

Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Кузбасский многопрофильный техникум»

Рассмотрено:

Заседание ЦМК

Протокол № _____

_____ Е.В. Карлова

« ____ » _____ 202__ г.

Утверждаю:

Зам. директора по УПР

ГПОУ КМТ

_____ М.М. Пономаренко

« ____ » _____ 202__ г.

Согласовано:

« ____ » _____ 202__ г.

Комплект контрольно-оценочных средств

по профессиональному модулю

ПМ.01 Технология изготовления текстильных изделий

по профессии

019601 Швея

для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья на базе
выпускников специальных (коррекционных) школ VIII вида

гр. 721

Общие положения

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов, в том числе профессиональными (ПК)

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный).

По итогам экзамена выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

1. Формы контроля и оценивания элементов профессионального модуля

Таблица 1.1

Элемент	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК.01.01	экзамен	Наблюдение и оценка выполнения практических работ Оценка выполнения тестовых заданий Контроль выполнения домашних и самостоятельных работ
МДК.01.02	Экзамен	
УП.01.01	зачет	Наблюдение и оценка выполнения работ при прохождении учебной практики
ПП.01.01	зачет	Наблюдение и оценка выполнения работ при прохождении производственной практики
ПМ (в целом)	Экзамен (квалификационный)	

2. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке на экзамене (квалификационном)

2.1В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

Таблица 2.1

Профессиональные и общие компетенции, которые возможно сгруппировать для проверки	Показатели оценки результата
ПК 1.1. Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.	- подготовка автоматического полуавтоматического оборудования к работе с различными видами текстильных материалов; - выполнение операции вручную с соблюдением технических условий на выполнение ручных работ выполнение контроля качества кроя и выполненной работы; устранение мелких неполадок в работе оборудования; - выполнение требования ОТ и ТБ

ОК 1. Понимать сущность и значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<ul style="list-style-type: none"> -демонстрация интереса к будущей профессии; -объяснение сущности и социальной значимости своей будущей профессии; -участие в конкурсах; -употребление профессиональной лексики.
ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<ul style="list-style-type: none"> -проявление самостоятельности в освоении выбранной профессии; - правильная организация последовательности выполняемых работ; - правильная организация рабочего места;; -обоснование выбора методов и способов решения профессиональных задач при освоении модуля -соблюдение правил безопасности труда
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<ul style="list-style-type: none"> -анализ оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами; -самооценка и корректировка результатов собственной работы; -ответственность за последствия некачественно и несвоевременно выполненной работы
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	<ul style="list-style-type: none"> - нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач; - осуществлять поиск новых технологий для выполнения профессиональных задач; - использование различных источников, включая электронные;
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	<ul style="list-style-type: none"> -применение коммуникационных способностей в продуктивном взаимодействии с участниками рабочего коллектива; -понимание и представление того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; -владение способами бесконфликтного общения в коллективе и саморегуляции;
<p>ПК 1.2. Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов</p> <p>».</p>	<ul style="list-style-type: none"> -соблюдение всех технических условий и режимов обработки деталей, узлов и прикладных материалов; - проведение органолептического осмотра изделия, измерительного контроля, межоперационного контроля вовремя изготовление изделия;

ОК 1. Понимать сущность и значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<p>демонстрация интереса к будущей профессии;</p> <p>-объяснение сущности и социальной значимости своей будущей профессии;</p> <p>-участие в конкурсах;</p> <p>-употребление профессиональной лексики</p>
ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p>-проявление самостоятельности в освоении выбранной профессии;</p> <p>- правильная организация последовательности выполняемых работ;</p> <p>- правильная организация рабочего места;;</p> <p>-обоснование выбора методов и способов решения профессиональных задач при освоении модуля</p> <p>-соблюдение правил безопасности труда</p>
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<p>-анализ оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами;</p> <p>-самооценка и корректировка результатов собственной работы;</p> <p>-ответственность за последствия некачественно и несвоевременно выполненной работы</p>
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	<p>- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач;</p> <p>- осуществлять поиск новых технологий для выполнения профессиональных задач;</p> <p>- использование различных источников, включая электронные;</p>
ПК1.3Контролировать качество кроя и качество выполненных операций.	<p>- Контроль качества кроя в соответствии с ГОСТом 4103-82. «Изделия швейные. Методы контроля качества»:</p> <p>- подготавливает и подбирает инструменты, шаблоны кроя и приспособления необходимые для выполнения работ</p>
ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p>-проявление самостоятельности в освоении выбранной профессии;</p> <p>- правильная организация последовательности выполняемых работ;</p> <p>- правильная организация рабочего места;</p> <p>-обоснование выбора методов и способов решения профессиональных задач при освоении модуля</p> <p>-соблюдение правил безопасности труда</p>
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию	<p>-анализ оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами;</p>

собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	-самооценка и корректировка результатов собственной работы; -ответственность за последствия некачественно и несвоевременно выполненной работы
ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач; - осуществлять поиск новых технологий для выполнения профессиональных задач; - использование различных источников, включая электронные
ПК 1.4Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.	- Устранение мелких неполадок в работе оборудования в соответствии с заданием и техническим паспортом оборудования; - регулировка натяжение нитей; - замена и подбор иглы в соответствии с толщиной ткани; - заправка ниток в верхней части швейной машины, в челночном колпачке; - регулировка давления лапки на ткань; - замена лапки; - смазкадеталейшвейноймашины
ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	-проявление самостоятельности в освоении выбранной профессии; - правильная организация последовательности выполняемых работ; - правильная организация рабочего места; -обоснование выбора методов и способов решения профессиональных задач при освоении модуля -соблюдение правил безопасности труда
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	анализ оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами; -самооценка и корректировка результатов собственной работы; -ответственность за последствия некачественно и несвоевременно выполненной работы
ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач; - осуществлять поиск новых технологий для выполнения профессиональных задач; - использование различных источников, включая электронные
ПК 1.5Соблюдать правила безопасности труда	- соблюдение правил безопасного труда при выполнении ручных работ, машинных и утюжильных работ. - соблюдение последовательности выполнения операций в соответствии с заданием; - выбор и подготовка инструментов и приспособлений к работе;

