах визначено у «Положенні про організацію навчального процесу у вищих навчальних закладах» затвердженого наказом Міністерства освіти України від 2 червня 1993 р. № 161. Даний документ визначає *самостійну роботу студента як основний засіб оволодіння навчальним матеріалом у час, вільний від обов'язкових навчальних занять.*

Самостійна робота студентів з кожної навчальної дисципліни повинна забезпечити: системність знань та засобів навчання; володіння розумовими процесами; мобільність і критичність мислення; володіння засобами обробки інформації; здатність до творчої праці.

Самостійна робота студентів має свої особливості організації та певні навчальні труднощі. Тому, для оволодіння методикою самостійної роботи, студентам доцільно ознайомитись з рекомендованою нижче літературою:

1. Гецов Г. Работа с книгой: рациональные приёмы. -М.: Книга, 1984.
2. Загвязинский В. И. Теория обучения: современная интерпретация: Учеб. пособие для студ. высш. пед. учеб. заведений. - М.: Изд. Центр "Академия", 2001.
3. Кузьмінський А. І. Педагогіка вищої школи: Навч. посіб. - К.: Знання, 2005.
4. Поварин С. И. Как читать книги. - М.: Книга, 1978.

І. ОПИС НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ «ПРАКТИКУМ З ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»

«Практикум з обробки текстильних матеріалів» – навчальна дисципліна, яка є складовою частиною цілісного процесу фахової підготовки майбутніх учителів технологій і креслення.

Дана навчальна дисципліна базується на знаннях отриманих студентами у процесі вивчення шкільного предмету «Трудове навчання» (5 – 9 кл.) та

шкільного предмету «Технології» (профільне навчання, спеціалізації: «Конструювання та моделювання одягу», «Швейна справа», «Легка промисловість», 10 – 11 кл.)

Мета навчальної дисципліни:

- а) *психомоторна* – розвиток у студентів фізичних можливостей і навиків роботи з інструментами, приладдям та обладнанням у швейній майстерні;
- б) *пізнавальна* - забезпечує розвиток та формування у студентів інтелекту, мислення, уявлення, які так необхідні в процесі виготовлення швейних виробів;
- в) *емоційна* – розвиток та формування у студентів якостей, які торкаються сфери почуттів і емоцій: творчий підхід, відповідальність, охайність, смак.

Завданням навчальної дисципліни є формування у студентів системи вмінь і навичок з обробки текстильних матеріалів, яка є основою при вивченні у подальшому «Технології швейного виробництва», «Текстильного матеріалознавства», «Обладнання швейного виробництва» та «Конструювання і моделювання одягу».

В результаті вивчення даної дисципліни студенти повинні **знати**:

- види робіт, які виконуються в процесі пошиття одягу;
- різноманітність та класифікацію ниткових з'єднань;
- різноманітність та класифікацію технологічних вузлів обробки швейних виробів;
- можливі дефекти при обробці технологічних вузлів та способи їх усунення;
- технічні умови на виконання ручних, машинних та волого-теплових робіт.

Студенти повинні **вміти**:

- виконувати ручні та машинні шви і строчки;
- виконувати операції волого-теплової обробки та дублювання;
- обробляти технологічні вузли швейних виробів;
- виявляти та усувати можливі дефекти технологічної обробки вузлів;
- вірно організовувати робоче місце при ручних, машинних та прасувальних роботах;

- дотримуватись правил безпечної праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт.

Розподіл навчальних годин даної навчальної дисципліни за семестрами і видами навчальної діяльності здійснюється відповідно до робочого навчального плану підготовки майбутніх учителів технологій і креслення (галузь знань: 0101 Педагогічна освіта, напрям підготовки: 6.010103 Технологічна освіта, кваліфікація – Бакалавр технологічної освіти. Вчитель технологій і креслення. Педагог-організатор позашкільних навчальних закладів):

Форма навчання	Семестр	Кількість годин					Семестрова атестація
		Всього кредитів/годин	Аудиторні години			Самостійна робота студентів	
			Всього аудиторних	Лабораторні	Індивідуальні		
Денна	1	3/108	60	42	18	48	-
	2	3/108	60	42	18	48	-
	3	4/144	80	56	24	64	залік
Всього		10/360	200	140	60	160	

Зміст, структура та обсяги навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»

№ з/п	Назва змістових модулів і тем	Кількість годин				
		Всього годин	Аудиторні			Самостійна робота
			Всього аудиторних	Лабораторні	Індивідуальні	
Семестр I. Кредитний модуль № 1						
	МОДУЛЬ I. Теорія і практика кравцювання	18	10	7	3	8
1	Тема 1.1. Організація роботи та безпека праці в навчальній майстерні. Основні поняття теорії кравцювання	4	2	1	1	2
2	Тема 1.2. Способи з'єднання та формотворення текстильних матеріалів	14	8	6	2	6
Види контролю	Вхідний контроль					
	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
	МОДУЛЬ II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу	36	20	15	5	16

№ з/п	Назва змістових модулів і тем	Кількість годин				
		Всього годин	Аудиторні			Самостійна робота
			Всього аудиторних	Лабораторні	Індивідуальні	
3	Тема 2.3. Підготовчі роботи при обробці деталей швейного виробу	16	8	6	2	8
4	Тема 2.4. Оздоблення швейних виробів	20	12	9	3	8
Види контролю	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
	МОДУЛЬ III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу	54	30	20	10	24
5	Тема 3.5. Обробка кокеток і з'єднання їх з основними деталями	15	9	6	3	6
6	Тема 3.6. Обробка кишень швейних виробів	25	13	9	4	12
7	Тема 3.7. Обробка петель	14	8	5	3	6
Види контролю	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
Семестр II. Кредитний модуль № 2						
	МОДУЛЬ III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу	36	20	15	5	16
8	Тема 3.8. Обробка і з'єднання основних деталей швейного виробу	4	2	1	1	2
9	Тема 3.9. Способи обробки відкритих зрізів (обробка горловин і пройм)	12	6	5	1	6
10	Тема 3.10. Обробка застібок плечових виробів	20	12	9	3	8
Види контролю	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
	МОДУЛЬ IV. Технологічна обробка та з'єднання частин плечового виробу	36	20	15	5	16
11	Тема 4.11. З'єднання ліфа зі спідницею	9	5	3	2	4
12	Тема 4.12. Обробка комірів і способи вшивання їх у горловину	11	7	6	1	4
13	Тема 4.13. Обробка рукавів і способи вшивання їх у пройму	8	4	3	1	4
14	Тема 4.14. Способи обробки низків рукавів	8	4	3	1	4
Види контролю	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
	МОДУЛЬ V. Технологічна обробка вузлів поясного швейного виробу	36	20	12	8	16
15	Тема 5.15. Обробка застібок поясних виробів	9	5	3	2	4

№ з/п	Назва змістових модулів і тем	Кількість годин				
		Всього годин	Аудиторні			Самостійна робота
			Всього аудиторних	Лабораторні	Індивідуальні	
16	Тема 5.16. Способи обробки верхнього зрізу поясних виробів	9	5	3	2	4
17	Тема 5.17. Обробка шліца	9	5	3	2	4
18	Тема 5.18. Способи обробки нижнього краю виробу	9	5	3	2	4
Види контролю	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
Семестр III. Кредитний модуль № 3						
	МОДУЛЬ VI. Виготовлення швейного виробу	144	80	56	24	64
19	Тема 6.19. Виготовлення комплекту для кухні	52	32	24	8	20
20	Тема 6.20. Виготовлення натільної білизни	46	24	16	8	22
21	Тема 6.21. Виготовлення комплекту постільної білизни	46	24	16	8	22
Види контролю	Вхідний контроль					
	Контроль на аудиторних заняттях					
	Контроль самостійної роботи					
	Модульна контрольна робота					
Підсумк. контроль	ЗАЛІК					
Всього:		360	200	140	60	160

II. ОРГАНІЗАЦІЯ ТА УПРАВЛІННЯ САМОСТІЙНОЮ РОБОТОЮ СТУДЕНТІВ

2.1. Зміст та організація самостійної роботи студентів

Навчальною програмою дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» вагома частка навчального матеріалу виноситься на самостійне опрацювання студентів. В межах даної дисципліни самостійну роботу доцільно визначити як роботу студента в позааудиторний час. Тут необхідно пам'ятати, що головна мета СРС полягає у здобутті глибоких знань з дисципліни.

Зважаючи на специфіку навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів», її техніко-технологічну сутність та співвідношення

аудиторного та позааудиторного часу за навчальним планом підготовки бакалаврів технологічної освіти, визначено перелік завдань СРС:

1. Підготовка до лабораторно-практичних робіт.
2. Підготовка до захисту лабораторно-практичних робіт.
3. Оформлення альбомів зразків практичної роботи.
4. Підготовка рефератів.
5. Розробка проектної документації на виготовлення швейних виробів.
6. Підготовка до модульних контрольних робіт.
7. Підготовка до заліку.

Перелічені завдання носять продуктивний характер; за дидактичною метою різняться підготовчою, тренувальною та узагальнюючо-повторною; за робочою програмою усі види СРС з практикуму є обов'язковими крім рефератів. Підготовка рефератів відноситься до вибіркової форми самостійної роботи студентів, яка надає їм можливість поглибити свої знання та підвищити свій рейтинговий бал.

2.2. Контроль СРС у системі поточного контролю навчальних досягнень студентів з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»

Зміст поточного контролю під час вивчення практикуму та розподіл балів представлені у вигляді таблиці, з чого видно, що кожний вид контролю потребує від студентів відповідної підготовки під час самостійної роботи.

Розрахунок рейтингових балів за видами поточного контролю

№ з/п	Вид контролю	Коефіцієнт (вартість виду)	Кількість контрольних заходів	Загальна сума балів
КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 1 (КМІ)				До 100 балів
Змістовий модуль I. Теорія і практика кравцювання				До 39 балів
1.	Вхідний контроль	8	1	До 8 балів
2.	Контроль на аудиторних заняттях			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	2	До 2 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	2	До 4 балів

№ з/п	Вид контролю	Коефіцієнт (вартість виду)	Кількість контрольних заходів	Загальна сума балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	2	До 8 балів
3.	<i>Контроль самостійної роботи</i>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
4.	<i>Модульний контроль</i>			
	Модульна контрольна робота	10	1	До 10 балів
Змістовий модуль II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу				До 27 балів
1.	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	2	До 2 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	2	До 4 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	2	До 8 балів
2.	<i>Контроль самостійної роботи</i>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
3.	<i>Модульний контроль</i>			
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу				До 34 балів
1.	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	3	До 6 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
2.	<i>Контроль самостійної роботи</i>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
3.	<i>Модульний контроль</i>			
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 2 (KM2)				До 100 балів
Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу				До 30 балів
1.	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	3	До 6 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
2.	<i>Контроль самостійної роботи</i>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
3.	<i>Модульний контроль</i>			

№ з/п	Вид контролю	Коефіцієнт (вартість виду)	Кількість контрольних заходів	Загальна сума балів
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
Змістовий модуль IV. Технологічна обробка та з'єднання частин плечового виробу				До 35 балів
1.	Контроль на аудиторних заняттях			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	4	До 4 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	4	До 8 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	4	До 16 балів
2.	Контроль самостійної роботи			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
3.	Модульний контроль			
	Модульна контрольна робота	4	1	До 4 балів
Змістовий модуль V. Технологічна обробка вузлів поясного швейного виробу				До 35 балів
1.	Контроль на аудиторних заняттях			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	4	До 4 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	4	До 8 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	4	До 16 балів
2.	Контроль самостійної роботи			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
3.	Модульний контроль			
	Модульна контрольна робота	4	1	До 4 балів
КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 3 (КМЗ)				До 100 балів
Змістовий модуль VI. Виготовлення швейних виробів				До 100 балів
1.	Вхідний контроль	11	1	До 11 балів
2.	Контроль на аудиторних заняттях			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	5	3	До 15 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
3.	Контроль самостійної роботи			
	Розробка проекту (пояснювальної записки)	15	3	До 45 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
4.	Модульний контроль			
	Модульна контрольна робота	10	1	До 10 балів
Заохочувальні бали (ЗБ)				До 10 балів
	- за участь у конференції	4	1	4 бали
	- за участь у гуртках	3	1	3 бали
	- за участь у предметній олімпіаді	3	1	3 бали

№ з/п	Вид контролю	Коефіцієнт (вартість виду)	Кількість контрольних заходів	Загальна сума балів
РАЗОМ: $\frac{\sum (KM1; KM2; KM3)}{3} + 3B$				До 100 балів

Для досягнення прозорості та зрозумілості дій усіх учасників навчального процесу (студент – викладач), а також оптимізації організації СРС на початку вивчення навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» розробляється карта самостійної роботи студентів.

Карта самостійної роботи студента з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»

Вид самостійної роботи	Планові терміни виконання	Форми контролю та звітності	Максимальна кількість балів

Карту СРС розробляють на кожний семестр окремо, керуючись при цьому розкладом занять на відповідний семестр, графіком навчального процесу відповідного навчального року, графіком модульних контролів, робочою навчальною програмою з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» та даним методичним посібником (тематика рефератів, розрахунок рейтингових балів за видами поточного контролю та ін.). Приклад розробленої карти СРС представлено у додатку 1.

ІІІ. ПОРАДИ СТУДЕНТАМ ДО САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ З НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ «ПРАКТИКУМ З ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»

Щоб самостійна робота була ефективною, студент повинен глибоко усвідомлювати її необхідність, мету й подальшу корисність для себе.

Обов'язкові умови успішного виконання СРС:

- точне і конкретне визначення завдання, його вмотивованість;
- наявність і знання студентом методики виконання завдання;
- терміни, форми і види контролю;

- надання консультативної допомоги з боку викладача.

3.1. Підготовка до лабораторно-практичних робіт та до їх захисту

Головною метою лабораторно-практичного заняття є засвоєння студентами окремих теоретичних положень навчальної дисципліни та формування навичок і вмінь їх практичного застосування на основі індивідуального виконання практичних завдань; здійснення натурних або імітаційних експериментів чи дослідів і тим самим практичної перевірки і підтвердження окремих теоретичних положень навчальної дисципліни.

Лабораторно-практичні роботи (ЛПР) з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» проводяться у спеціалізованій лабораторії, обладнаній технологічним устаткуванням (швейні машини, обладнання ВТО, манекени, розкрійний стіл і т.ін.).

Студенти мають набути практичних навичок роботи з лабораторним обладнанням, технологічним устаткуванням, оволодіти методикою експериментальних досліджень у конкретній предметній галузі.

Упродовж трьох семестрів у межах навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» студентам пропонується виконати 21 лабораторно-практичну роботу, тематика яких представлена нижче:

Семестр I. Кредитний модуль № 1

1. Організація роботи та безпека праці в навчальній майстерні. Основні поняття теорії кравцювання.
2. Способи з'єднання та формотворення текстильних матеріалів.
3. Підготовчі роботи при обробці деталей швейного виробу.
4. Оздоблення швейних виробів.
5. Обробка кокеток і з'єднання їх з основними деталями.
6. Обробка кишень швейних виробів.
7. Обробка петель.

