



Правительство Санкт - Петербурга

Комитет по образованию

Санкт-Петербургское государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«Колледж Петербургской моды»

ПОЛОЖЕНИЕ
О ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ
для подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 29.01.04, ХУДОЖНИК ПО КОСТЮМУ

			Подпись	Дата
Разработал	Преподаватель Преподаватель	Морозова А.В. Свиридова И.И.		25.04.17
Рассмотрено на заседании МК Протокол № 6 от «25» апреля 2017 г.	Преподаватель	Морозова А.В.		25.04.17
Утверждено на заседании МС Протокол № 6 от «25» апреля 2017 г.	Заместитель директора по УМР	Сереброва Ю.И.		25.04.17

Согласовано

Директор по развитию производства
ООО «Риэлти»

Н.Ю. Мануйлова
МП



СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения	3
2. Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ.....	4
3. Требования к выпускной квалификационной работе	5
4. Требования к структурным элементам выпускной письменной квалификационной работы.....	5
5. Критерии оценки выпускной квалификационной работы	10
6. Требования к оформлению текстовых документов	15
<i>Приложение 1. Образец титульного листа</i>	<i>16</i>
<i>Приложение 2. Образец содержания</i>	<i>17</i>
<i>Приложение 3. Образец составления технического описания модели</i>	<i>18</i>
<i>Приложение 4. Образец исходных данных для расчета конструкции</i>	<i>19</i>
<i>Приложение 5. Образец расчета конструкции</i>	<i>20</i>
<i>Приложение 6. Образец чертежа основы конструкции</i>	<i>21</i>
<i>Приложение 7. Образец сборочной схемы обработки изделия</i>	<i>22</i>
<i>Приложение 8. Образец схемы узла</i>	<i>23</i>
<i>Приложение 9. Образец инструкционно-технологической карты</i>	<i>24</i>
<i>Приложение 10. Требования к разделу «Художественное декорирование»</i>	<i>25</i>
<i>Приложение 11. Требования к разделу «Материаловедение»</i>	<i>26</i>
<i>Приложение 12. Требования к разделу «Материаловедение»</i>	<i>28</i>
<i>Приложение 13. Требования к разделу «Оборудование»</i>	<i>29</i>
<i>Приложение 14. Требования к оформлению списка литературы</i>	<i>31</i>
<i>Приложение 15. Оценочный лист</i>	<i>32</i>
7. Список рекомендуемой литературы, интернет источников	33

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с:

- Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
- приказом Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. N 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,
- типовым положением об образовательном учреждении среднего профессионального образования (среднем специальном учебном заведении), утвержденным постановлением Правительства Российской Федерации от 18 июля 2008 г. № 543,
- приказом Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. №464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».

1.2. Выпускная квалификационная работа выпускников государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Колледж Петербургской моды» (далее — Колледж) является формой государственной итоговой аттестации выпускников Колледжа. Выпускная квалификационная работа способствует систематизации и закреплению знаний, умений выпускника и овладению общими и профессиональными компетенциями, установленными ФГОС СПО по профессии 29.01.04. ХУДОЖНИК ПО КОСТЮМУ, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе.

1.3. Защита выпускной квалификационной работы проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускников.

1.4. Выпускная квалификационная работа выполняется по темам, имеющим профессиональную направленность. Выпускные квалификационные работы выполняются в срок, регламентированный учебным планом. Выпускная квалификационная работа должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость и может выполняться по предложениям работодателей.

1.5. Для подготовки выпускной квалификационной работы студенту назначаются руководители (преподаватель и мастер п/о).

1.6. Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки знаний разрабатываются методическими комиссиями, утверждаются Методическим советом Колледжа и согласовываются с работодателем. Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки знаний, утвержденные Колледжем, доводятся до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

1.7. Период выполнения выпускной квалификационной работы состоит из нескольких этапов:

- выбор и закрепление темы ВКР;
- разработка и утверждение задания на ВКР;
- сбор материала для ВКР;
- изготовление швейного изделия;
- написание и оформление теоретической части ВКР;
- защита ВКР на заседании Государственной экзаменационной комиссии;

Вместе с выпускной письменной квалификационной работой представляется швейное изделие, выполненное студентом самостоятельно, а также дневник учебной и производственной практики и портфолио обучающегося.

1.8. Перед итоговой аттестацией формируется Государственная экзаменационная комиссия, в состав которой входит директор ОУ, заместитель директора по УПР, старший мастер, руководители ВКР, мастер п/о студента, преподаватели образовательного учреждения и представители работодателя. Экзаменационная комиссия в ходе итоговой

аттестации может задать любой вопрос по разъяснению представленных во время защиты элементов теоретических знаний, в том числе описанных в ВКР.

2. Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ

2.1. Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются руководителями ВКР (преподаватель и мастер п/о группы). Студенту предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. При этом тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

2.2. Темы выпускных квалификационных работ рассматриваются соответствующими методическими комиссиями. Закрепление тем выпускных квалификационных работ (с указанием руководителей и сроков выполнения) за студентами оформляется приказом директора Колледжа.

2.3. По утвержденным темам руководители выпускных квалификационных работ разрабатывают индивидуальные задания для каждого студента. Допускается выполнение выпускной квалификационной работы группой студентов, не более 3 человек на 1 выпускную квалификационную работу. При этом индивидуальные задания выдаются каждому студенту.

2.4. Задания на выпускную квалификационную работу выдаются студенту не позднее, чем за две недели до начала производственной практики. Задания на выпускную квалификационную работу сопровождаются консультацией руководителя ВКР (преподавателя и мастера п/о), в ходе которой разъясняются назначение и задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей выпускной квалификационной работы.

2.5. Руководитель ВКР выполняет следующие функции:

- разрабатывает темы ВКР;
- формулирует задание на ВКР, следит за ее выполнением;
- оказывает студенту консультативную помощь в организации и последовательности выполнения работы;
- контролирует ход выполнения ВКР;
- консультирует студента по выбору литературы, по теме ВКР;
- присутствует на защите ВКР;

Студент в процессе подготовки ВКР выполняет следующие функции:

- совместно с руководителем уточняет тему и задание на ВКР, график выполнения;
- самостоятельно формулирует цель и задачи ВКР;
- осуществляет сбор и обработку исходной информации по теме ВКР, изучает и анализирует полученные материалы;
- принимает самостоятельные решения с учетом мнений руководителя и консультантов;
- изготавливает в материале швейное изделие;
- готовится к защите ВКР.

Студент несет персональную ответственность за:

- самостоятельность выполнения ВКР;
- оформление, структуру и содержание ВКР в соответствии с методическими рекомендациями по выполнению ВКР;
- исправление недостатков в ВКР, выявленных руководителем и консультантом;

- достоверность представленных в информационных источниках ссылок на Интернет ресурсы и литературные источники.
- 2.6.** Ответственность студента за сведения представленные в ВПКР, подтверждается его подписью на титульном листе ВПКР.

3. Требования к выпускной квалификационной работе

Требования к ВКР:

- соответствие названия работы ее содержанию ВПКР, четкая целевая направленность, актуальность;
- логическая последовательность изложения материала в ВПКР, базирующаяся на прочных теоретических знаниях по избранной теме, корректное изложение материала с учетом принятой профессиональной терминологии;
- оформление теоретической части ВКР в соответствии с требованиями настоящего положения.
- вместе с Выпускной письменной квалификационной работой представляется швейное изделие, выполненное студентом самостоятельно, а также дневник учебной и производственной практики, портфолио обучающегося.
- рекомендуемый объем ВКР должен составлять не менее 10 страниц печатного текста, но не более 20 страниц;

ВКР студента колледжа выполняется на базе теоретических знаний и практических навыков, полученных студентом в период обучения. При этом она должна быть преимущественно ориентирована на знания, полученные в процессе изучения дисциплин общепрофессионального цикла и профессиональных модулей, подводить итог теоретического обучения студента и подтверждать его профессиональные компетенции.

