


	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
29.01.05 Закройщик

			Подпись	Дата
Разработал	Преподаватель	Свиридова И.П.		10.11.2016
Рассмотрено на заседании МК Протокол № 3 от «17» ноября 2016	Преподаватель	Свиридова И.Н.		17.11.2016
Утверждено на заседании МС Протокол № 3 от «24» ноября 2016	Заместитель директора по УМР	Сереброва Ю.И.		24.11.2016



Согласовано с работодателем
 Директор ООО «Пилигрим»
 О.В. Дроздова

Санкт – Петербург
 2016

СОДЕРЖАНИЕ

Пояснительная записка	3
Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ	4
Требования к выпускной квалификационной работе	5
Требования к структурным элементам выпускной письменной квалификационной работы	5
Критерии оценки выпускной квалификационной работы.....	10
Требования к оформлению текстовых документов	16
<i>Приложение 1. Образец титульного листа</i>	<i>17</i>
<i>Приложение 2. Образец содержания</i>	<i>18</i>
<i>Приложение 3. Примерный план технического описания модели.....</i>	<i>19</i>
<i>Приложение 4.Размерные характеристики фигуры</i>	<i>20</i>
<i>Приложение 5. Расчет чертежа конструкции</i>	<i>21</i>
<i>Приложение 6.Чертеж конструкции</i>	<i>22</i>
<i>Приложение 7. Спецификация лекал</i>	<i>23</i>
<i>Приложение 8. Оформление лекал кроя</i>	<i>24</i>
<i>Приложение 9. Технологическая последовательность подготовки к 1-ой примерке</i>	<i>25</i>
<i>Приложение 10. Схема узла</i>	<i>26</i>
<i>Приложение 11. Инструкционно-технологическая карта</i>	<i>27</i>
<i>Приложение 12. Свойства материалов.....</i>	<i>28</i>
<i>Приложение 13. Характеристика прикладных материалов</i>	<i>31</i>
<i>Приложение 14. Требования к разделу «оборудование».....</i>	<i>32</i>
<i>Приложение 15. Требования к оформлению списка литературы</i>	<i>34</i>
<i>Приложение 16. Оценочный лист.....</i>	<i>35</i>
Список рекомендуемой литературы, интернет источников.....	36

Пояснительная записка

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».

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 29.01.05. ЗАКРОЙЩИК, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе.

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

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.

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

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 обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

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 обучающимся самостоятельно, а также дневник учебной и производственной практики и портфолио обучающегося.

Перед итоговой аттестацией формируется Государственная экзаменационная комиссия, в состав которой входит директор ОУ, заместитель директора по УПР, старший мастер, руководители ВКР, мастер п/о обучающегося, 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.

Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются руководителями ВКР (преподаватель и мастер п/о группы). Обучающемуся 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.

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

По утвержденным темам руководители выпускных квалификационных работ разрабатывают индивидуальные задания для каждого обучающегося.

Допускается выполнение выпускной квалификационной работы группой обучающихся, не более 3 человек на 1 выпускную квалификационную работу. При этом индивидуальные задания выдаются каждому выпускнику.

Задания на выпускную квалификационную работу выдаются обучающемуся 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.

Руководитель ВКР выполняет следующие функции:

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

Обучающийся 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.

Обучающийся 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.

Ответственность обучающегося за сведения представленные в ВПКР, подтверждается его подписью на титульном листе ВПКР.

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 15 страниц печатного текста, но не более 20 страниц;

ВКР обучающегося Колледжа выполняется на базе теоретических знаний и практических навыков, полученных им 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 и подтверждать профессиональные компетенции.

Выпускная письменная квалификационная работа имеет следующую структуру:

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

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

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 работы, 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. Технический эскиз модели (вид спереди и вид сзади на формате А 4)

Технический эскиз должен быть выполнен на условно-типовой фигуре, членение которой основывается на модульной величине, равной высоте головы по вертикали (рис. 1)

При выполнении технического эскиза следует тщательно прорисовать все конструктивные линии модели (швы, выточки и т.п.), элементы, отделочные строчки и т.п. Эскиз должен быть выполнен четко гелевой ручкой, на белой непрозрачной бумаге. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.