Семестр II. Кредитний модуль № 2

8. Обробка і з'єднання основних деталей швейного виробу.
9. Способи обробки відкритих зрізів (обробка горловин і пройм).

10. Обробка застібок плечових виробів.
11. З'єднання ліфа зі спідницею.
12. Обробка комірів і способи вшивання їх у горловину.
13. Обробка рукавів і способи вшивання їх у пройму.
14. Способи обробки низків рукавів.
15. Обробка застібок поясних виробів.
16. Способи обробки верхнього зрізу поясних виробів.
17. Обробка шліца.
18. Способи обробки нижнього краю виробу.

Семестр III. Кредитний модуль № 3

19. Виготовлення комплекту для кухні.
20. Виготовлення натільної білизни.
21. Виготовлення комплекту постільної білизни.

Для успішного виконання ЛПР викладач завчасно має видати студентам необхідний навчально-методичний матеріал і рекомендації (розроблений план, технологію та методику проведення лабораторно-практичних робіт).

Щоб студенти успішно виконали та захистили лабораторно-практичні роботи, вони мають:

У процесі підготовки до лабораторно-практичної роботи:

- уважно прочитати теоретичний матеріал з теми представлений у теоретичних відомостях до лабораторно-практичної роботи;
- дати відповіді на питання для самоконтролю, які представлені у методичних рекомендаціях до конкретної лабораторно-практичної роботи;
- ознайомитись зі змістом та порядком проведення лабораторно-практичної роботи, які викладено у методичних рекомендаціях до лабораторно-практичних робіт з практикуму з обробки текстильних матеріалів;
- підготувати комплект ручних інструментів та пристосувань, які необхідні для виконання практичних завдань; підготувати необхідні матеріали.

У процесі підготовки до захисту лабораторно-практичної роботи:

- упорядкувати виконані зразки практичних завдань, які були виконані на лабораторно-практичній роботі;

- повторити теоретичний матеріал з теми виконаної лабораторно-практичної роботи;
- дати відповіді на питання до захисту, які представлені у методичних рекомендаціях до конкретної лабораторно-практичної роботи.

Успішне виконання кожної лабораторно-практичної роботи та її захист потребують ретельної копіткої підготовчої роботи студентів у процесі СРС.

3.2. Оформлення альбомів зразків практичної роботи

Альбом зразків практичної роботи студента є звітною документацією по кожному змістовому модулю навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів». Крім того, дана робота має певну дидактичну мету: є власною методичною розробкою студента, яка в майбутній педагогічній діяльності може використовуватись ним як засіб навчання - наочність.

Тому, враховуючи майбутнє призначення альбомів зразків практичної роботи студентів, до них висуваються чіткі вимоги, а саме:

1. Усі зразки для альбому виконують з однорідного навчального матеріалу – «бязь», причому колір і візерунок текстильного матеріалу повинні добиратись стримані та у спокійних світлих тонах; скріплювальні та інші допоміжні матеріали повинні добиратись у тон текстильного матеріалу та з урахуванням сумісності матеріалів (номер, колір та волокнистий склад ниток, фактура, колір та волокнистий склад клейових матеріалів тощо);
2. Усі зразки для альбому виконують за інструкційно-технологічними картками, чітко дотримуючись технології та технічних умов на виконання кожної операції;
3. Для оформлення альбому використовують:
 - аркуші цупкого паперу типу картон форматом А 3 (297х420) білого кольору;
 - офісну папку з файлами форматом А 3 (297х420).
5. Написи виконують креслярським шрифтом гелловою ручкою чорного кольору;
6. Складальні схеми швів та технологічних вузлів виконують точно, чітко і

акуратно, використовуючи лінійку та лекала, гелловою ручкою чорного кольору, при цьому, користуються загальноприйнятими в теорії кравцювання позначеннями;

7. На складальних схемах обов'язково наносять нумерацію операцій обробки із винесенням схематичного зображення їх виконання;
8. Зразки практичної роботи прикріплюють до аркушів паперу ручними стібками;
9. Титульну сторінку альбома оформляють за зразком поданим у додатку 2.

У процесі вивчення навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» студенти повинні виконати 5 альбомів зразків практичної роботи, тематика яких представлена нижче:

1. Теорія і практика кравцювання.
2. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу.
3. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу (I і II частини).
4. Технологічна обробка та з'єднання частин плечового виробу.
5. Технологічна обробка вузлів поясного швейного виробу.

Зразки практичної роботи студенти виконують під час лабораторно-практичних робіт у навчальній майстерні, а оформлення альбомів виноситься на самостійну роботу студентів (додаток 3).

Тільки при наявності альбому зразків практичної роботи студенти допускаються до модульної контрольної роботи з відповідного змістового модуля.

3.3. Підготовка рефератів

Реферати відносяться до індивідуальних завдань, які розглядаються як самостійний вид письмової роботи. Такі завдання виконуються з метою закріплення та поглиблення знань, отриманих студентами на заняттях.

Обсяг реферату з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» має містити 10 – 15 сторінок машинописного тексту. Тематика рефератів повинна відповідати завданням навчальної дисципліни.

Вимоги до виконання рефератів.

До виконання рефератів висуваються наступні вимоги:

- індивідуальне завдання повинно бути виконано самостійно, як особисте розмірковування автора на основі інформації, отриманої з різних джерел;
- зміст індивідуального завдання повинен бути викладений від імені автора;
- мета і завдання реферату повинні бути чіткими і відображати суть проблеми, що досліджується;
- зміст індивідуального завдання повинен відповідати темі завдання і відображати стан проблеми, ступінь розкриття суті проблеми в роботі повинна бути прийнятною;
- при розробці індивідуального завдання повинні бути використані не менше 7 різних джерел;
- робота повинна містити узагальнені висновки і рекомендації.

Вимоги до структури рефератів.

Структура рефератів повинна містити:

- титульний лист (перша сторінка реферату) (додаток 4);
- зміст (зміст включає: вступ; найменування всіх розділів, підрозділів, пунктів і підпунктів основної частини завдання; висновки; список джерел інформації);
- вступ (у вступі коротко формулюється проблема, вказується мета і завдання реферату);
- основна частину (складається з декількох розділів, у яких викладається суть реферату);
- висновки (у висновках приводять оцінку отриманих результатів роботи, пропонуються рекомендації);
- список джерел інформації (містить перелік джерел, на які автор посилається в основній частині реферату) (додаток 5).

Вимоги до оформлення рефератів.

До оформлення рефератів висуваються наступні вимоги:

- реферати оформляють на аркушах паперу формату А4 (210 x 297), текст друкується на одній стороні аркуша через півтора інтервали;
- параметри шрифту: гарнітура шрифту – Times New Roman, стиль – звичайний, кегль шрифту – 14 пунктів, колір тексту – авто (чорний);
- параметри абзацу: вирівнювання тексту – по ширині сторінки, відступ першої

- строчки – 12,5 мм, міжстрочковий інтервал – полуторний;
- поля сторінки для титульного листа: верхнє і нижнє поля – 20 мм, праве і лівє поля – 15 мм;
 - поля всіх решти сторінок: верхнє і нижнє поля – 15 мм, розмір лівого поля 30 мм, правого 15 мм;
 - на титульному листі вказується назва освітнього закладу, тема реферату, назва навчальної дисципліни, номер групи, форма і курс навчання, П.І.П. автора, П.І.П. наукового керівника (викладача), місце і рік виконання роботи;
 - кожен структурну частину необхідно починати з нового розділу з наступної сторінки (Вставка / Розрив / Новий розділ / з наступної сторінки);
 - сторінки нумерують арабськими цифрами, дотримуючись наскрізної нумерації по всьому тексту. Порядковий номер ставлять зверху сторінки, з правої сторони;
 - нумерація сторінок починається з титульного листа, але на титульному листі і на сторінці «Зміст» номер сторінки не вказується, нумерація вказується з цифри 3 (з третьої сторінки);
 - текст основної частини індивідуальних завдань розбивають на розділи, підрозділи, пункти і підпункти;
 - розділи, підрозділи, пункти і підпункти нумерують арабськими цифрами;
 - розділи повинні мати порядкову нумерацію в межах викладеного матеріалу і позначатись арабськими цифрами, в кінці номера розділу крапку не ставлять (наприклад, 1);
 - підрозділи нумерують в межах кожного розділу. Номер підрозділу складається з номера розділу і порядкового номера підрозділу, розділених крапкою. В кінці номера підрозділу крапку не ставлять, наприклад: «1.1»;
 - пункти нумерують в межах кожного підрозділу. Номер пункту складається з порядкового номера розділу, підрозділу, пункту. Між цифрами номера ставиться крапка, а в кінці номера крапку не ставлять, наприклад: «1.1.2»;
 - підпункти нумерують в межах кожного пункту і в кінці номера точку не ставлять (наприклад, 1.1.2.1);

- заголовки першого рівня кожної структурної частини індивідуального завдання (наприклад, «ЗМІСТ», «ВСТУП» і заголовки розділів основної частини) необхідно розміщувати посередині строчки і друкувати великими буквами в режимі «Ж» і без крапки в кінці;
- заголовки підрозділів, пунктів і підпунктів потрібно починати з абзацного відступу і друкувати строчними літерами, розпочинаючи з великої букви. Крапка в кінці заголовка не ставиться;
- ілюстрації (малюнки, схеми, графіки) і таблиці треба розміщати одразу після згадування про них у тексті;
- ілюстрації і таблиці нумерують у межах розділу арабськими цифрами по порядку. При цьому всі види ілюстраційного матеріалу та таблиці нумеруються незалежно одне від одного;
- примітки розміщують у тексті при необхідності пояснення змісту текста, таблиці або ілюстрації;
- формули розміщують безпосередньо після нагадування про них у тексті, посередині строчки;
- у рефераті повинні вказуватись посилання на використану літературу;
- посилання на джерела необхідно вказувати у квадратних дужках, наприклад: [1, 2], де 1 і 2 порядкові номери джерел, указаних у списку джерел інформації;
- список джерел інформації можна розміщувати у порядку появи джерела у тексті, в алфавітному порядку прізвищ авторів або заголовків і в хронологічному порядку.

Пошук інформації в науковій і навчальній літературі та в Інтернеті.

При роботі студента над рефератом основним джерелом інформації є книга (підручник, навчальний посібник, монографія, словник, довідник, збірник наукових праць, наукова стаття тощо).

У роботі з книгою варто дотримуватися таких правил:

1. Під час вивчення певної проблеми насамперед потрібно ознайомитися з першоджерелами, а потім уже з посібниками і критичними статтями. Адже

саме робота над першоджерелами викликає самостійні думки, судження, сприяє глибокому розумінню теми чи проблеми.

2. Опрацювання літератури з конкретного питання варто починати з робіт загального характеру і від них переходити до спеціальних і вузьких досліджень.

Під час добору літератури з того чи іншого питання необхідно вміти складати бібліографічні записи згідно з єдиними вимогами, які є обов'язковими для оформлення бібліографічного апарату. Опис книги потрібно робити з титульного листа за такою формою:

1. Прізвище та ініціали автора (якщо книгу написали два чи три автори, їх прізвища та ініціали подають також на початку опису).
2. Назва (заголовок) книги. Подають повністю і без скорочень.
3. Підзаголовні відомості. Зазначають відомості про жанр книги (науково-популярний нарис, навчальний посібник, довідник і т. ін.); вказують також, за чиєю редакцією вийшла книга; порядковий номер видання.
4. Вихідна інформація. Подають відомості про місце видання, найменування видавництва та рік видання.

Опис книг, газетних і журнальних статей треба робити тією мовою, якою їх надруковано.

При роботі з літературою студент може використати різні види читання:

- суцільне читання, яке становить процес уважного вивчення книги або окремих її тем, розділів без відволікань;
- часткове читання, коли необхідно опрацювати лише окремі розділи, питання та ін. Найчастіше часткове читання застосовують у роботі з енциклопедіями, словниками, довідниками;
- синтетичне читання — конкретне і раціональне використання часткового і суцільного читання книги.
- швидкісне читання – метод, який привертає увагу людей розумової праці тим, що коли під час звичного читання людина фіксує від 150 до 400 слів за хвилину, то під час швидкісного - від 900 до 2000 - 2500 слів.

У процесі самостійного навчання важливо вміти робити записи прочитаного. Під час опрацювання книг технічного характеру, які рекомендується опрацьовувати у процесі вивчення навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» застосовують такі види записів: складання плану; виписування цитат; записи висновків, складання тез; складання конспекту; складання анотацій; рецензування; систематизація зведених оглядів; підготовка зведеного конспекту; складання схем, таблиць; запис власних думок; записи окремих слів із тлумаченням їх значення та ін.

План - така форма запису, коли фіксуються окремі логічно завершені частини статті чи книги, даючи їм своєрідні заголовки. План може бути простим і складним, залежно від змісту прочитаного матеріалу та визначеної мети.

Цитата - дослівний уривок з тексту твору або чийсь слова, які наводять письмово чи усно для підтвердження міркування.

Тези - коротко сформульовані основні положення доповіді, лекції, повідомлення тощо. Кожну тезу потрібно сформулювати чітко, стисло, вона має передавати основну думку автора. Приклади і доведення не записують. На полях читач може робити помітки, записувати свої думки щодо опрацьованого матеріалу.

Анотація — коротка узагальнювальна характеристика книги (чи її частини), статті, рукопису. Для складання анотації необхідно уважно перечитати книгу, з'ясувати, кому вона адресована, з якою метою її можна використати. Працю потрібно оцінити з погляду її науковості, логічної послідовності, актуальності питань чи проблем.

Рецензія - критична оцінка праці, відгук про неї. У ній висловлюють міркування про прочитане загалом і його найважливіші деталі, застосовуючи науково обґрунтовані доведення, факти, пояснення. Рецензії здебільшого мають характер висновків, узагальнень, оцінки прочитаного.

Складання зведеного конспекту становить систему записів, які містять фіксування планів, виписування цитат, окремих тез, висновків, докладне конспектування розділів тощо. Такий конспект є основою при написанні реферату.

Студент має вміти складати конспект. Складання конспекту наукової праці починається з попереднього прочитання матеріалу, у якому подано її аналіз, оцінку, що допомагає звернути увагу на головні питання і проблеми. Важливо спочатку перечитати всю працю, не роблячи записів, щоб мати уявлення про її структуру і загальний зміст, і лише після цього конспектувати. Записи варто робити, переказуючи матеріал своїми словами. Ефект дає фіксація результатів аналізу й синтезу прочитаного, а не дослівний запис незрозумілого чи, в гіршому разі, перефразованих окремих речень, часто не пов'язаних між собою.

У конспекті треба чітко записувати заголовки й підзаголовки, що є в роботі, позначаючи їх підкресленням, іншим чорнилом. Сторінки конспекту необхідно нумерувати.

Опрацьовуючи літературу, потрібно робити записи основних думок автора. Для цього в зошиті студент указує прізвище та ініціали автора, назву книги, місце і рік видання. У певній послідовності записує міркування про головні проблеми чи питання, які розглянуто у творі. На полях можна робити свої помітки. Такий підхід дає змогу продумати прочитане, усвідомити в загальних рисах його суть і зберегти матеріал (основу) для відтворення в пам'яті головних проблем книги у майбутньому.