Выпускная письменная квалификационная работа имеет следующую структуру:

1. Титульный лист
2. Содержание
3. Введение
4. Основную часть (включает: выбор модели, конструирование изделий, технологию изготовления изделий, художественное декорирование изделий, материаловедение, оборудование, безопасные условия труда)
5. Заключение
6. Список используемой литературы
7. Оценочный лист

По завершении выполнения студентом выпускной квалификационной работы руководитель подписывает ее и передает заместителю директора по УПР, не позднее, чем за неделю до защиты выпускной квалификационной работы.

4. Требования к структурным элементам выпускной письменной квалификационной работы

1. Титульный лист (Приложение 1).

На титульном листе указывается: название образовательного учреждения, тема ВКР, фамилия, имя отчество студента, номер группы, профессия, фамилия и инициалы руководителей (преподавателя и мастера п/о) подпись

2. Содержание (Приложение 2).

Последовательно излагаются названия разделов ВКР. При этом их формулировки должны точно соответствовать содержанию работы, быть краткими, четкими, последовательно и

точно отражать ее внутреннюю логику. Обязательно указываются страницы, с которых начинается каждый раздел.

3. Введение.

Раздел «Введение» - это вступительная часть ВКР. Главное его назначение состоит в том, чтобы дать краткое обоснование выбора модели одежды (учитывая тенденции моды), целей, задач, обоснование выбора «пакета материалов», оборудования и технологии изготовления швейного изделия.

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

4. Основная часть

4.1. Выбор модели.

Раздел «Выбор модели» должен содержать:

4.1.1. Художественный эскиз модели в цветной графике (акварельные краски, гуашь) в любой технике, на ватмане формата А2).

4.1.2. Технический рисунок модели (вид спереди и вид сзади на формате А 4)

Технический рисунок должен быть выполнен на условно-типовой фигуре, членение которой основывается на модульной величине, равной высоте головы по вертикали (рис. 1) При выполнении технического рисунка следует тщательно прорисовать все конструктивные линии модели (швы, вытачки и т.п.), элементы, отделочные строчки и т.п. Эскиз должен быть выполнен чётко гелевой ручкой, на белой непрозрачной бумаге. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.

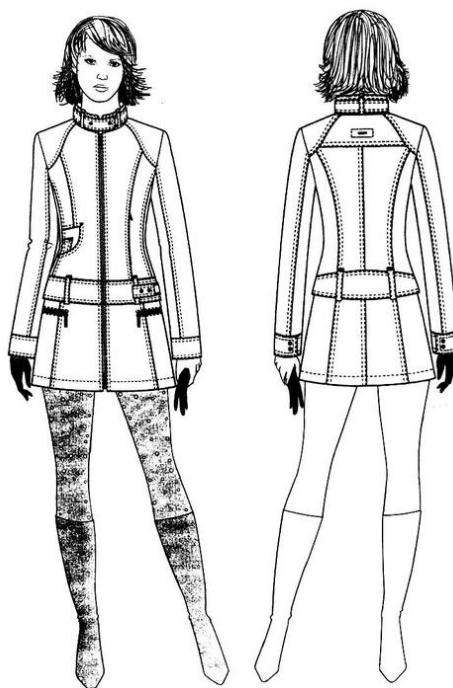


Рис. 1

4.1.3. Если модель (костюм) представляемая для защиты входит в состав коллекции, то необходимо выполнить рисунки эскизов моделей всех швейных изделий коллекции (вид спереди на формате А4). Рисунки должны быть выполнены в черно-белой или цветной графике, на белой непрозрачной бумаге. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы. Если выбранная модель не входит в состав коллекции, необходимо создать модельный ряд (коллекцию) к этой модели. Количество моделей на одном листе 3-5



Рис.2

4.1.4. Описание внешнего вида представляемой модели (костюма) (*Приложение 3*).
Раздел должен занимать не более 2 страниц.

4.2 Конструирование изделий

Раздел «Конструирование изделий» должен содержать:

4.2.1. Исходные данные для расчёта и построения чертежей конструкции. Указать размерные характеристики типовой фигуры, приближенной к индивидуальной, распределение прибавок на свободное облегание, оформить в виде таблицы (*Приложение 4*)

4.2.2. Предварительные расчёты необходимые для построения чертежей основы конструкции, оформить в виде таблицы (*Приложение 5*)

4.2.3. Построение чертежа основы конструкции с нанесением модельных линий в масштабе 1:4, с обозначением всех точек (*Приложение 6*)

Требования к оформлению работы:

- чертежи на формате А4 должны быть построены на белой непрозрачной бумаге, чётко по середине листа, с одной стороны листа.
- чертежи на формате А4 выполняются простым карандашом, контур деталей должен быть обведён простым карандашом толщина линий в 2-3 раза толще чем основные линии на чертеже.
- чертежи на формате А 4, подписать в верхней части листа, печатным шрифтом (допускается на компьютере)

**если в работе представлены несколько швейных изделий, то выполняется чертёж конструкции на каждое изделие.*

4.3 Технология изготовления модели (костюма)

Раздел «Технология изготовления модели (костюма)» должен содержать:

4.3.1. Анализ и выбор рациональных методов технологической обработки основных узлов модели изделия (*Приложение 7*)

- выполняется на копии технического эскиза модели
- графические рисунки швов и узлов выполняются чётко гелевой ручкой при помощи линейки. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.

4.3.2. Выполняется графический рисунок схемы одного из узлов модели (костюма), которое изготавливается студентом для защиты выпускной квалификационной работы (*Приложение 8*)

- рисунок должен быть выполнен четко гелевой ручкой, на белой непрозрачной бумаге, не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы
- рисунок должен располагаться по середине листа и занимать одну вторую часть листа
- указать цифрами технологическую последовательность обработки узла.

4.3.3. Выполняется инструкционно - технологическая карта одного из узлов модели (костюма), которое изготавливается студентом для защиты выпускной квалификационной работы. Инструкционно - технологическая карта выполняется в соответствии с технологической последовательностью обработки с указанием технических условий и техническим рисунком или схемой узла обработки в форме таблицы (*Приложение 9*)
инструкционная - технологическая карта составляется к графическому рисунку схемы узла пункта 4.4.2

Раздел должен занимать не более 3 страниц печатного текста.

4.4 Художественное декорирование изделия

Раздел «Художественное декорирование изделия» должен содержать:

4.4.1. Инструменты, приспособления и используемые материалы для декорирования модели (костюма)

4.4.2. Технологическая последовательность изготовления одного из элементов декора в модели (костюма). (*Приложение 10*)

- написать технологическую последовательность одного из элементов декора
- каждая технологическая операция должна сопровождаться цветной фотографией размером не менее 4*4 см

Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.

Раздел должен занимать не более 3 страниц печатного текста.

4.5. Материаловедение

Раздел «Материаловедение» должен содержать: образцы материалов, а также результаты исследования материалов верха, подкладки, прокладочных материалов, скрепляющих материалов, фурнитуры и отделочных материалов используемых при изготовлении модели (костюма).

