

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ЭКОНОМИКИ И СЕРВИСА

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

для проведения промежуточной аттестации по учебной практике и
производственной профессионального модуля ПМ.03
«Подготовка и организация технологических процессов на швейном
производстве»
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 практикам профессионального модуля модулю ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве», 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 учебной и производственной практикам ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве», рассмотрены и рекомендована к утверждению на заседании Методического совета КИМК

от « 25 » апреля 20 22 г. протокол № 2

Председатель Методического совета КИМК



И.Л. Ключко

1 Общие сведения

Контрольно-оценочные средства (далее – КОС) предназначены оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебная, производственная практики по профессиональному модулю ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве»,

КОС включают в себя контрольные материалы для проведения промежуточной аттестации по практике, которая проводится в форме дифференцированного зачёта и квалификационного экзамена с использованием оценочного средства – защита отчета по практике (собеседование) и экзамен в тестовой форме и практического задания.

2 Планируемые результаты обучения по практикам, обеспечивающие результаты освоения образовательной программы

Код ОК, ПК	Код результат а обучения	Наименование результата обучения
ОК.1-ОК.9 ПК.3.1-ПК.3.4	П1	поиск и выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий.
	У1	обрабатывать различные виды одежды;
	З1	способы обработки различных видов одежды;

3 Соответствие оценочных средств контролируемым результатам обучения

Код результата обучения	Показатель овладения результатами обучения	Оценочные средства	
		Наименование	Представление в ФОС
П1	Способность разработать рациональные способы технологии и технологических режимов производства швейных изделий	Отчет по практике (раздел 1)	Задание (пункт 3.2.1 СМ. работа), (Задание в тестовой форме пункт 3.2.2), (пункт 4.2, 4.2.1.1» виды работ для УП, ПП), Вопросы для экзамена квалификационного Пункт 5
У1	Способность выполнять обработки различные виды одежды;	Отчет по практике (раздел 1)	Задание (пункт 3.2.1 СМ. работа), (Задание в тестовой форме пункт 3.2.2), (пункт 4.2, 4.2.1.1» виды работ для УП, ПП), Вопросы для экзамена квалификационного Пункт 5
З2	Способность перечислить способы обработки различных видов одежды.	Отчет по практике (раздел 1.2) Собеседование	Задание (пункт 3.2.1 СМ. работа), (Задание в тестовой форме пункт 3.2.2), (пункт 4.2, 4.2.1.1» виды

Код результата обучения	Показатель овладения результатами обучения	Оценочные средства	
		Наименование	Представление в ФОС
			работ для УП, ПП), Вопросы для экзамена о Пункт 5

4 Описание процедуры оценивания

При проведении промежуточной аттестации оценивается достижение студентом запланированных по практике результатов обучения, обеспечивающих результаты освоения образовательной программы в целом. Результаты обучения по практике, уровень сформированности компетенций оцениваются по четырём бальной шкале оценками: «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

В установленные программой практики сроки студентом оформляется и сдаётся руководителю практики от ВГУЭС письменный отчет по практике с приложением отчетных документов (дневник практики, аттестационный лист, характеристика). На зачете студент защищает отчет по практике. Устный доклад может быть представлен в форме сообщения или в форме презентации.

Критерии оценивания устного ответа

(оценочное средство – собеседование)

5 баллов - ответ показывает прочные знания основных процессов изучаемой области, отличается глубиной и полнотой раскрытия темы; владение терминологическим аппаратом; умение объяснять сущность, явлений, процессов, событий, делать выводы и обобщения, давать аргументированные ответы, приводить примеры; свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа; умение приводить примеры современных проблем изучаемой области.

4 балла - ответ, обнаруживающий прочные знания основных процессов изучаемой области, отличается глубиной и полнотой раскрытия темы; владение терминологическим аппаратом; умение объяснять сущность, явлений, процессов, событий, делать выводы и обобщения, давать аргументированные ответы, приводить примеры; свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа. Однако допускается одна - две неточности в ответе.

3 балла – ответ, свидетельствующий в основном о знании процессов изучаемой области, отличающийся недостаточной глубиной и полнотой раскрытия темы; знанием основных вопросов теории; слабо сформированными навыками анализа явлений, процессов, недостаточным умением давать аргументированные ответы и приводить примеры; недостаточно свободным владением монологической речью, логичностью и последовательностью ответа. Допускается несколько ошибок в содержании ответа; неумение привести пример развития ситуации, провести связь с другими аспектами изучаемой области.

2 балла – ответ, обнаруживающий незнание процессов изучаемой области, отличающийся неглубоким раскрытием темы; незнанием основных вопросов теории, несформированными навыками анализа явлений, процессов; неумением давать аргументированные ответы, слабым владением монологической речью, отсутствием логичности и последовательности. Допускаются серьезные ошибки в содержании ответа; незнание современной проблематики изучаемой области.