Сьогодні для пошуку інформації при написанні рефератів студенти можуть користуватися й Інтернетом. Оскільки Інтернет - це гіпер-простір збереження фактично безмежної кількості інформації, важливим є вміння віднайти в ньому потрібну інформацію. Для цього використовують пошукові служби. Однією з найпопулярніших є пошукова служба Google. Для завантаження її в полі «Адрес» необхідно ввести адресу www.google.com.ua. Після завантаження сторінки пошукової служби Google у полі запиту вводять ключові слова пошуку. Важливо пам'ятати, що результат пошуку значною мірою залежить від коректності ключових слів.

Отже, студенти, які мають бажання більш глибоко пізнати та дослідити тему певного змістового модуля, обирають одну із запропонованих тем у межах даного модуля і готують реферат. Тематика рефератів представлена нижче:

До змістового модуля «Теорія і практика кравцювання»

1. Ножиці: від виникнення до сучасного вигляду.
2. Голка: від виникнення до сучасного вигляду.
3. Наперсток: від виникнення до сучасного вигляду.
4. Швейна машина: від виникнення до сучасного вигляду.
5. Праска: від виникнення до сучасного вигляду.

До змістового модуля «Підготовчі роботи та оздоблення
при виготовленні швейного виробу»

1. Буфи: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
2. Оборки: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
3. Волани: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
4. Рюші: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
5. Мережки: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
6. Вишивка нитками: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
7. Вишивка стрічками: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
8. Вишивка бісером: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
9. Штучні квіти: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
10. Аплікація: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.

До змістового модуля «Технологічна обробка вузлів
плечового швейного виробу»

1. Кишеня: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
2. Кокетка: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
3. Застібка: історичний огляд, різновиди, особливості технологічної обробки.
4. Кишеня як модельна особливість жіночого одягу.
5. Застібка на петлі як модельна особливість жіночого одягу.

До змістового модуля «Виготовлення швейних виробів»

1. Походження фартуха, функціональне призначення, сучасний дизайн та технологічна обробка.

2. Головні убори для кухні: призначення, дизайнерські рішення та технологічна обробка.
3. Прихватки: функціональне призначення, вимоги до виробів, дизайнерські рішення та особливості обробки.
4. Піжама: призначення та вимоги до виробу, дизайнерські рішення та особливості виготовлення.
5. Нічна сорочка: призначення та вимоги до виробу, дизайнерські рішення та особливості виготовлення.

3.4. Розробка проектів швейних виробів

Проектно-технологічна діяльність у процесі фахової підготовки майбутніх учителів технологій.

У Державних стандартах освітньої галузі «Технологія» зазначається, що в основній школі учні ознайомлюються з проектно-технологічною діяльністю з опорою на знання з основ наук на рівні предметно-практичної діяльності, в результаті чого вони залучаються до проектної, конструкторсько-технологічної, художньо-конструкторської та дослідницької діяльності.

Важливо визначити, що проектно-технологічна діяльність – це обґрунтована і спланована діяльність, яка передбачає розроблення зовнішнього вигляду (дизайну), конструкції, технології, виконання в матеріалі і реалізацію об'єкта проектування, і спрямована на формування у суб'єктів навчання певної системи творчо-інтелектуальних і предметно-перетворюючих знань і вмінь.

Проектно-технологічна діяльність як основна дидактична одиниця сприяє:

- формуванню навичок самостійної орієнтації в науковій, навчально-методичній і довідниковій літературі;
- формуванню потреби в знаннях, високих мотивів навчання і прагнення до самоосвіти;
- формуванню творчого системного мислення, технологічної культури і етики;
- підсиленню уяви, що являється потужним стимулом народження нових ідей, пошуку альтернативних рішень, їх аналізу і синтезу, що в майбутньому відкриється основою інноваційного мислення і діяльності;
- успішній адаптації молоді до сучасних соціально-економічних умов життя;

- реалізації особистісно-орієнтованої парадигми навчання;
- забезпеченню цілісності педагогічного процесу, здійсненню цілісного розвитку, єдності навчання і виховання у процесі підготовки майбутніх фахівців.

Тож одним із завдань підготовки майбутніх учителів технологій є залучення їх до проектно-технологічної діяльності у процесі вивчення навчальних дисциплін, зокрема при вивченні практикуму з обробки текстильних матеріалів.

Для здійснення проектно-технологічної діяльності у навчальному процесі використовують метод проектів, який спрямований на самостійну діяльність суб'єктів навчання.

Розробка проектів у межах навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» здійснюється протягом 3-го семестру II-го курсу. У продовж усього семестру студенти повинні виконати три проекти. При цьому проекти в матеріалі (виготовлення виробів) виконуються в навчальній майстерні, а проектна документація (робоча документація) оформляється під час самостійної роботи студентів.

Самостійна робота проектного характеру виконується студентами під керівництвом викладача (навчального майстра).

Зміст проектування нових моделей (швейних виробів).

Якщо виробництво швейних виробів є їх виготовлення за існуючим описом, то проектування – це процес отримання такого опису.

З метою упорядкування виконання проектних робіт з 1971 року введено Єдину систему конструкторської документації (ЄСКД), яка являє собою комплекс державних стандартів, що встановлюють єдині взаємопов'язані правила і положення зі складання, оформлення проектно-конструкторської документації та користування нею.

ЄСКД визначає типову стадійність, складові частини процесу проектування, їх зміст, методи та методики розробки технічних об'єктів (виробів).

Виділяють стадії проектування:

1. Технічне завдання.
2. Технічна пропозиція.

3. Ескізне проектування.
4. Технічне проектування.
5. Робоче проектування.

Технічне завдання (ТЗ) - первинний опис, у якому в загальному вигляді формулюється призначення майбутнього об'єкта і вимоги до нього.

У результаті аналізу визначають цілі розробки проекту, вимоги до виробу, який проектується і напрям пошуку нових рішень. Обидва види робіт носять творчий, пошуковий характер і тому відносяться до науково-дослідної роботи (НДР).

Технічна пропозиція (ПТ) – початкова стадія проектування, яка є відповіддю проектувальника на поставлену задачу, вимоги й обмеження, що наведені в технічному завданні. Запропоновані один або кілька варіантів об'єкта ретельно обґрунтовуються з використанням для цього теоретичних розрахунків і аналізу, а також практичного досвіду.

Роботи з вибіркового аналізу моделей-аналогів можна віднести до НДР, а розробку варіантів конструктивної побудови виробу, що проектується – до інженерних пошукових робіт.

Ескізний проект (ЕП). На цьому етапі проводиться конструкторське опрацювання оптимального варіанта до рівня принципів конструкторських рішень, які дають загальне уявлення про будову і принцип роботи об'єкта. У ескізному проекті закладаються основи використання типових стандартизованих і уніфікованих складових частин технічного об'єкта.

Випробовування макету можна віднести до НДР, композиційна проробка – до робіт творчого характеру, решта робіт – до інженерних.

Технічне проектування (ТП) – проводиться всебічне пророблення всіх частин проекту, конкретизація і деталізування технічних рішень, технічні розрахунки і конструктивно-технологічна проробка виробу, що проектується з обов'язковим виготовленням макету.

Роботи по випробовуванню макета виробу можна віднести до НДР, решта до інженерних проробок.

Робоча документація (РД) – формування повного комплексу документації, що

містить достатні дані для виготовлення виробу (об'єкта проектування) в заданих умовах. Ця документація являє собою остаточний опис об'єкта.

Проектування як процес, розвивається в часі і потребує відповідних умов (експериментальні ділянки, лабораторії; техніко-технологічне оснащення; математичне, програмне та інформаційне забезпечення системи автоматизованого проектування швейних виробів (САПР)), тому в межах навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» студенти виконують навчальні проекти, які містять не всі види проектних робіт, а лише ті, що несуть максимальне смислове навантаження, дають можливість приймати проектні рішення без наявності специфічних умов проектування і не потребують великих часових затрат та можуть бути виконані у межах часу виділеного на вивчення конкретної навчальної дисципліни. Приклад навчального проекту швейного виробу представлений у додатку 6.

Оформлення проекту.

У процесі вивчення навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» у 3-му семестрі студенти виконують три проекти:

1. Проектування комплекту для кухні.
2. Проектування натільної білизни.
3. Проектування комплекту постільної білизни.

Кожний проект включає: 1) пояснювальну записку, де технічне завдання шляхом виконання низки проектних операцій і процедур перетворюється в остаточний опис – робочу документацію (технічний опис і комплект лекал швейного виробу); 2) готовий швейний виріб (проект у матеріалі), виконаний за описом викладеним у робочій документації.

До оформлення пояснювальної записки проекту висуваються наступні вимоги:

- пояснювальну записку оформляють на аркушах паперу формату А4 (210 x 297), які містять рамку та основний напис (згідно вимог ЄСКД);
- текст друкується на одній стороні аркуша через півтора інтервали;
- параметри шрифту: гарнітура шрифту – Times New Roman, стиль – звичайний, кегль шрифту – 14 пунктів, колір тексту – авто (чорний);

- параметри абзацу: вирівнювання тексту – по ширині сторінки, відступ першої строчки – 12,5 мм, міжстрочковий інтервал – полуторний;
- поля сторінки для титульного листа: верхнє і нижнє поля – 20 мм, праве і лівє поля – 15 мм;
- поля всіх решти сторінок: верхнє і нижнє поля – 15 мм, розмір лівого поля 30 мм, правого 15 мм;
- на титульному листі вказується назва освітнього закладу, назва навчальної дисципліни, тема проекту, номер групи, форма і курс навчання, П.І.П. автора, П.І.П. наукового керівника (викладача), місце і рік виконання роботи;
- кожен структурну частину необхідно починати з нового розділу з наступної сторінки (Вставка / Розрив / Новий розділ / з наступної сторінки);
- сторінки нумерують арабськими цифрами, дотримуючись наскрізної нумерації по всьому тексту. Порядковий номер ставлять зверху сторінки, з правої сторони;
- нумерація сторінок починається з титульного листа, але на титульному листі і на сторінці «Зміст» номер сторінки не вказується, нумерація вказується з цифри 3 (з третьої сторінки);
- текст пояснювальної записки розбивають на стадії, етапи, процедури і операції;
- стадії, етапи, процедури і операції нумерують арабськими цифрами;
- стадії повинні мати порядкову нумерацію в межах викладеного матеріалу і позначатись арабськими цифрами, в кінці номера розділу крапку не ставлять (наприклад, 1);
- етапи нумерують в межах кожної стадії. Номер етапу складається з номера стадії і порядкового номера етапу, розділених крапкою. В кінці номера етапу крапку не ставлять, наприклад: «1.1»;
- процедури нумерують в межах кожного етапу. Номер процедури складається з порядкового номера стадії, етапи, процедури. Між цифрами номера ставиться крапка, а в кінці номера крапку не ставлять, наприклад: «1.1.2»;
- операції нумерують в межах кожного пункту і в кінці номера точку не ставлять (наприклад, 1.1.2.1);

- заголовки першого рівня кожної структурної частини проекту (наприклад, «ЗМІСТ», «ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ», «ТЕХНІЧНА ПРОПОЗИЦІЯ») необхідно розміщувати посередині строчки і друкувати великими буквами в режимі «Ж» і без крапки в кінці;
- заголовки етапів, процедур і операцій потрібно починати з абзацного відступу і друкувати строчними літерами, розпочинаючи з великої букви. Крапка в кінці заголовка не ставиться;
- ілюстрації (малюнки, схеми, графіки) і таблиці треба розміщати одразу після згадування про них у тексті;
- ілюстрації і таблиці нумерують у межах стадії арабськими цифрами по порядку. При цьому всі види ілюстраційного матеріалу та таблиці нумеруються незалежно одне від одного;
- примітки розміщують у тексті при необхідності пояснення змісту текста, таблиці або ілюстрації;
- формули розміщують безпосередньо після нагадування про них у тексті, посередині строчки;
- у пояснювальній записці повинні вказуватись посилання на використану літературу;
- посилання на джерела необхідно вказувати у квадратних дужках, наприклад: [16 – 19], де 16, 17, 18 і 19 порядкові номери джерел, указаних у списку джерел інформації;
- список джерел інформації можна розміщувати у порядку появи джерела у тексті, в алфавітному порядку прізвищ авторів або заголовків і в хронологічному порядку;
- креслення (М 1:1) та інші графічні документи виконують окремо, дотримуючись усіх вимог до графічних робіт згідно ЄСКД;
- комплект лекал виконують у натуральну величину з картону, дотримуючись вимог до оформлення лекал швейних виробів (додаток 7);

Швейний виріб (проект у матеріалі) студенти виготовляють під час лабораторно-практичних робіт у навчальній майстерні. Вироби виготовляються у натуральну величину на індивідуального споживача. Конструкція, добір

матеріалів, технологія виготовлення, оздоблення та інші особливості швейного виробу повинні відповідати технічному опису.

Критерії оцінювання навчальних досягнень студентів під час виконання навчальних проектів.

Критерії оцінювання навчальних досягнень студентів при проектуванні швейного виробу включають критерії оцінювання проекту та критерії оцінювання захисту. Виходячи з цього при оцінюванні проекту швейного виробу враховують:

- обсяг та повноту розробки, дотримання стадійності проектування у їх чіткій послідовності, самостійність, завершеність, готовність до сприйняття проекту іншими людьми, матеріальне втілення проекту.
- рівень творчості, оригінальність підходів та знайдених рішень.
- оригінальність матеріального втілення проекту, якість виробу, відповідність його виготовлення проектній документації.
- якість пояснювальної записки: оформлення, відповідність стандартним вимогам, рубрикацію й структуру тексту, якість ескізів, схем, малюнків, креслень.
- рівень володіння теоретичними знаннями, який можна виявити при захисті проекту.
- якість практичних умінь і навичок, тобто здатність до застосування вивченого матеріалу під час виконання проекту.

Процедура захисту проекту складається з презентації студентом проекту в матеріалі та представлення проектної документації до нього, з короткого викладу основних етапів проектування, з відповідей на запитання викладача у межах виконаного проекту та диспуту.

3.5. Підготовка до модульних контрольних робіт та курсового заліку

У вищій школі щосеместру проводять модульні контрольні роботи, а також курсові іспити і заліки відповідно до «Положення про курсові екзамени та заліки у вищих навчальних закладах України». Тож вивчення навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» закінчується заліком, який передбачає оцінювання роботи студента за весь курс, здобуті ним теоретичні

знання, їх міцність, розвиток його творчого мислення, оволодіння навичками самостійної роботи, вміння синтезувати набуті знання й застосовувати їх у розв'язанні практичних завдань.

Курсовий залік з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» є підсумком самостійної роботи студента на аудиторних заняттях та в позааудиторний час впродовж її вивчення. Щоб успішно скласти залік, необхідно систематично і наполегливо працювати над засвоєнням матеріалу з навчальної дисципліни протягом усього часу, який відводиться на її вивчення згідно навчального плану. Послаблена, епізодична робота над матеріалом програми, надія на те, що все можна буде вивчити за 2 - 4 дні, не дає очікуваних результатів. Тому студент, який прагне пройти контроль успішно, має від першого дня занять систематично і ретельно виконувати всі завдання. Водночас, необхідно виявляти значні зусилля та наполегливість під час безпосередньої підготовки до контролю.