Требования к оформлению работы:

- образцы материалов прикрепляются с помощью степлера;
- размер образцов основного, подкладочного и прокладочного материалов 4*4 см.;
- образцы основного и подкладочного материалов прикрепляются лицевой стороной вверх;
- образцы прокладочных материалов прикрепляются клеевым покрытием вниз;
- длина образца отделочного материала 3 см.
- длина скрепляющих материалов: нитки швейные не менее 20 см., клеевая паутинка 3 см.;

Исследования образцов основных материалов выполняются строго по плану и вписываются в таблицы, в зависимости от вида материала (*Приложение 11*)

Прикладные и вспомогательные материалы описываются по форме таблицы (*Приложение 12*).

Раздел должен занимать не более 2 страниц печатного текста.

4.6. Оборудование

В разделе перечисляются виды оборудования, используемого для изготовления модели (костюма), с указанием их краткой технической характеристики (*Приложение 13*)

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

4.7. Безопасные условия труда

В разделе описывают:

- требования к безопасным условиям труда при выполнении ручных работ;
- требования к безопасным условиям труда при выполнении машинных работ;
- требования к безопасным условиям труда при выполнении влажно-тепловых работ;

Раздел должен занимать не более 2 страниц печатного текста.

5. Заключение

В разделе «Заключение» подводятся итоги работы, делаются выводы, к которым пришел автор. Важнейшее требование к заключению – его краткость и обстоятельность, в нем не следует повторять содержания введения и основной части работы.

В целом заключение должно давать ответ на следующие вопросы:

- С какой целью студентом выбрана данная тема?
- Что сделано?
- К каким выводам пришел автор?

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

6. Список используемой литературы

Указывают 1-3 основных источника (учебники, учебные пособия, год издания не ранее 2012 года для СПО), и 3-8 дополнительных источников (справочники, периодические издания журналов и т.п.), интернет источники, используемых при написании данной работы.

Требования к оформлению списка литературы (*Приложение 14*)

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

7. Оценочный лист

Оформляется в виде таблицы (*Приложение 15*).

Оценки за ВКР выставляют руководители работы (преподаватель и мастер п/о) чернилами черного цвета с письменной расшифровкой оценки.

Например, 5 (отлично)

5. Критерии оценки выпускной квалификационной работы

Структурные элементы ВКР	Критерии оценки			
	Оценка 5 «Отлично»	Оценка 4 «Хорошо»	Оценка 3 «Удовлетворительно»	Оценка 2 «Не удовлетворительно»
Раздел «Введение»	<ul style="list-style-type: none"> Обоснован выбор модели, «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технологии изготовления 	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточно полно обоснован выбор модели, «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технологии изготовления. 	<ul style="list-style-type: none"> Нет обоснования либо выбора модели, «пакета материалов» для швейного изделия, либо оборудования, либо технологии изготовления. 	<ul style="list-style-type: none"> Не обоснован выбор модели, «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технологии изготовления;
Раздел «Выбор модели»	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен художественный эскиз модели в цветной графике Выполнен технический рисунок модели - вид спереди и вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) на белой непрозрачной бумаге. В техническом рисунке тщательно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Технический рисунок соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен художественный эскиз модели в цветной графике Выполнен технический рисунок модели - вид спереди и вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) на белой непрозрачной бумаге. В техническом рисунке не точно прорисованы все конструктивные, либо декоративные линии. Технический рисунок соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен художественный эскиз модели в цветной графике Выполнен технический рисунок модели, либо вид спереди или вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) на белой непрозрачной бумаге. В техническом рисунке не точно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Технический рисунок не соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Не выполнен художественный эскиз модели в цветной графике Не выполнен технический рисунок модели. В техническом рисунке не точно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Рисунок нарисован простым карандашом, шариковой ручкой, цветным карандашом, фломастером. Рисунок переведен на кальку. Рисунок наклеен. Технический рисунок не соответствует представленному швейному изделию.
	<ul style="list-style-type: none"> Соблюдена последовательность составления описания внешнего вида модели и дана точная характеристика всех элементов швейного изделия. 	<ul style="list-style-type: none"> Не соблюдена последовательность составления описания внешнего вида модели, но дана точная характеристика всех элементов швейного изделия. 	<ul style="list-style-type: none"> Не соблюдена последовательность составления описания внешнего вида модели и дана характеристика не всех элементов швейного изделия. 	<ul style="list-style-type: none"> Не соблюдена последовательность составления описания внешнего вида модели и дана характеристика не всех элементов швейного изделия.
Раздел «Конструирование»	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной 	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной 	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной 	<ul style="list-style-type: none"> чертёж конструкции изделия выполнен не верно,

изделий»	<p>форме модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • соблюдена последовательность выполнения расчетов, • выбранная основа базовой конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели, • чертёж конструкции изделия выполнен чётко простым карандашом с указанием всех точек, • техническое моделирование соответствует техническому эскизу модели, • точное сопряжение деталей конструкции по линиям соединения, • оформление чертежа конструкции выполнено в соответствии с требованиями простым карандашом 	<p>форме модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • допущены ошибки в последовательности выполнения расчетов, • выбранная основа базовой конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели, • чертёж конструкции изделия выполнен чётко простым карандашом с указанием всех точек, • техническое моделирование соответствует техническому эскизу модели, • не точное сопряжение деталей конструкции по линиям соединения, • чертеж конструкции не подписаны, • оформление чертежа конструкции выполнено в соответствии с требованиями простым карандашом 	<p>форме модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • не соблюдена последовательность выполнения расчетов, • выбранная основа базовой конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели, • чертёж конструкции изделия выполнен чётко, с указанием не всех точек, • допущены ошибки при техническом моделирование модели, • не точное сопряжение деталей конструкции по линиям соединения, • чертеж конструкции оформлен ручкой. 	<p>название точек не указано,</p> <ul style="list-style-type: none"> • техническое моделирование не соответствует техническому эскизу модели, • чертеж конструкции не оформлен.
Раздел «Технология изготовления модели»	<ul style="list-style-type: none"> • в сборочной схеме правильно выбраны рациональные методы технологической обработки узлов изделия • графические рисунки схем узлов и швов выполнены чётко гелевой ручкой при помощи линейки 	<ul style="list-style-type: none"> • в сборочной схеме правильно выбраны рациональные методы технологической обработки узлов изделия • графические рисунки схем узлов выполнены не чётко гелевой ручкой. 	<ul style="list-style-type: none"> • в сборочной схеме не правильно выбраны рациональные методы технологической обработки узлов изделия • графические рисунки схем узлов выполнены не чётко гелевой ручкой. 	<ul style="list-style-type: none"> • в сборочной схеме не правильно выбраны рациональные методы технологической обработки узлов изделия • в схеме выполнены не все графические рисунки схем узлов • графические рисунки схем узлов выполнены не чётко карандашом.
	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме, • рисунок схемы узла располагается по середине 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме, • рисунок схемы узла располагается по середине 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме, • рисунок схемы узла располагается по середине 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла не соответствует выбранной теме, • рисунок схемы узла располагается не по середине