Критерии оценивания письменной работы

(оценочное средство: отчет по практике).

5 баллов - отчет по практике сдан в установленный срок, оформление и содержание соответствует предъявляемым требованиям. Работа характеризуется смысловой цельностью, связностью и последовательностью изложения. В отчете представлена информация об объекте практики, индивидуальное задание выполнено в полном объеме, приведены

статистические

сведения, информация нормативно-правового характера, данные отечественной и зарубежной литературы. Студент выразил своё мнение по сформулированной проблеме, аргументировал его; владеет навыком самостоятельной работы по заданной теме; методами и приемами анализа теоретических и/или практических аспектов изучаемой области. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет; графически работа оформлена правильно.

4 балла – отчет по практике сдан в установленный срок, оформление и содержание соответствует предъявляемым требованиям. В отчете представлена информация об объекте практики, индивидуальное задание выполнено в полном объеме, но допущены одна-две ошибки, приведены статистические сведения, информация нормативно-правового характера, данные отечественной и зарубежной литературы. Не все выводы сделаны и/или обоснованы. Продемонстрированы исследовательские умения и навыки. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет; допущены одна-две ошибки в оформлении работы.

3 балла – отчет по практике не сдан в установленный срок, оформление и содержание соответствует предъявляемым требованиям не в полном объеме. В отчете представлена не полная информация об объекте практики, индивидуальное задание выполнено не в полном объеме. Выводы сделаны, но не обоснованы. Проведен анализ проблемы без привлечения дополнительной литературы, допущено более двух ошибок в оформлении работы.

2 балла - отчет по практике не сдан в установленный срок, оформление и содержание не соответствует предъявляемым требованиям; индивидуальное задание не выполнено, выводы отсутствуют. Допущено значительное количество ошибок в оформлении работы.

Результирующая оценка по практике выставляется с учетом трёх оценок по формуле: $O_{рез.} = 0,3 \times O_{доклад} + 0,3 \times O_{отчет} + 0,4 \times O_{отзыв}$, где

Одоклад - оценка за устный доклад на защите;

Отчет - оценка за оформленный письменно отчет, включающий дневник по практике;

Отзыв – оценка, рекомендуемая руководителем практики от предприятия (организации).

Результирующая оценка округляется арифметически ($\geq 0,5 = 1$).

Критерии выставления результирующей оценки студенту на зачете

Оценка по промежуточной аттестации	Характеристика качества сформированности компетенций
«отлично»	Студент демонстрирует владение первоначальным практическим опытом, сформированность общих и профессиональных компетенций на продвинутом уровне: при выполнении задания по практике студент проявил самостоятельность, творческий подход и инициативу, сделал правильные, глубокие выводы, внес предложения; отчетные документы сданы в установленные сроки; отчет написан грамотно, оформлен в соответствии с требованиями; на защите студент умеет тесно увязать теорию с практикой, логически верно, аргументировано и ясно дать ответы на поставленные вопросы; демонстрирует понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, интерес к ней; демонстрирует умение принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях, нести за них ответственность; владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач.
«хорошо»	Студент демонстрирует владение первоначальным практическим опытом, сформированность общих и профессиональных компетенций на базовом уровне: при выполнении задания по практике студент проявил самостоятельность, сделал правильные, но не глубокие выводы, допускаются незначительные ошибки, неточности; отчетные документы сданы в установленные сроки; отчет написан грамотно, оформлен в соответствии с требованиями; на защите студент логически верно даёт ответы на поставленные вопросы; демонстрирует

	понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии; демонстрирует
--	--

	умение принимать решения в стандартных ситуациях; владеет навыками и приемами выполнения практических задач.
«удовлетворительно»	Студент демонстрирует владение первоначальным практическим опытом, сформированность общих и профессиональных компетенций на пороговом уровне: при выполнении задания не проявил глубоких теоретических знаний и умений применять их на практике, имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей; при оформлении отчета допущены значительные ошибки, недостаточно правильные формулировки, отсутствуют выводы и/или предложения; студент испытывает затруднения при выполнении практических работ, при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.
«неудовлетворительно»	Студент демонстрирует владение первоначальным практическим опытом, сформированность общих и профессиональных компетенций на уровне ниже порогового: не выполнено задание по практике; студент не представил в срок отчетные документы; на защите студент демонстрирует неспособность отвечать на поставленные вопросы, выражает отсутствие интереса к будущей профессии, не показывает навыки и приемы выполнения практических задач.

Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность студента к выполнению вида профессиональной деятельности **Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве.**

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен. Условием допуска к экзамену является успешное освоение МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды», программ учебной и производственной практики. 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 03.01 по учебной (УП) и производственной практике (ПП) и оценку, полученную на экзамене. Экзамен 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.

