

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ЭКОНОМИКИ И СЕРВИСА

Комплект контрольно-оценочных средств
по профессиональному модулю ПМ.05
«Выполнение работ по одной или нескольким профессиям
рабочих, должностям служащих»
программы подготовки специалистов среднего звена
29.02.04. «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»

Форма обучения: очная

Владивосток 2022

Контрольно-оценочные средства для проведения промежуточной аттестации по учебной и производственной практике профессионального модуля ПМ.05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих», разработаны в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности **29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий** утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 15 мая 2014 г. N 534, рабочей программой практики.

Разработчики:

О.М. Фурманюк, преподаватель

С.А. Крылова, мастер производственного обучения первой категории

Н.Ю. Морозова, преподаватель высшей квалификационной категории.

Контрольно- оценочные средства по профессиональному модулю рассмотрены и рекомендованы к утверждению на заседании Методического совета

от «25» апреля 2022 г. протокол № 2

Председатель Методического совета КИМК



И.Л. Ключко

Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность студента к выполнению вида профессиональной деятельности **Выполнение работ по профессии «Портной»**.

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Условием допуска к экзамену (квалификационному) является успешное освоение МДК 05.01 «Технология швейных изделий»,

Итоговая оценка по освоению профессионального модуля выставляется на основе рейтинговой системы оценивания знаний, умений, общих и профессиональных компетенций и включает: оценки, полученные на экзаменах по МДК 05.01. по учебной (УП) и производственной практике (ПП), и оценку, полученную на экзамене (квалификационном). Экзамен (квалификационный) включает тестирование, выполнение профессионального задания и экспертное заключение работодателя. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

Формой промежуточного контроля освоения междисциплинарных курсов является оценка выполнения контрольных заданий по внеаудиторной самостоятельной работе студентов.

Дифференцированный зачет по междисциплинарным курсам МДК 05.01 «Технология швейных изделий», проводятся в форме тестирования и выполнения практических заданий. Условием допуска к дифференцированному зачету по междисциплинарному курсу МДК 05.01 «Технология швейных изделий» является успешное выполнение контрольных заданий внеаудиторной самостоятельной работы.

Результаты экзамена по междисциплинарному курсу отражаются в Сводной ведомости результатов освоения междисциплинарного курса.

Формой аттестации студентов по результатам учебной практики является дифференцированный зачет, предусматривающий защиту отчета по практике и выполнение практических заданий. Результаты дифференцированного зачета отражаются в аттестационном листе и регистрируются в Ведомости результатов дифференцированного зачета по практике.

Формой аттестации студентов по результатам производственной практики является дифференцированный зачет, предусматривающий защиту отчета по практике, выполнение практических заданий. Условие допуска к зачету - успешное прохождение производственной практики. Виды и качество выполненных производственных работ отражаются работодателем в аттестационном листе. Работодатель оформляет характеристику профессиональной деятельности студента в период производственной практики, которая учитывается при подведении итогов дифференцированного зачета. Результаты дифференцированного зачета по производственной практике регистрируются в ведомости.

Экзамен (квалификационный) по модулю предусматривает решение комплексной профессиональной задачи, задания которой ориентированы на проверку освоения предусмотренных профессиональных компетенций и вида профессиональной деятельности в целом. Общие компетенции формируются в процессе освоения образовательной программы в целом, поэтому по результатам освоения профессионального модуля оценивается положительная динамика их формирования.

Результаты освоения компетенций регистрируются в оценочной ведомости.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

1. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке на экзамене

1.1 Профессиональные и общие компетенции

В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

Таблица 1.

Профессиональные компетенции	Показатели оценки результата	Формы и методы оценки
ПК 5.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом	- проверка наличие деталей кроя в соответствии с эскизом модели; - проверка соответствия деталей кроя техническим условиям на раскрой ткани.	Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).
ПК 5.2. Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп	- проверка качества материалов различных ассортиментных групп; - применение текстильных материалов в соответствии с ассортиментом швейных изделий.	Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).
ПК 5.3. Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки	- применение швейного и оборудования для ВТО в соответствии с волокнистым составом текстильных материалов; - определение и устранение мелких неполадок в швейных машинах.	Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).

<p>ПК 5.4. Выполнять поэтапную обработку Швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально</p>	<ul style="list-style-type: none"> - подбор пакет материалов в соответствии конфекционной карте; - выполнение поэтапной обработки швейных изделий в соответствии с ассортиментом; - выполнение работ на швейном оборудовании в соответствии с видом текстильных материалов; выбор оборудовании и режимов ВТО в соответствии с видом текстильных материалов; - изготовление швейного изделия в соответствии авторскому конструкторскому решению и табелю мер. 	<p>Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).</p>
<p>ПК 5.5 Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием Оборудования для влажно – тепловой обработки</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнение объемной формы полуфабриката с соблюдением режимов влажно – тепловой обработки в соответствии с волокнистым составом текстильного материала; - соблюдение режимов ВТО в соответствии с ТУ на выполнение операций ВТО. 	<p>Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).</p>
<p>ПК 5.6 Соблюдать правила безопасности труда</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение правил техники безопасности при выполнении ручных работ в соответствии с СанПиНом; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении машинных работ в соответствии с СанПиНом; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении влажно – тепловых работ в соответствии с СанПиНом 	<p>Оценка практических работ по МДК. Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).</p>

Общие компетенции (ОК)

Таблица 2

Результаты (освоенные общие компетенции)	Показатели оценки результата	Формы и методы оценки
ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Охарактеризовать свою профессию. Объяснять свою профессию полезной для общества.	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов освоения ОК при выполнении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.
ОК2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Определение цели и задач своей деятельности. Определение способов деятельности. Выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области. Самостоятельное осуществление деятельности	Наблюдение и оценка результатов организации деятельности студента в процессе учебной практики. Оценка результатов освоения ОК при выполнении заданий профессиональной задачи на дифференцированном зачете.
ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Мотивированное обоснование выбора размерных признаков и прибавок при осуществлении расчетных операций Точность, правильность и полнота выполнения профессиональных задач	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов решения производственных ситуаций в процессе учебной практики.
ОК4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Рациональное распределение времени на все этапы решения задачи Оперативность поиска и использования необходимой информации для качественного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Собеседование, анализ и оценка результатов поиска информации для выполнения заданий при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете,

		по практике.
ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Представление информации в доступном виде для других	Оценка результатов использования ИКТ для формирования отчета по практике.
ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Соответствие выбранной модели Взаимодействия с членами Производственного коллектива, учебной группы в ходе решения профессиональных задач. Выполнение обязанностей в Соответствии должностной инструкции. Соблюдение норм профессиональной этики в общении с коллегами, руководством и потребителями.	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов выполнения практических заданий в команде при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.
ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	Проявление ответственности за работу членов команды (подчиненных). Обосновывать правильность решения поставленной задачи и получения результатов.	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов выполнения практических заданий в команде при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.
ОК8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Самостоятельное планирование студентов повышения личностного и профессионального уровня.	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики.
ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий	Проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности,	Наблюдение и оценка результатов профессиональной

в профессиональной деятельности.	изучение новых методик и технологий.	деятельности в процессе учебной практики.
----------------------------------	--------------------------------------	---

1.2. Иметь практический опыт – уметь – знать

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

иметь практический опыт:

ПО 5.1. изготовления швейных изделий;

ПО 5.2. работы с эскизами;

ПО 5.3. - распознавание составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;

ПО 5.4. определения свойств применяемых материалов;

ПО 5.5. - работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;

ПО 5.6. - поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;

ПО 5.7. - выполнение влажно – тепловых работ;

ПО 5.8. - поиска информации нормативных документов;

Уметь:

У1 - сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;

У2 - визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;

У3 - по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;

У4 - определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;

У5 - давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;

У6 - заправлять, наладивать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;

У7 - пользоваться оборудованием для влажно – тепловых работ;

У8 - соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерской;

У9 - работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;

У10 - выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;

У11- применять современные методы обработки швейных изделий;

У12 - читать технический рисунок;

У13 - выполнять операции влажно – тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;

У14 - пользоваться инструкционно – технологическими картами;

У15 - пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ).

Знать:

З1 - форму деталей кроя;

З2 - название деталей кроя;

З3 - определение основной и уточной нити;

З4 - волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;

З5 - физико – механические и гигиенические свойства тканей;

З6 - современные материалы и фурнитуру;

- 37 - заправку универсального и специального швейного оборудования;
- 38 - причины возникновения неполадок и их устранение;
- 39 - регулировку натяжения верхней и нижней нитей;
- 310 - оборудование для влажно – тепловых работ и способы ухода за ним;
- 311 - правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности;
- 312 - современное (новейшее) оборудование;
- 313 - технологический процесс изготовления изделий;
- 314 - виды технологической обработки изделий одежды;
- 315 - ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- 316 - современные технологии обработки швейных изделий;
- 317 - технические требования к выполнению операций ВТО;
- 318 - технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
- 319 - действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.

2. Формы аттестации по профессиональному модулю

Формы аттестации по профессиональному модулю

Таблица 3

Модуль и его элементы	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Промежуточный контроль
МДК 05.01«Технология швейных изделий»	Дифференцированный зачет	Оценка выполненных контрольных заданий внеаудиторной самостоятельной работы
УП	Дифференцированный зачет	Оценка практических умений, аттестационный лист студента по УП.
ПП	Дифференцированный зачет	Экспертная оценка освоения профессиональных и динамики освоения общих компетенций, аттестационный лист студента по ПП, характеристика работодателя профессиональной деятельности студента в период производственной практики
Профессиональный модуль «Выполнение работ по профессии «Портной»	Экзамен (квалификационный)	Оценка результатов решения профессиональной задачи, экспертное заключение работодателя.

3. Оценка освоения междисциплинарных курсов (МДК.)

3.1. Общие положения

Предметом оценки освоения теоретического курса по профессиональному модулю «Выполнение работ по профессии «Портной» являются умения и знания междисциплинарного курсов МДК 05.01 «Технология швейных изделий»,

Формой рубежного контроля освоения умений и знаний по междисциплинарным курсам является оценка правильности выполнения контрольных заданий по внеаудиторной самостоятельной работе.

Формой промежуточной аттестации по оценке освоения программы МДК 05.01 «Технология швейных изделий», Дифференцированный зачет по курсу предусматривает оценку освоения знаний в форме тестирования и оценку освоения умений в результате решения практических заданий.

Задания разработаны в двух вариантах, каждый вариант включает 40 заданий в тестовой форме и практические задачи; время выполнения заданий – 120 минут. Оценка освоения умений и знаний осуществляется на основе разработанных критериев.