	<p>листа и занимает одну вторую часть листа.</p> <ul style="list-style-type: none"> • рисунок выполнен гелевой ручкой. • на рисунке схемы узла прорисованы все машинные строчки: показаны: дублирующие материалы, изнаночная сторона, припуски швов. • на рисунке верно указана последовательность обработки узла 	<p>листа и занимает одну вторую часть листа.</p> <ul style="list-style-type: none"> • рисунок выполнен гелевой ручкой. • на рисунке схемы узла прорисованы все машинные строчки: показаны: дублирующие материалы, изнаночная сторона, припуски швов. • на рисунке не точно указана последовательность обработки узла 	<p>листа и занимает одну вторую часть листа.</p> <ul style="list-style-type: none"> • рисунок выполнен простым карандашом. • на рисунке схемы узла прорисованы не все машинные строчки: не показаны: дублирующие материалы, изнаночная сторона. • на рисунке не точно указана последовательность обработки узла. 	<p>листа и занимает не одну вторую часть листа.</p> <ul style="list-style-type: none"> • рисунок выполнен в компьютерном виде или простым карандашом. • на рисунке схемы узла не указаны машинные строчки; не показаны: дублирующие материалы, изнаночная сторона. • на рисунке не указана последовательность обработки узла.
	<ul style="list-style-type: none"> • Соответствие темы инструкционно – технологической карты её содержанию. • Верно, выбран способ обработки узла, определена последовательность обработки, точно описаны приемы работы, технические условия, соблюдена терминология. • Наименование операции соответствует содержанию. • Рисунок или схема шва соответствует содержанию выполняемой работы. • Полное и точное описание контроля качества. 	<ul style="list-style-type: none"> • Соответствие темы инструкционно – технологической карты её содержанию. • Верно, выбран способ обработки узла, определена последовательность обработки, но не точно описаны приемы работы, либо технические условия, соблюдена терминология. • Наименование операции соответствует содержанию. • Рисунок или схема шва соответствует содержанию выполняемой работы • Полное и точное описание контроля качества. 	<ul style="list-style-type: none"> • Соответствие темы инструкционно – технологической карты её содержанию. • Верно, выбран способ обработки узла, но допущены ошибки в последовательности обработки, не точно описаны приемы работы, либо технические условия, соблюдена терминология. • Наименование операции соответствует содержанию. • Рисунок или схема шва не соответствует содержанию выполняемой работы, либо отсутствуют. • Допущены ошибки в описании контроля качества. 	<ul style="list-style-type: none"> • Тема инструкционно - технологической карты не соответствует содержанию. • Не верно, выбран способ обработки узла, допущены ошибки в последовательности обработки, не точно описаны приемы работы, технические условия, не соблюдена терминология. • Наименование операции не соответствует содержанию. • Рисунок или схема шва не соответствует содержанию выполняемой работы, либо отсутствуют. • Допущены ошибки в описании контроля качества.
<p>Раздел «Художественное декорирование изделия»</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Перечислены все инструменты, приспособления и материалы для декорирования изделия • Представленные фотографии чёткие, в цветном изображении • Представленные фотографии 	<ul style="list-style-type: none"> • Перечислены все инструменты, приспособления и материалы для декорирования изделия • Представленные фотографии чёткие, в цветном изображении • Представленные фотографии технологической 	<ul style="list-style-type: none"> • Перечислены все инструменты, приспособления и материалы для декорирования изделия • Представленные фотографии чёткие, в чёрно-белом изображении • Представленные фотографии технологической 	<ul style="list-style-type: none"> • Перечислены не все инструменты, приспособления и материалы для декорирования изделия • Представленные рисунки выполнены в карандаше, переведены на кальку, наклеены на лист формата А4, либо отсутствуют • Представленные рисунки

	технологической последовательности процесса декорирования изделия соответствуют теме и выполнены в полном объеме <ul style="list-style-type: none"> • Наименование операции соответствует содержанию 	последовательности процесса декорирования изделия соответствуют теме и выполнены в полном объеме <ul style="list-style-type: none"> • Не точно составлено описание технологической последовательности, не соблюдена терминология 	последовательности процесса декорирования изделия соответствуют теме, но выполнены не в полном объеме <ul style="list-style-type: none"> • Не точно составлено описание технологической последовательности, не соблюдена терминология 	технологической последовательности процесса декорирования изделия не соответствуют теме, выполнены не в полном объеме <ul style="list-style-type: none"> • Допущены ошибки в технологической последовательности, не соблюдена терминология
Раздел «Материаловедение»	<ul style="list-style-type: none"> • Правильное определение волокнистого состава, вида переплетения и свойств (характеристик) всех материалов составляющих «пакет швейного изделия» • Прикреплены степлером все образцы материалов, составляющие «пакет швейного изделия», лицевой стороной вверх, размер образцов соответствует предъявленным требованиям. 	<ul style="list-style-type: none"> • Правильное определение волокнистого состава, вида переплетения, но неточное определение свойств (характеристик) одного из материалов составляющих «пакет швейного изделия» • Прикреплены степлером все образцы материалов, составляющие «пакет швейного изделия», лицевой стороной вверх размер образцов соответствует предъявленным требованиям. 	<ul style="list-style-type: none"> • Не точное определение волокнистого состава, либо вида переплетения и свойств (характеристик) одного из материалов составляющих «пакет швейного изделия» • Прикреплены степлером все образцы материалов, составляющие «пакет швейного изделия», не верно определена лицевая сторона, размер образцов не соответствует предъявленным требованиям. 	<ul style="list-style-type: none"> • Не точное определение лицевой стороны, волокнистого состава, вида переплетения и свойств (характеристик) материалов составляющих «пакет швейного изделия» • Не прикреплены образцы материалов, составляющие «пакет швейного изделия»
Раздел «Оборудование»	<ul style="list-style-type: none"> • Точное определение вида оборудования и технической характеристики всех видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия 	<ul style="list-style-type: none"> • Точное определение всех видов оборудования, но допущены ошибки в технической характеристике одного из видов оборудования, либо приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия 	<ul style="list-style-type: none"> • Точное определение всех видов оборудования, но допущены ошибки в технической характеристике всех из видов оборудования, либо приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия 	<ul style="list-style-type: none"> • Написана техническая характеристика не всех видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия • Допущены ошибки в технической характеристике всех видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации.
Раздел «Безопасность труда»	<ul style="list-style-type: none"> • Дано полное описание безопасных приемов труда в соответствии с утвержденной инструкцией 	<ul style="list-style-type: none"> • Дано полное описание безопасных приемов труда в соответствии с утвержденной инструкцией 	<ul style="list-style-type: none"> • Дано не полное описание всех безопасных приемов труда в соответствии с утвержденной инструкцией 	<ul style="list-style-type: none"> • Описание безопасных приемов труда не соответствует утвержденной инструкцией
Раздел «Список»	<ul style="list-style-type: none"> • Указано 4-8 источников 	<ul style="list-style-type: none"> • Указано 4-8 источников 	<ul style="list-style-type: none"> • Указано менее 4 	<ul style="list-style-type: none"> • Указано менее 4

литературы»	(учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению	(учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению	источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению	источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, не соблюдены требования к их оформлению
Соблюдение требований к оформлению ВКР	<ul style="list-style-type: none"> • Соблюдены требования к оформлению текстовых документов; 	<ul style="list-style-type: none"> • Соблюдены требования к оформлению текстовых документов; 	<ul style="list-style-type: none"> • Не соблюдены требования к оформлению текстовых документов; 	<ul style="list-style-type: none"> • Не соблюдены требования к оформлению текстовых документов;
Швейное изделие	<ul style="list-style-type: none"> • Правильный выбор «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и приспособлений (средств) малой механизации • Способ обработки узлов изделия соответствует свойствам материалов • Соблюдена последовательность обработки • Соблюдены технические условия на выполнение ручных, машинных и влажно - тепловых работ • Машинные строчки качественные и ровные 	<ul style="list-style-type: none"> • Правильный выбор «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и приспособлений (средств) малой механизации • Способ обработки узлов изделия соответствует свойствам материалов • Соблюдена последовательность обработки • Не точности в технических условиях на выполнение ручных, машинных <u>или</u> влажно - тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.) • Машинные строчки качественные и ровные. 	<ul style="list-style-type: none"> • Не правильный подбор одного из вспомогательных материалов (скрепляющих, прокладочных, отделочных и т.п.) к основному материалу. • Не правильный выбор одного из видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации. • Выбор способа обработки одного - двух узлов изделия не соответствует свойствам материалов • Нарушена последовательность обработки одного - двух узлов изделия. • Не точности в технических условиях на выполнение ручных, машинных <u>или</u> влажно - тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.) • Машинные строчки качественные, но не ровные. 	<ul style="list-style-type: none"> • Не правильный подбор вспомогательных материалов (скрепляющих, прокладочных, отделочных и т.п.) к основному материалу. • Не правильный выбор оборудования и приспособлений (средств) малой механизации. • Способ обработки трех и более узлов изделия не соответствует свойствам материалов • Нарушена последовательность обработки изделия • Не соблюдены технические условия на выполнение ручных, машинных и влажно - тепловых работ • Машинные строчки не качественные и не ровные.