Підготовка до модульної контрольної роботи та до заліку вимагає певного алгоритму дій. Насамперед студенту необхідно ознайомитися з питаннями, які виносяться на модульну контрольну роботу, а також з програмою проведення курсового заліку з навчальної дисципліни. На основі цього треба скласти план повторення й систематизації навчального матеріалу на кожен день, щоб залишити день або його частину для повторного узагальнення програмового матеріалу.

Послідовність роботи студента у підготовці до контрольних заходів має бути така:

- уважно прочитати й усвідомити суть вимог конкретного питання програми;
- уважно опрацювати навчальний матеріал представлений у теоретичних відомостях до лабораторно-практичних робіт та за рекомендованою літературою;
- звернутися до записів матеріалів, які були зроблені при опрацюванні спеціальної літератури у період підготовки до лабораторно-практичних занять та написання рефератів, відтворити в пам'яті основні наукові положення.

В окремому зошиті на кожне питання програми варто скласти стислий план відповіді на кожне питання в логічній послідовності і з фіксацією необхідного ілюстративного матеріалу (приклади, малюнки, схеми, цифри).

Якщо окремі питання програми залишаються незрозумілими, їх необхідно написати на полях конспекту, щоб з'ясувати на консультації. Основні положення теми після глибокого усвідомлення їх суті варто завчити, повторюючи декілька разів або розповідаючи колезі. Найважливішу інформацію варто позначати іншим кольором, це допомагає краще їх запам'ятати.

Слід поступово переходити від повторення матеріалу однієї теми до іншої. Коли ж повторено й систематизовано весь навчальний матеріал, необхідно переглянути його ще раз уже за своїми записами, перевіряючи подумки, як засвоєно логіку розкриття кожної теми, як зафіксовано в пам'яті основні факти, формули, ілюстративний матеріал, чим і як можна доповнити окремі питання.

Найзручніше готуватися до модульних контрольних робіт та курсового заліку з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» у читальному залі бібліотеки чи в спеціалізованому навчальному кабінеті. Упродовж доби необхідно працювати не більше 8-9 годин, роблячи через кожні 1,5 години перерви на - 15 хвилин.

Студентам необхідно знати загальні вимоги до оцінювання знань.

Отже, у процесі проведення модульних контрольних робіт та курсового заліку з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» ставиться мета виявити:

- 1) розуміння та ступінь засвоєння студентом питання, повноту, яка вимірюється кількістю програмних знань про об'єкт, який вивчають;
- 2) глибину, яка характеризує сукупність зв'язків між знаннями, що їх усвідомлюють студенти;
- 3) ознайомлення студентів з основними інформаційними джерелами, а також із сучасною періодичною вітчизняною та зарубіжною літературою у даній предметній галузі;
- 4) уміння студентів застосовувати теорію на практиці, розробляти проекти;
- 5) оперативність застосування своїх знань у різних ситуаціях;

- 6) ознайомлення студентів з історією і сучасним станом науки в даній предметній галузі та перспективами її розвитку;
- 7) логіку, структуру, стиль відповіді й уміння студента захищати науково-теоретичні положення, які висувають, усвідомленість, узагальненість, конкретність;
- 8) гнучкість та міцність знань, вміння самостійно знаходити ситуації застосування цих знань;

IV. ПЕРЕЛІК ІНФОРМАЦІЙНИХ ДЖЕРЕЛ ДЛЯ САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ СТУДЕНТІВ

До змістового модуля «Теорія і практика кравцювання»

Основні:

1. Державний стандарт України 2023-91, Деталі швейних виробів. Терміни та визначення. – К.: Держстандарт України.
2. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
3. ОСТ 17-835-80 Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам и швам. ЦНИИТЭИлегпром, М.- 1985.
4. ГОСТ 12807-88-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов.
5. ГОСТ 6309-80 Нитки хлопчатобумажные швейные. Технические условия.

Додаткові:

1. Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменєва Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн закладів. – К.: Вікторія, 2000. – 512 с.
2. Підручники з трудового навчання „Обслуговуючі види праці”, 5-9 класи для загальної середньої школи.
3. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

До змістового модуля «Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу»

Основні:

1. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
2. Якуба Ю. А., Скакун В. А. Краткий словарь основных терминов практического (производственного) обучения. М., 1995.
3. Маликов Е. Х., Золотцева Л. В., Мурыгин В. Е. и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Учеб. пособие для вузов. – 2-е изд., перераб. и доп. М., 1988.

Додаткові:

1. Третьякова Л. И., Турчинская Е. П. Методы обработки швейных изделий: Практикум: Учеб. пособие для студентов вузов. – К., 1988.
2. Труханова А. Т. Справочник молодого швейника: 3-е изд., перераб. и доп. - М.: Высш. шк., 1985. – 319 с.
3. Підручники з трудового навчання «Обслуговуючі види праці» за 5-9 класи для загальної середньої школи.
4. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

До змістового модуля «Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу»

Основні:

1. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
2. Реут Т. Н., Конторер Р. Б., Кочанова А. И. Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам. – М., 1989.

Додаткові:

1. Нечіпор С. В. Технологія виготовлення одягу: Посібник для ПТУ,- 2-е вид., випр. і доповн. - Луцьк 2006, - 405 с.
2. Борецька Є. А., Пацефковська І. І. «Легкий жіночий та дитячий одяг» К., Вища школа, 1995 р.
3. <http://www.nvtc/ee/e-oppe/Kostina/proreskarman/- .html>

4. Підручники з трудового навчання «Обслуговуючі види праці» за 5-9 класи для загальної середньої школи.
5. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

***До змістового модуля «Технологічна обробка та з'єднання
частин плечового виробу»***

Основні:

1. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
2. Юдина Е. Н., Євтушенко М. А., Иерусалимская О. А. «Шейте сами» - 4-е изд., доп. и перер. - С.-Петербург, редакционно-издательский центр «Культинформ-пресс», 1991. -415 с.

Додаткові:

1. Нечіпор С. В. Технологія виготовлення одягу: Посібник для ПТУ,- 2-е вид., випр. і доповн. - Луцьк 2006, - 405 с.
2. Підручники з трудового навчання «Обслуговуючі види праці» за 5-9 класи для загальної середньої школи.
3. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

***До змістового модуля «Технологічна обробка вузлів
поясного швейного виробу»***

Основні:

1. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
2. Левицкая Л.В. Технология швейных изделий. – М., 1989.
3. М. В. Головніна, В. М. Михайлець, А. М. Ямпольська. Обробка деталей швейних виробів. – К.: «Техніка», 1992.

Додаткові:

1. Підручники з трудового навчання «Обслуговуючі види праці» за 5-9 класи для загальної середньої школи.

2. Труханова А. Т. Справочник молодого швейника: 3-е изд., перераб. и доп. - М.: Высш. шк., 1985. – 319 с.
3. Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменєва Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн. закладів. – К.: Вікторія, 2000. – 512 с.
4. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

До змістового модуля « Виготовлення швейних виробів»

Основні:

1. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования / Марина Александровна Силаева. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 528 с.
2. Третьякова Л. И., Турчинская Е. П. Методы обработки швейных изделий: Практикум: Учеб. пособие для студентов вузов. – К., 1988.
3. Савостицкий А. В. Меликов Е. Х., Куликова И. А. Технология швейных изделий, «Легкая индустрия», М.- 1971, 600 с.

Додаткові:

1. Підручники з трудового навчання «Обслуговуючі види праці» за 5-9 класи для загальної середньої школи.
2. Мельникова Л. В. та ін. Обработка тканины : Навч. посібник для учнів 10-11 кл. серед. загальноосвіт. шк. / Мельникова Л. В., Короткова М. Ю., Земганно Н. П. - К.: Рад. шк., 1989.
3. http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/izd/teor.mat_8.htm

ДОДАТКИ

Додаток 1	Карта самостійної роботи студента з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»	36
Додаток 2	Титульна сторінка альбому зразків практичної роботи	38
Додаток 3	Оформлення однієї зі сторінок альбому зразків практичної роботи	39
Додаток 4	Титульний лист реферату	40
Додаток 5	Оформлення списку джерел інформації до реферату	41
Додаток 6	Навчальний проект швейного виробу	43
Додаток 7	Вимоги до побудови та оформлення креслень лекал швейних виробів	68

Карта самостійної роботи студента з навчальної дисципліни

«Практикум з обробки текстильних матеріалів»

Студента(ки) Іванової Наталі ІванівниГрупа 11 ТОСеместр I Кредитний модуль № 1

Вид самостійної роботи	Планові терміни виконання	Форми контролю та звітності	Максимальна кількість балів
Змістовий модуль I. Теорія і практика кравцювання			
Підготовка до ЛПР № 1 «Організація роботи та безпека праці в навчальній майстерні. Основні поняття теорії кравцювання»	01.09.2012 – 04.09.2012	Усна відповідь	1
Підготовка до захисту ЛПР № 1	05.09.2012 – 11.09.2012	Усна відповідь	4
Підготовка до ЛПР № 2 «Способи з'єднання та формотворення текстильних матеріалів»	12.09.2012 – 18.09.2012	Усна відповідь	1
Підготовка до захисту ЛПР № 2	19.09.2012 – 25.09.2012	Усна відповідь	4
Виконання альбому зразків практичної роботи	04.09.2012 – 25.09.2012	Ілюстраційний матеріал	3
Підготовка реферату на тему «Наперсток: від виникнення до сучасного вигляду»	05.09.2012 – 25.09.2012	Захист, письм.робота	4
Модульна контрольна робота	26.09.2012	Тестування	10
Змістовий модуль II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні			
Підготовка до ЛПР № 3 «Підготовчі роботи при обробці деталей швейного виробу»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 3		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 4 «Оздоблення швейних виробів»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 4		Усна відповідь	
Виконання альбому зразків практичної роботи		Ілюстраційний матеріал	
Підготовка реферату	-	-	-
Модульна контрольна робота		Тестування	

Вид самостійної роботи	Планові терміни виконання	Форми контролю та звітності	Максимальна кількість балів
Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу			
Підготовка до ЛПР № 5 «Обробка кокеток і з'єднання їх з основними деталями»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 5		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 6 «Обробка кишень швейних виробів»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 6		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 7 «Обробка петель»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 7		Усна відповідь	
Виконання альбому зразків практичної роботи		Ілюстраційний матеріал	
Підготовка реферату	-	-	-
Модульна контрольна робота		Тестування	

Карту самостійної роботи студента погоджено:

«01» вересня 2012 року

Викладач _____ / Петров Василь Васильович

Студент _____ / Іванова Наталя Іванівна

Титульна сторінка альбому зразків практичної роботи

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ, МОЛОДІ ТА СПОРТУ УКРАЇНИ
НАЦІОНАЛЬНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ІМЕНІ М.П.ДРАГОМАНОВА
Інститут гуманітарно-технічної освіти

Кафедра Основ виробництва

АЛЬБОМ ЗРАЗКІВ ПРАКТИЧНОЇ РОБОТИ
на тему:
«Теорія і практика кравцювання»

Виконав(ла):
Ст.гр.11 ТО
Іванова Наталя Іванівна

Первірив(ла):
Викладач кафедри ОВ
К.п.н., доц. Петров Василь
Васильович

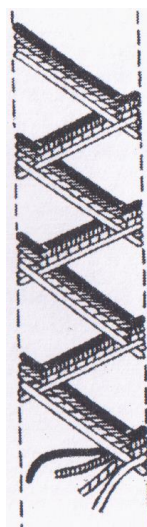
Київ - 2012

Оформлення однієї зі сторінок альбому зразків практичної роботи

Декоративно-оздобувальні строчки



Оксамитовий шов



Титульний лист реферату

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ, МОЛОДІ ТА СПОРТУ УКРАЇНИ
НАЦІОНАЛЬНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ІМЕНІ
М.П.ДРАГОМАНОВА

Інститут гуманітарно-технічної освіти

Кафедра Основ виробництва

РЕФЕРАТ

на тему:

**«Вишивка нитками: історичний огляд, різновиди, особливості
технологічної обробки»**

Виконав(ла):

Ст.гр.11 ТО

Іванова Наталя Іванівна

Первірів(ла):

Викладач кафедри ОВ

К.п.н., доц. Петров Василь

Васильович

Київ - 2012

Оформлення списку джерел інформації до реферату

Бібліографічний опис оформлюється згідно з ДСТУ ГОСТ 7.1:2006 "Система стандартів з інформації, бібліотечної та видавничої справи. Бібліографічний запис. Бібліографічний опис. Загальні вимоги та правила складання".

Книги:***Один автор***

Коренівський Д. Г. Дестабілізуючий ефект параметричного білого шуму в неперервних та дискретних динамічних системах / Коренівський Д. Г. - К.: Ін-т математики, 2006. – 111 с.

Два автори

Суберляк О. В. Технологія переробки полімерних та композиційних матеріалів: підруч. [для студ. вищ. навч. закл.] / О. В. Суберляк, П. І. Баштанник. - Львів: Растр-7, 2007. – 375 с.

Три автори

Акофф Р. Л. Идеализированное проектирование: как предотвратить завтрашний кризис сегодня. Создание будущего организации / Акофф Р. Л., Магидсон Д., Эдисон Г. Д.; пер. с англ. Ф. П. Тарасенко. - Днепропетровск: Баланс Бизнес Букс, 2007. - XLIII, 265 с.

Чотири автори

Механізація переробної галузі агропромислового комплексу : [підруч. для учнів проф.-техн. навч. закл.] / О. В. Гвоздєв, Ф. Ю. Ялпачик, Ю. П. Рогач, М. М. Сердюк. - К.: Вища освіта, 2006. - 478 с.

П'ять і більше авторів

Психология менеджмента / [Власов П. К., Липницкий А. В., Луцихина И. М. и др.] ; под ред. Г. С. Никифорова. - [3-е изд.]. - Х.: Гуманитар. центр, 2007. – 510 с.

Без автора

Тіло чи особистість? Жіноча тілесність у вибраній малій українській прозі та графіці кінця XIX - початку XX століття: [антологія / упоряд.: Л. Таран, О. Лагутенко]. - К.: Грані-Т, 2007. - 190 с.

Словники

1. Українсько-німецький тематичний словник [уклад. Н. Яцко та ін.]. - К.: Карпенко, 2007. – 219 с.

Законодавчі та нормативні документи

Експлуатація, порядок і терміни перевірки запобіжних пристроїв посудин, апаратів і трубопроводів теплових електростанцій: СОУ-Н ЕЕ 39.501:2007. - Офіц. вид. - К.: ГРІФРЕ: М-во палива та енергетики України, 2007. - VI, 74 с.- (Нормативний документ Мінпаливенерго України. Інструкція).

Стандарти

Графічні символи, що їх використовують на устаткуванні. Показчик та огляд (ISO 7000:2004, IDT): ДСТУ ISO 7000.2004. - [Чинний від 2006-01-01]. - К.: Держспоживстандарт України, 2006. - IV, 231 с. - (Національний стандарт України).

Каталоги

Горницкая И. П. Каталог растений для работ по фитодизайну / Горницкая И. П., Ткачук Л. П. – Донецк: Лебедь, 2005. – 228 с.