3.2. Задания для оценки освоения МДК 05.01 «Технология швейных изделий»

В процессе изучения МДК 05.01 «Технология швейных изделий», студент должен

Уметь:

- У1** - сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
- У2** - визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; **У3** - по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей; **У6** - заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;
- У7** - пользоваться оборудованием для влажно – тепловых работ;
- У8** - соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерской;
- У9** - работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;
- У10** - выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;
- У11** - применять современные методы обработки швейных изделий;
- У12** - читать технический рисунок;
- У13** - выполнять операции влажно – тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;
- У14** - пользоваться инструкционно – технологическими картами;

Знать:

- З1** - форму деталей кроя;
- З2** - название деталей кроя;
- З3** - определение основной и уточной нити;
- З7** - заправку универсального и специального швейного оборудования;
- З8** - причины возникновения неполадок и их устранение;
- З9** - регулировку натяжения верхней и нижней нитей;
- З10** - оборудование для влажно – тепловых работ и способы ухода за ним;
- З11** - правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности;
- З12** - современное (новейшее) оборудование;
- З13** - технологический процесс изготовления изделий;
- З14** - виды технологической обработки изделий одежды;

315 - ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;

316 - современные технологии обработки швейных изделий;

317 - технические требования к выполнению операций ВТО;

3.2.1 Задания для выполнения внеаудиторной самостоятельной работы Задание 1

Выполнить образцы всех видов швов (соединительные, краевые, отделочные). Оформить образцы в альбом и указать область применения швов.

Задание 2

Выполнить образцы прорезного кармана в рамку, с клапаном, с листочкой. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение каждого технологического узла.

Задание 3

Выполнить образцы застежек внутренних для платьево-блузочного и пальтово- костюмного ассортимента. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение каждого технологического узла.

Задание 4

Выполнить образцы обработки шлицы внизу рукава пальтово - костюмного ассортимента. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение каждого технологического узла.

3.2.2. Задания для оценки освоения МДК 05.01«Технология швейных

изделий» Вариант 1

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 30 мин.

1. Как выполняют прием операции при утюжке швов на плотных шерстяных тканях: а) утюг перемещают только вперед по увлажненному проутюжильнику; б) утюг переставляют с одного участка ткани на другой; в) утюг перемещают вперед и назад; г) утюгом слегка касаются поверхности увлажненного проутюжильника; д) не утюжат совсем?

2. Что такое ласы на поверхности изделия:

а) пожелтение поверхности деталей;
б) опаливание ворса;
в) блеск на поверхности ткани деталей;
г) пятна от увлажнения;
д) проколы от иглы?

3. Учитывают ли направление долевой нити в прокладочных деталях из клеевого материала на нетканой основе:

а) учитывают и детали выкраивают по долевой нити;
б) не учитывают;
в) зависит от толщины слоя клея;

г) зависит от когезии клея;

д) зависит от модели?

4. От чего зависит температура нагрева утюга:

а) от толщины, структуры и волокнистого состава ткани;

б) переплетения ткани;

в) ворса на поверхности ткани; г) качества утка ткани;

д) толщины основы ткани?

5. Назовите ткани, из которых детали изделия утюжат на весу, жесткой щетке, поролоне или кардоленте:

а) ткани с металлической нитью;

б) бархат;

в) бобрик;

г) вельвет;

д) велюр;

е) фланель;

ж) шерсть.

6. Из какой ткани обрабатывают детали изделия без проутюжильника:

а) бархата;

б) льна;

в) шерсти;

г) фланели;

д) хлопчатобумажной;

е) шелка?

7. Какой глубины должна быть надсечка:

а) 0,7... 1 см;

б) 0,7 см;

в) 0,5...0,7 см;

г) 0,5 см;

д) 2 см?

8. Для какой цели детали выкраивают цельнокроеными:

а) улучшения эстетических показателей одежды;

б) создания модного силуэта;

в) снижения трудоемкости изготовления;

г) из-за соблюдения рисунка ткани;

д) уменьшения процента межлекальных выпадов при раскрое?

9. Какую операцию необходимо выполнить перед началом обработки любого изделия: а) проставить силки по меловым линиям;

б) проверить направление долевой нити в деталях кроя;

в) проверить наличие деталей кроя;

г) подготовить рабочее место для работы с кроем;

д) сделать влажно-тепловую обработку деталей кроя?

10. От чего зависит трудоемкость изготовления изделий:
- а) от применяемого оборудования и малой механизации;
 - б) объема изделия;
 - в) фасона изделия;
 - г) направления нитей основы в деталях;
 - д) квалификации портного;
 - е) применяемой технологии обработки деталей и узлов изделия?
11. Как назвать края, образующие контуры деталей швейных изделий:
- а) швы;
 - б) срезы;
 - в) края;
 - г) место для обметывания детали;
 - д) направление долевой нити?
12. С какой целью детали изделия раскраивают с надставками:
- а) технологии обработки;
 - б) из-за рационального использования ткани;
 - в) согласно фасону изделия;
 - г) из-за толщины ткани;
 - д) рисунка и переплетения ткани?
13. Как определить величину допускаемого отклонения в направлении нитей основы в деталях кроя:
- а) умножить длину детали на величину процента;
 - б) длину детали разделить на ее ширину;
 - в) длину детали умножить на ее ширину;
 - г) величину процента разделить на ширину детали;
 - д) величину процента умножить на коэффициент?
14. Влияет ли толщина материала на величину канта обтачных деталей:
- а) влияет;
 - б) не влияет;
 - в) не имеет значения;
 - г) необходимо разутюжить обтачный шов;
 - д) необходимо выметать кант косыми выметочными стежками?
15. С какой стороны в детали следует приутюживать обтачные швы:
- а) со стороны верхней детали;
 - б) нижней детали;
 - в) не имеет значения;
 - г) обтачные швы нужно постоянно разутюживать;
 - д) с лицевой стороны нижней детали после выметывания канта из верхней детали?
16. С какой стороны прокладывают строчку при обтачивании срезов обтачных деталей (клапанов, полочек и бортов или воротников):
- а) согласно технологии обработки узла детали;

- б) клапан обтачивают со стороны подкладки, борта — со стороны полочек, воротник — со стороны нижнего воротника;
- в) не имеет значения;
- г) зависит от марки оборудования;
- д) зависит от скорости вращения рабочих деталей швейной машины?

17. С какой целью обрабатывают переходной кант по краю обтачных деталей:

- а) чтобы перекрыть шов и нижнюю деталь;
- б) улучшить эстетические показатели модели;
- в) выполнить изделие в соответствии с модой;
- г) увеличить прочность детали в области обтачного шва изделия;
- д) соблюдать технологию обработки согласно ГОСТ?

18. Как обрабатывают погоны и паты:

- а) стачиванием;
- б) обтачиванием;
- в) вывертыванием;
- г) прострачиванием;
- д) приутюживанием?

19. В какую сторону заутюживают шов припуска на обработку

- подреза: а) в сторону детали со сборкой (складками);
б) в сторону детали, где нет сборок (складок);
в) в любую сторону;
г) согласно модели;
д) зависит от силуэта изделия?

20. В чем сходство ВТО вертикальных вытачек и рельефов:

- а) припуски на швы заутюживают в сторону середины спинки и полочки;
- б) припуски на швы заутюживают в сторону боковых швов;
- в) припуски на швы разутюживают;
- г) припуски на швы приутюживают; д) сутюживают слабинку?

21. Какие утюжильные работы применяют для соединения кокетки с изделием накладным швом:

- а) отутюжить;
- б) оттянуть;
- в) заутюжить;
- г) приутюжить;
- д) сутюжить?

22. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую: а) вметывание;

- б) выметывание;
- в) настрачивание;

г) наметывание;

д) приметывание?

23. Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:

- а) до 0,1 см;
- б) 2 см;
- в) 0,5 см;
- г) 1 см;
- д) не должно быть никакой линии?

24. Что необходимо учитывать при подборе инструментов и приспособлений для выполнения ручных работ на ткани:

- а) цвет ниток;
- б) ткань, из которой изготавливают изделие; в) вид выполняемой работы;
- г) длину строчки;
- д) наименование стежков;
- е) последовательность стежков?

25. Что должно находиться на рабочем месте во время выполнения ручных работ: а) необходимые детали изделия и инструменты;

- б) сумки с продуктами;
- в) косметические товары; г) одежда; д) стиральные порошки?

26. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения работ постоянного назначения: а) белые;

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

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

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

28. Какого цвета следует использовать нитки для применения отделочных материалов: а) в цвет отделочных материалов;

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

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

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

30. К какой группе по своему строению и назначению относятся копировальные стежки: а) прямые, временные;

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

31. Каким образом соединяют две детали на универсальной машине выкроенные из ткани разной толщины:

- а) со стороны детали из толстой ткани;
- б) со стороны детали из тонкой ткани;
- в) сметывают и соединяют;
- г) не имеет значения;
- д) применяют средства малой механизации?

32. Выберите ширину шва для соединения плечевых срезов в изделиях легкой одежды: а) 0,5...0,7 см;

- б) 0,7... 1 см;
- в) 1... 1,5 см;
- г) 2 см;
- д) 2,5 см.

33. Выберите ширину шва для обтачивания деталей женского легкого платья:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,5...0,7 см;
- в) 0,3...0,5 см;
- г) 1... 1,5 см;
- д) в зависимости от ткани;
- е) в зависимости от модели.

34. С какой стороны выполняют строчку при соединении деталей из основного и подкладочного материалов:

- а) со стороны основного материала;
- б) со стороны подкладки;
- в) не имеет значения;
- г) приметывают и притачивают подклад; д) со стороны полочки?

35. Какие швы относятся к группе краевых швов: а) накладной;

- б) окантовочный;
- в) защипы;

- г) стачной;
- д) вподгибку;
- е) настрочной?

36. Что необходимо учитывать при выборе ширины стачного шва:

- а) соблюдение технологии согласно техническому описанию модели; б) назначение шва и область применения;
- в) цвет ткани;
- г) структуру ткани; д) толщину ниток?

37. Какой вид шва используют для соединения отделочной тесьмы с изделием: а) стачной;

- б) притачной;
- в) накладной;
- г) втачной;
- д) обтачной?

38. От чего зависят толщина ниток и номера машинных игл при изготовлении

- изделия: а) от толщины ткани;
- б) выполняемой операции;
 - в) способа применяемой технологии;
 - г) применяемого оборудования;
 - д) средств малой механизации?