6. Требования к оформлению текстовых документов

1. Выпускная письменная квалификационная работа выполняется на листах формата А4 согласно ГОСТ 9327-60 (297*210 мм)
2. Текст выпускной квалификационной письменной работы следует оформлять, соблюдая следующие размеры полей: слева – 30 мм, сверху – 20мм, справа и снизу – не менее 10 мм. Рамки листа не обозначаются. Текст печатается через 1,5 интервала.
3. Текст выпускной квалификационной письменной работы набирается в текстовом редакторе Microsoft Word; шрифт - Times New Roman, размер шрифта - 14 пт, выравнивание – по левому краю
4. Абзацы начинаются отступом на 15-17 мм от поля листа.
5. Страницы квалификационной письменной работы нумеруются арабскими цифрами, при этом соблюдается сквозная нумерация по всему тексту. Номер страницы обозначают в правом нижнем углу без точки в конце.
6. Титульный лист включается в общую нумерацию страниц выпускной квалификационной письменной работы. Номер страницы на титульном листе не обозначают.
7. Вписывать в текстовые документы, изготовленные машинописным способом, отдельные слова, формулы, знаки допускается только ручкой с черными чернилами или гелевой ручкой.
8. Сокращения слов в тексте и подписях под иллюстрациями не допускается.
9. Заголовки разделов письменной квалификационной работы следует располагать симметрично тексту прописными буквами без точки в конце.
10. Заголовки разделов и пунктов следует начинать с абзацного отступа строчными буквами (кроме первой прописной), не подчеркивая, без точки в конце.
11. Если заголовок включает несколько предложений, их разделяют точками. Переноса слов в заголовках не допускается.
12. Расстояние между заголовком и последующим текстом должно быть не менее 15 мм.
13. Выпускная квалификационная письменная работа переплетается (сшивается) и должна иметь обложку.
14. Иллюстрации, схемы и таблицы, расположенные на отдельных листах, включают в общую нумерацию страниц.
15. Разделы, подразделы, пункты и подпункты следует нумеровать арабскими цифрами.
16. Разделы должны иметь порядковую нумерацию и обозначаться арабскими цифрами с точкой, например: 1., 2., 3., и т.д.
17. Не допускается перевод иллюстраций, рисунков или схем на кальку или бумагу и наклеивание на листы схем, рисунков, таблиц.
18. В квалификационной письменной работе рисунки моделей одежды должны отражать особенности конструкции модели и технологии обработки изделия.

	<p>Правительство Санкт - Петербурга</p>
	<p>Комитет по образованию</p> <p>Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Колледж Петербургской моды»</p>

Выпускная письменная квалификационная работа

Тема: _____

Исполнитель:

(Ф.И.О)

студент (ка) _____ курса

_____ группы

Профессия: 29.01.04. «Художник по костюму»

Подпись студента _____

Руководители:

Преподаватель _____

ФИО (подпись)

Мастер п/о _____

ФИО (подпись)

Оценка _____

Санкт-Петербург

2017

Содержание

1. Введение.....	стр.
2. Основная часть.....	
2.1. Выбор модели.....	
2.2. Конструирование изделий.....	
2.3. Технология изготовления изделий.....	
2.4. Художественное декорирование изделий.....	
2.5. Материаловедение.....	
2.6. Оборудование.....	
2.7. Безопасные условия труда.....	
3. Заключение.....	
4. Список используемой литературы.....	
5. Оценочный лист.....	

Примерный план составления технического описания модели плечевого изделия

- 1) Наименование изделия, пол, сезон и назначение изделия.
- 2) Характеристика ткани верха и подкладки, если она требуется по модели.
- 3) Вид силуэта.
- 4) Описание полочек: число деталей, декоративных, конструктивно-декоративных, конструктивных линий.
- 5) Описание спинки: число деталей декоративных, конструктивно-декоративных, конструктивных линий.
- 6) Вид застежки
 - потайная застежка-молния,
 - однобортная или центральная, двухбортная или смещенная;
 - открытая или с застежкой до верху
 - вид и количество петель (машинные, обтачные или навесные) и пуговицы, кнопки и т.п.
- 7) Вид воротника по форме. В случае отсутствия воротника, описать форму выреза горловины и способ обработки.
- 8) Вид покроя рукава, количество швов рукава, длина рукава и способ обработки низа рукава.
- 9) Отделочные элементы и их месторасположение.
- 10) Длина изделия.

Примерный план составления технического описания модели поясного изделия (юбка):

- 1) Наименование и назначение изделия.
- 2) Характеристика ткани верха и подкладки, если она требуется по модели.
- 3) Вид силуэта.
- 4) Количество соединительных швов.
- 5) Описание переднего полотнища (количество вытачек, вид и месторасположение рельефного шва, вид кокетки по форме, вид и месторасположение карманов, наличие и количество шлевок на поясе, вид и количество складок и т.п.)
- 6) Описание заднего полотнища (количество вытачек, вид и месторасположение рельефного шва, вид кокетки по форме, вид и месторасположение карманов, наличие и количество шлевок на поясе, вид и количество складок, месторасположение и вид шлицы)
- 7) Вид и месторасположение застёжки.
- 8) Способ обработки верхнего среза.
- 9) Отделочные элементы и их месторасположение.
- 10) Длина изделия.

Примерный план составления технического описания модели поясного изделия (брюки):

- 1) Наименование и назначение изделия.
- 2) Характеристика ткани верха и подкладки, если она требуется по модели.
- 3) Описание передней половинки брюк (количество выточек, вид и месторасположение рельефного шва, вид кокетки по форме, вид и месторасположение карманов, наличие и количество шлевок на поясе).
- 4) Описание задней половинки брюк (количество выточек, вид и месторасположение рельефного шва, вид кокетки по форме, вид и месторасположение карманов, наличие и количество шлевок на поясе).
- 5) Вид и месторасположение застежки.
- 6) Способ обработки верхнего среза брюк.
- 7) Способ обработки низа брюк
- 8) Отделочные элементы и их месторасположение
- 9) Длина изделия.

Таблица 1

Размерные характеристики типовой фигуры (рост, обхват груди, обхват бедер)

№ п/п	Размерный признак	Условное обозначение	Величина измерения, см.
1	Рост	Р	164.0
2	Полуобхват шеи	Сш	17.5
3			
4			

*в таблице указываются все размерные признаки фигуры необходимые для расчёта чертежа конструкции изделия.

Таблица 2

Прибавки на свободное облегание

№ п/п	Прибавка	Условное обозначение	Величина прибавки, см.
1	Прибавка к ширине изделия по линии груди	Пг	4.0
2	Прибавка к ширине изделия по линии талии	Пт	3.0
3			
4			

*в таблице указываются все прибавки на свободное облегание необходимые для расчёта чертежа конструкции изделия

*если в работе выполняется несколько изделий и у них различная степень прилегания, то необходимо указать выбранные прибавки для каждого изделия.