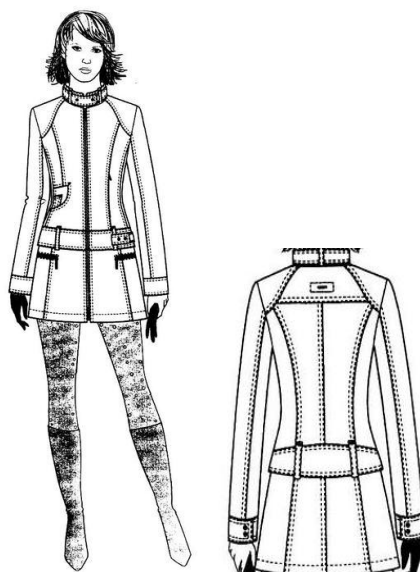


Рис. 1

4.1.2. Если швейное изделие представляемое для защиты входит в состав коллекции, то необходимо выполнить рисунки эскизов моделей всех швейных изделий коллекции (рис.2). Рисунки должны быть выполнены четко гелевой ручкой, на белой непрозрачной бумаге. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.



Рис 2

4.1.3. Технический эскиз модели (вид спереди и вид сзади на формате А2), представляемый для защиты выпускной квалификационной работы, рисунок должен быть выполнен маркером, на белой непрозрачной бумаге. Не допускается перевод на кальку или бумагу и наклеивание на листы.

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

4.2 Технология изготовления лекал

Раздел «Технология изготовления лекал» должен содержать:

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

4.2.2. Предварительный расчёт чертежа конструкции, необходимый для построения чертежей основы конструкции, оформить в виде таблицы (*Приложение 5*)

4.2.3. Построение чертежей всех деталей модельной конструкции в масштабе 1:4 и 1:1, с обозначением всех точек (*Приложение 6*)

Требования к оформлению работы:

- 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 А1 выполняются маркером, контур деталей должен быть обведён маркером толщина линий в 2-3 раза толще чем основные линии на чертеже.
- чертежи на формате А 4 и А 1 подписать печатным шрифтом (допускается на компьютере)

4.3 Раскладка лекал

Раздел «Раскладка лекал» должен содержать:

4.3.1. Технические условия на раскладку лекал

• указывается вид раскладки используемый при раскрое деталей кроя и перечисляются технические условия на раскладку лекал в зависимости от выбранного вида раскладки.

4.3.2. Спецификация лекал изделия

• перечислить названия всех деталей в комплекте лекал, указать количество лекал в комплекте и количество деталей в крое (*Приложение 7*)

4.3.3. Выполняется комплект лекал деталей кроя в масштабе 1:4

- выполняются на плотной непрозрачной бумаге
- на лекалах должны быть показаны все контрольные линии, долевые нити, стигбы, местоположение карманов и петель, поставлены надсечки.
- лекала подписываются: название изделия, размерные характеристики (Р-Ог-Об), название детали кроя, количество деталей в крое (*Приложение 8*)
- лекала деталей кроя вкладывают в конверт выполненный из белой непрозрачной бумаги.

4.3.4. Выполняется раскладка лекал деталей кроя в масштабе 1:4

- выполняется на белой плотной не прозрачной бумаге, с указанием вида раскладки, сгиба, кромки, долевых нитей, ширины и длины ткани, расход ткани
- контур лекал обводится простым карандашом, припуски на швы добавляются относительно контура деталей в соответствии с техническими условиями.

Если швейное изделие на подкладке, то комплект лекал и раскладка деталей кроя для подкладки не делается.

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

4.4 Технология изготовления изделий

Раздел «Технология изготовления изделий» должен содержать:

4.4.1. Составляется технологическая последовательность подготовки изделия к 1-ой примерке, выполняется в виде схемы (*Приложение 9*)

4.4.2. Выполняется графический рисунок схемы одного из узлов изделия, которое изготавливается студентом для защиты выпускной квалификационной работы (*Приложение 10*)

- 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 посередине листа и занимать 1/2 часть листа
- указать цифрами технологическую последовательность обработки узла.

4.4.3. Выполняется инструкционно - технологическая карта одного из узлов изделия, 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 11*) *инструкционная-технологическая карта составляется к графическому рисунку схемы узла пункта 4.4.2*

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 изделия.

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 12*)

Прикладные и вспомогательные материалы описываются по форме таблицы (*Приложение 13*).

Раздел должен занимать не более 2 страниц печатного текста.

4.6. Оборудование

В разделе перечисляются виды оборудования, используемого для изготовления изделия, с указанием их краткой технической характеристики (*Приложение 14*)

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 выпускник. 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 обучающимся выбрана данная тема?
- Что сделано?
- К каким выводам пришел автор?

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

6. Список используемой литературы

Указывают 5-8 источников (учебники, учебные пособия, справочники, периодические издания журналов и т.п.), интернет источники, используемых при написании данной работы

Требования к оформлению списка литературы (*Приложение 15*)

Раздел должен занимать не более 1 страницы печатного текста.

7. Оценочный лист

Оформляется в виде таблицы (*Приложение 16*).