Экзамен по междисциплинарному курсу МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды» проводится в форме тестирования и выполнения практических заданий. Условием допуска к экзамену по междисциплинарному курсу МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды» 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 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 3.1 Выбор рациональных способов технологии и Технологических режимов производства швейных изделий.	- выбор способов обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий;	Оценка практических работ по МДК 01.01, Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене

ПК 3.2 Составление технологической Последовательности и схемы разделения труда на запускаяемую модель в соответствии с нормативными документами.	- составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запускаяемую модель в условиях массового и индивидуального производства.	Оценка практических работ по МДК 01.01, Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене
ПК 3.3 Выполнение экономичных раскладок лекал (шаблонов).	- выполнение расчета площади лекал (шаблонов) швейного изделия; - выполнение экономичной раскладки лекал (шаблонов) швейного изделия в зависимости от способа настила текстильных полотен; - расчет процента межлекальных потерь;	Оценка практических работ по МДК 01.01, Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене
ПК 3.4 Осуществление Технического контроля	- осуществление всех видов контроля качества выпускаемой	Оценка практических работ по МДК 01.01, Экспертная
Качества выпускаемой продукции.	продукции в соответствии с нормативными документами ОТК; - осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами ОТК.	Оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене.

Общие компетенции (ОК)

Таблица 2

Результаты (освоенные общие компетенции)	Показатели оценки результата	Формы и методы оценки

<p>ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение социальной значимости профессиональной деятельности; - определение основных видов деятельности на рабочем месте и необходимые орудия труда; - участие в мероприятиях, способствующих профессиональному развитию 	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов освоения ОК при выполнении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.</p>
<p>ОК2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соответствие формулировки цели и задач своей деятельности предложенным условиям профессиональной задачи; - соответствие выбранных методов и способов решения профессиональных задач целям и условиям профессиональной деятельности; - соответствие процесса самостоятельного осуществления деятельности принятому алгоритму. 	<p>Наблюдение и оценка результатов организации деятельности студента в процессе учебной практики. Оценка результатов освоения ОК при выполнении заданий профессиональной задачи на дифференцированном зачете.</p>
<p>ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соответствие принятых решений в предложенных стандартных и нестандартных ситуациях при проектировании швейных изделий. 	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов решения производственных ситуаций в процессе учебной практики.</p>
<p>ОК4. Осуществлять поиск и использование</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соответствие выбранных источников и объема информации 	<p>Наблюдение и оценка результатов</p>
<p>информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - поставленной профессиональной задаче; - выделение профессионально-значимой информацию (в рамках своей профессии); - использование разнообразной справочной литературой, электронных ресурсов и т.п.; - классификация и обобщение информации; 	<p>профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Собеседование, анализ и оценка результатов поиска информации для выполнения заданий при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете, для формирования отчета</p>

	- оценка полноты и достоверности	по практике.

	информации.	
ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	<ul style="list-style-type: none"> - осуществление поиска; информации в сети Интернет и различных электронных носителях; - использование средств ИТ для обработки и хранения информации; - представление информации в различных формах с использованием разнообразного программного обеспечения. 	Оценка результатов использования ИКТ для формирования отчета по практике.
ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	<ul style="list-style-type: none"> - соответствие выбранной модели взаимодействия с членами и производственного коллектива, учебной группы в ходе решения профессиональных задач; - выполнение обязанностей в соответствии с должностной инструкцией; - соблюдение норм профессиональной этики в общении с коллегами, руководством и потребителями. - признание чужого мнения; - отстаивание собственного мнения в соответствии с ситуацией. 	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики.</p> <p>Оценка результатов выполнения практических заданий в команде при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.</p>
ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	<ul style="list-style-type: none"> - проявление ответственности за работу членов команды (подчиненных); - обоснование правильности решения поставленной задачи и получения результатов; - организация работы по выполнению задания в соответствии с инструкциями; - участие в разработке мероприятий по улучшению условий работы команды. 	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики.</p> <p>Оценка результатов выполнения практических заданий в команде при решении профессиональной задачи на дифференцированном зачете.</p>
ОК8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития,	<ul style="list-style-type: none"> - самостоятельное планирование повышения личностного и профессионального уровня; - составление программы 	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе

заниматься	саморазвития, самообразования; учебной практики.
------------	--

самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	- определение необходимых внешних и внутренних ресурсов для достижения целей; планирование карьерного роста	
ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	- определение технологии, используемые в профессиональной деятельности - определение источников информации о технологиях профессиональной деятельности; - анализ производственной ситуации и определение противоречий между реальными и идеальными условиями реализации технологического процесса; - определение причин необходимости смены технологий или их усовершенствования;	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики.