Например:

№ п/п	Прибавка	Условное обозначение	Величина прибавки, см.	
			юбка	жакет
1	Прибавка к ширине изделия по линии груди	Пг	--	6.0
2	Прибавка к ширине изделия по линии бедер	Пб	2,0	3,0
3				

Таблица 3

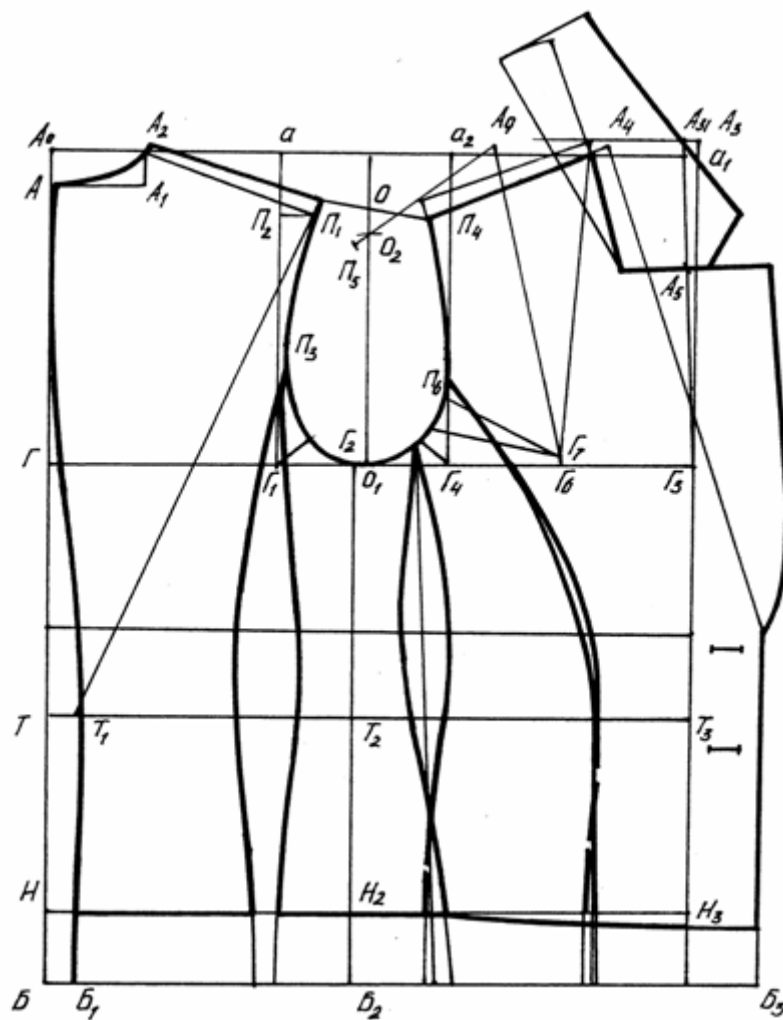
Предварительный расчёт для построения основы конструкции (указать название изделия)

№ п/п	Наименование конструктивного участка	Условное обозначение на чертеже	Расчётная формула	Расчёт, см.
Построение базисной сетки				
1	Ширина базисной сетки	Аоа ₁	Сгз+Пг+Гг	48.0+5.0+0.5=54.5
2	Ширина спинки	Аоа	Шс+Пшс	18.2+1.2=19.5
3				
4				
5				

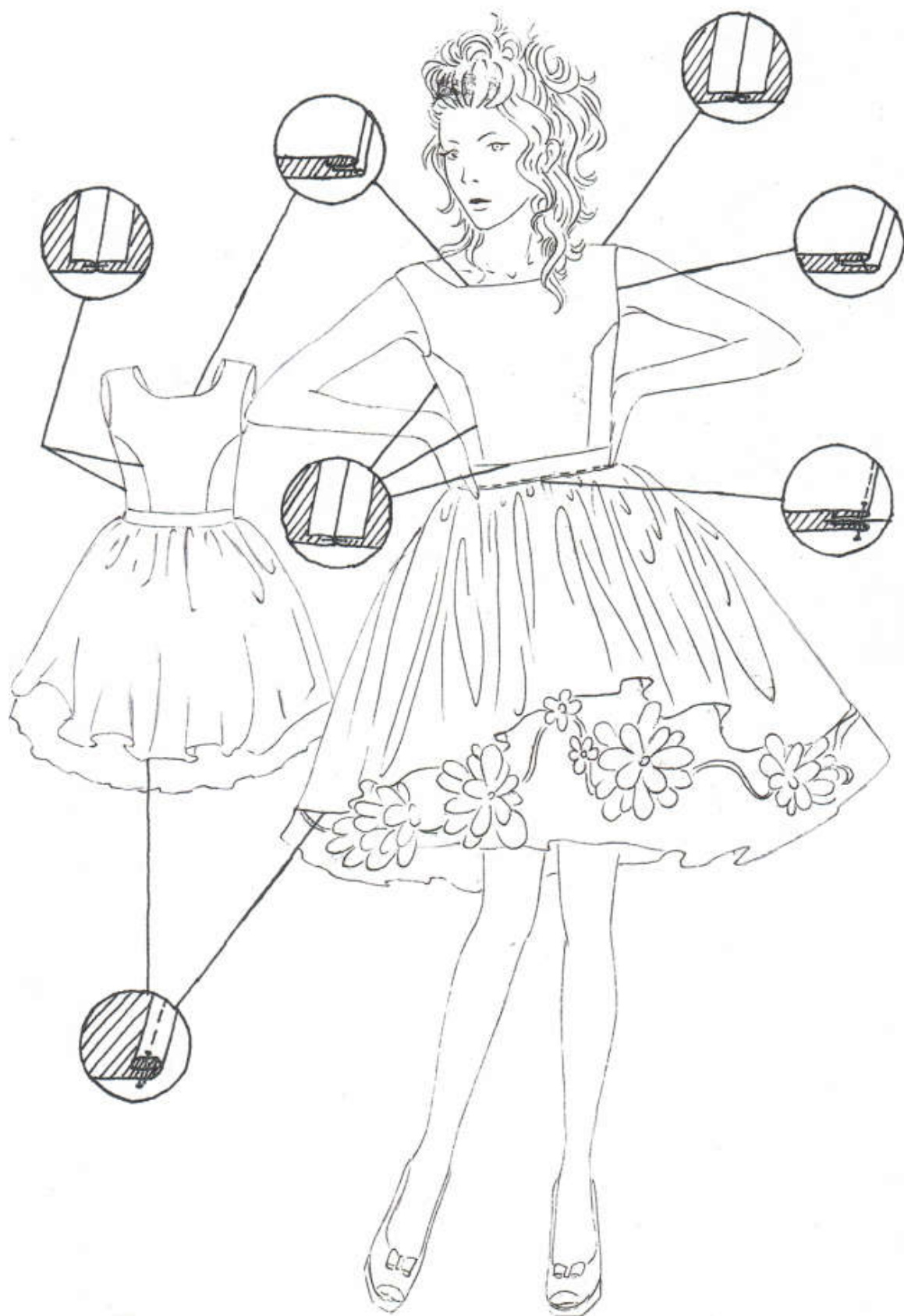
* в таблице выполняется расчёт чертежей конструкций изделия или изделий.

* пример оформления таблицы см. учебник Кочесова Л.В. 'Конструирование женской одежды', стр.71.