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

Например, 5 (отлично)

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 «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технологии изготовления 	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточно полно обоснован выбор «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технологии изготовления. 	<ul style="list-style-type: none"> Нет обоснования либо выбора «пакета материалов» для швейного изделия, либо оборудования, либо технологии изготовления. 	<ul style="list-style-type: none"> Не обоснован выбор «пакета материалов» для швейного изделия, оборудования и технология изготовления;
Раздел «Выбор модели»	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен технический эскиз изделия - вид спереди и вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) и маркером (формат А2), на белой непрозрачной бумаге. В техническом эскизе тщательно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Технический эскиз соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен технический эскиз изделия - вид спереди и вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) и маркером (формат А2), на белой непрозрачной бумаге. В техническом эскизе не точно прорисованы все конструктивные, либо декоративные линии. Технический эскиз соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Выполнен технический эскиз изделия, либо вид спереди или вид сзади, четко гелевой ручкой (формат А4) и маркером (формат А2), на белой непрозрачной бумаге. В техническом эскизе не точно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Технический эскиз не соответствует представленному швейному изделию. 	<ul style="list-style-type: none"> Не выполнен технический эскиз модели. В техническом эскизе не точно прорисованы все конструктивные и декоративные линии. Эскиз нарисован простым карандашом, шариковой ручкой, цветным карандашом, фломастером. Эскиз переведен на кальку. Эскиз наклеен. Технический эскиз 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 не дана характеристика элементов швейного изделия.
Раздел «Технология изготовления лекал»	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной форме модели, соблюдена последовательность выполнения расчетов, выбранная основа базовой 	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной форме модели, допущены ошибки в последовательности выполнения расчетов, выбранная основа базовой 	<ul style="list-style-type: none"> выбранные прибавки соответствуют силуэтной форме модели, не соблюдена последовательность выполнения расчетов, выбранная основа базовой 	<ul style="list-style-type: none"> чертёж конструкции изделия выполнен не верно, название точек не указано, техническое моделирование не соответствует техническому эскизу модели, чертеж конструкции не

	<p>конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>конструкции изделия и пропорции чертежа соответствуют техническому эскизу модели,</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	оформлен.
Раздел «Раскладка лекал»	<ul style="list-style-type: none"> • в комплекте лекал выполнены все детали кроя, • лекала выполнены из белой плотной не прозрачной бумаги, • на лекалах указаны все контрольные линии, надсечки, сгибы, долевые нити, • лекала подписаны гелевой ручкой: название изделия, название детали, размерные характеристика, количество деталей в крое. 	<ul style="list-style-type: none"> • в комплекте лекал выполнены все детали кроя, • лекала выполнены из белой плотной не прозрачной бумаги, • на лекалах указаны не все контрольные линии, надсечки, сгибы, долевые нити, • лекала подписаны гелевой ручкой: название изделия, название детали, размерные характеристика, количество деталей в крое. 	<ul style="list-style-type: none"> • в комплекте лекал выполнены не все детали кроя, • лекала выполнены из плотной не белой бумаги, • на лекалах указаны не все контрольные линии, надсечки, сгибы, долевые нити, • лекала подписаны простым карандашом: название изделия, название детали, размерные характеристика, количество деталей в крое. 	<ul style="list-style-type: none"> • в комплекте лекал выполнены не все детали кроя, • лекала выполнены из кальки, • края деталей не ровные, • лекала оформлены не верно: не подписаны, не указаны долевые нити, контрольные линии, сгибы, не поставлены надсечки.
	<ul style="list-style-type: none"> • раскладка лекал выполнена на белой плотной не прозрачной бумаге, • контур лекал деталей кроя обведён простым карандашом ровными 	<ul style="list-style-type: none"> • раскладка лекал выполнена на белой плотной не прозрачной бумаге, • контур лекал деталей кроя обведён простым карандашом ровными линиями, 	<ul style="list-style-type: none"> • раскладка лекал выполнена на белой плотной не прозрачной бумаге, • контур лекал деталей кроя и припуски на швы показаны ручкой, • допустимые припуски на 	<ul style="list-style-type: none"> • лекала деталей кроя выполнены из кальки и наклеены на плотную бумагу, • не верно выбран вид раскладки, • выполнены минимальные припуски на швы не