1.2. Иметь практический опыт – уметь – знать

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

иметь практический опыт:

ПО 3.1. поиск и выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий.

Уметь:

У1- обрабатывать различные виды одежды;

Знать:

З1- способы обработки различных видов одежды;

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 03.01 «Основы обработки различных видов одежды»	Экзамен	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 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве»	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 «Подготовка и организация технологических потоков на швейном производстве» являются умения и знания междисциплинарного курса МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды».

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

Формой промежуточной аттестации по оценке освоения программы междисциплинарных курсов МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды» является экзамен. Экзамен по междисциплинарному 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 35 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

В процессе изучения МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды», студент должен

Уметь:

У1- обрабатывать различные виды одежды;

Знать:

З1- способы обработки различных видов одежды;

3.2.1 Задания для выполнения внеаудиторной самостоятельной

работы Задание 1

На основании технического рисунка и описания мужского костюма, составить спецификацию деталей кроя.

Таблица 1

Номер и наименование детали	Эскиз с указанием направления нити основы и допустимое отклонение от нее, %	Наименование конструктивных срезов	Направление нити основы
1	2	3	4

Задание 2

Составить инструкционно-технологическая карта на обработку узла

«Обработка прорезного кармана в «рамку». Выполнить образец в натуральную величину.

Инструкционно-технологическая карта на обработку узла «Обработка прорезного кармана в

«рамку»

Таблица 2

Номер п/п	Описание операции	Вид работ	Оборудование, инструменты, приспособления	Технологическая схема
1	2	3	4	5

Задание 3

На основании технического рисунка и описания женской блузы, составить технологическую последовательность сборки изделия данной ассортиментной группы.

Технологическая последовательность сборки женской блузы

Таблица 2

Номер п/п	Описание операции	Вид работ	Оборудование, инструменты, приспособления	Технологическая схема
1	2	3	4	5

Задание 4

На основании технического рисунка и описании женского пальто:

1. составить спецификацию деталей кроя;
2. указать технологические припуски;
3. рассчитать площадь лекал (ткани верха, подкладочного и прокладочного материала) с учетом технологических припусков;
4. верха, подкладочного и прокладочного материала);
5. рассчитать процент межлекальных потерь.

3.2.2. Задания для оценки освоения

МДК 03.01«Основы обработки различных видов одежды»

Задание 1:

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

Вариант 1

1. Что такое строчка:
 - а) ряд однородно-повторяющихся стежков; б) косые сметочные стежки;
 - в) расстояние между стежками; г) величина стежка;
 - д) прямые наметочные стежки?

2. 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?

3. 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?

4. 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?

5. 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?

6. 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?

7. 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?

8. 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?

9. 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?

10. 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?

11. 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?

12. 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?

13. 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?

14. 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?

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?

15. 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?

16. 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?

17. 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?

18. Какой вид ВТО следует выполнить после соединения накладного кармана с изделием:

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

19. Как называется операция для уменьшения толщины шва, сгиба или края детали посредством утюга:
- а) отпаривание;
 - б) утюжка;
 - в) приутюживание;
 - г) заутюживание;
 - д) разутюживание?
20. 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?
21. 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
22. Какой проутюжильник 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?
23. 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?
24. 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?

25. Каким способом прокладочные детали можно соединить с деталями верха:
- а) ниточным;
 - б) клеевым;
 - в) комбинированным; г) сварным;
 - д) заклепочным?
26. 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?
27. 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?
28. 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.
29. 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
30. 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?
31. Что необходимо учесть в крое 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 обтачивать деталь, соблюдая технологию;
- г) нужно выкроить цельнокроеную деталь; д) нужно деталь продублировать?

32. Что такое подрез:

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

33. 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?

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

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

35. 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
- в) геометрическом

36. Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку? а) двумя

- б) четырьмя
- в) тремя

37. 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

38. От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием?

- а) от вида ткани

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

39. Как определяют место расположения пуговиц для застегивания? а) по вспомогательным лекалам
- б) по обметанным петлям
 - в) расчетным способом

Задание 2.

1. Составит инструкционно-технологическую карту на изготовление прорезного кармана с листочкой с втачными концами.
2. Составить технический рисунок и произвести описание женской прямой юбки (с двумя боковым швами, застежкой молния в боковом шве и притачным поясом).
3. На основе технического рисунка и описания, составить технологическую последовательность обработки и сборки женской прямой юбки

Проверяемые результаты обучения:

- У1.
- З1.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 25 заданий в тестовой форме и одного профессионального задания.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 30 заданий в тестовой форме и двух профессиональных задания.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 39 задания в тестовой форме и три профессиональных задания.