39. какой стороны детали прокладывают строчку, если соединяют между собой детали с прямыми и вогнутыми срезами:

- а) со стороны вогнутого среза;
- б) необходимо выровнять срезы, затем соединить;
- в) со стороны выпуклого среза;
- г) со стороны прямого среза;
- д) не имеет значения?

40. Как называется вид работы, при которой две детали соединяют по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону и выправлением канта:

- а) притачивание;
- б) стачивание;
- в) обтачивание;
- г) сметывание;
- д) обметывание?

Задание 2

1. Составить последовательность обработки накладного карман с кантом. Ширина канта 0,2 см.
2. Выполнить образец накладного карман с кантом в М 1:1.

Вариант 2

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 30 мин.

1. Как называется операция для уменьшения толщины шва, сгиба или края детали посредством утюга:
 - а) отпаривание;
 - б) утюжка;
 - в) приутюживание;
 - г) заутюживание;
 - д) разутюживание?

2. При каком приеме ВТО деталь изделия получает необходимую форму:
 - а) когда утюг перемещают вдоль нитей основы;
 - б) когда утюг перемещают вдоль нитей утка;
 - в) при соблюдении технологии ВТО;
 - г) сутюживании детали;
 - д) оттягивании детали?

3. Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей:
 - а) 160... 180°;
 - б) 180°;
 - в) 180°... 200°;
 - г) 200°;
 - д) 250°;
 - е) 300

4. Какой проутюжитель лучше применить для утюжки изделий из тканей, содержащих синтетические волокна:
 - а) отбельная льняная ткань;
 - б) отбельная хлопчатобумажная ткань;
 - в) марля;
 - г) байка, фланель;
 - д) газета;
 - е) флизелин?

5. Какое направление должны иметь нити основы в прокладочных деталях из клееного материала на тканой основе:
 - а) в соответствии с направлением нити основы деталей верха;
 - б) не имеет значения;
 - в) в косом направлении к нити основы деталей верха;
 - г) в поперечном направлении к нити основы деталей верха;
 - д) в хаотичном направлении к нити основы деталей верха?

6. Как называется дефект, если после разутюживания швов на лицевой стороне изделия появились контуры швов:
 - а) чрезмерное приутюживание;
 - б) чрезмерное давление утюга;
 - в) превышение степени увлажнения;
 - г) пролегание контуров шва;
 - д) нарушение физико-механических свойств ткани?

7. Каким способом прокладочные детали можно соединить с деталями верха:
 - а) ниточным;

- б) клеевым;
- в) комбинированным;
- г) сварным;
- д) заклепочным?

8. С какой целью по срезам деталей проставляют контрольные надсечки: а) для фиксации конструктивных линий; б) правильного соединения деталей; в) влажно-тепловой обработки; г) улучшения микроклимата вокруг тела человека при эксплуатации изделия; д) сохранения баланса изделия?

9. Зачем в деталях одежды необходимо при раскрое соблюдать направление долевой нити:

- а) детали верха должны быть выполнены согласно техническим условиям на раскрой;
- б) для меньшего растягивания деталей при эксплуатации изделия;
- в) чтобы изделие в процессе носки не теряло формы;
- г) чтобы можно было лучше производить ВТО;
- д) чтобы изделие не казалось разнооттеночным?

10. Определите, к какой группе по своей значимости в изделии относятся следующие детали: воротник, манжеты, пояс, клапаны:

- а) основные;
- б) мелкие производные;
- в) прокладочные;
- г) подсобные;
- д) рабочие.

11. С какой стороны детали прокладывают клеевую прокладку при обработке обтачных деталей (бортов, полочек) швейных изделий:

- а) с лицевой стороны;
- б) изнаночной стороны;
- в) нижней стороны;
- г) верхней стороны;
- д) со стороны, по которой прокладывают обтачный шов изделия

12. Какие операции способствуют уменьшению толщины обтачного шва по краю детали: а) высесть излишки ширины шва, оставляя 0,3...0,5 см; б) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев; в) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев и соскоблить с помощью ножа ворс на припусках ширины шва; г) выметать детали по обтачному шву; д) приутюжить шов обтачивания?

13. Что необходимо учесть в крае обтачных деталей, чтобы в процессе технологической обработки образовался переходной кант из верхней детали:

- а) верхнюю деталь необходимо выкроить, делая припуск на 0,5 см со всех сторон;
- б) нужно учесть припуск на образование канта со стороны верхней детали; в) нужно обтачать деталь, соблюдая технологию;

- г) нужно выкроить цельнокроеную деталь;
- д) нужно деталь продублировать?

14. Что такое подрез:

- а) обыкновенная вытачка; б) рельеф;
- в) разрезная вытачка с разными по длине сторонами;
- г) складка;
- д) сборка?

15. С какой стороны следует обметывать срезы после стачивания рельефов: а) со стороны центральной части;

- б) со стороны бочка;
- в) с любой;
- г) обметывать не нужно;
- д) срезы окантовывают полоской ткани?

16. Какие виды машинных работ выполняют при обработке рельефов: а) сметывание;

- б) стачивание;
- в) обтачивание;
- г) прострачивание;
- д) обметывание?

17. При каком способе определения площади лекал детали разбиваются на простейшие фигуры (прямоугольники, треугольники), определяется их площадь, а затем результаты суммируются?

- а) комбинированном
- б) способе палетки
- в) геометрическом

18. Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку?

- а) двумя
- б) четырьмя
- в) тремя

19. Какие виды дефектов при изготовлении одежды возникают по следующим причинам: - от несоблюдения технических условий; - от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки; - от небрежного обращения с изделием на рабочем месте

- а) технологические
- б) конструктивные
- в) текстильные

20. От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием? а) от вида ткани б) от конструкции рукава в) от вида изделия

21. Как определяют место расположения пуговиц для

застегивания? а) по вспомогательным лекалам

- б) по обметанным петлям
- в) расчетным способом

22. Что такое строчка:

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

23. Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия:

- а) ширина шва;
- б) строчка прямых стежков;
- в) длина стежка;
- г) длина изделия;
- д) срез детали?

24. От чего зависит высота петли копировального стежка швейного изделия:

- а) от толщины ниток;
- б) номера иглы;
- в) способа выполнения операции;
- г) толщины ткани;
- д) цвета ниток?

25. Как правильно расположить инструменты и приспособления во время работы на рабочем столе:

- а) в зависимости от того, какой рукой ими работают; б) в зависимости от площади стола;
- в) в зависимости от высоты стола;
- г) в зависимости от размера инструментов; д) справа?

26. Как правильно следует удалять стежки временного назначения: а) взять иглу и удалить;

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

27. На что повлияет правильный выбор параметра длины стежка:

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

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

- а) в цвет ткани;
- б) в цвет пуговицы;
- в) черного цвета;
- г) в зависимости от способа пришивания;
- д) от вида изделия?

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

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

30. Какие преимущества дает замена ручных операций машинными:

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

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

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

32. Как поступают с нижней деталью при стачивании деталей без посадки на универсальной машине:

- а) подтягивают;
- б) придерживают;
- в) ослабляют натяжение строчки;
- г) сметывают косыми сметочными стежками;
- д) сметывают прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между строчками 0,5 см?

33. Какая ширина шва допускается при стачивании соединительных швов:

- а) 1 см;
- б) 2 см;
- в) не имеет значения;
- г) сметывают детали прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см, а затем стачивают;
- д) уравнивают припуски на швы двух деталей швейного изделия?

34. С какой стороны следует располагать посаживаемую деталь при стачивании двух

деталей на универсальной машине с небольшой посадкой одной из деталей:

- а) снизу; б) сверху;
- в) необходимо сметать детали;
- г) необходимо ослабить строчку; д) растянуть деталь?

35. Какую деталь следует положить вниз при соединении двух деталей из разной по толщине ткани:

- а) из толстой ткани;
- б) из тонкой ткани;
- в) не имеет значения;
- г) необходимо ослабить верхнюю строчку швейной машины;
- д) необходимо ослабить нижнюю строчку швейной машины?

36. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения внутренних строчек постоянного назначения при обработке верхней одежды:

- а) белого цвета;
- б) нитки необходимо подобрать в цвет ткани;
- в) не имеет особого значения;
- г) прозрачные нитки;
- д) шелковые нитки?

37. Какова длина закрепки на стачивающей машине в конце строчки: а) 0,5 см;

- б) 0,7 см;
- в) 0,7... 1 см;
- г) 2 см;
- д) швы изготавливают без закрепок?

38. Какого цвета нитки используют для выполнения отделочных строчек: а) согласно модели;

- б) ярких тонов;
- в) в цвет ткани;
- г) прозрачные;
- д) черного цвета;
- е) белого цвета?

39. Должна ли заходить строчка одна на другую при прокладывании ее по замкнутым линиям:

- а) не должна;
- б) должна на 0,1 см;
- в) предусмотрено по степени сложности прокладывания строчки;
- г) на 1,5...2 см;
- д) зависит от ширины шва?

40. Какой вид ВТО следует выполнить после соединения накладного кармана с

изделием: а) проутюжить;

- б) отутюжить;
- в) приутюжить;
- г) продекатировать;
- д) оттянуть?

Задание 2.

1. Составить последовательность обработки накладного карман с окантованными срезами. Ширина канта 0,5 см.
2. Выполнить образец накладного карман с кантом в М 1:1.

Проверяемые результаты обучения:

У1. У2. У3. У6. У7. У8. У9. У10. У11. У12. У13. У14. 31. 32. 33. 38. 39. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее

30 заданий в тестовой форме и профессионального задания (последовательность обработки узла составлена в соответствии с ТУ, ширина канта и окантовки не равномерна по всей длине кармана, строчка не прямая по всей длине кармана).

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 35 заданий в тестовой форме и профессионального задания (последовательность обработки узла составлена в соответствии с ТУ, ширина канта и окантовки не соответствует условию задания, строчка не прямая по всей длине кармана).

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 40 задания в тестовой форме и профессионального задания (последовательность обработки узла составлена в соответствии с ТУ, ширина канта и окантовки соответствует условию задания, строчка прямая по всей длине кармана).

3.3. Задания для оценки освоения «Устранение дефектов с учетом свойств ткани»

3.3.1 Типовые задания для оценки освоения «Устранение дефектов с учетом свойств ткани»

У4 - определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;

У5 - давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;

Знать:

33 - определение основной и уточной нити;

34 - волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;

35 - физико – механические и гигиенические свойства тканей;

36 - современные материалы и фурнитуру;

Задание 1

Виды технологических дефектов и способы их устранения.