	<p>линиями.</p> <ul style="list-style-type: none"> • допустимые припуски на швы выполнены в соответствии с требованиями (линии припусков на швы выполнены простым карандашом и ровные) • в раскладке указан расход ткани, сгиб, кромка, ширина и длина ткани, на деталях поставлены долевые нити. • детали кроя подписаны в соответствии с требованиями оформления лекал деталей кроя. 	<ul style="list-style-type: none"> • допустимые припуски на швы выполнены в соответствии с требованиями (линии припусков на швы выполнены простым карандашом и ровные) • в раскладке не указан расход ткани, ширина и длина ткани. • в раскладке указан сгиб, кромка, на деталях поставлены долевые нити. • детали кроя подписаны не точно в соответствии с требованиями оформления лекал деталей кроя. 	<p>швы выполнены не в соответствии с требованиями.</p> <ul style="list-style-type: none"> • при выполнении раскладки большие межлекальные выпадки. • в раскладке указан расход ткани, сгиб, кромка, ширина и длина ткани, на деталях поставлены долевые нити. • детали кроя подписаны не в соответствии с требованиями оформления лекал деталей кроя. 	<p>соответствующие требованиям.</p> <ul style="list-style-type: none"> • в раскладке не соблюдены направления долевых нитей на деталях кроя. • при выполнении раскладки большие межлекальные выпадки. • детали кроя подписаны не в соответствии с требованиями оформления лекал деталей кроя.
Раздел «Технология изготовления изделия»	<ul style="list-style-type: none"> • схема подготовки изделия к 1-ой примерке выполнена на компьютере. • указаны все этапы подготовки изделия к 1-ой примерке. • точно определена технологическая последовательность подготовки изделия к 1-ой примерке, соблюдена терминология. 	<ul style="list-style-type: none"> • схема подготовки изделия к 1-ой примерке выполнена на компьютере. • указаны все этапы подготовки изделия к 1-ой примерке. • точно определена технологическая последовательность подготовки изделия к 1-ой примерке, не соблюдена терминология. 	<ul style="list-style-type: none"> • схема подготовки изделия к 1-ой примерке выполнена на компьютере. • указаны все этапы подготовки изделия к 1-ой примерке. • допущены ошибки в определении технологической последовательности подготовки изделия к 1-ой примерке, не соблюдена терминология. 	<ul style="list-style-type: none"> • схема подготовки изделия к 1-ой примерке выполнена простым карандашом или гелевой ручкой. • не верно указаны этапы подготовки изделия к 1-ой примерке. • не верно определена технологическая последовательность подготовки изделия к 1-ой примерке, не соблюдена терминология.
	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме. • рисунок схемы узла располагается по середине листа и занимает одну вторую часть листа, • рисунок выполнен гелевой ручкой. • на рисунке схемы узла прорисованы все машинные строчки; показаны: 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме. • рисунок схемы узла располагается по середине листа и занимает одну вторую часть листа, • рисунок выполнен гелевой ручкой. • на рисунке схемы узла прорисованы все машинные строчки; показаны: 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла соответствует выбранной теме. • рисунок схемы узла располагается по середине листа и занимает одну вторую часть листа, • рисунок выполнен простым карандашом. • на рисунке схемы узла прорисованы не все машинные строчки; не 	<ul style="list-style-type: none"> • рисунок схемы узла не соответствует выбранной теме. • рисунок схемы узла располагается не по середине листа и занимает не одну вторую часть листа, • рисунок выполнен в компьютерном виде или простым карандашом. • на рисунке схемы узла не указаны машинные строчки;


	дублирующие материалы, изнаночная сторона, припуски швов. • на рисунке верно указана последовательность обработки узла	дублирующие материалы, изнаночная сторона, припуски швов. • на рисунке не точно указана последовательность обработки узла	показаны: дублирующие материалы, изнаночная сторона. • на рисунке не точно указана последовательность обработки узла.	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. • Неверно 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.
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»	• Точное определение вида оборудования и технической	• Точное определение всех видов оборудования, но	• Точное определение всех видов оборудования, но	• Написана техническая характеристика не всех видов

	характеристики всех видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия	допущены ошибки в технической характеристике одного из видов оборудования, либо приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия	допущены ошибки в технической характеристике всех из видов оборудования, либо приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия	оборудования и приспособлений (средств) малой механизации используемых для изготовления швейного изделия <ul style="list-style-type: none"> Допущены ошибки в технической характеристике всех видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации.
Раздел «Безопасные условия 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 литературы»	<ul style="list-style-type: none"> Указано 5-8 источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению 	<ul style="list-style-type: none"> Указано 5-8 источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению 	<ul style="list-style-type: none"> Указано менее 5 источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, соблюдены требования к их оформлению 	<ul style="list-style-type: none"> Указано менее 5 источников (учебники, периодические издания журналов, интернет источники и т.п.) используемые при написании работы, не соблюдены требования к их оформлению
Оформление ВПКР	<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 	<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 Неточности в технических условиях на выполнение ручных, машинных или влажно - 	<ul style="list-style-type: none"> Неправильный подбор одного из вспомогательных материалов (скрепляющих, прокладочных, отделочных и т.п.) к основному материалу. Неправильный 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. Неточности в технических 	<ul style="list-style-type: none"> Неправильный подбор вспомогательных материалов (скрепляющих, прокладочных, отделочных и т.п.) к основному материалу. Неправильный выбор оборудования и приспособлений (средств) малой механизации. Способ обработки трех и более узлов изделия не соответствует свойствам материалов Нарушена последовательность обработки изделия