Чертеж конструкции жакета

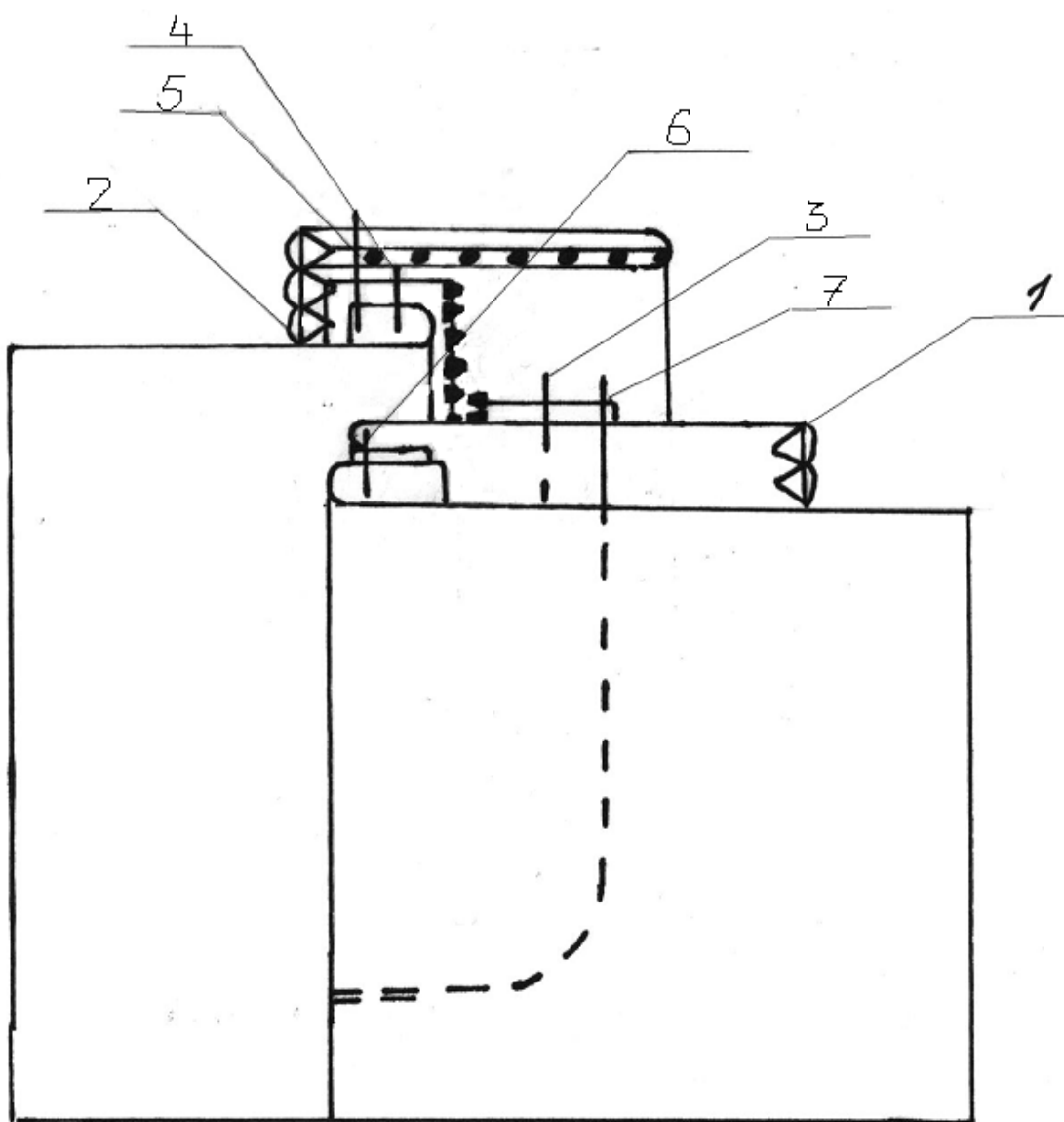


Сборочная схема обработки платья



**если в работе представлены несколько швейных изделий, то сборочная схема выполняется на каждое изделие.*

Схема узла: (указать тему)



Инструкционно - технологическая карта обработки узла изделия (указать тему)

№ п/п	Наименование операции	Содержание операции, технические условия	Рисунок	Оборудование, инструменты, приспособления	Контроль качества
1	2	3	4	5	6
1					
2					

Требования к выполнению работы:

- а) Графа 1 определяет номер операции (последовательность выполнения работы)
- б) Графа 2 описывает вид выполняемой работы (например, вметать рукав или сметать плечевые срезы)
- в) Графа 3 включает описание приемов работы, технические условия на выполнение вида выполняемой работы (например, ширина шва, длина стежка, частота стежка, величина посадки и т.п.)
- г) В графе 4 необходимо выполнить технический рисунок или схему шва обработки на компьютере или вручную гелевой ручкой по линейке.
- д) В графе 5 необходимо перечислить инструмент, приспособление или оборудование используемое при выполнении работ.
- е) В графе 6, описывается последовательность, приемы выполнения контроля качества выполнения вида работ (например, проверить качество и ровность строчки, ширину шва)

Инструменты, приспособления и материалы для декорирования изделия

Инструменты

1.....

2.....

Приспособления

1.....

2.....

Материалы

1.....

2.....

Технологическая последовательность изготовления шапки методом мокрого валяния



фото1
подготовительные операции

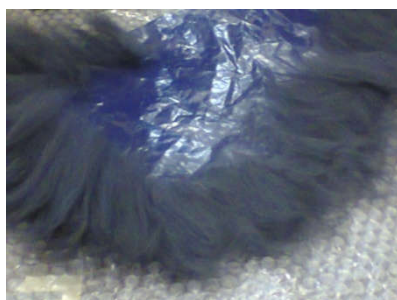


фото 2
укладывание верхнего слоя
шерсти на лекало шапки

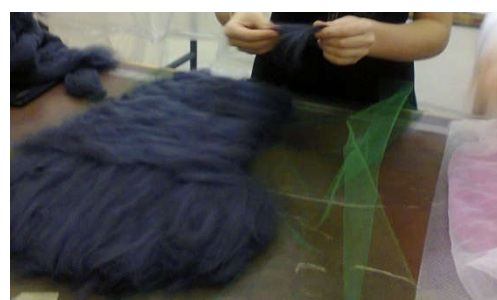


фото3
укладывание нижнего слоя
шерсти на лекало шапки



фото 4
процесс мокрого валяния шапки



фото 5
выполнение цветка



фото 6
укладывание сетки и валяние цветка



фото 7
внешний вид шапки

Свойства основных материалов (для тканей)

Свойства ткани		Название ткани 1	Название ткани 2
		Образец 1	Образец 2
1	Волокнистый состав тканей		
	Название волокна (волокон), содержащегося в нити основы		
	Название волокна (волокон), содержащегося в нити утка		
	Вид ткани по волокнистому составу		
2	Вид ткацкого переплетения		
3	Оптические свойства ткани		
	Блеск		
	Прозрачность		
	Вид ткани по характеру отделки		
4	Гигиенические свойства ткани		
	Гигроскопичность		
	Воздухопроницаемость		
	Водоупорность		
	Теплозащитность		
	Пылеемкость		
	Электризуемость		
5	Механические свойства ткани		
	Прочность на разрыв		
	Удлинение		
	Сминаемость		
	Жесткость		
	Драпируемость		
	Пиллингуемость		
	Износостойкость		
6	Технологические свойства ткани		
	Усадка		
	Осыпаемость		
	Раздвигаемость нитей		
	Прорубаемость		
	Способность к формованию при ВТО		
	Режим ВТО:		
	температура нагрева утюга С		
	степень увлажнения, %		
	продолжительность обработки, с		
	давление, кПа		