Задание 2

Причины возникновения и способы устранения дефектов ВТО

3.3.2. Типовые задания для экзамена по курсу

Вариант 1

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 20 мин.

1. Дефекты одежды разделяют на: а) конструктивные и технологические; б) текстильные и деформационные.

2. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
а) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
б) угловых заломов, балансовых нарушений;
в) нарушение равновесного положения изделия;
г) дефектов динамического несоответствия.

3. Технологические дефекты проявляются в:
а) растяжении или посадке срезов деталей;
б) нарушении установленной ширины швов;
в) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
г) несоответствии размеров и перекосов прокладок и подкладки.

4. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
а) увеличить глубину вытачки;
б) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
в) уменьшить воротник по длине;
г) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.

5. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
а) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
б) уменьшить глубину вытачек спинки;
в) выпустить запас в боковых швах от проймы; г) поднять полочку у горловины.

6. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
а) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
б) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
в) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
г) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.

7. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
а) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
б) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет

перемещения горловины по плечу к пройме;
в) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;

г) распороть боковые швы и вытачки.

8. Способ устранения дефекта «Косые заломы на спинке лифа по боковому

шву»: а) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;

б) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;

в) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;

г) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.

9. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:

а) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;

б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить; в) распороть боковые швы и приподнять спинку;

г) уменьшить глубину вытачек.

10. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»: а) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;

б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине; в) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;

г) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.

11. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках брюк, направленные к боковому шву»:

а) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок; б) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;

в) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;

г) в верхней части среднего шва притачать клин.

12. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках брюк вдоль бокового шва на участке бедра»:

а) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;

б) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;

в) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;

г) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

13. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:

а) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;

б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

в) в верхней части среднего шва притачать клин;

г) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок.

14. Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены

внутри»: а) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;

б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва;

- в) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;
- г) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк.

15. Способ устранения дефекта «Заломы по боковому шву от линии бедер до стопы. Сгибы передних и задних половинок смещены внутрь»:

- а) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- б) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
- в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
- г) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

16. Способ устранения дефекта «Один из боковых швов брюк вздергивается»:

- а) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
- б) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;
- в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.
- г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра, выпустить запас ткани со стороны среднего и шагового швов задней половинки и срезая излишки ткани по боку.

17. Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия приводит

- а) опал детали швейного изделия
- б) растянутый край детали швейного изделия в) ласы швейного изделия

18. Причина возникновения отслоения термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия

- а) несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха
- б) ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки

19. Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами

- а) растянутый край детали швейного изделия
- б) несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени

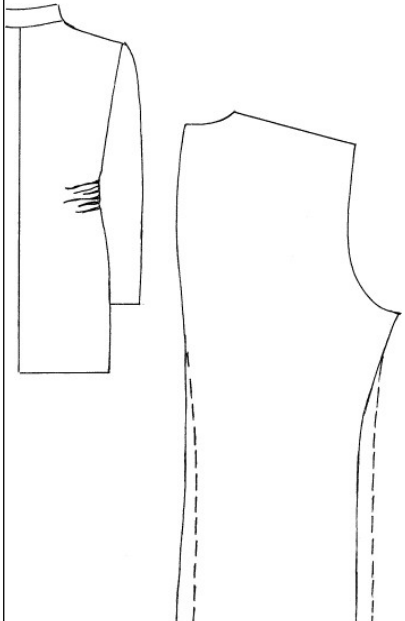
20. Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия

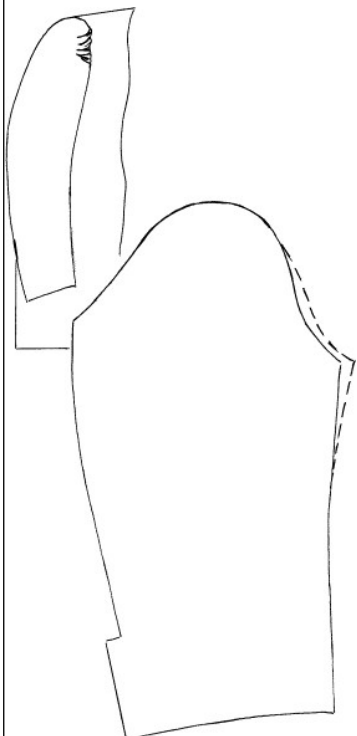
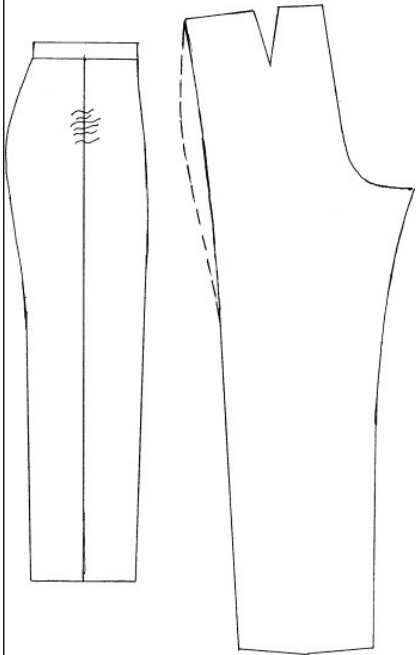
- а) ласы швейного изделия
- б) опал детали швейного изделия

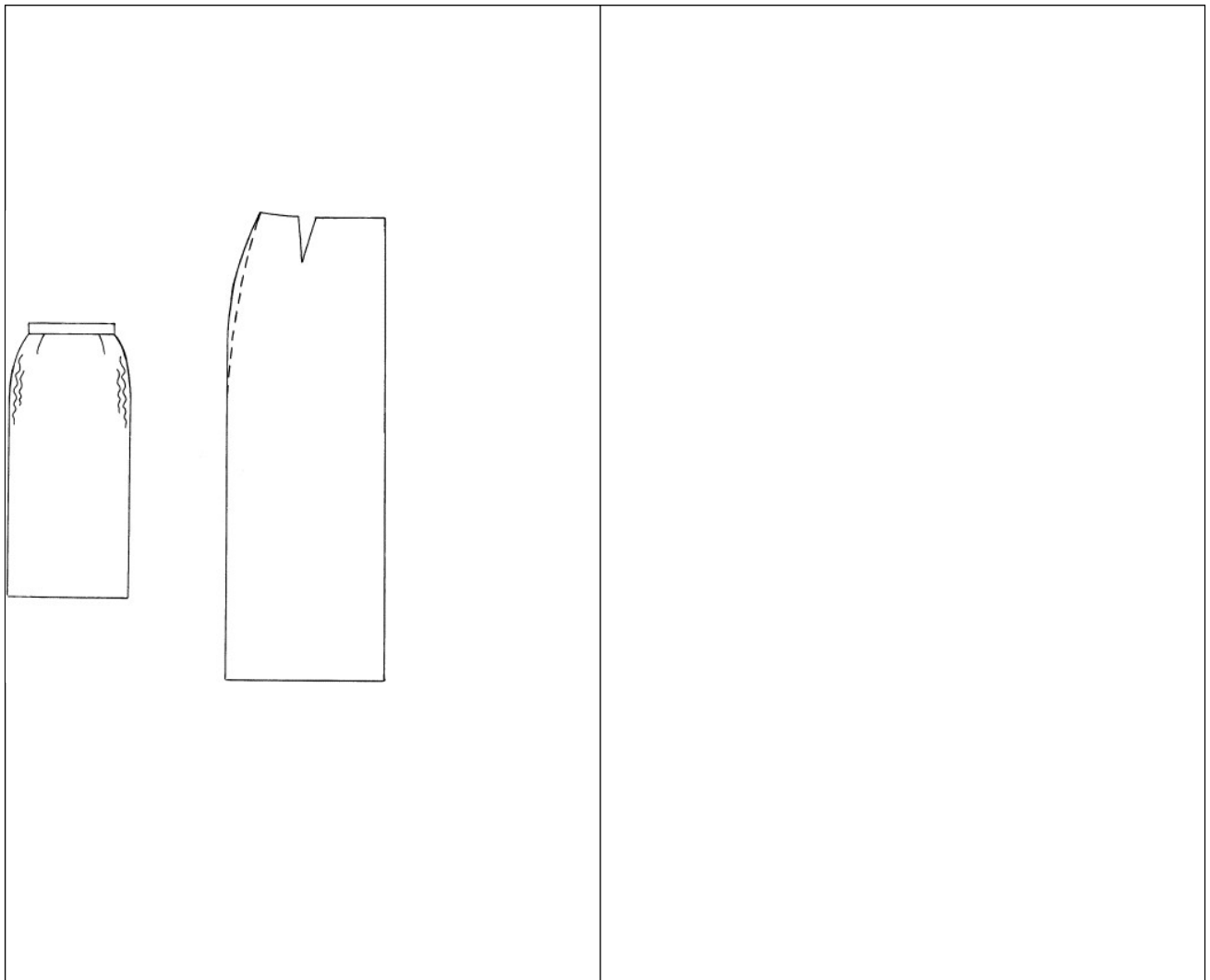
Задание 2.

В таблице представлены конструктивные дефекты:

1. Используя ГОСТ 24103-80 «Изделия швейные. Термины и определения дефектов», дать краткую характеристику дефектам.
2. Представить способы устранения дефектов.

Конструктивный дефект	Наименование дефекта
	<p>Горизонтальные складки выше линии бедер.</p>

	<p><u>Горизонтальные напряженные складки передней части оката рукава.</u></p>
	<p><u>Напряженные горизонтальные складки по боковой части брюк.</u></p>



Проверяемые результаты обучения:

У4. У5.

33. 34. 35. 36.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 15 заданий в тестовой форме и профессионального задания с замечаниями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 17 заданий в тестовой форме и профессионального задания с небольшими замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 20 задания в тестовой форме и профессиональных задания.

Вариант 2

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий – 20 мин.

1. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:

- а) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
- б) размеров и формы изделия;
- в) оформление линии оката;
- г) формы спинки в области лопаток.

2. Технологические дефекты возникают из-за:

- а) искажения конфигурации конструктивных линий;
- б) горизонтальных складок верхней части спинки; в) излишне плотного прилегания одежды;
- г) несоответствия сопряженных размеров соединяемых деталей;

2. Текстильные дефекты проявляются в:

- а) утолщении нити, разной плотности;
- б) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
- в) спущенные или поднятые петли;
- г) малый шовный припуск, перекос материала.

3. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:

- а) углубить нижнюю часть оката рукава;
- б) выпустить запас ткани по линии плечевого среза; в) распороть боковые швы и вытачки;
- г) уменьшить воротник по длине.

Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:

- а) уменьшить глубину вытачек;
- б) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части; в) углубить нижнюю часть оката рукава;
- г) поднять талию переда.

4. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:

- а) уменьшить воротник по длине;
- б) углубить нижнюю часть оката рукава;
- в) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки; г) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.

5. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:

- а) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
- б) уменьшить глубину вытачек спинки;
- в) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
- г) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

6. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:

- а) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
- б) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- в) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить; г) распороть боковые швы и вытачки.

7. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:

- а) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
- б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
- в) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;

г) распороть боковые швы и приподнять спинку.

8. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву брюк; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- а) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - б) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - в) проверить и уравнивать верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
9. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам брюк»:
- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - б) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - в) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю; г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
10. Способ устранения дефекта «Излишне провисает шов сидения в нижней части брюк»:
- а) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - б) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - в) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок
брюк;
 - г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
11. Способ устранения дефекта «Веерные заломы в области подъягодичной складки»:
- а) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок;
 - б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.
12. Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены наружу»:
- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину, углубляя при этом линию банта и в случае необходимости срезая излишки ткани у вершины банта;
 - б) расширить задние половинки брюк в области ягодиц, выпустить запас по среднему и частично шаговому шву;
 - в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.
13. Способ устранения дефекта «Брюки прилегают к ногам по боковому шву в области коленей. Сгибы передних и задних половинок смещаются внутрь или наружу в зависимости от позиции стоп»:
- а) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок

брюк;

в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;

г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

14. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы по шаговому шву брюк»: а) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;

б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;

г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.

15. Нарушение режимов дублирования деталей изделия; несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха, в результате чего клей выступает на лицевую сторону детали, это

а) отслоение термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия;

б) прохождение клея через деталь швейного изделия.

16. Неправильно сутюжены полочки, растянут шов настрачивания подворотника при влажно-тепловой обработке:

а) растянутый край детали швейного изделия;

б) растянута или посажена горловина швейного изделия.

17. Несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени приводит

а) рыхлый шов детали швейного изделия;

б) растянута или посажена горловина швейного изделия; в) растянутый край детали швейного изделия. Ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к возникновению пузырей, вздутий на дублированных деталях изделия

а) отслоение термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия;

б) прохождение клея через деталь швейного изделия

Задание 2.

В таблице представлены конструктивные дефекты:

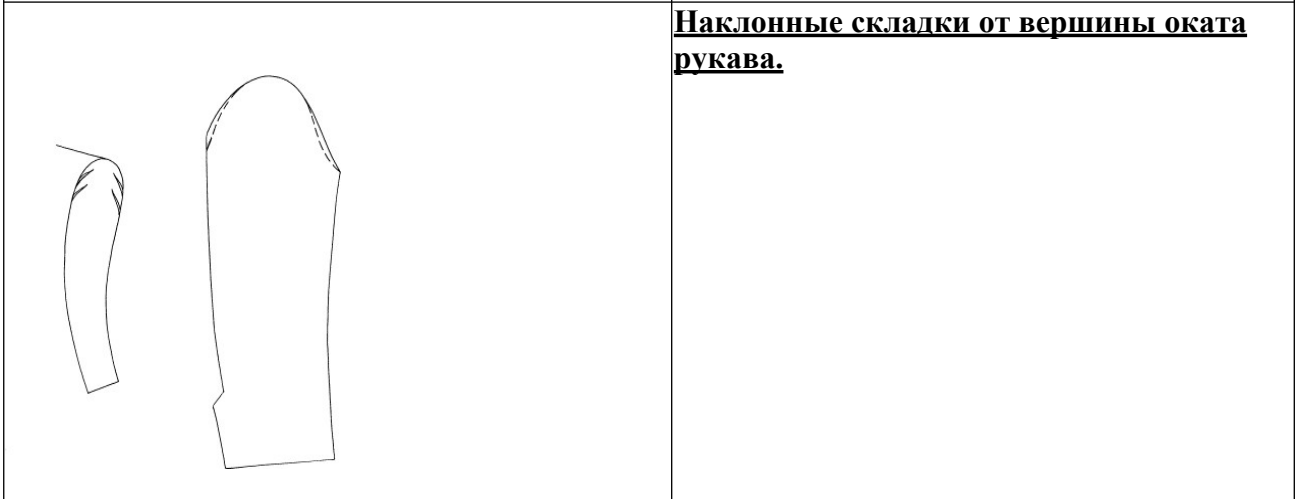
1. Используя ГОСТ 24103-80 «Изделия швейные. Термины и определения дефектов», дать краткую характеристику дефектам.

2. Представить способы устранения дефектов.

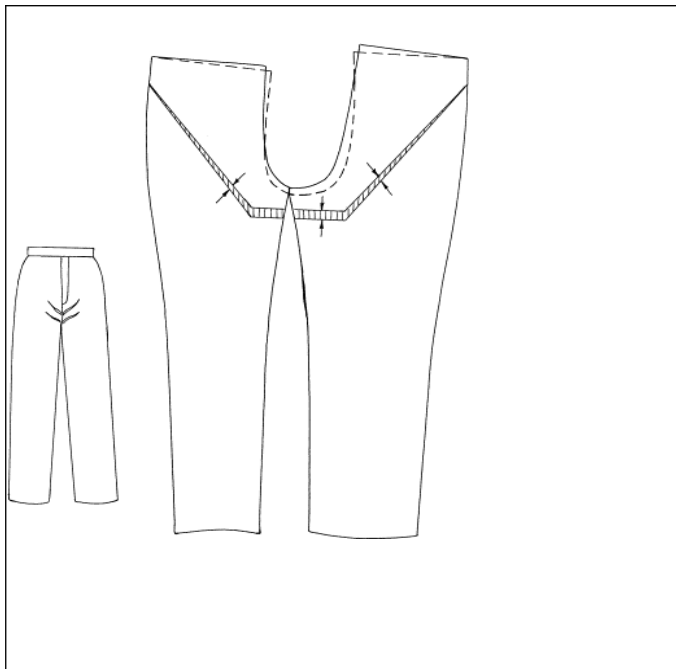
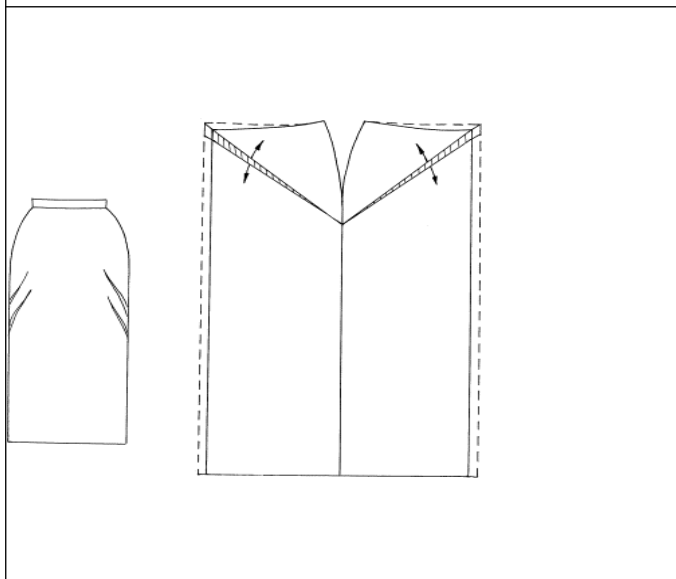
Конструктивный дефект	Наименование дефекта
-----------------------	----------------------



Наклонные складки (заломы) у бокового шва.



Наклонные складки от вершины оката рукава.

	<p><u>Наклонные складки на шаговых швах брюк.</u></p>
	<p><u>Наклонные складки по боковым сторонам юбки.</u></p>

Проверяемые результаты обучения:

У4. У5.

33. 34. 35. 36.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 15 заданий в тестовой форме и профессионального задания с замечаниями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 17 заданий в тестовой форме и профессионального задания с небольшими замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 20 задания в тестовой форме и профессиональных задания.

3.4. Задания для оценки освоения

3.4.1 Типовые задания для оценки освоения разделов курса

Предметом оценки освоения междисциплинарного курса являются умения и знания.

Уметь:

У13 - выполнять операции влажно – тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;

У14 - пользоваться инструкционно – технологическими картами;

Знать:

З13 - технологический процесс изготовления изделий;

З14 - виды технологической обработки изделий одежды;

З15 - ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;

З16 - современные технологии обработки швейных изделий;

З17 - технические требования к выполнению операций ВТО

3.4.2. Типовые задания для экзамена по междисциплинарному курсу МДК Задание

1. Составить конфекционные карты ремонта швейных изделий:

- с использованием термоаппликаций;
- с использованием отделочных деталей;
- с применением частичного перекроя;
- с применением художественных заплат;
- с применением вышивки;
- в изделиях из натуральной кожи;
- с использованием машинной штопки;
- с использованием ручной штопки.

2. Выполнить образцы ремонта швейных изделий с применением вышеперечисленных способов.

Вариант 1

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 20 мин.

1. Виды услуг по ремонту одежды:

- а) обновление морально устаревших моделей;
- б) перелицовка изделий;
- в) перешивание одежды; г) ремонт изделий.

2. Мелкий ремонт включает работы, не связанные

- с: а) изменением конструкции;
- б) изменением фасона изделия;
- в) перекроем изделия;
- г) изменением длины изделия.

3. Крупный ремонт включает работы, связанные с:

- а) изменением размера;
- б) изменением длины изделия;
- в) изменением фасона отдельных деталей;
- г) изменением смены деталей.

4. Дополнительные отделочные материалы для восстановления одежды является:

- а) натуральная и искусственная кожа и замша;
- б) мех, бархат, вельвет;
- в) гобелен, трикотаж

5. Методы ремонта одежды:

- а) художественная штопка и штуковка;
- б) вплетение или втачивание заплат;
- в) перелицовка.

6. Под обновлением одежды понимают:

- а) чистку одежды и ВТО;
- б) изменение внешнего вида;
- в) обновление устаревших моделей;
- г) плотность и фактуру ткани.

7. Выбор способа ремонта швейного изделия

- зависит:
- а) от степени износа изделия;
 - б) от свойства ткани, из которой изготовлено изделие;
 - в) от фасона изделия;
 - г) от квалификации портных;
 - д) от спецификации ателье.

8. К среднему ремонту одежды можно отнести:

- а) обметывание петель;
- б) перелицовка изделия;
- в) замена деталей карманов;
- г) изменение длины изделия и размера изделия.