	<ul style="list-style-type: none"> • Машинные строчки качественные и ровные 	<p>тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Машинные строчки качественные и ровные. 	<p>условиях на выполнение ручных, машинных <u>или</u> влажно - тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Машинные строчки качественные, но не ровные. 	<ul style="list-style-type: none"> • Не соблюдены технические условия на выполнение ручных, машинных и влажно - тепловых работ • Машинные строчки не качественные и не ровные.
--	--	---	--	--

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.

	Правительство Санкт – Петербурга Комитет по образованию
	Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Колледж Петербургской моды»

Выпускная письменная квалификационная работа

Тема: _____

Исполнитель:

(Ф.И.О.)

студент (ка) _____ курса
_____ группы

Профессия: 29.01.05. «Закройщик»

Подпись студента _____

Руководители:

Преподаватель _____

ФИО (подпись)

Мастер п/о _____

ФИО (подпись)

Оценка _____

Санкт-Петербург
2017

Содержание

1. Введение.....3

2. Основная часть.....

 2.1. Выбор модели.....

 2.2. Технология изготовления лекал.....

 2.3. Раскладка лекал.....

 2.4. Технология изготовления 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, месторасположение и количество вытачек, вид рельефного шва по форме, способ обработки и его месторасположение, вид кокетки по форме и способ обработки, вид и количество складок, вид и месторасположение карманов.
- 5) Описание спинки: число деталей, месторасположение и количество вытачек, вид рельефного шва по форме, способ обработки и месторасположение, вид кокетки по форме и способ обработки и т.п.
- 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 фигуры

№ 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 характеристики 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.	
			платье	жакет
1	Прибавка к ширине изделия по линии груди	Пг	4,0	6.0
2	Прибавка к ширине изделия по линии талии	Пт	3,0	0
3				

Таблица 3

Предварительный расчёт чертежа конструкции (указать название изделия)

№ п/п	Наименование конструктивного участка	Условное обозначение на чертеже	Расчётная формула	Расчёт, см.
Построение базисной сетки				
1	Ширина базисной сетки	Аоа1	$C_{гз}+П_{г}+Г_{г}$	$48.0+5.0+0.5=54.5$
2	Ширина спинки	Аоа	$Ш_{с}+П_{шс}$	$18.2+1.2=19.5$
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 платья