Вариант 2

Задание 1:

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

1. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую:
 - а) вметывание;
 - б) выметывание;
 - в) настрачивание;
 - г) наметывание;
 - д) приметывание?
2. 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?

3. 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?
4. 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?
5. 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?
6. 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?
7. 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?
8. Какого цвета необходимо подобрать нитки для выполнения следующих ручных работ: пришить, подшить, соштовать:
- 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?
9. К какой группе по своему строению и назначению относятся копировальные

стежки:

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

10. 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?

11. 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.

12. 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.

13. 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?

14. Какие швы относятся к группе краевых швов:

- а) накладной;
- б) окантовочный; в) защипы;
- г) стачной;
- д) вподгибку; е) настрочной?

15. 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?

16. Какой вид шва используют для соединения отделочной тесьмы с изделием:
- а) стачной;
 - б) притачной;
 - в) накладной;
 - г) втачной;
 - д) обтачной?
17. 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?
18. С 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?
19. 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?
20. 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 про- утюжильника;
 - д) не утюжат совсем?
21. 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?

22. 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?
23. 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?
24. 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.
25. Из какой ткани обрабатывают детали изделия без проутюжильника:
- а) бархата;
 - б) льна;
 - в) шерсти;
 - г) фланели;
 - д) хлопчатобумажной;
 - е) шелка?
26. 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?
27. 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?

28. 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?
29. 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?
30. Как назвать края, образующие контуры деталей швейных изделий:
- а) швы;
 - б) срезы; в) края;
 - г) место для обметывания детали; д) направление долевой нити?
31. 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?
32. 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?
33. 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?
34. 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?

35. 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?
36. 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?
37. Как обрабатывают погоны и паты:
- а) стачиванием;
 - б) обтачиванием;
 - в) вывертыванием;
 - г) прострачиванием;
 - д) приутюживанием?
38. 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?
39. 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?
40. Какие утюжительные работы применяют для соединения кокетки с изделием накладным швом:
- а) отутюжить;
 - б) оттянуть;
 - в) заутюжить;
 - г) приутюжить;
 - д) сутюжить?

Задание 2.

4. Составит инструкционно-технологическую карту на изготовление прорезного кармана с листочкой с втачными концами.
5. Составить технический рисунок и произвести описание женской юбки полусолнце (с двумя боковым швами, застежкой молния в боковом шве и притачным поясом).
6. На основе технического рисунка и описания, составить технологическую последовательность обработки и сборки женской прямой юбки

Проверяемые результаты обучения:

- У1.
- З1.

Показатели оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Три балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 25 заданий в тестовой форме и одного профессионального задания.

Четыре балла выставляется при условии правильности выполнения не менее 30 заданий в тестовой форме и двух профессиональных задания.

Пять баллов выставляется при условии правильности выполнения не менее 39 задания в тестовой форме и три профессиональных задания.

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 компетенции по ПП (из характеристик и)	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	Проверяемые результаты (У; ОК, ПО)
1	2
Создать палитру перспективной коллекции швейных Изделий	У1, ПО 1
Прорисовать в цвете отдельные элементы перспективной коллекции швейных изделий	У2, У3, У4, ПО 2
Выполнить различными графическими приемами эскизы моделей женских	У2, У3, У4, ПО 2, ПО 3
Выполнить различными графическими приемами эскизы мужских швейных изделий	У2, У3, У4, ПО 2, ПО 3
Выполнить различными графическими приемами эскизы детских швейных изделий	У2, У3, У4, ПО 2, ПО 3
Изготовит макет женской блузы (платья)	У4, У5, ПО 2, ПО 3

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

Вариант 1.

Задание

Время выполнения заданий - 120 мин.

Профессиональное задание

Используя технический рисунок и описание модели женского летнего платья:

1. Составить последовательность обработки и сборки швейного изделия по технологически-неделимым операциям.
2. Разработать рациональные методы обработки.
3. Выполнить экономическую раскладку лекал швейного изделия.

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

У 1.

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

ПО 1.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с грубыми ошибками.

Четыре балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с незначительными замечаниями.

Вариант 2.

Задание

Время выполнения заданий - 120 мин.

Профессиональное задание

Используя технический рисунок и описание модели женского облегченного жакета:

1. Составить последовательность обработки и сборки швейного изделия по технологически-неделимым операциям.
2. Разработать рациональные методы обработки.
3. Выполнить экономическую раскладку лекал швейного изделия.

Проверяемые результаты при выполнении профессиональной задачи:

У 1.

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

ПО 1.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с грубыми ошибками.

Четыре балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы

обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка. Задания выполнены с незначительными замечаниями.

4.2.2. Производственная практика

Таблица 5

Виды работ	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО)
1	2
Составить последовательность обработки и сборки швейного изделия по технологически-неделимым операциям	ПК3.2, ПО 1.
Разработать рациональные методы обработки	ПК3.1, ПО 1.
Выполнить экономическую раскладку лекал швейного изделия.	ПК3.3, ПО 1.