9. Что такое строчка:

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

10. Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия:

- а) ширина шва;
- б) строчка прямых стежков;
- в) длина стежка;
- г) длина изделия;
- д) срез детали?

11. От чего зависит высота петли копировального стежка швейного изделия: а) от толщины ниток; б) номера иглы; в) способа выполнения операции; г) толщины ткани; д) цвета ниток?

12. Как правильно расположить инструменты и приспособления во время работы на рабочем столе:

- а) в зависимости от того, какой рукой ими работают;
- б) в зависимости от площади стола;
- в) в зависимости от высоты стола;
- г) в зависимости от размера инструментов;
- д) справа?

13. Как правильно следует удалять стежки временного назначения: а) взять иглу и удалить; б) выдернуть с помощью зубов; в) удалить с помощью ножниц; г) удалить или оставить — не имеет значения; д) необходимо разрезать строчку через каждые 10... 15 см и удалить с помощью колышка?

14. На что повлияет правильный выбор параметра длины стежка:

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

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

- а) в цвет ткани;
- б) в цвет пуговицы;
- в) черного цвета;
- г) в зависимости от способа пришивания;
- д) от вида изделия?

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

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

17. Какие преимущества дает замена ручных операций машинными:

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

18. С какой стороны соединяют две детали на универсальной машине, один срез которых выкроен под углом 45° к нити основы, а другой — параллельно нити основы:
- а) со стороны среза параллельного нити основы;
 - б) со стороны среза выкроенного под углом 45° к нити основы;
 - в) не имеет значения;
 - г) сначала сметывают, а потом соединяют; д) по намеченной линии?

19. Как поступают с нижней деталью при стачивании деталей без посадки на универсальной машине:
- а) подтягивают;
 - б) придерживают;
 - в) ослабляют натяжение строчки;
 - г) сметывают косыми сметочными стежками;
 - д) сметывают прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между строчками 0,5 см?

20. Какая ширина шва допускается при стачивании соединительных швов:
- а) 1 см;
 - б) 2 см;
 - в) не имеет значения;
 - г) сметывают детали прямыми сметочными стежками двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см, а затем стачивают;
 - д) уравнивают припуски на швы двух деталей швейного изделия?

Задание 2

Выполнить образец штоковки ручным способом.

Проверяемые результаты обучения:

У13. У14.

313. 314. 315. 316. 317.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 15 заданий в тестовой форме и профессионального задания с замечаниями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 17 заданий в тестовой форме и профессионального задания с небольшими замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 20 задания в тестовой форме и профессиональных задания.

Вариант 2

Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 20 мин.

1. Обновляют одежду
 - с: а) дублированием;
 - б) полным или частичным переключением;

в) прошиванием.

2. Способы установки

- заплат: а) пришивной и машинный;
б) ручной или клеевой.

3. Отделочные ткани и материалы должны гармонировать с основным материалом по:

- а) цвету,
б) плотности и фактуре; в) по смене деталей;
г) законам и правилам композиции одежды.

4. Виды отделки:

- а) декоративными деталями;
б) тесьмой, шнуром, бейками, сутажом, пуговицами, пряжками; в) складки, защипы, аппликации;
г) строчки, вешалки.

5. Средний ремонт включает работы, не связанные с:

- а) значительным изменением размера изделия; б) починкой изношенных мест;
в) сменой деталей;
г) незначительным изменением размера изделия или его основных деталей.

6. В зависимости от степени изношенности деталей изделия вся восстанавливаемая одежда подвергается:

- а) частичному и мелкому ремонту; б) среднему и крупному ремонту;

7. Существуют следующие способы ремонта

- одежды: а) ниточный или клеевой;
б) комбинированный
в) сварной и технологический.

8. К крупному ремонту одежды относят следующие виды работ:

- а) штопка изношенных участков;
б) изменение конструкции рукава; в) изменение застежки изделия;
г) закрепление концов карманов;
д) замена подкладки?

9. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую: а) вметывание;

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

10. Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:

- а) до 0,1 см;
- б) 2 см;
- в) 0,5 см;
- г) 1 см;
- д) не должно быть никакой линии?

11. Что необходимо учитывать при подборе инструментов и приспособлений для выполнения ручных работ на ткани:

- а) цвет ниток;
- б) ткань, из которой изготавливают изделие;
- в) вид выполняемой работы;
- г) длину строчки;
- д) наименование стежков;
- е) последовательность стежков?

12. Что должно находиться на рабочем месте во время выполнения ручных работ: а) необходимые детали изделия и инструменты;

- б) сумки с продуктами;
- в) косметические товары;
- г) одежда;
- д) стиральные порошки?

13. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения работ постоянного назначения:

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

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

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

15. Какого цвета следует использовать нитки для применения отделочных материалов: а) в цвет отделочных материалов; б) белого цвета;

- в) черного цвета;
- г) зависит от способа прикрепления отделки; д) от модели изделия?

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

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

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

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

18. Каким образом соединяют две детали на универсальной машине выкроенные из ткани разной толщины:

- а) со стороны детали из толстой ткани; б) со стороны детали из тонкой ткани; в) сметывают и соединяют;
- г) не имеет значения;
- д) применяют средства малой механизации?

19. Выберите ширину шва для соединения плечевых срезов в изделиях легкой одежды:

- а) 0,5...0,7 см;
- б) 0,7... 1 см;
- в) 1... 1,5 см;
- г) 2 см;
- д) 2,5 см.

20. Выберите ширину шва для обтачивания деталей женского легкого платья:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,5...0,7 см;
- в) 0,3...0,5 см;
- г) 1... 1,5 см;
- д) в зависимости от ткани; е) в зависимости от модели.

Задание 2

Выполнить образец художественной штопки.

Проверяемые результаты обучения:

У13. У14.

313. 314. 315. 316. 317.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 15 заданий в тестовой форме и профессионального задания с замечаниями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 17 заданий в тестовой форме и профессионального задания с небольшими замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 20 задания в тестовой форме и профессиональных задания.

Задание 2

При выполнении практического задания, следует учитывать:

1. Соответствие ниток и основной ткани по цвету, если не предусмотрена декоративная отделка.
2. Аккуратное выполнение задания (красивый и эстетичный вид с лицевой и изнаночной сторон).

4. Оценка профессиональных умений, профессиональных и общих компетенций по учебной и производственной практике (по профилю специальности и преддипломной)

4.1. Общие положения

Предметом оценки учебной практики является оценка уровня сформированных профессиональных умений и первоначального практического опыта, производственной практики - оценка уровня сформированных профессиональных и общих компетенций.

Формой аттестации по учебной и производственной практике (по профилю специальности) является дифференцированный зачет, последним этапом которого является выполнение профессионального задания.

Дифференцированный зачет по учебной и производственной практике (по профилю специальности) проводится на основе рейтинговой системы оценивания умений, общих и профессиональных компетенций.

Итоговая оценка за дифференцированный зачет по учебной практике на основе рейтинговой системы складывается из следующих оценок:

- оценки за выполнение практических работ, выполненных студентом в период учебной практики с учетом их объема, качества выполнения в соответствии с технологией (средняя оценка из аттестационного листа);
- оценки за защиту отчета о прохождении учебной практики;
- оценки за выполнение профессиональной задачи на зачете.

Оценочная ведомость по учебной практике

« ____ » _____ 201 ____ г.

Группа №

Специальность, код

№	Ф.И.О. студента	№ варианта задания на дифференцированном зачете	Оценка за выполнение практических работ по УП (из аттестационного листа)	Оценка за защиту отчета по УП	Оценка за выполнение профессиональной задачи на дифференцированном зачете	Итоговая оценка за дифференцированный зачет
1						
2						
...						

Руководитель практики _____
подпись

фамилия и. о.

Итоговая оценка за дифференцированный зачет по производственной практике (по профилю специальности) складывается из следующих оценок:

- оценки работодателя за выполнение практических работ по месту прохождения производственной практики с учетом их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и условий производства (средняя оценка из аттестационного листа);
- оценки работодателя за качество общих компетенций, проявленных студентом в период производственной практики (из характеристики профессиональной деятельности студента на предприятии);
- оценки за защиту отчета о прохождении производственной практики;
- оценки за выполнение профессиональной задачи на зачете.

Оценочная ведомость
по производственной практике (по профилю специальности)

« _____ » _____ 201 _____ г.

Группа № _____

Специальность, код _____

№ п.п	Ф.И.О. студента	№ варианта задания на дифференцированном зачете	Оценка работодателя за выполнение практических работ по ПП (из аттест. листа)	Оценка работодателя за освоение общих компетенций по ПП (из характеристики)	Оценка за защиту отчета по ПП	Оценка за выполнение профессиональной задачи на дифференцированном зачете	Итоговая оценка за дифференцированный зачет
1							
2							
...							

Руководитель практики _____
подпись

фамилия и.о.

4.2. Виды работ и проверяемые результаты обучения по учебной и производственной практике

4.2.1. Учебная практика:

Таблица 4

Виды работ	Ожидаемых результатов (У; ОК, ПО)
1	2
подготовить изделие к первой примерке;	У1. У2. У3. У12. У13. ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО 5.7.
составить поэтапную технологическую последовательность сборки изделия после примерки;	У10. У11. У14. У15 ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.8.
разработать инструкционно-технологическую карту с рациональными методами обработки основных узлов женского жакета.	У10. У11. У14. У15 ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.8.

4.2.1.1. Задания для оценки уровня сформированных умений и первоначального практического опыта в процессе учебной практики

Вариант 1.

Задание

Время выполнения заданий - 240 мин.

Профессиональное задание

В соответствии с техническим рисунком женского жакета на подкладке:

1. подготовить изделие к первой примерке;
2. составить поэтапную технологическую последовательность сборки изделия после примерки;
3. разработать инструкционно-технологическую карту с рациональными методами обработки основных узлов женского жакета.

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

У1. У2. У3. У10. У11. У12. У13. У14. У15

ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК 9.

ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО 5.7. ПО 5.8.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с грубыми нарушениями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с незначительными замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания без замечаний.

Вариант 2.

Задание

Время выполнения заданий - 240 мин.

Профессиональное задание

В соответствии с техническим рисунком женского демисезонного пальто на подкладке:

1. подготовить изделие к первой примерке;
2. составить поэтапную технологическую последовательность сборки изделия после примерки;
3. разработать инструкционно-технологическую карту с рациональными методами обработки основных узлов женского демисезонного пальто на подкладке.

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

У1. У2. У3. У10. У11. У12. У13. У14. У15

ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК9.

ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО 5.7. ПО 5.8.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с грубыми нарушениями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с незначительными замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания без замечаний.