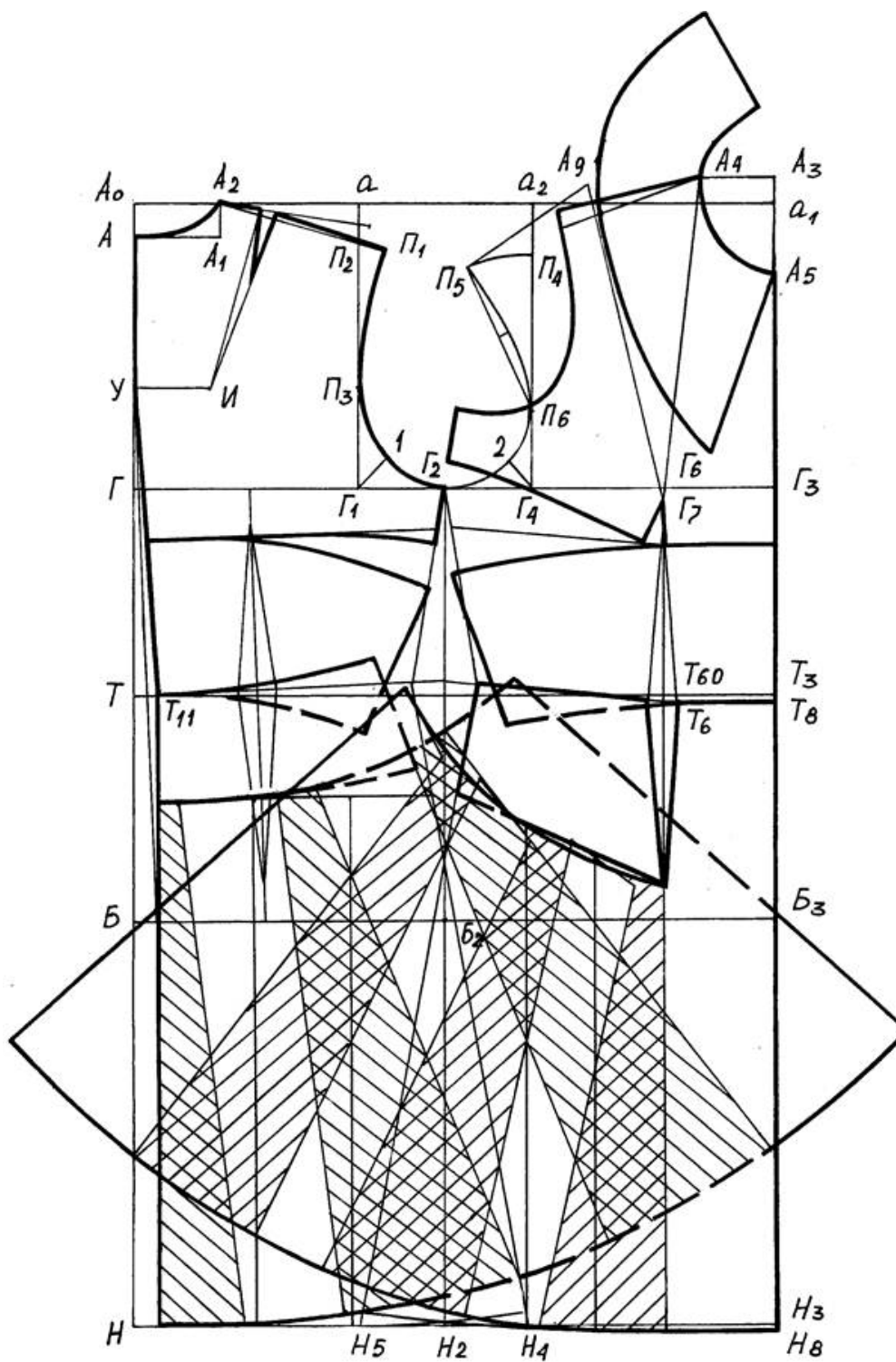


Таблица 4

Спецификация лекал

*в таблицу вписываются все лекала швейного изделия

№	Наименование лекал	Кол-во лекал	Кол-во деталей кроя
1	Полочка	1	2
2	Кокетка полочки	1	2
3	Спинка	1	1
4			

*пример оформления таблицы, если в работе несколько швейных изделий

№	Наименование лекал	Кол-во лекал	Кол-во деталей кроя
	Платье		
1			
2			
	Жакет		
1			
2			
	Подкладочная ткань		
1			
2			

Оформление лекал деталей кроя

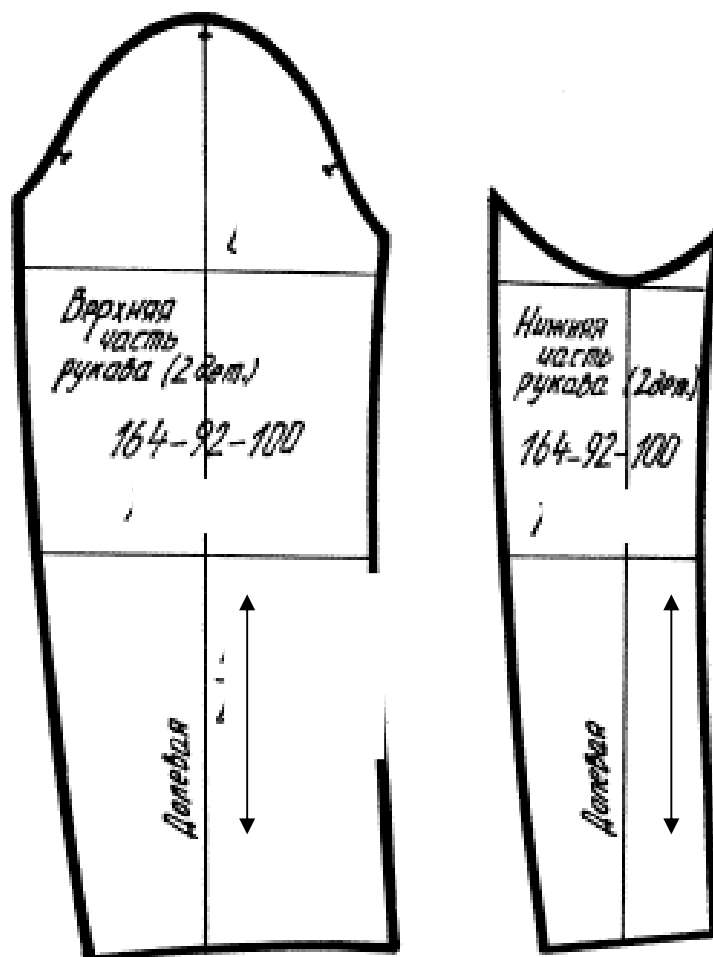


Схема 1

Технологическая последовательность подготовки (указать название изделия)
к 1-ой примерке.