4.2.2.1. Задания для оценки сформированных профессиональных и общих компетенций Вариант 1.

Задание

Время выполнения заданий - 240 мин.

Профессиональное задание Задание 1

Используя технический рисунок и описание модели женского летнего пальто:

1. Составить последовательность обработки и сборки швейного изделия по технологически-неделимым операциям.
2. Разработать рациональные методы обработки.
3. Рассчитать площадь лекал.
4. Выполнить экономическую раскладку лекал швейного изделия.
5. Рассчитать процент межлекальных потерь.
6. Составить план технического контроля качества выпускаемой продукции.

Проверяемые результаты обучения:

ПК 3.1. ПК 3.2. ПК 3.3. ПК 3.4.

ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 5. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК 9.

У 1.

ПО 1.

Показатели оценки:

Три балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с грубыми ошибками.

Четыре балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с незначительными замечаниями.

Вариант 2.

Задание

Время выполнения заданий - 240 мин.

Профессиональное задание Задание 1

Используя технический рисунок и описание модели мужской летней куртки:

1. Составить последовательность обработки и сборки швейного изделия по технологически-неделимым операциям.
2. Разработать рациональные методы обработки.
3. Рассчитать площадь лекал.
4. Выполнить экономическую раскладку лекал швейного изделия.
5. Рассчитать процент межлекальных потерь.
6. Составить план технического контроля качества выпускаемой продукции.

Показатели оценки сформированных профессиональных и общих компетенций:

Три балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с грубыми ошибками.

Четыре балла выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с замечаниями.

Пять баллов выставляется при условии полного выполнения профессионального задания: представлены – последовательность сборки изделия, рациональные способы обработки технологических узлов, произведена рациональная раскладка, рассчитан процент межлекальных потерь, план технического контроля качества выпускаемой продукции. Задания выполнены с незначительными замечаниями.

4.3. Форма аттестационного листа

ационный 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. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве в объеме 108 час. с «_____» _____ 20_____ г. по «_____» _____ 20_____ г.	
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
Изготовление женского платья по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Изготовление блузки по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Изготовление юбки по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Изготовление брюк по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Изготовление жилета мужского по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Изготовление жакета женского по образцу. Графическое изображение и технические условия изготовления всех узлов заданного швейного изделия. 12 час.	
Составление последовательности изготовления швейного изделия. Расчет схемы разделения труда для заданной модели. 12 час.	

Выполнение рациональной раскладки лекал в зависимости от вида материалов, определение величины межлекальных потерь. 12 час.	
Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции. 10 час.	
Дифференцированный зачет по содержанию учебной практики – 2час.	
Дата «__»_____20__г.	
подпись руководителя	
практики	

тгестационный 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. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве	
в объеме 108 час. с «_____»_____20__г. по «_____»_____20__г.	
в организации	
<i>наименование организации, юридический адрес</i>	
Виды и качество выполнения работ	
и объем работ, выполненных студентом в период производственной практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и требованиями организации (предприятия), в котором проходила практика (дифференцированная оценка)
1	2
Поиска и выбора рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий. 36 час	

Составление технологической последовательности 36 Час	
Выполнение раскладки лекал заданного изделия. 18 Час	
Контроль качества выпускаемой продукции предприятия. 12 час	
Защита результатов профессиональной задачи, выполненной в период производственной практики на предприятии. 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

5.1. Общие положения

Экзамен предназначен для контроля и оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций по профессиональному модулю

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве специальности 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. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве		
ФИО		
студент на _____ курсе по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий базовая подготовка освоил(а) программу профессионального модуля		
ПМ. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве в объеме _____ час. с «__» _____ .20__ г. по «__» _____ 20 _____ г.		
Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля:		
Элементы модуля код и наименование МДК, код практик)	ы промежуточной аттестации	Оценка
МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды»	Экзамен	
УП по ПМ. 01	Дифференцированный зачет	
ПП по ПМ. 01	Дифференцированный зачет	
Результат выполнения и защиты курсового проекта: Тема: _____		
Оценка Итоги экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю:		
Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	
ПК 3.1 Выбор рациональных технологических режимов производства швейных изделий. ОК1, ОК3, ОК4	- выбор способов обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий;	
ПК 3.2 Составление технологической последовательности и схемы разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами. ОК2, ОК3, ОК5	составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запускаемую модель в условиях массового и индивидуального производства.	
Выполнение экономических	- выполнение расчета площади лекал	

Раскладок лекал (шаблонов). ОКЗ	(шаблонов) швейного изделия; - выполнение экономичной раскладки лекал (шаблонов) швейного изделия в зависимости от способа настила текстильных полотен; расчет процента межлекальных потерь;	
ПК 3.4 Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции. ОК6, ОК7, ОК8, ОК9	- осуществление всех видов контроля качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами ОТК; - осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами ОТК.	
вид профессиональной деятельности «Конструирование швейных изделий» освоен / не освоен		
«_____» _____ 20__ г. Подписи членов экзаменационной комиссии		

5.2. Выполнение заданий в ходе экзамена

5.2.1. Комплект экзаменационных материалов

5.2.1.1. Задания для экзаменуемых

Вариант 1.