4.2.2. Производственная практика

Таблица 5

Виды работ	результатов (ПК, ОК, ПО)
1	2
обработать основные узлы швейного изделия рациональными способами	ПК 5.1. ПК 5.4. ПК 5.5. ПК 5.6. ПК 5.7. ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО5.5. ПО5.6. ПО 5.8.
выполнение ВТО готового изделия;	ПК 5.5. ПК 5.6. ПК 5.7. ПО 5.7. ПО 5.8.

4.2.2.1. Задания для оценки сформированных профессиональных и общих компетенций

Вариант 1.

Задание

Время выполнения заданий - 360мин.

Профессиональное задание

В соответствии с техническим рисунком женского жакета на подкладке:

1. обработать основные узлы швейного изделия рациональными способами;

2. выполнение ВТО готового изделия;

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

ПК 5.1. ПК 5.4. ПК 5.5. ПК 5.6. ПК 5.7.

ОК 1.ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК9.

ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО5.5. ПО5.6. ПО 5.7. ПО 5.8.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с грубыми нарушениями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с незначительными замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания без замечаний.

Вариант 2.

Задание

Время выполнения заданий - 360 мин.

Профессиональное задание

В соответствии с техническим рисунком женского демисезонного пальто на подкладке:

1. обработать основные узлы швейного изделия рациональными способами;
2. выполнение ВТО готового изделия.

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

ПК 5.1. ПК 5.4. ПК 5.5. ПК 5.6. ПК 5.7.

ОК 1.ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК9.

ПО 5.1. ПО 5.2. ПО 5.3. ПО5.5. ПО5.6. ПО 5.7. ПО 5.8.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с грубыми нарушениями.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания с незначительными замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения профессионального задания без замечаний.

4.3. Форма аттестационного листа

Аттестационный лист студента (учебная практика)

Студент ФИО,

по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных

изделий

прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю ПМ.

05 Выполнение работ по профессии «Портной»

в объеме 72 час. с «»20г. по «»20г.

Виды и качество выполнения работ

Виды и объем работ, выполненных студентом во время учебной практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией (дифференцированная оценка)
2	3
Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом 6 час.	
Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп 6 час.	
Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно – тепловой обработки 6 час.	
Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и	

индивидуально 36 час.	
Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно – тепловой обработки 6 час.	
Соблюдать правила безопасности труда 6 час.	
Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией 2 час.	
Дифференцированный зачет по содержанию учебной практики – 4час.	
Дата «_____» _____ 20__ г.	
подпись руководителя практики	

**Аттестационный лист
студента (производственная
практика)**

Студент (ФИО) _____,

по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

прошел (ла) производственную практику по профессиональному модулю

ПМ. 05 Выполнение работ по профессии «Портной»

в объеме 72 час. с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.

в организации _____

наименование организации, юридический адрес

Вид	Качество выполнения работ
наименование работ	выполнение студентом в организации (предприятие, учреждение, организация) (дифференцированная оценка)

	2
--	---

работы с эскизами, составление последовательности 6 час	
определение волокнистого состава используемых материалов. Сборка швейного изделия на примерку 24 час	
обработка основных узлов швейного изделия после первой примерки 12 час	
разработка рациональных способов обработки основных узлов швейного изделия; работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации; 18 час	
Выполнение ВТО на утюжильных столах и прессах 6 час	
Дифференцированный зачет по содержанию производственной практики 6 час	
Дата «__» _____ 20__ г.	
МП предприятия	подпись, Ф.И.О. руководителя практики от
Руководитель практики от колледжа	
Подпись, Ф.И.О	

5. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)

5.1. Общие положения

Экзамен (квалификационный) предназначен для контроля и оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций «**Портной**» специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий.

Экзамен включает тестирование и выполнение профессионального задания. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

Для вынесения положительного заключения об освоении вида профессиональной деятельности (ВПД) необходимо подтверждение сформированных всех профессиональных и общих компетенций, перечисленных в рабочей программе профессионального модуля. При отрицательном заключении хотя бы по одной из профессиональных компетенций принимается решение «вид профессиональной деятельности не освоен».

ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ. 05 Выполнение работ по профессии «Портной»
 ФИО _____
 студент на _____ курсе по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий базовая подготовка освоил(а) программу профессионального модуля
 ПМ. 05 Выполнение работ по профессии «Портной»
 в объеме _____ час. с «_» _____ .20__ г. по «_» _____ 20__ г.
 Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля:

Элементы модуля код и наименование МДК, код практик)	Формы промежуточной аттестации	Оценка
МДК 05.01 «Технология швейных изделий »	Дифференцированный зачет	
УП по ПМ. 05	Дифференцированный зачет	
ПП по ПМ. 05	Дифференцированный зачет	

Итоги экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю:

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	
ПК 5.1. ОК 1. ОК 2.	- проверка наличие деталей кроя в соответствии с эскизом модели; проверка соответствия деталей кроя техническим условиям на раскрой ткани.	
ПК 5.2. ОК 1. ОК 2.	- проверка качества материалов различных ассортиментных групп; - применение текстильных материалов в соответствии с ассортиментом швейных изделий.	
ПК 5.3. ОК 3. ОК 6.	- применение швейного и оборудования для ВТО в соответствии с волокнистым составом текстильных материалов; - определение и устранение мелких неполадок в швейных машинах.	

<p>К 5.4. ОК 4. ОК 7. ОК 9.</p>	<p>подбор пакет материалов в соответствии конфекционной карте; - выполнение поэтапной обработки швейных изделий в соответствии с ассортиментом; - выполнение работ на швейном оборудовании в соответствии с видом текстильных материалов; - выбор оборудования и режимов ВТО в соответствии с видом текстильных материалов; - изготовление швейного изделия в соответствии авторскому конструкторскому решению и таблицю мер.</p>	
<p>ПК 5.5 ОК 5. ОК 6.</p>	<p>- выполнение объемной формы полуфабриката с соблюдением режимов влажно – тепловой обработки в соответствии с волокнистым составом текстильного материала; - соблюдение режимов ВТО в соответствии с ТУ на выполнение операций ВТО.</p>	
<p>ПК 5.6 ОК 5.</p>	<p>соблюдение правил техники безопасности при выполнении ручных работ в соответствии с СанПиН; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении машинных работ в соответствии с СанПиН; соблюдение правил техники безопасности при выполнении влажно – тепловых работ в соответствии с СанПиН</p>	
<p>вид профессиональной деятельности «Выполнение работ по профессии «Портной» освоен / не освоен</p> <p>«_____» _____ 20__ г. Подписи членов экзаменационной комиссии</p>		

5.2. Выполнение заданий в ходе экзамена

5.2.1. Комплект экзаменационных материалов

5.2.1.1. Задания для экзаменующихся

Вариант 1.

1. Внимательно прочитайте задания № 1 и № 2.
2. При выполнении задания № 2 вы можете воспользоваться: таблицей «Абсолютные величины размерных признаков типовых фигур женщин» единой методикой конструирования швейных изделий.
3. Время выполнения заданий № 1 и № 2 – 120 мин.

Задание 1.

Вариант 1

С какой стороны детали прокладывают клеевую прокладку при обработке обтачных деталей (бортов, полочек) швейных изделий:

- а) с лицевой стороны; б) изнаночной стороны; в) нижней стороны;
- г) верхней стороны;
- д) со стороны, по которой прокладывают обтачной шов изделия

Какие операции способствуют уменьшению толщины обтачного шва по краю детали:

- а) высесть излишки ширины шва, оставляя 0,3...0,5 см;
- б) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев;
- в) разутюжить шов обтачивания детали до полного прилегания обрезных краев и соскоблить с помощью ножа ворс на припусках ширины шва;
- г) выметать детали по обтачному шву;
- д) приутюжить шов обтачивания?

Что необходимо учесть в крае обтачных деталей, чтобы в процессе технологической обработки образовался переходной кант из верхней детали:

- а) верхнюю деталь необходимо выкроить, делая припуск на 0,5 см со всех сторон;
- б) нужно учесть припуск на образование канта со стороны верхней детали; в) нужно обтачать деталь, соблюдая технологию;
- г) нужно выкроить цельнокроеную деталь; д) нужно деталь продублировать?

Что такое подрез:

- а) обыкновенная вытачка;
- б) рельеф;
- в) разрезная вытачка с разными по длине сторонами;
- г) складка;
- д) сборка?

С какой стороны следует обметывать срезы после стачивания рельефов: а) со стороны центральной части;

- б) со стороны бочка; в) с любой;
- г) обметывать не нужно;

д) срезы окантовывают полоской ткани?

Какие виды машинных работ выполняют при обработке рельефов:

- а) сметывание;
- б) стачивание;
- в) обтачивание;
- г) прострачивание;
- д) обметывание?

При каком способе определения площади лекал детали разбиваются на простейшие фигуры (прямоугольники, треугольники), определяется их площадь, а затем результаты суммируются?

- а) комбинированном б) способе палетки в) геометрическом

Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку?

- а) двумя
- б) четырьмя
- в) тремя

Какие виды дефектов при изготовлении одежды возникают по следующим причинам: - от несоблюдения технических условий; - от несоблюдения режимов

влажно-тепловой обработки; - от небрежного обращения с изделием на рабочем месте

- а) технологические
- б) конструктивные в
- в) текстильные

От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием?

- а) от вида ткани
- б) от конструкции рукава в) от вида изделия

Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам брюк»:

- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
- б) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
- в) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю; г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.

Способ устранения дефекта «Излишне провисает шов сидения в нижней части брюк»:

- а) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
- б) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
- в) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.

Способ устранения дефекта «Веерные заломы в области подъягодичной складки»:

- а) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок;
- б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;

в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;

г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.

Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены наружу»:

а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину, углубляя при этом линию банта и в случае необходимости срезая излишки ткани у вершины банта;

б) расширить задние половинки брюк в области ягодиц, выпустить запас по среднему и частично шаговому шву;

в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;

г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

Способ устранения дефекта «Брюки прилегают к ногам по боковому шву в области коленей. Сгибы передних и задних половинок смещаются внутрь или наружу в зависимости от позиции стоп»:

а) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;

в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;

г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

Способ устранения дефекта «Наклонные заломы по шаговому шву

брюк»: а) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;

б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;

г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.

Нарушение режимов дублирования деталей изделия; несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха, в результате чего клей выступает на лицевую сторону детали, это

а) отслоение термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия;

б) прохождение клея через деталь швейного изделия.