Частина книги, періодичного, продовжуваного видання

Третьяк В. В. Возможности использования баз знаний для проектирования технологии взрывной штамповки / В. В. Третьяк, С. А. Стадник, Н. В. Калайтан // Современное состояние использования импульсных источников энергии в промышленности: междунар. науч.-техн. конф., 3-5 окт. 2007 г.: тезисы докл. - Х., 2007. - С. 33.

Електронні ресурси

Бібліотека і доступність інформації у сучасному світі: електронні ресурси в науці, культурі та освіті: (підсумки 10-ї Міжнар.конф. „Крим-2003") [Електронний ресурс] / Л. Й. Костенко, А. О. Чекмарьов, А. Г. Бровкін, І. А. Павлуша // Бібліотечний вісник. - 2003. - № 4. – С 43. - Режим доступу до журн.: <http://www.nbuv.gov.ua/articles/2003/03klinko.htm>.

Навчальний проект розробки швейного виробу - спідниця

I. Технічне завдання**1.1. Назва, призначення та область застосування проектного виробу:**

Спідниця – один з найпоширеніших видів жіночого одягу, який відноситься до поясних виробів. Вона повинна бути красивою, оригінальною, модною, зручною в динаміці, добре сидіти на фігурі, підкреслюючи її переваги і приховуючи вади.

Виріб призначений для повсякденного носіння влітку дівчатами віком 15 - 19 років, середньої статури, з рівномірним жировідкладенням та нормальною поставою.

Основний матеріал-льон.

Типорозміро-зріст-164-88-72.

1.2. Вимоги до конструкції виробу:

1.2.1. *Обґрунтування конструкції виробу з точки зору його призначення і експлуатаційних показників.* Покрій спідниці повинен бути простим та оригінальним, а сам виріб зручний в динаміці. Вона може бути оздоблена кишнями, оздоблюючою строчкою, гудзиками, аплікацією та іншими аксесуарами.

1.2.2. *Вибір відповідної конфігурації виробу.* Для розробки спідниці підбирається фасон та оздоблення. Родзинкою даного виробу повинна бути кокетка та накладні кишені.

1.2.3. *Вимоги до основних частин виробу та інших елементів, які визначають експлуатаційні показники.* Метраж тканини, фурнітуру та нитки підбираються в залежності від кольору та фасону даної моделі. Оздоблення виробу має бути не громіздким, щоб не втратити витонченості.

1.3. Вимоги до матеріалів:

1.3.1. *Техніко-економічні чинники, які визначають вимоги до матеріалів, придатних для виготовлення виробу.* Спідницю пропонується виготовляти з

ляної тканини, яка є практичною у використанні, приємна на дотик та відносно недорога.

1.3.2. *Санітарно-гігієнічні вимоги до матеріалів виробу.* Матеріали для виробу підібрані натуральні. Властивості ляної тканини: міцна до розриву, тертя, нагрівання, світлостійка; гігроскопічна; повітропроникна; на дотик приємна; має високу теплопровідність.

1.3.3. *Експлуатаційні вимоги до матеріалів швейного виробу.* Текстильний матеріал стійкий проти води, миючих засобів; зносостійкий. Тканина легко переться та прасується.

1.3.4. *Вимоги до матеріалів для основних частин виробу.* Основними вимогами при виборі тканини для спідниці є міцність, гігієнічність, світлостійкість, зносостійкість та естетичний вигляд. Тканина у швейній обробці не складна.

Недолік ляної тканини! Вона має високу ступінь зминання, що потребує посиленої ВТО у процесі виготовлення та експлуатації виробу.

II. Технічна пропозиція

2.1. Уточнення основних концепцій проектного завдання:

2.1.1. *Призначення виробу:* спідниця призначена для повсякденного носіння в літньому сезоні.

2.1.2. Види матеріалів для виготовлення виробу:

основний матеріал - сіра ляна (100% льону) тканина;

скріплювальні матеріали - сірі нитки (100% ПЕ);

фурнітура - темно-сірі гудзики та сіра блискавка;

дублюючі матеріали – флізелін.

2.1.3. *Вид конфігурації, особливості фасону:* спідниця розширена до низу, оздоблена гудзиками і строчкою.

2.1.4. *Особливості конструкції :* наявність кокетки та накладних кишень.

2.2 Аналіз моделей-аналогів

2.2.1. *Аналіз можливих варіантів вирішення проектного завдання*

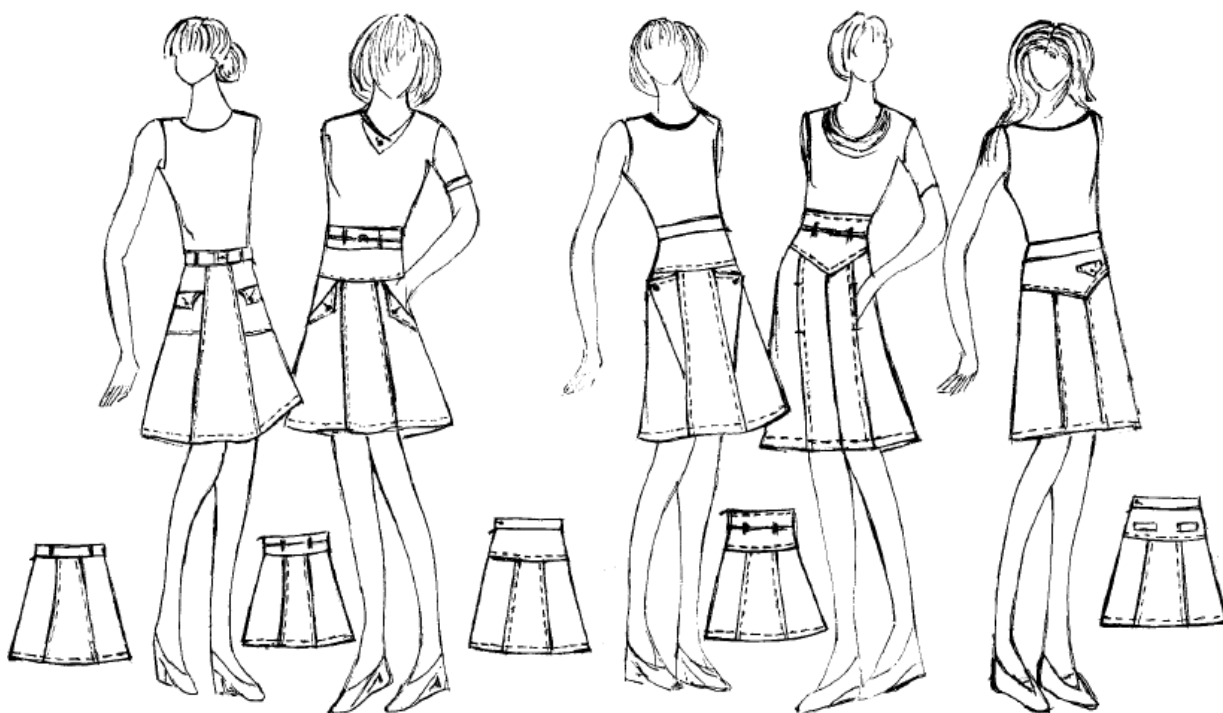


Рис.1. Моделі-аналоги

Примітка: Моделі-аналоги виконують на окремому аркуші паперу форматом А3.

Таблиця 1

Аналіз моделей-аналогів

№ з/п	Вимоги до конструкцій	Характеристика ступеня втілення вимог в зразках моделей-аналогів				
		МА 1	МА 2	МА 3	МА 4	МА 5
1	Кількість деталей у виробі	9 (-)	9 (-)	13 (+)	11 (-)	11 (-)
2	Зручність у користуванні	+	+	+	+	+
3	Відповідність матеріалу виробу	Льон (+)	Сатин (-)	Льон (+)	Сатин (-)	Льон (+)
4	Складність конструкції деталей	+	+	+	+	+
5	Динамічна відповідність (надійність роботи у виробі)	+	+	+	+	+
6	Відповідність вимогам пропорційності форми і ліній (вимога дизайну)	+	+	+	+	+
7	Естетичний і оригінальний вигляд	+	+	+	+	+
8	Наявність накладних кишень	+	-	+	-	-
9	Наявність кокетки	-	+	+	+	+
10	Простота і надійність з'єднань деталей	-	+	+	+	-
11	Наявність рельєфів по переду спідниці	+	+	+	+	+
12	Наявність рельєфів по задній частині спідниці	+	+	+	+	+
С	Кількість врахованих позитивних вимог, в	9	9	12	10	9

2.2.2. Оцінка якості зразків моделей-аналогів

$$K_p = K_{id} - K_{vidx.max.},$$

де, K_p - коефіцієнт якості питомого виробу;

K_{id} - коефіцієнт виробу (теоретичний) = 1;

$K_{vidx.max.} = 1/v$, де v - кількість врахованих позитивних вимог.

$$K_{max} = K_{id} - 1/C,$$

де, K_{max} - коефіцієнт максимально можливий;

C - загальна кількість вимог.

Результати фіксуються у таблиці 2.

Таблиця 2

Оцінка якості зразків моделей-аналогів

Вид виробу	Коефіцієнт якості, K_p
МА № 1	0,89
МА № 2	0,9
МА № 3	0,92
МА № 4	0,9
МА № 5	0,89
Спроектований виріб	0,92
Максимально можливий коефіцієнт, K_{max}	0,92

Порівнюючи табличні дані для подальшого проектування із запропонованих моделей-аналогів обрано МА № 3, оскільки ця модель найбільше відповідає вимогам проектного завдання ($K_{max} = 0,92$).

III. Ескізний проект

3.1. Опис зовнішнього вигляду швейного виробу

Спідниця молодіжного стилю з лляної тканини сірого кольору, призначена для повсякденного носіння влітку дівчатами віком 15-19 років. Модель розширена до низу, довжина – вище коліна. Модель оригінальна за рахунок кокетки, вертикальних фасонних ліній, які подовжують фігуру людини, накладних кишень (кишеня-кульок). Оздоблена спідниця строчками по фасонних лініях, кокетці, кишенях та низу спідниці.



Рис.2. Ескіз моделі

Примітка: Ескіз моделі виконують на окремому аркуші паперу форматом А4.

3.2. Розробка конструкції швейного виробу

3.2.1. Вихідні дані для побудови креслень деталей виробу

Таблиця 3

Розмірні ознаки фігури споживача

№ з/п	Найменування виробу	Умове позначення	Величина виміру, см	Масштаб 1:5, см
1	Довжина спідниці	ДС	55	11
2	Півобхват талії	ПОТ	36	6,12
3	Півобхват стегон	ПОС	46	8,12

Таблиця 4

Обумовлення припусків на вільне облягання

№ з/п	Назва припусків	Умове позначення	Величина припуску, см	М 1:5, см
1	Припуск на вільне облягання до півобхвату стегон	ППОС	1-2	0,2 – 0,4

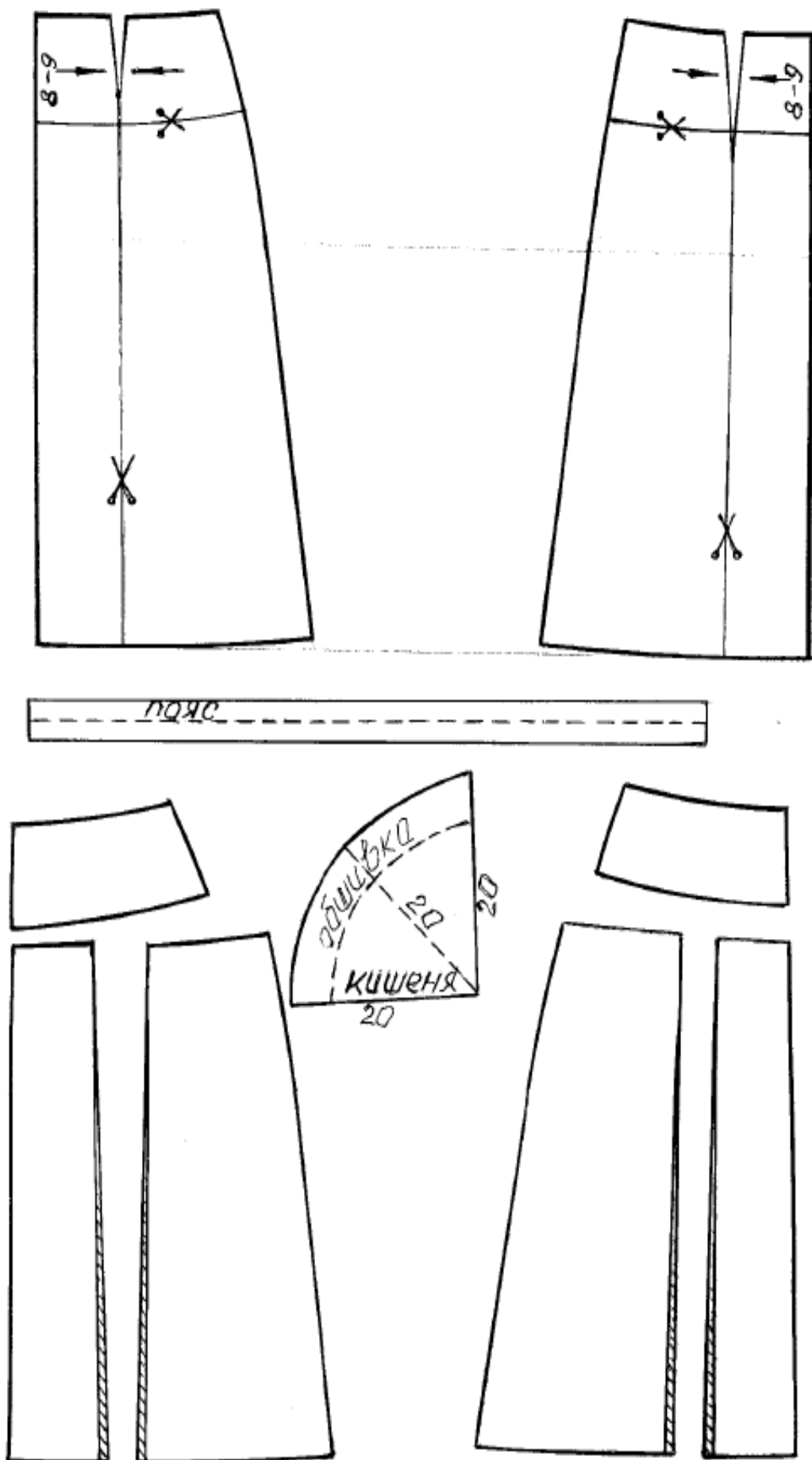
3.2.2. Розрахунок базової конструкції виробу