1. Внимательно прочитайте задания № 1 и № 2.
2. При выполнении задания № 2 вы можете воспользоваться:
 - нормами расхода материалов;
 - последовательность сборки изделия.
3. Время выполнения заданий № 1 и № 2 – 120 мин.

Задание 1.

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

1. 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?
2. Как обрабатывают погоны и паты:
 - а) стачиванием;
 - б) обтачиванием;
 - в) вывертыванием;
 - г) прострачиванием;

д) приутюживанием?

3. 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?

4. 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?

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

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

6. 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?

7. 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?

8. 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?

9. 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?

10. Как назвать края, образующие контуры деталей швейных

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

11. Какой вид шва используют для соединения отделочной тесьмы с изделием:

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

12. 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?

13. какой стороны детали прокладывают строчку, если соединяют между собой детали с 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?

14. 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?

15. 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 про- утюжильника;
- д) не утюжат совсем?

16. 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?

17. 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?

18. 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?

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

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

20. 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?

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

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

22. 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?

23. 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?

24. 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?

25. 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?

26. 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.

27. 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.

28. 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?

29. Какие швы относятся к группе краевых швов:

- а) накладной;
- б) окантовочный;
- в) защипы;
- г) стачной;
- д) вподгибку;
- е) настрочной?

30. 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?

31. 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?

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?

32. 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?

33. 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.

34. Из какой ткани обрабатывают детали изделия без проутюжильника:

- а) бархата;
- б) льна;
- в) шерсти;
- г) фланели;
- д) хлопчатобумажной;
- е) шелка?

35. 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?

36. 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?

37. 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?

38. 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?

39. 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?

Профессиональная задача

При производстве женского пальто по индивидуальным заказам:

1. По описанию модели представить технический рисунок модели: Пальто женское классическое демисезонное, для повседневной сезонной носки, из кашемира.

Пальто полуприлегающего силуэта. Рукава втачные, двухшовные. Вдоль полочки проходят рельефные швы, выходящие из проймы

изделия. В рельефных швах пальто расположены карманы. Застежка – центральная на 5 петель и пуговиц. Петли обметанные, горизонтально расположенные, пуговицы диаметром 6 мм, гладкие пластмассовые, матовые на ножке. Способ создания объемной формы изделия – конструктивный.

Внизу среднего шва спинки обработана шлица. По спинке проходят вертикальные рельефные швы из пройм до низа изделия. Рукава втачные, двухшовные прямые с передним и локтевым швами. Воротник плосколежащий.

Пальто на отлетной подкладке.

2. Составит последовательность обработки кармана в рельефном шве с притачным подзором.

3. Рассчитать процент межлекальных потерь, где А) Площадь лекал деталей верха Б) Длина раскладки 210 см, при ширине ткани 150 см, способ раскладки

№ В п/п	«гиб» Н. а именование лекала	Вид ткани	Количество о деталей в изделии	Площадь лекала, см ²
1	2	3	4	5
1	Средняя часть полочки с цельнокройным подбортом	Ткань верха	2	4360
2	Боковая часть полочки	Ткань верха	2	1673.1
3	Средняя часть спинки	Ткань верха	2	2023.25
4	Боковая часть спинки	Ткань верха	2	1512
5	Верхняя часть рукава	Ткань верха	2	1421.53
6	Нижняя часть рукава	Ткань верха	2	468.4
7	Верхний воротник	Ткань верха	1	390
8	Нижний воротник	Ткань верха	1	390
9	Обтачка горловины	Ткань верха	1	187
10	Подзор кармана	Ткань верха	2	152
			итог о	12577,28

Задание 1.

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

1. 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

2. Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку?
 - а) двумя
 - б) четырьмя
 - в) тремя

3. 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

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

5. Как определяют место расположения пуговиц для застегивания?
 - а) по вспомогательным лекалам
 - б) по обметанным петлям
 - в) расчетным способом

6. Каким способом прокладочные детали можно соединить с деталями верха:
 - а) ниточным;
 - б) клеевым;
 - в) комбинированным;
 - г) сварным;
 - д) заклепочным?

7. 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?

8. 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?

9. 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.