Неправильно сутюжены полочки, растянут шов настрачивания подворотника при влажно-тепловой обработке:

а) растянутый край детали швейного изделия;

б) растянута или посажена горловина швейного изделия.

Несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени приводит

а) рыхлый шов детали швейного изделия;

б) растянута или посажена горловина швейного изделия;

в) растянутый край детали швейного изделия.

Ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к возникновению пузырей, вздутий на дублированных деталях изделия

- а) отслоение термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия;
- б) прохождение клея через деталь швейного изделия

1. Обновляют одежду с:

- а) дублированием;
- б) полным или частичным переkreом; в) прошиванием.

Способы установки заплат:

- а) пришивной и машинный;
- б) ручной или клеевой.

Отделочные ткани и материалы должны гармонировать с основным материалом по:

- а) цвету,
- б) плотности и фактуре;
- в) по смене деталей;
- г) законам и правилам композиции одежды.

Виды отделки:

- а) декоративными деталями;
- б) тесьмой, шнуром, бейками, сутажом, пуговицами, пряжками;
- в) складки, защипы, аппликации;
- г) строчки, вешалки.

Средний ремонт включает работы, не связанные с:

- а) значительным изменением размера изделия;
- б) починкой изношенных мест;
- в) сменой деталей;
- г) незначительным изменением размера изделия или его основных деталей.

В зависимости от степени изношенности деталей изделия вся восстанавливаемая одежда подвергается:

- а) частичному и мелкому ремонту;
- б) среднему и крупному ремонту;

Существуют следующие способы ремонта одежды:

- а) ниточный или клеевой;
- б) комбинированный
- в) сварной и технологический.

К крупному ремонту одежды относят следующие виды работ:

а) штопка изношенных участков;

- б) изменение конструкции рукава; в) изменение застежки изделия;
- г) закрепление концов карманов;
- д) замена подкладки?

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

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

Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:

- а) до 0,1 см;
- б) 2 см;
- в) 0,5 см;
- г) 1 см;
- д) не должно быть никакой линии?

Профессиональная задача

1. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение прорезного кармана с клапаном с одной обтачкой.
2. Выполнить схему готового узла.
3. Выполнить образец прорезного кармана в рамку в изделиях без подкладки.

2 вариант

Задание 1.

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий – 40 мин

Как назвать края, образующие контуры деталей швейных изделий:

- а) швы;
- б) срезы; в) края;
- г) место для обметывания детали; д) направление долевой нити?

С какой целью детали изделия раскраивают с надставками:

- а) технологии обработки;
- б) из-за рационального использования ткани; в) согласно фасону изделия;
- г) из-за толщины ткани;
- д) рисунка и переплетения ткани?

Как определить величину допуссаемого отклонения в направлении нитей основы в деталях края:

- а) умножить длину детали на величину процента;
- б) длину детали разделить на ее ширину;
- в) длину детали умножить на ее ширину;

г) величину процента разделить на ширину детали; д) величину процента умножить на

коэффициент?

Влияет ли толщина материала на величину канта обтачных деталей:

- а) влияет;
- б) не влияет;
- в) не имеет значения;
- г) необходимо разутюжить обтачной шов;
- д) необходимо выметать кант косыми выметочными стежками?

С какой стороны в детали следует приутюживать обтачные швы:

- а) со стороны верхней детали;
- б) нижней детали;
- в) не имеет значения;
- г) обтачные швы нужно постоянно разутюживать;
- д) с лицевой стороны нижней детали после выметывания канта из верхней детали?

С какой стороны прокладывают строчку при обтачивании срезов обтачных деталей (клапанов, полочек и бортов или воротников):

- а) согласно технологии обработки узла детали;
- б) клапан обтачивают со стороны подкладки, борта — со стороны полочек, воротник — со стороны нижнего воротника;
- в) не имеет значения;
- г) зависит от марки оборудования;
- д) зависит от скорости вращения рабочих деталей швейной машины?

С какой целью обрабатывают переходной кант по краю обтачных деталей:

- а) чтобы перекрыть шов и нижнюю деталь;
- б) улучшить эстетические показатели модели; в) выполнить изделие в соответствии с модой;
- г) увеличить прочность детали в области обтачного шва изделия;
- д) соблюдать технологию обработки согласно ГОСТ?

Как обрабатывают погоны и паты:

- а) стачиванием;
- б) обтачиванием;
- в) вывертыванием;
- г) прострачиванием;
- д) приутюживанием?

В какую сторону заутюживают шов припуска на обработку подреза:

- а) в сторону детали со сборкой (складками);
- б) в сторону детали, где нет сборок (складок); в) в любую сторону;
- г) согласно модели;
- д) зависит от силуэта изделия?

В чем сходство ВТО вертикальных вытачек и рельефов:

- а) припуски на швы заутюживают в сторону середины спинки и полочки;
- б) припуски на швы заутюживают в сторону боковых швов;

- в) припуски на швы разутюживают;
- г) припуски на швы приутюживают;
- д) сутюживают слабинку?

Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках брюк, направленные к боковому шву»:

- а) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
- б) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
- в) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
- г) в верхней части среднего шва притачать клин.

Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках брюк вдоль бокового шва на участке бедра»:

- а) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
- б) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
- в) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
- г) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:

- а) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
- б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
- в) в верхней части среднего шва притачать клин;
- г) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок.

Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены внутрь»:

- а) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
- б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва;
- в) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;
- г) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк.

Способ устранения дефекта «Заломы по боковому шву от линии бедер до стопы. Сгибы передних и задних половинок смещены внутрь»:

- а) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- б) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
- в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
- г) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Способ устранения дефекта «Один из боковых швов брюк вздергивается»: а) уменьшить

высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии

притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;

- б) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;
- в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.
- г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра, выпустить запас ткани со стороны среднего и шагового швов задней половинки и срезая излишки ткани по боку.

Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия приводит

- а) опал детали швейного изделия
- б) растянутый край детали швейного изделия
- в) ласы швейного изделия

Причина возникновения отслоения термо - клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия

- а) несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха
- б) ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки

Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами

- а) растянутый край детали швейного изделия
- б) несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени

Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия

- а) ласы швейного изделия
- б) опал детали швейного изделия

Виды услуг по ремонту одежды:

- а) обновление морально устаревших моделей;
- б) перелицовка изделий;
- в) перешивание одежды; г) ремонт изделий.

Мелкий ремонт включает работы, не связанные

- с: а) изменением конструкции;
- б) изменением фасона изделия;
- в) перекроем изделия;
- г) изменением длины изделия.

Крупный ремонт включает работы, связанные с:

- а) изменением размера;

- б) изменением длины изделия;
- в) изменением фасона отдельных деталей; г) изменением смены деталей.

Дополнительные отделочные материалы для восстановления одежды являются:

- а) натуральная и искусственная кожа и замша;
- б) мех, бархат, вельвет;
- в) гобелен, трикотаж

Методы ремонта одежды:

- а) художественная штопка и штуковка; б) вплетение или втачивание заплат;
- в) перелицовка.

Под обновлением одежды понимают:

- а) чистку одежды и ВТО;
- б) изменение внешнего вида;
- в) обновление устаревших моделей;
- г) плотность и фактуру ткани.

Выбор способа ремонта швейного изделия зависит:

- а) от степени износа изделия;
- б) от свойства ткани, из которой изготовлено изделие;
- в) от фасона изделия;
- г) от квалификации портных;
- д) от спецификации ателье.

К среднему ремонту одежды можно отнести:

- а) обметывание петель;
- б) перелицовка изделия;
- в) замена деталей карманов;
- г) изменение длины изделия и размера изделия.

Что такое строчка:

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

Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия:

- а) ширина шва;
- б) строчка прямых стежков;
- в) длина стежка;
- г) длина изделия;

д) срез детали?

Профессиональная задача

1. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение прорезного кармана с клапаном с одной обтачкой.
2. Выполнить схему готового узла.
3. Выполнить образец прорезного кармана в рамку в изделиях без подкладки.

5.2.1.2. ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА Инструкция:

1. Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.
2. Количество вариантов заданий для экзаменуемых: два
3. Время выполнения заданий
и максимальное время на экзамен (квалификационный):
 - задание № 1 - 30 мин.
 - задание № 2 - 90 мин.
максимальное время: 150 мин.
4. Условия выполнения заданий:
 - №1 - выполнение 30 заданий в тестовой форме;
 - №2 - выполнение профессионального задания.
5. Экзамен проводится одновременно для всей учебной группы.
6. Каждый экзаменуемый выполняет выбранный им вариант.
7. Швейное оборудование.

Показатели оценки выполнения заданий

Профессиональная задача	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка
Задание 1. Составить инструкционно-технологическую карту на выполнение прорезного кармана с клапаном с одной обтачкой.	ПК 5.1. ОК 1. ОК 2. ПК 5.4. ОК 4. ОК 7. ОК 9.	- проверка наличие деталей кроя в соответствии с эскизом модели; - проверка соответствия деталей кроя техническим условиям на раскрой ткани. - подбор пакет материалов в соответствии конфекционной карте; - выполнение поэтапной обработки швейных изделий в соответствии с ассортиментом; - выполнение работ на швейном оборудовании в соответствии с видом текстильных материалов; - выбор оборудовании и режимов ВТО в соответствии с видом текстильных материалов;	Да/нет

<p>Задание 2. Выполнить схему готового узла.</p>	<p>ПК 5.4. ОК 4. ОК 7. ОК 9.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - подбор пакет материалов в соответствии конфекционной карте; - выполнение поэтапной обработки швейных изделий в соответствии с ассортиментом; - выполнение работ на швейном оборудовании в соответствии с видом текстильных материалов; - выбор оборудования и режимов ВТО в соответствии с видом текстильных материалов; 	<p>Да/нет</p>
<p>Задание 3. Выполнить образец прорезного кармана в рамку в изделиях без подкладки.</p>	<p>ПК 5.1. ПК 5.3. ПК 5.4. ПК 5.6 ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 5. ОК 6. ОК 7. ОК 9.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - проверка наличие деталей кроя в соответствии с эскизом модели; - проверка соответствия деталей кроя техническим условиям на раскрой ткани. - подбор пакет материалов в соответствии конфекционной карте; - выполнение поэтапной обработки швейных изделий в соответствии с ассортиментом; - выполнение работ на швейном оборудовании в соответствии с видом текстильных материалов; - выбор оборудования и режимов ВТО в соответствии с видом текстильных материалов; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении ручных работ в соответствии с СанПиН; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении машинных работ в соответствии с СанПиН; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении влажно – тепловых работ в соответствии с СанПиН 	<p>Да/нет</p>