Таблиця 5

№ з/п	Найменування конструктивної ділянки, точки	Умовне позначення	Розрахункова формула	Величина конструктивної ділянки, см	Послідовність побудови	М 1:5, см
<i>Побудова спинки спідниці</i>						
1	Лінія талії	Т	-	-	Креслимо прямий кут з вершиною в т. Т.	-
2	Довжина виробу	ТН	ДС	55	від т. Т вниз відкладаємо зняту мірку ДС = ТН	11
3	Лінія стегон	ТБ	18-19	18-19	від т. Т вниз відкладаємо 18 - 19 см, ставимо т. Б. Від точок Т, Б і Н вліво проводимо горизонтальні лінії.	3,6
4	Ширина по лінії стегон	ББ1	$\frac{1}{2}$ ПОС	23	від т. Б вліво відкладаємо ББ1	4,6
5	Ширина по лінії талії	ТТ1	$\frac{1}{2}$ ПОТ + 4 см (3 см на виточку, 1 см на припосадку)	22	від т. Т вліво відкладаємо ТТ1	4,4
6	Положення бокового зрізу по лінії талії	Т1Т2	1,5	1,5	Від т. Т1 вгору відкладаємо Т1Т2. Точки Т і Т2 сполучаємо злегка ввігнутою лінією. Точки Т2 і Б1 сполучаємо злегка опуклою лінією.	0,3
7	Ширина по лінії низу	НН1	$\frac{1}{2}$ ПОС + 5 3-5см (по моделі)	28	від т. Н вліво відкладаємо НН1. Точки Б1 і Н1 сполучаємо прямою лінією.	5,6
8	Оформлення лінії низу	Н1Н2	1	1	Від точки Н1 вгору відкладаємо 1 см і ставимо точку Н2, яку сполучаємо з т. Н.	0,2
9	Виточка по лінії талії	ТТ3	$\frac{1}{3}$ ТТ1 + 1	8,3	від т. Т вліво відкладаємо ТТ3. Від т. Т3 вниз проводимо вертикальну лінію і на перетині її з лінією стегон ставимо т. Б2.	1,62

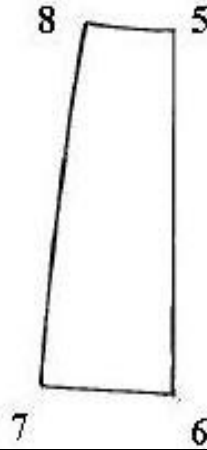
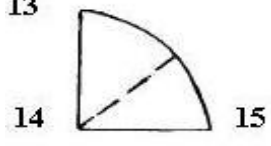
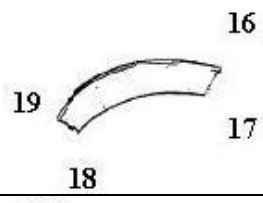
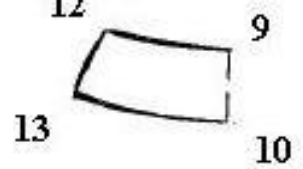
№ з/п	Найменування конструктивної ділянки, точки	Умовне позначення	Розрахункова формула	Величина конструктивної ділянки, см	Послідовність побудови	М 1:5, см
					Від т. Б2 вверху відкладаємо 5 - 6 см і ставимо т. Б3.	
10	Глибина виточки	T3T4, T3T5	-	1,5	від т. T3 вліво і вправо відкладаємо по 1,5 см і ставимо точки T4 і T5, які сполучаємо з точкою Б3.	0,3
<i>Побудова переду спідниці</i>						
11	Лінія талії	T6	-	-	Креслимо прямий кут з вершиною в т. T6.	-
12	Довжина виробу	T6H3	ДС	55	від т. T6 вниз відкладаємо зняту мірку ДС = T6H3	11
13	Лінія стегон	T6Б4	18-19	18-19	від т. T6 вниз відкладаємо 18 - 19 см, ставимо т. Б4. Від точок T6, Б4 і H3 вправо проводимо горизонтальні лінії.	3,6
14	Ширина по лінії стегон	Б4Б5	(ПОС + 2)-ББ1	24	від т. Б4 вправо відкладаємо Б4Б5	4,8
15	Ширина по лінії талії	T6T7	$\frac{1}{2}$ ПОТ + 2 см (2 см на виточку, 1 см на припосадку)	21	від т. T6 вправо відкладаємо T6T7	4,2
16	Положення бокового зрізу по лінії талії	T7T8	1,5	1,5	Від т. T7 вверху відкладаємо T7T8. Точки T6 і T8 сполучаємо злегка ввігнутою лінією. Точки T8 і Б5 сполучаємо злегка опуклою лінією	0,3
17	Ширина по лінії низу	H3H4	Б4Б5 + 5 3-5см (по моделі)	29	від т. H3 вправо відкладаємо H3H4 Точки Б5 і H4 сполучаємо прямою лінією	5,8
18	Оформлення лінії низу	H4H5	1	1	Від точки H4 вверху відкладаємо 1 см і ставимо точку H5, яку сполучаємо з т. H3	0,2

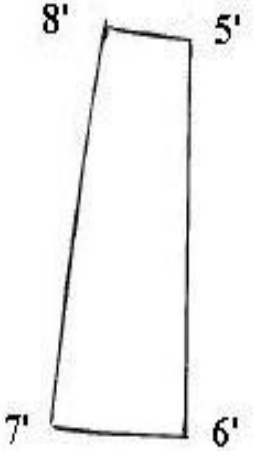
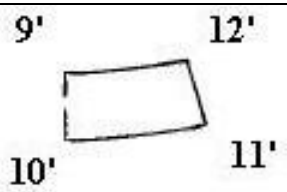
3.2.4. Нанесення модельних особливостей на креслення базової конструкції виробу



3.2.5. Характеристика конструкції швейного виробу

Таблиця 6

№ з/п	Назва деталі	Графічне зображення деталі	Назва зрізів
1	Середня частина переднього полотнища спідниці		1-2 – середина переднього полотнища (згин); 2-3 – зріз низу; 3-4 – рельєфний зріз ; 4-1 – верхній зріз.
2	Бокова частина переднього полотнища спідниці		5-6 - рельєфний зріз; 6-7 - зріз низу; 7-8 - бічний зріз; 8-5 - верхній зріз.
3	Кишеня		13-14, 14-15 - бокові зрізи; 13-15 - верхній зріз.
4	Обшивка		16-17, 18-19 - бокові зрізи; 17-18 - внутрішній зріз; 19-16 - зовнішній зріз.
5	Кокетка переднього полотнища спідниці		9-10 - середина кокетки переднього полотнища (згин); 10-11 - нижній зріз; 11-12 - бічний зріз; 12-9 - верхній зріз.

№ з/п	Назва деталі	Графічне зображення деталі	Назва зрізів
6	Середня частина заднього полотнища спідниці		1'-2' – середина заднього полотнища (згин); 2'-3' – зріз низу; 3'-4' – рельєфний зріз; 4'-1' – верхній зріз.
7	Бокова частина заднього полотнища спідниці		5'-6' - рельєфний зріз; 6'-7' - зріз низу; 7'-8' - бічний зріз; 8'-5' - верхній зріз.
8	Кокетка заднього полотнища спідниці		9'-10' - середина кокетки заднього полотнища (згин); 10'-11' - нижній зріз; 11'-12' -бічний зріз; 12'-9' - верхній зріз.
9	Пояс		1''-2'', 3''-4'' - бічні зрізи; 2''-4'' - нижній зріз; 1''-3'' - верхній зріз.

IV. Технічний проект

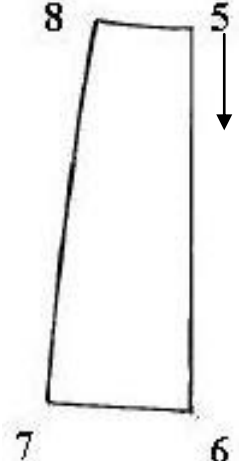
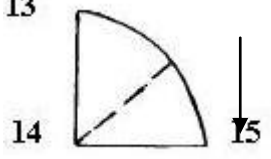
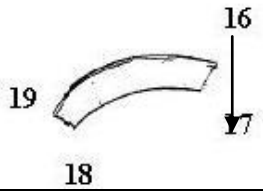
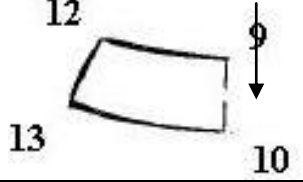
Технічні умови на розкроювання швейного виробу

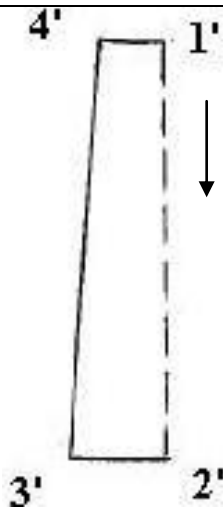
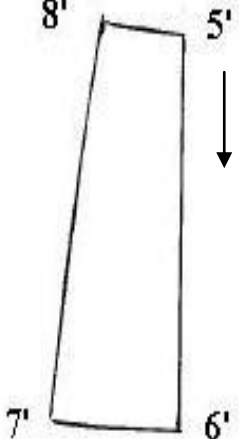
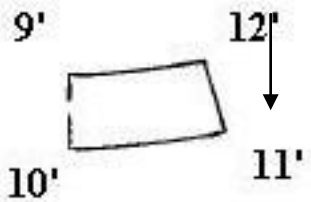
Основний матеріал майбутньої моделі – льон (100 %), який при зволоженні дає велику усадку, тому перед розкладкою його необхідно продекатувати.

Ляна тканина однотонна і має матову поверхню, тому не потребує особливих умов розкроювання з урахуванням фактури матеріалу.

Таблиця 7

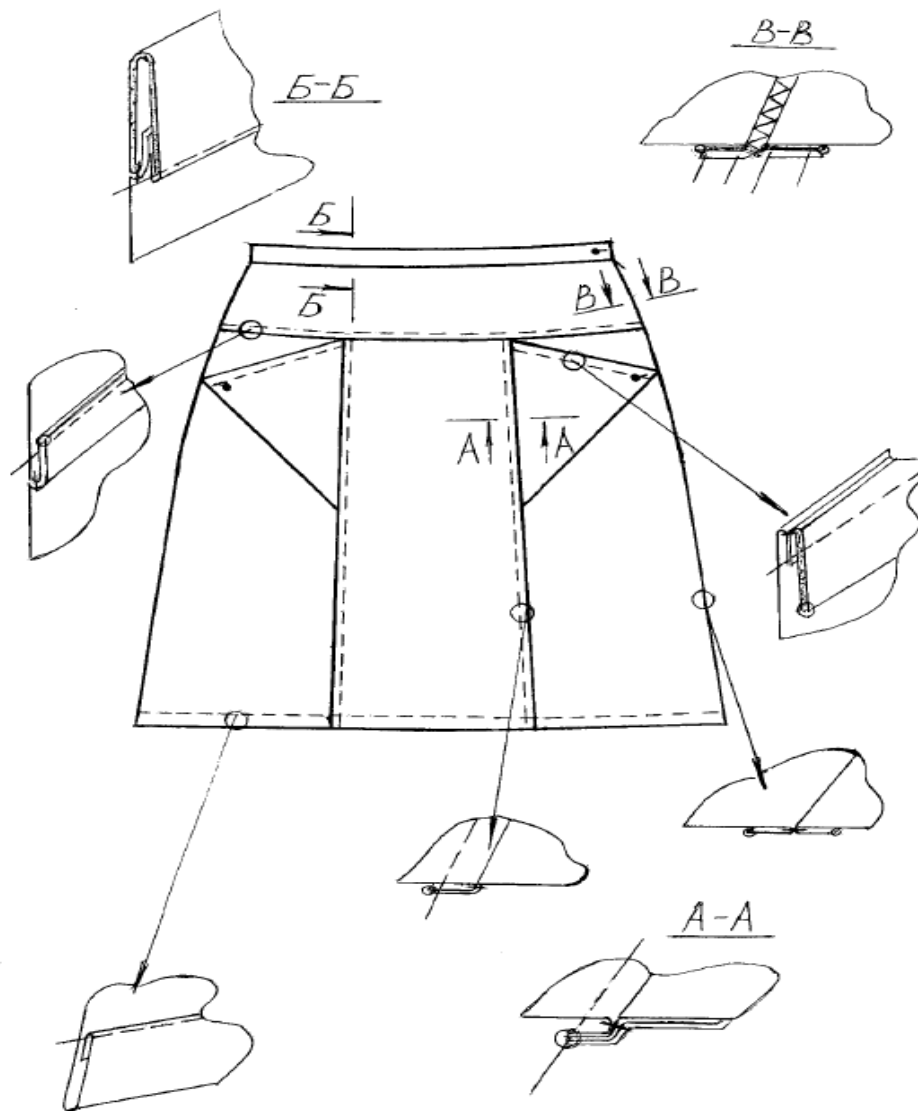
Технічні умови на розкроювання спідниці

№ з/п	Назва деталі	Графічне зображення деталі	Технологічний припуск, см	Допустиме відхилення від нитки основи, %
1	Середня частина переду спідниці		1-2 - згин 2-3 – 4,0 см; 3-4 – 1,0 см; 4-1 – 1,0 см.	3%
2	Бокова частина переду спідниці		5-6 - 1,0 см; 6-7 - 4,0 см; 7-8 - 2,0 см; 8-5 - 1,0 см.	3%
3	Кишеня		13-14, 14-15 – 1,0 см; 13-15 – 1,0 см.	1%
4	Обшивка		16-17, 18-19 – 1,0 см; 17-18 – 1,0 см; 19-16 - 1,0 см.	
5	Кокетка переду спідниці		9-10 - згин 10-11 – 1,0 см; 11-12 - 2,0 см; 12-9 - 1,0 см.	3%

№ з/п	Назва деталі	Графічне зображення деталі	Технологічний припуск, см	Допустиме відхилення від нитки основи, %
6	Середня частина спинки спідниці		1'-2' - згин 2'-3' – 4,0 см; 3'-4' – 1,0 см; 4'-1' – 1,0 см.	3%
7	Бокова частина спинки спідниці		5'-6' - 1,0 см; 6'-7' - 4,0 см; 7'-8' - 2,0 см; 8'-5' - 1,0 см.	3%
8	Кокетка спинки спідниці		9'-10' - згин 10'-11' – 1,0 см; 11'-12' – 2,0 см; 12'-9' - 1,0 см.	3%
9	Пояс		1''-2'', 3''-4'' - 1,0 см; 2''-4'' – 1,0 см; 1''-3'' – 1,0 см.	1%

4.2. Креслення елементів з'єднання деталей та вузлів виробу

Технологічний процес виготовлення спідниці містить обробку таких вузлів: обробка рельєфних швів; обробка поясу; обробка застібки «блискавка»; обробка входу до кишені; обробка лінії з'єднання спідниці з кокеткою; обробка бокових швів; обробка низа виробу.



Примітка: Креслення елементів з'єднання деталей та вузлів виробу виконують на окремому аркуші паперу форматом А4.