10. 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

11. 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?

12. 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?

13. 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?

14. Какой вид ВТО следует выполнить после соединения накладного кармана с изделием:

- а) проутюжить;
- б) отутюжить;

- в) приютюжить;
- г) продекатировать;

д) оттянуть?

15. Как называется операция для уменьшения толщины шва, сгиба или края детали посредством утюга:

- а) отпаривание;
- б) утюжка;
- в) приутюживание;
- г) заутюживание;
- д) разутюживание?

16. 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?

17. 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?

18. 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?

19. 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?

20. 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?

21. Что такое строчка:

- а) ряд однородно-повторяющихся стежков;

- б) косые сметочные стежки;
- в) расстояние между стежками;
- г) величина стежка;
- д) прямые наметочные стежки?

22. 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?

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?

23. 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?

24. 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?

25. 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?

26. 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?

27. 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?
28. 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?
29. 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?
30. 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?
31. 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
32. Какой проутюжильник 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?

33. Какое направление должны иметь нити основы в прокладочных деталях из клеевого 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?
34. 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?
35. 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?
36. 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?
37. Что такое подрез:
- а) обыкновенная вытачка;
 - б) рельеф;
 - в) разрезная вытачка с разными по длине сторонами;
 - г) складка;
 - д) сборка?
38. 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?

39. Какие виды машинных работ выполняют при обработке рельефов
- сметывание;
 - стачивание;
 - обтачивание;
 - прострачивание;
 - обметывание?

Профессиональная задача

При производстве женского пальто по индивидуальным заказам:

- По описанию модели представить технический рисунок модели: Пальто женское классическое демисезонное, для повседневной сезонной носки, из кашемира. Пальто полуприлегающего силуэта. Рукава втачные, двухшовные. Вдоль полочки проходят рельефные швы выходящие из проймы изделия. В рельефных швах пальто расположены карманы. Застежка – центральная на 5 петель и пуговиц. Петли обметанные, горизонтально расположенные, пуговицы диаметром 6 мм, гладкие пластмассовые, матовые, на ножке. Способ создания объемной формы изделия – конструктивный.

Внизу среднего шва спинки обработана шлица. По спинке проходят вертикальные рельефные швы из проймы до низа изделия. Рукава втачные, двухшовные прямые, с передним и локтевым швами. Воротник плосколежащий.

Пальто на отлетной подкладке.

- Составит последовательность обработки плосколежащего воротника и соединение его с горловиной.
- Определить длину раскладки лекал деталей верха при ширине раскладки используя способ ткани «в сгиб» 75 см, где

А) Площадь лекал деталей верха

№п/п	Наименование лекала	Вид ткани	оличество еталей в изделии	Площадь лекала, см ²
1	2	3	4	5
1	Средняя часть полочки с цельнокройным подбортом	Ткань верха	2	4360
2	Боковая часть полочки	Ткань верха	2	1673.1
3	Средняя часть спинки	Ткань верха	2	2023.25
4	Боковая часть спинки	Ткань верха	2	1512
5	Верхняя часть рукава	Ткань верха	2	1421.53
6	Нижняя часть рукава	Ткань верха	2	468.4
7	Верхний воротник	Ткань верха	1	390
8	Нижний воротник	Ткань верха	1	390
9	Обтачка горловины	Ткань верха	1	187
10	Подзор кармана	Ткань верха	2	152
			итого	12577,28

Б) Межлекальные потери составляют 19,5%.

5.2.1.2.

ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция:

1. Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.
2. Количество вариантов заданий для экзаменуемых: два
Время выполнения заданий и максимальное время на экзамен (квалификационный):
 - задание № 1 - 40 мин.
 - задание № 2 - 60 мин.
максимальное время: 150 мин.
3. Условия выполнения заданий:
 - №1 - выполнение 40 заданий в тестовой форме;
 - №2 - выполнение профессионального задания.
4. Экзамен проводится одновременно для всей учебной группы.
5. Каждый экзаменуемый выполняет выбранный им вариант.

Показатели оценки выполнения заданий

Профессиональная задача	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка
Задание 1. Составит последовательность обработки определенного технологического узла	ПК3.1, ПК3.2 ОК 1. ОК 2. ОК 4. ОК 5.	- выбор способов обработки швейных изделий в зависимости от ассортимента; - выбор методов и режимов обработки швейных изделий в зависимости от типа материала; - выбор рациональных методов обработки швейных изделий; - составление технологической последовательности обработки швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства; - составление схемы разделения труда на запускаемую модель в условиях массового и индивидуального производства.	Да/нет
Задание 2. Определение процента межлекальных потерь, Определения длины раскладки	ПК3.3 ОК 3. ОК 6. ОК 9.	- расчет процента межлекальных потерь;	Да/нет