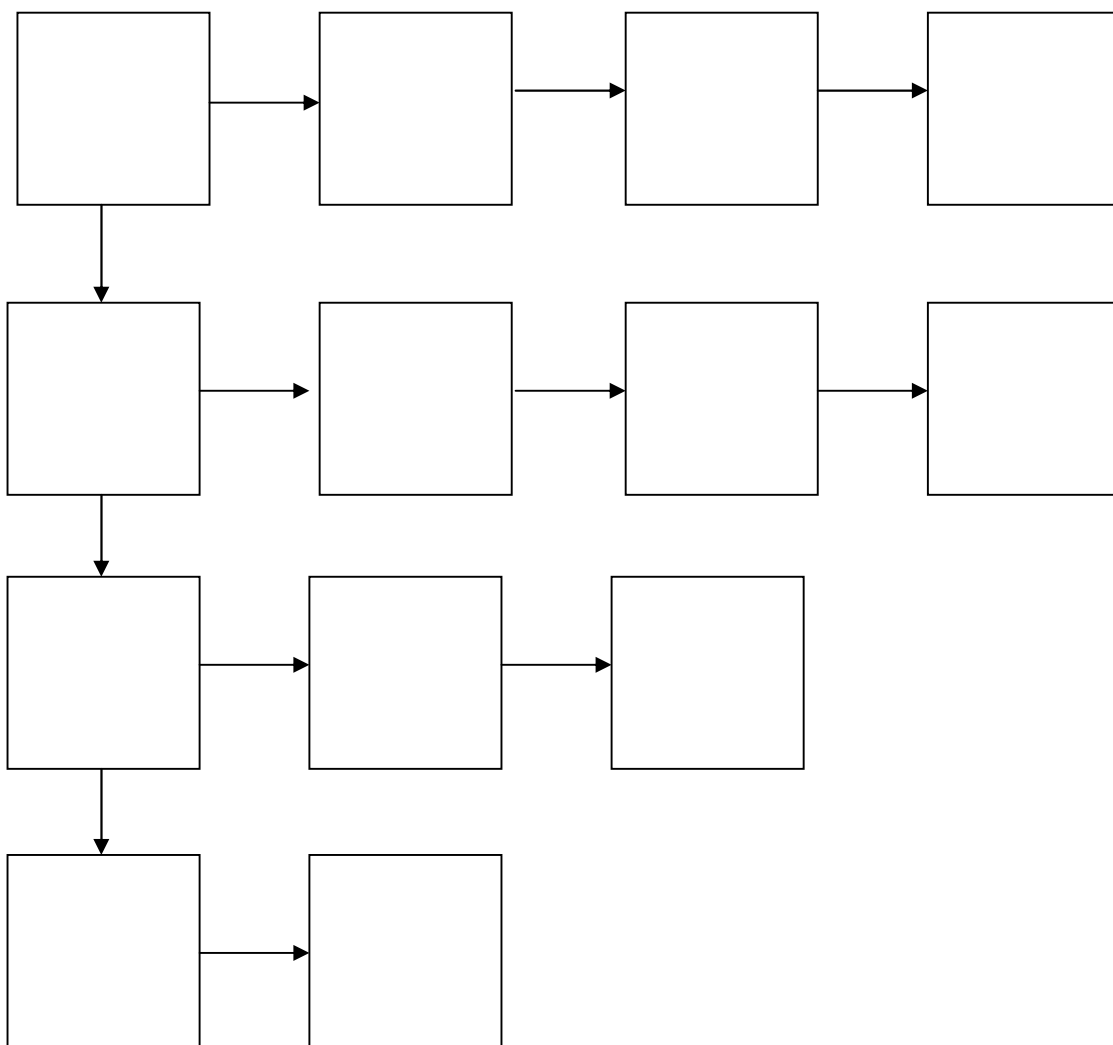


Схема узла: (указать тему)