V. Робоча документація

5.1. Проектно-конструкторська документація

5.1.1. Специфікація лекал і деталей крою з основної і клеєвої (дублюючої) тканини

Таблиця 8

№ з/п	Назва деталей	Кількість лекал	Кількість деталей крою	Примітка
Основна тканина				
1	Середня частина переду спідниці	1	1	
2	Бокова частина переду спідниці	1	2	
3	Середня частина спинки спідниці	1	1	
4	Бокова частина спинки спідниці	1	2	
5	Кокетка спинки спідниці	1	1	

№ з/п	Назва деталей	Кількість лекал	Кількість деталей крою	Примітка
6	Кокетка переду спідниці	1	1	
7	Кишеня спідниці	1	2	
8	Обшивка кишені	1	2	
9	Пояс			78 : 6
Клеєва тканина (флізелін)				
10	Обшивка кишені	1	2	
11	Пояс			78 : 6

5.1.2. *Розрахунок матеріальних витрат на виготовлення проектного швейного виробу.*

Таблиця 9

Розрахунок витрат матеріалів

Етапи визначення витрат	Опис та розрахунки
Основний матеріал	
Аналіз модельних особливостей, які впливають на визначення кількості матеріалу для виробу	1) Кокетка на передньому і задньому полотнищах. 2) Рельєфні шви на передньому і задньому полотнищах. 3) Кишеня-кульок 2 шт.
Характеристика матеріалу	Аналіз фактури – полотняне переплетення, однотонне пофарбування, матова поверхня. Визначення волокнистого складу матеріалу – льон 100 %. Ширина полотна – 140 см.
Визначення габаритних розмірних ознак, які впливають на визначення кількості матеріалу для виробу	Обхват стегон ОС = 92 см Довжина виробу ДС = 55 см
Проведення розрахунку	Заднє полотнище Довжина виробу – 55 см Припуск на обробку верхнього зрізу – 1 см Припуск на обробку кокетки – 2 см Припуск на підгинання низу – 4 см ----- Разом – 62 см Переднє полотнище Довжина виробу – 55 см Припуск на обробку верхнього зрізу – 1 см Припуск на обробку кокетки – 2 см Припуск на підгинання низу – 4 см ----- Разом – 62 см Кишеня Довжина кишені – 20 см Припуск на обробку кишені (1 см + ≈2 см) – 3 см ----- Разом – 23 см Сума всіх довжин – 147 см

Етапи визначення витрат	Опис та розрахунки
Внесення коректив з урахуванням відсотків усадки матеріалу, фактури полотна, конструктивних особливостей та ширини матеріалу	Усадка (% від загальної довжини) – 10 – 15 % Розрахунок довжини матеріалу: Довжина усадки - $147 \times 0,15 \approx 22$ см Довжина матеріалу після усадки – $147 + 22 = 169$ см Фактура полотна – 0 % ----- Разом – 169 см
Визначення необхідної довжини матеріалу	Для визначення кількості ширин матеріалу потрібно співставити ширину полотна та (ОС + прибавка на вільне облягання + технологічні припуски на вертикальні шви). Якщо ширина полотна більша від визначеної величини по лінії стегон, то потрібно кількість матеріалу зменшити на 30 – 50 %. Так як $(92 + 4 + 12) = 108$ см < 140 см, то $169 \times 0,5 = 84,5 \approx 85$ см Усього – 85 см

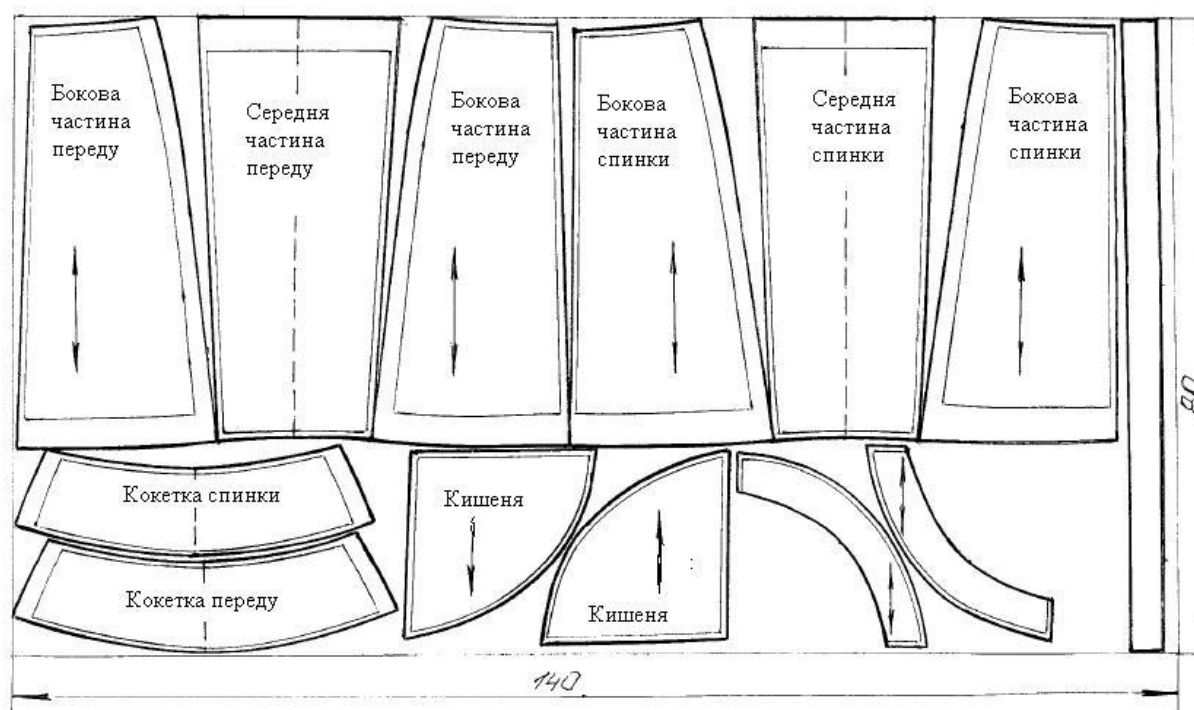
Таблиця 10

Розрахунок вартості матеріалів для спідниці

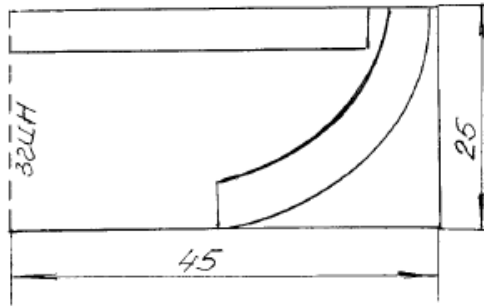
Назва матеріалу, фурнітури	Ціна за 1м (грн.), за 1 шт.	Витрата матеріалу, фурнітури	Усього (грн.)
Льон	70	0,85 м	59,5
Флізелін	12	0,25 м	3
Гудзики	3	2	6
Нитки	2	4	8
Разом: 76 грн. 50 коп.			

5.1.3. Розкладка деталей крою швейного виробу

Основна тканина



Дублююча тканина



Примітка: Розкладка виконується на рулонному міліметровому папері у масштабі 1 : 1.

5.1.4. Кінцеві лекала

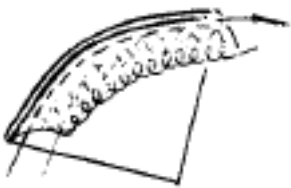
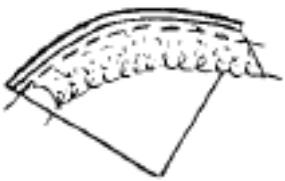
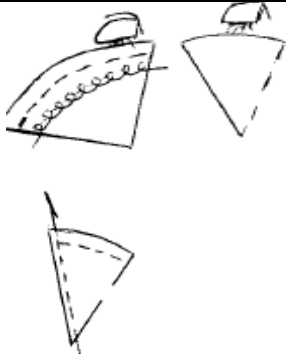
Комплект лекал спідниці розробляється керуючись додатком 7. Лекала виготовляють у натуральну величину.

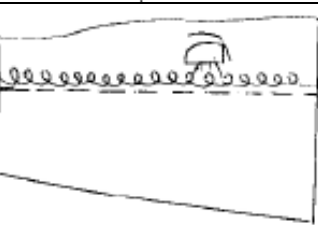
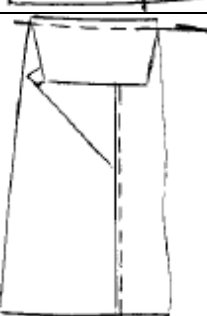
5.2. Технічна документація

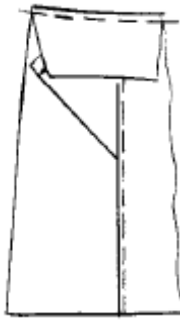
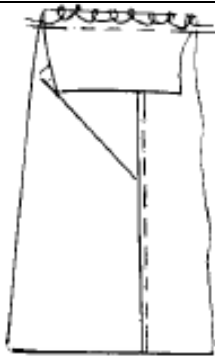
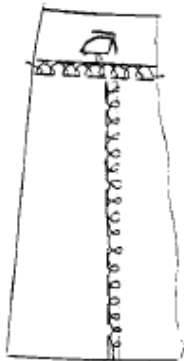
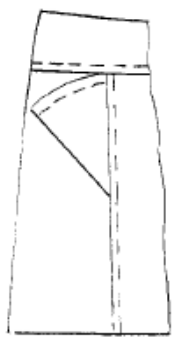
Таблиця 11

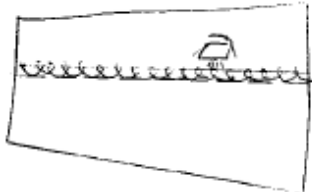
Технологічна послідовність виготовлення виробу

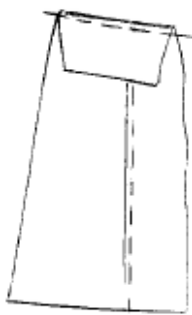
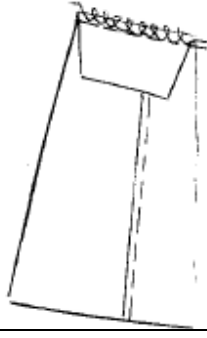
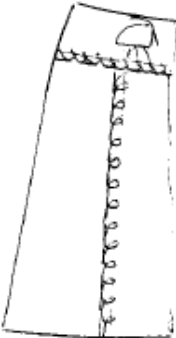
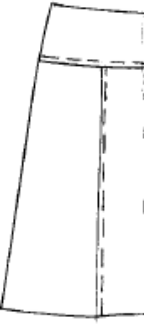
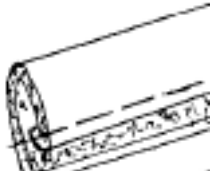
№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
1	Перевірити наявність деталей крою	Р	перевірити: - напрям нитки основи в деталях; - відповідність контрольних позначок в деталях		Лекала, голка, ножиці, крейда
2	Продублювати пояс і обшивку кишені	ПР	- продублювати флізеліном на відстані 0,5-0,6 см від лінії пришивання; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
Обробка кишені					
3	Обметати внутрішній зріз обшивки кишені	С	- обметати внутрішній зріз обшивки кишені; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.

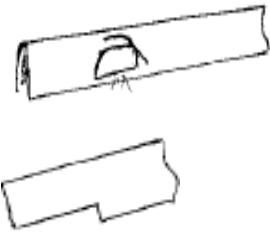
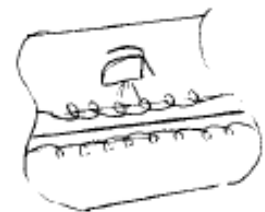
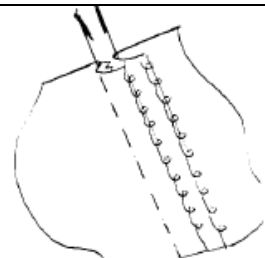
№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
4	Наметати обшивку кишені на кишеню	Р	- наметати обшивку кишені на кишеню по зовнішньому зрізу (лицева сторона обшивки з лицевою стороною кишені)		Голка
5	Настрочити обшивку кишені на кишеню	М	- настрочити обшивку кишені на кишеню по зовнішньому зрізу. Ширина шва 1см.; - перевірити якість виконаної операції; - видалити нитки приметування; - залишити припуск на шов по обшивці 0,7см.; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл., ножиці
6	Виметати кишеню	Р	- вивернути обшивку на лицьову сторону; - виметати кишеню з боку обшивки, утворюючи кант 0,1см.; - перевірити якість виконаної операції		Кілочок, голка, ножиці
7	Прокласти оздоблюючу строчку по кишені	М	- прокласти оздоблюючу строчку по кишені на відстані 1,5см від шва з'єднання кишені і її обшивки; - видалити нитки виметування; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл., ножиці
8	Припрасувати кишеню	ПР	- припрасувати кишеню з боку обшивки; - скласти кишеню по «косій», припрасувати, зметати по боковим зрізам; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
9	Приметати кишені до бокових частин переду спідниці	Р	- приметати кишені до бокових частин переду спідниці (від верхнього зрізу до вказаної засічки); - перевірити якість виконаної операції		голка, ножиці

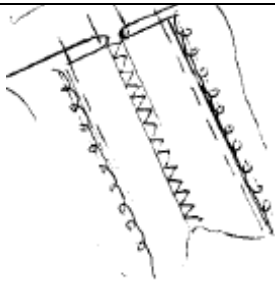
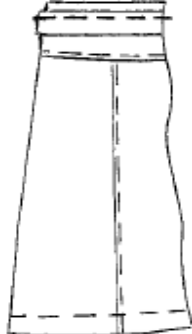
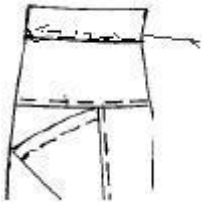
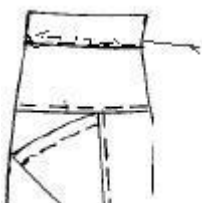
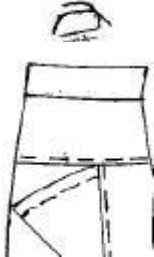
№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
Обробка передньої частини спідниці					
10	Зметати середню і бокові частини переду спідниці	Р	- зметати середню і бокові частини переду спідниці, між цими частинами залишається кишеня		голка, ножиці
11	Зшити середню і бокові частини переду спідниці	М	- зшити середню і бокові частини переду спідниці, (між цими частинами залишається кишеня). Ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл
12	Обметати шви з'єднання середньої і бокових частин переду спідниці	С	- обметати шви з'єднання середньої і бокових частин переду спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
13	Запрасувати шви з'єднання середньої і бокових частин переду спідниці	ПР	- запрасувати шви з'єднання середньої і бокових частин переду спідниці до середньої частини переду; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
14	Прокласти оздоблюючу строчку	М	- прокласти оздоблюючу строчку по рельєфному шву, відстань 0,7 см від шва з'єднання середньої і бокових частин переду спідниці до середньої частини переду; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл
15	Зметати кокетку з нижньою частиною переду спідниці	Р	- зметати кокетку з нижньою частиною переду спідниці		голка, ножиці

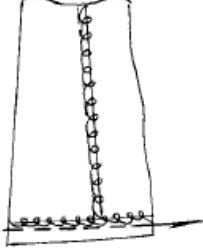
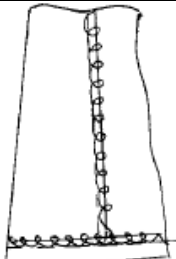
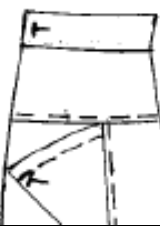
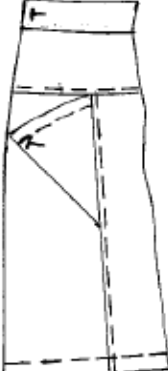
№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
16	Зшити кокетку з нижньою частиною переду спідниці	М	- зшити кокетку з нижньою частиною переду спідниці. Ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл
17	Обметати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною переду спідниці	С	- обметати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною переду спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
18	Запрасувати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною переду спідниці	ПР	- запрасувати в сторону кокетки шов з'єднання кокетки з нижньою частиною переду спідниці; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
19	Прокласти оздоблюючу строчку	М	- прокласти оздоблюючу строчку на відстані 0,7 см від шва з'єднання кокетки з нижньою частиною переду спідниці; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл
Обробка задньої частини спідниці.					
20	Зметати середню і бокові частини спинки спідниці	Р	- зметати середню і бокові частини спинки спідниці		голка, ножиці

№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
21	Зшити середню і бокові частини спинки спідниці	М	- зшити середню і бокові частини спинки спідниці. Ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
22	Обметати шви з'єднання середньої і бокових частин спинки спідниці	С	- обметати шви з'єднання середньої і бокових частин спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
23	Запрасувати шви з'єднання середньої і бокових частин спинки спідниці	ПР	- запрасувати шви з'єднання середньої і бокових частин спинки спідниці до середньої частини спинки; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
24	Прокласти оздоблюючу строчку	М	- прокласти оздоблюючу строчку на відстані 0,7 см від шва з'єднання середньої і бокових частин спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
25	Зметати кокетку з нижньою частиною спинки спідниці	Р	- зметати кокетку з нижньою частиною спинки спідниці		голка, ножиці

№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
26	Зшити кокетку з нижньою частиною спинки спідниці	М	- зшити кокетку з нижньою частиною спинки спідниці, ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
27	Обметати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною спинки спідниці	С	- обметати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
28	Запрасувати шов з'єднання кокетки з нижньою частиною спинки спідниці	ПР	- запрасувати в сторону кокетки шов з'єднання кокетки з нижньою частиною спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
29	Прокласти оздоблюючу строчку	М	- прокласти оздоблюючу строчку на відстані 0,7 см від шва з'єднання кокетки з нижньою частиною спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
Обробка пояса					
30	Обшити кінець пояса	М	- обшити один кінець пояса до засічки. Ширина шва 1,0 см. - висікти кутики; - вивернути пояс; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл., ножиці, кілочок
31	Застрочити внутрішній зріз пояса	М	- застрочити внутрішній зріз пояса, підгинаючи на 0,7 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.