Свойства основных материалов (для трикотажного полотна)

Свойства		Название трикотажного полотна
		Образец
1	Волокнистый состав трикотажного полотна	
	Название волокна (волокон), содержащегося в нити 1	
	Название волокна (волокон), содержащегося в нити 2	
	Вид по волокнистому составу	
3	Оптические свойства:	
	Блеск	
	Прозрачность	
	Вид отделки полотна	
4	Гигиенические свойства ткани	
	Гигроскопичность	
	Воздухопроницаемость	
	Водоупорность	
	Теплозащитность	
	Пылеемкость	
	Электризуемость	
	Воздухопроницаемость	
5	Механические свойства:	
	Прочность на разрыв	
	Удлинение	
	Сминаемость	
	Жесткость	
	Драпируемость	
	Пиллингуемость	
	Износостойкость	
6	Технологические свойства:	
	Растяжимость	
	Усадка	
	Прорубаемость	
	Закручиваемость	
	Распускаемость	
	Режимы ВТО:	
	температура нагрева утюга С	
	степень увлажнения, %	
	продолжительность обработки, с	
	давление, кПа	

Характеристика прикладных материалов

Название материала	Образец материала	Краткая характеристика материала
Скрепляющие материалы		
Например: нитки швейные		Указать номер швейной нити (например, № 35 ЛЛ)
Например: клеевая паутинка		Указать ширину и цвет материала (например, ширина 1,5 см, черного цвета)
Прокладочный материал		
Например: флизелин		Указать волокнистый состав, поверхностную плотность, среднюю толщину и цвет материала. (например, полотно выработано из смеси хлопка 80% и капрона 20%, поверхностная плотность 90-110 г/м ² , толщина в среднем 0,6 мм., черного цвета)
Подкладочный материал		
Например: синтетическая ткань		Указать: волокнистый состав, гигроскопичность, электризуемость, сминаемость, пиллингуемость, осыпаемость, режим ВТО.
Фурнитура		
Например: пуговицы		Указать: вид по способу прикрепления, диаметр, вид по форме, характер лицевой поверхности.
Например: застежка - молния		Указать: вид застежки молнии, длину, ширину замкнутых звеньев, цвет.
Например: крючки и петли		Указать номер
Например: пряжки		Указать вид материала, описать форму и характер лицевой поверхности
Например: кольца и рамки, стопоры и наконечники		Указать вид материала и характер лицевой поверхности
Отделочный материал		
Например: ленты, тесьма, кружево, шнур, бахрама и т.п.		Указать ширину материала (мм.) и волокнистый состав.
Утепляющий материал		
Например: ватин, синтепон, вата и т.п.		Указать волокнистый состав

Техническая характеристика оборудования

№ п/п	Вид оборудования	Техническая характеристика
1	Марка и номер модели стачивающей машины	выпускается заводом: предназначена: вид стежка: частота вращения главного вала: длина стежка: толщина стачиваемых материалов: иглы:
2	Марка и номер модели краеобметочной специальной машины	выпускается заводом: предназначена: частота вращения главного вала: длина стежка: расстояние между иглами: ширина обметки: количество игл: номер игл:
3	Машина стачивающая зигзагообразная	номер модели тип стежка область применения длина стежка (мм.) ширина зиг-зага (мм.) толщина сшиваемых материалов (мм.) частота вращения главного вала (ст/мин.) тип смазки
4	Машины потайного стежка	фирма изготовитель номер модели тип стежка область применения длина стежка (мм.) высота подъема лапки (мм.) частота вращения главного вала (ст/мин.) тип смазки
5	Полуавтоматы для выполнения петель	фирма изготовитель номер модели тип стежка область применения длина петли (мм.) ширина петли (мм.) размер ножа (мм.) высота подъема лапки (мм.) частота вращения главного вала (ст/мин.) тип смазки
6	Машины обметочные и стачивающее – обметочные	фирма изготовитель номер модели тип стежка область применения длина стежка (мм.) ширина обметки (мм.) расстояние между иглами (мм.) толщина сшиваемых материалов (мм.) частота вращения главного вала (ст/мин.) тип смазки
7	Приспособления (средства) малой механизации)	Указать названия приспособлений и область применения
8	Иглы машинные	Указать типы и номера игл

9	Утюжильный стол	фирма изготовитель номер модели область применения напряжение (В, Гц.) мощность нагревательного элемента стола (кВт) мощность мотора (кВт) размеры (см.) вес (кг.)
10	Электропаровой утюг (парогенератор с утюгом):	фирма изготовитель номер модели область применения рабочее напряжение (В, Гц.) мощность утюга (Вт.) масса утюга (кг.) объем бойлера (л.) рабочее/максимальное давление пара (бар.) время непрерывной работы (час.)

*
 из списка предложенного оборудования, необходимо выбрать только, что использовалось при изготовлении изделия.

Требования к оформлению списка используемой литературы

1. Список должен формироваться в алфавитном порядке по фамилии авторов.
2. Включенная в список литература нумеруется сплошным порядком от первого до последнего названия.
3. По каждому литературному источнику указывается: автор (или группа авторов), полное название книги или статьи, место и наименование издательства (для книг и брошюр), год издания; для журнальных статей указывается наименование журнала, год выпуска и номер.

Например:

Основные источники

- 1) Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для сред. проф. Образования – 2 – е изд., стер. М: Изд. Центр «Академия», 2013.
- 2) Беляева С.Е., Розанов А.Е. «Спецрисунки и художественная графика». Учебник для сред. проф. образования. М.: Издательский центр «Академия»

Дополнительные источники

- 1) <http://spb.knitism.ru>
- 2) Сборники журналов «Ателье» за 2010 2014 годы

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

№ п/п	Названия структурных элементов ВКР	Оценка	Фамилии и инициалы руководителей ВКР	Подписи руководителей ВКР
1	Выпускная письменная квалификационная работа			
2	Модель (костюм)			
Итоговая оценка				

7. Список рекомендуемой литературы, интернет источников

- Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. образования – 2 – е изд., стер. М: Изд. Центр «Академия», 2013. – 528с.
- Труханова А.Т. Технология женской и детской лёгкой одежды: Учеб. Для проф.учеб. заведений. – 3 – е изд., стер. М: Высш. Шк., Изд. Центр «Академия», 2001. – 416с.; ил
- Савостицкий Н.А. Материаловедение швейного производства: учебник для студ.учреждений сред.проф.образования – 7-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2012
- Жихарев А.П. Материаловедение: Швейное производство: Учеб.пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2013
- Крючкова Г. А.Технология и материалы швейного производства: Учебник для нач.проф.образования – М.: Издательский центр «Академия», 2008. – 384 с.
- Львова С.А. Оборудование швейного производства: учебник для нач. проф. образования. – М. : Издательский центр «Академия», 2010.
- Ермаков А.С. Практикум по оборудованию швейных предприятий: Учеб. Пособие для нач. проф. образования. – М. : Издательский центр «Академия», 2005.
- Кругликов Г.И. Настольная книга мастера производственного обучения% учеб. Пособие для студ. сред. проф. образования – 4 – е изд., стер. – М.: Издательский цент «Академия», 2008. – 272 с.
- Виноградова Н.А. Пишем реферат, доклад, выпускную квалификационную работу: учеб. пособие для сред. проф. учебных заведений. – Издательский цент «Академия», 2008. – 96 с.
- <http://spb.knitism.ru>
- <http://leko-mail.r>