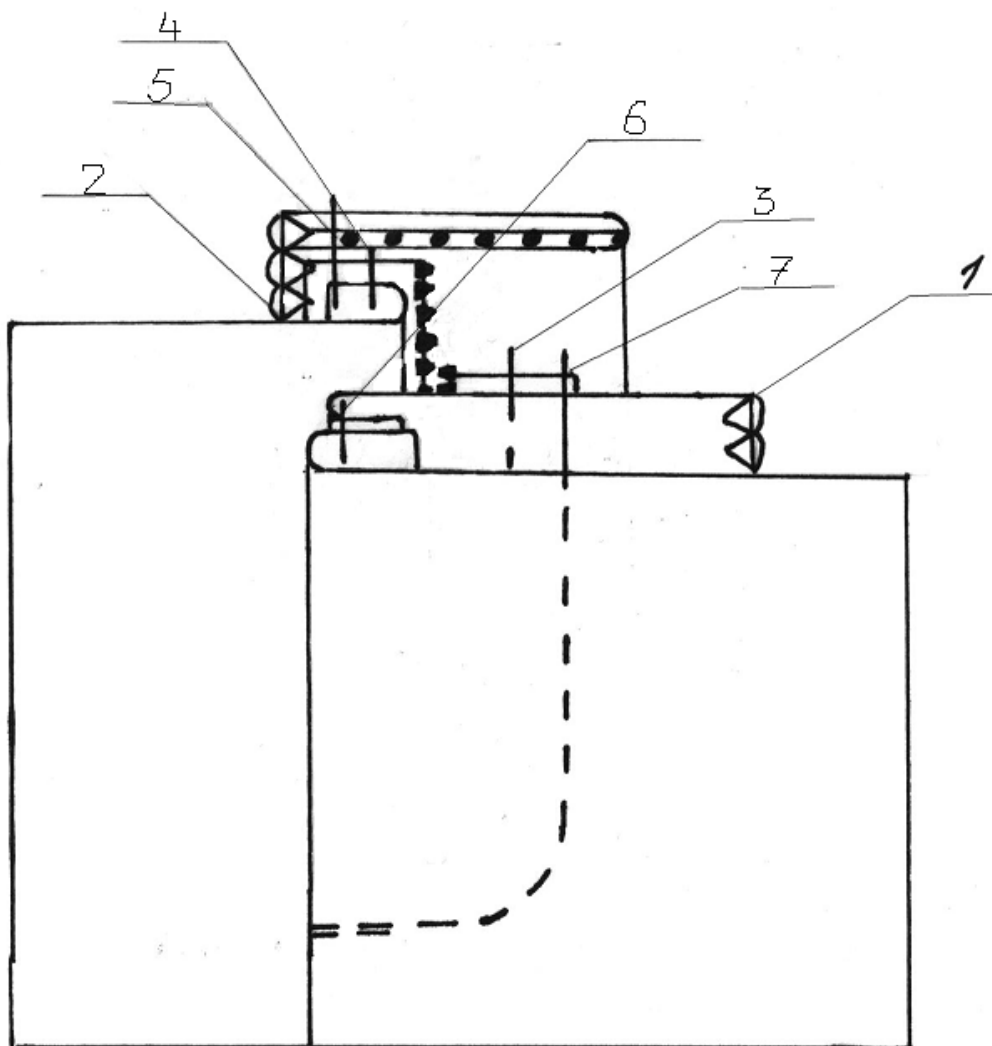


Таблица 5

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 инструменты, 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)

Таблица 6

Свойства основных материалов (для тканей)

Свойства ткани		Название ткани
		Образец
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	

если в швейном изделии использованы несколько тканей, то в **таблицу 6 добавляются столбцы справа (наименование ткани) в зависимости от количества тканей, оформление смотри стр.30*

Таблица 6

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		
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 трикотажа)

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	

Таблица 8

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, бахрома и т.п.		Указать ширину материала (мм.) и волокнистый состав.
Утепляющий материал		
Например: ватин, синтепон, вата и т.п.		Указать волокнистый состав

Требования к разделу «Оборудование»

Машина стачивающая прямострочная:

- фирма изготовитель
- номер модели
- тип стежка
- область применения
- длина стежка (мм.)
- толщина сшиваемых материалов (мм.)
- частота вращения главного вала (ст/мин.)
- тип смазки
- тип игл

Машина стачивающая зигзагообразная:

- фирма изготовитель
- 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

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

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

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

Приспособления (средства) малой механизации)

Указать названия приспособлений и область применения

Иглы машинные:

Указать типы и номера игл

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.)

Утюжильный стол

- фирма изготовитель
- номер модели
- область применения
- напряжение (В, Гц.)
- мощность нагревательного элемента стола (кВт)
- мощность мотора (кВт)
- размеры (см.)
- вес (кг.)

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:

- 1) Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник для нач. проф. Образования – 2 – е изд., стер. М: Изд. Центр «Академия», 2013.
- 2) 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.
- 3) <http://spb.knitism.ru>

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

№ п/п	Названия структурных элементов ВКР	Оценка	Фамилии и инициалы руководителей ВКР	Подписи руководителей ВКР
1	Выпускная письменная квалификационная работа			
2	Швейное изделие			
Итоговая оценка				

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.ru>