№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
32	Зшити кінець пояса	М	- зшити інший кінець пояса. Ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
33	Приprasувати пояс	ПР	- приprasувати пояс; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
Монтаж спідниці					
34	Обметати бокові зрізи переду і спинки спідниці	С	- обметати бокові зрізи переду і спинки спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
35	Зметати бокові зрізи переду і спинки спідниці	Р	- зметати правий і лівий (до засічки) бокові зрізи переду і спинки спідниці		голка, ножиці
36	Зшити бокові зрізи переду і спинки спідниці	М	- зшити правий і лівий (до засічки) бокові зрізи переду і спинки спідниці. Ширина шва 2,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
37	Розprasувати бокові шви спідниці	ПР	- розprasувати правий і лівий (до засічки) бокові шви спідниці; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
38	Вметати блискавку	Р	- вметати блискавку в лівий бочок спідниці на відстані 2,0 см від бокового зрізу		голка, ножиці

№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
39	Вшити блискавку	М	- вшити блискавку блискавку в лівий бочок спідниці на відстані 2,0 см від бокового зрізу; - припрасувати; - перевірити якість виконаної операції		1022кл., засоби малої механізації
40	Вметати пояс в спідницю	Р	- вметати пояс в спідницю по вільному зрізу пояса		голка, ножиці
41	Вшити пояс в спідницю	М	- вшити пояс в спідницю по вільному зрізу пояса. Ширина шва 1,0 см; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
42	Наметати пояс	Р	- наметати перший (підігнутий) зріз поясу, перекриваючи шов втачування поясу		голка, ножиці
43	Настрочити пояс	М	- настрочити перший (підігнутий) зріз поясу, перекриваючи шов втачування поясу вільним зрізом. Ширина шва 0,1-0,2 см.; - перевірити якість виконаної операції		1022кл.
42	Припрасувати пояс	ПР	- припрасувати пояс; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112

№ з/п	Назва операції	Спец.	Технічні умови на виконання	Графічне зображення	Обладнання, інструменти
42	Обметати низ спідниці	С	- обметати низ спідниці; - перевірити якість виконаної операції		51-А кл.
43	Заметати низ спідниці	Р	- підвернути на відстані 4,0 см від нижнього зрізу та заметати низ спідниці; - перевірити якість виконаної операції		голка, ножиці
44	Прокласти оздоблюючу строчку по низу спідниці	М	- прокласти оздоблюючу строчку на відстані 3,0 см від низу спідниці; - припрасувати; - перевірити якість виконаної операції		1022 кл.
45	Обметати петлі на кишнях та поясі	С	- позначити місце розташування петель		525 кл.
46	Кінцева ВТО спідниці	ПР	- відрасувати спідницю; - припрасувати кишені; - припрасувати пояс; - перевірити якість виконаної операції		Парова праска BROWN BR 1112
47	Кінцева обробка та упорядкування	Р	- позначити місце розташування гудзиків; - пришити гудзики; - почистити спідницю від ниток; - перевірити якість виконаної операції		голка, ножиці

Вимоги до побудови та оформлення креслень лекал швейних виробів

Креслення лекал деталей – це технічний документ, який визначає конструкцію, форму і розміри деталей, технічні умови на їх обробку і розкроювання. При побудові креслень лекал використовують нормативно-технічну документацію, представлену в загальних технічних умовах галузевих стандартів на різні види продукції.

Вихідними даними для розробки креслень лекал деталей одягу є технічне креслення конструкції швейного виробу з модельними особливостями, властивості матеріалів, з яких рекомендовано виготовляти виріб, і вибрані методи технологічної обробки.

В залежності від призначення розрізняють лекала-оригінали, лекала-еталони і робочі лекала.

Лекала-оригінали повністю відповідають справжньому зразку моделі виробу базисного розміру.

Лекала-еталони отримують за лекалами-оригіналами шляхом градації їх на всі розміри і зрости, рекомендовані в даній повотно-віковій групі. Вони призначені для виготовлення зразків-еталонів швейних виробів і для перевірки точності і якості робочих лекал. Такі лекала виготовляють і використовують у масовому виробництві одягу.

Робочі лекала виготовляють за лекалами-еталонами, вони призначені для обкрейдування розкладки лекал на матеріалі або при виготовленні трафаретів для розкроювання матеріалів і для перевірки якості крою.

При пошитті одягу на індивідуального споживача виготовляють тільки комплект робочих лекал швейного виробу.

Робочі креслення лекал виконують таким чином, щоб при їх використанні потрібний був мінімум конструкторських документів. Так контури лекал оформляють з урахуванням технологічної обробки та у відповідності з конструкцією шва, визначеною галузевими стандартами про технічні вимоги до стібків, строчок та швів.

Деталі швейних виробів, які розробляються на базі основних, називаються

похідними. Вони можуть бути призначені для художнього оформлення одягу декоративно-конструктивними елементами для обробки зрізів деталей і закривання внутрішніх зрізів, надання формостійкості виробам і т.ін. Тому розміри і форма похідних деталей повинні бути тісно узгоджені з контурами основних деталей. До похідних відносяться наступні деталі:

- з основного матеріалу – підборти, верхній комір, листочки, клапани, обшивки, пояс;
- з підкладкового матеріалу – спинка, пілочки, відрізна бакова частина пілочки, верхня і нижня частини рукава, підкладка передньої половинки брюк, підкладка жилета та інші мілкі деталі;
- з прокладкового матеріалу – прокладка в шлиць, пройму, низ рукава, підборт, комір, манжети та інші ділянки основних деталей, які потребують додаткової жорсткості та фіксації форми.

Лекала похідних деталей розробляють на основі робочих креслень лекал-еталонів основних деталей з урахуванням методів їх обробки.

Допоміжні лекала використовуються при пошитті виробу для нанесення допоміжних та уточнюючих ліній на крій виробу. За призначенням такі лекала поділяють на лекала для накрейдовування (для нанесення ліній строчки, шва, застрочування або пришивання іншої деталей, зшивання виточок, складок і т.ін.) та лекала для уточнення зрізів деталей (для обрізання країв борту, низа виробу і т.ін.).

Допоміжні лекала розробляють на базі основних лекал і лекал похідних деталей з урахуванням дотримання максимальної точності нанесення ліній, надійної орієнтації допоміжних лекал по основних зрізах, а також з урахуванням зручності користування. У зв'язку з цим в одному лекалі об'єднують два-три допоміжні.

Лекала виготовляють із щільного паперу шляхом копіювання їх з креслення конструкції за допомогою різця.

На робочих лекалах наносять маркувальні позначення і дані, які визначають технічні вимоги на технологічну обробку і розкроювання деталей.

На лекала деталей швейних виробів наносять наступні марковочні дані:

- найменування лекал (оригінал, еталон, робоче);
- найменування виробу (вказують на одній з основних деталей комплекту лекал);
- номер моделі;
- призначення лекал (основні, похідні, допоміжні);
- найменування деталей або код (пілочка, спинка, підборт і т.ін.) та кількість деталей для розкроювання;
- розміри виробів, см (зріст, обхват грудей, обхват талії або стегон).

На одній з основних деталей (пілочці або спинці) комплекту лекал додатково вказують:

- рекомендовані по моделі інтервали абсолютних значень зросту і обхватів грудей типових фігур, наприклад (158 – 176) – (88 – 104);
- номер конструктивної основи;
- підпис і прізвище та ініціали конструктора-розробника;
- дату розробки;
- дату, підпис і прізвище з ініціалами перевіряючого старшого конструктора.

На основних лекалах деталей станової частини наносять лінії вимірювання наступних ділянок: ширини пілочки на рівні знімання вимірювання «ширина грудей», ширини спинки на рівні знімання вимірювання «ширина спинки», ширини виробу на лекалах пілочки і спинки на рівні глибини пройми, ширини лекал пілочки і спинки на рівні лінії талії, стегон і низу. На лекалах рукавів наносять лінії вимірювання верхньої і нижньої частин рукава на рівні ліній окату, ліктя і низу.

На одній з основних деталей робочих лекал приводять перелік усіх лекал, які входять в комплект виробу (специфікація деталей).

Для розкроювання деталей виробу на лекалах наносять наступні позначення:

- лінію дольового напрямку тканини – напрям нитки основи (Н.о);
- лінію допустимих відхилень від дольового напрямку;
- лінії мінімальної і максимальної ширини надставок у місцях їх розміщення згідно галузевих стандартів на виріб;
- контрольні надсічки для суміщення деталей при їх з'єднанні.

При підготовці навчально-методичного посібника «Методичні поради до організації самостійної роботи студентів з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»» були використані наступні матеріали:

1. Болюбаш Я.Я. Організація навчального процесу у вищих закладах освіти: Навч. посібник для слухачів закладів підвищення кваліфікації системи вищої освіти.— К.: ВВП «КОМПАС», 1997.— 64с.
2. Конструирование одежды с элементами САПР: Учеб. для вузов / Е. Б. Коблякова, Г. С. Ивлева, В. Е. Романов и др. Под ред. Е. Б. Кобляковой. — М.: Легпромбытиздат, 1988. — 464 с.
3. Методика організації проектно-технологічної діяльності учнів на уроках обслуговуючої праці / Бербец В. В., Дубова Н. В., Коберник О. М., Кравченко Т. В., Харитонova В. В., Хоменко Л. М., Ящук С. М. — Науковий світ, 2003. — 92 с.
4. Навчальна програма «Технологічний практикум»: призначена для підготовки бакалаврів технологічної освіти (6.010103 Технологічна освіта. Кваліфікація — вчитель технологій і креслення. Педагог-організатор позашкільних навчальних закладів) у Національному педагогічному університеті імені М. П. Драгоманова / Т. Б. Гуменюк, І. С. Медведенко. — К.: Видавництво НПУ імені М. П. Драгоманова, 2012. — 26 с.
5. Організація і проведення контролю та оцінювання. Нова редакція розділу 5. «Організація і проведення контролю та оцінювання» Положення про кредитно-модульну систему організації навчального процесу, затвердженого Вченою радою НПУ імені М.П.Драгоманова від 22 грудня 2005 р., протокол №5 К.: Видавництво НПУ імені М. П. Драгоманова, 2012. — 26 с.

Розповсюдження та тиражування без
офіційного дозволу видавництва заборонено

Гуменюк Тетяна Броніславівна

Косяк Інна Василівна

Медведенко Ірина Сергіївна

Методичні поради до організації самостійної роботи студентів з навчальної
дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів»:

Навчально-методичний посібник призначений для підготовки бакалаврів
технологічної освіти

(6.010103 Технологічна освіта. Кваліфікація – вчитель технологій і
креслення. Педагог-організатор позашкільних навчальних закладів)
у НПУ імені М. П. Драгоманова

Карта самостійної роботи студента з навчальної дисципліни

«Практикум з обробки текстильних матеріалів»

Студента(ки) Іванової Наталі ІванівниГрупа 11 ТОСеместр I Кредитний модуль № 1

Вид самостійної роботи	Планові терміни виконання	Форми контролю та звітності	Максимальна кількість балів
Змістовий модуль I. Теорія і практика кравцювання			
Підготовка до ЛПР № 1 «Організація роботи та безпека праці в навчальній майстерні. Основні поняття теорії кравцювання»	05.09.2012 – 11.09.2012	Усна відповідь	1
Підготовка до захисту ЛПР № 1	05.09.2012 – 11.09.2012	Усна відповідь	4
Підготовка до ЛПР № 2 «Способи з'єднання та формотворення текстильних матеріалів»	12.09.2012 – 18.09.2012	Усна відповідь	1
Підготовка до захисту ЛПР № 2	19.09.2012 – 25.09.2012	Усна відповідь	4
Виконання альбому зразків практичної роботи	04.09.2012 – 25.09.2012	Ілюстраційний матеріал	3
Підготовка реферату на тему «Наперсток: від виникнення до сучасного вигляду»	05.09.2012 – 25.09.2012	Захист, письм.робота	4
Модульна контрольна робота	26.09.2012	Тестування	10
Змістовий модуль II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні			
Підготовка до ЛПР № 3 «Підготовчі роботи при обробці деталей швейного виробу»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 3		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 4 «Оздоблення швейних виробів»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 4		Усна відповідь	
Виконання альбому зразків практичної роботи		Ілюстраційний матеріал	
Підготовка реферату	-	-	-
Модульна контрольна робота		Тестування	

Вид самостійної роботи	Планові терміни виконання	Форми контролю та звітності	Максимальна кількість балів
Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу			
Підготовка до ЛПР № 5 «Обробка кокеток і з'єднання їх з основними деталями»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 5		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 6 «Обробка кишень швейних виробів»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 6		Усна відповідь	
Підготовка до ЛПР № 7 «Обробка петель»		Усна відповідь	
Підготовка до захисту ЛПР № 7		Усна відповідь	
Виконання альбому зразків практичної роботи		Ілюстраційний матеріал	
Підготовка реферату	-	-	-
Модульна контрольна робота		Тестування	

Карту самостійної роботи студента погоджено:

«01» вересня 2012 року

Викладач _____ / Петров Василь Васильович

Студент _____ / Іванова Наталя Іванівна