	-- использование спецодежды
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	демонстрация интереса к будущей профессии; -объяснение сущности и социальной значимости своей будущей профессии; -участие в конкурсах; -употребление профессиональной лексики
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	-проявление самостоятельности в освоении выбранной профессии; - правильная организация последовательности выполняемых работ; - правильная организация рабочего места; -обоснование выбора методов и способов решения профессиональных задач при освоении модуля -соблюдение правил безопасности труда
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	анализ оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами; -самооценка и корректировка результатов собственной работы; -ответственность за последствия некачественно и несвоевременно выполненной работы
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	-применение коммуникационных способностей в продуктивном взаимодействии с участниками рабочего коллектива; -понимание и представление того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; -владение способами бесконфликтного общения в коллективе и саморегуляции;

К экзамену по междисциплинарному курсу допускаются обучающиеся, полностью выполнившие все практические работы и имеющие положительные оценки по результатам промежуточного и текущего контроля.

К экзамену (квалификационному) по профессиональному модулю допускаются обучающиеся, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по междисциплинарному курсу, учебной и производственной практике в рамках данного профессионального модуля.

2.2. Требования к портфолио

Тип портфолио Тип портфолио *смешанный*

Общие компетенции, для проверки которых используется портфолио:

ОК1; ОК.4 ОК5;

Профессиональные компетенции, для проверки которых используется портфолио *нет*

Портфолио оформляется обучающимся в течение всего периода освоения программы профессионального модуля, в том числе в период учебной и производственной практик.

3. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля

3.1. Общие положения

Основной целью оценки теоретического курса профессионального модуля является оценка знаний и умений.

Оценка теоретического курса профессионального модуля осуществляется с использованием следующих форм и методов контроля:

- проведение практических работ, контрольных работ
- экзамен по МДК 01.01, МДК 01.02;

3.2. Задания для оценки освоения МДК.01.02 Оборудования

Содержание практических работ отражено в методических указаниях по их выполнению.

3.2.1 Перечень практических работ по МДК.01.01 Технология изготовления швейных изделий:

Проверяемые результаты обучения У и З	№ ПР	Название практической работы	Кол-во часов
У1, У4, З1 З2, З5	1	Выполнение ручных стежков и строчек №1	4
У1, З1, З2	2	Чтение схем машинных швов описание технологии выполнения. ПР №2	2
У1, З1, З2	3	Выполнение рисунков швов по схемам с указанием ширины швов. ПР №3	2
У1, З1, З2	4	Определение швов по объемным образцам. Зарисовка графической схемы с указанием ширины шва. ПР №4	2
У1, УЗ У, 5, З1, З2, З3, З5	5	Выбирать температурные режимы для х/б, шелка, шерсти. ПР №5	2
У1, УЗ З1, З2, З3	6	Составление технологической последовательности обработки заданного узла по схеме ПР №6	2
У1, УЗ З1, З2, З3	7	Выполнение рисунка заданного узла и спецификацию деталей кроя ПР №7	2
У1, УЗ З1, З2, З3	8	Выполнение описание заданного узла по объемному образцу ПР №8	2
У1, УЗ З1, З2, З3	9	Выполнение рисунка узла простого накладного кармана ПР №9	2
У1, УЗ З1, З2, З3	10	Чтение рисунка заданного узла и составление последовательности обработки с указанием технических условий. ПР №10	2
З1, З2, З3	11	Определение по заданным графическим схемам обработку узла и его описание ПР №11	2
У1, УЗ З1, З2, З3	12	Составление технологической последовательности обработки заданного узла по объемному образцу ПР №12	2

У1,У3 31, 32,33	13	Зарисуйте детали кроя заданного узла с указанием нити основы и названиями срезов ПР№13	2
У1,У3 31, 32,33	14	Выполните спецификацию деталей кроя по объемному образцу.ПР№14	2
У1,У3 31, 32,33	15	Чтение схемы заданного узла и составление последовательности обработки с указанием технических условий.ПР№15	2
У1,У3 31, 32,33	16	Составление технологической последовательности заданного узла и определение нити основы на деталях крояПР№16	2
31, 32,33	17	К. Р. №2 Технология обработки отдельных деталей и узлов	2
2 курс			
У1,У3 31, 32,33	1	Выполнение описания внешнего вида и зарисовку деталей кроя женской блузы с указанием срезов и нити основы. ПР№1	2
У1,У3 31, 32,33	2	Составление заданной модели технологической последовательности изготовления детского платья. ПР№2	2
У1,У3 31, 32,33	3	Составление спецификации деталей кроя на юбку шестиклинку и составление краткой технологической последовательности ПР№3	2
У1,У3 31, 32,33	4	Составление спецификации деталей кроя на женские брюки и краткой технологической последовательностиПР№4	2
У1,У3 31, 32,33	5	Выполнение эскиза модели с технологической картой основных машинных швовПР№5	
У1,У3 31, 32,33	6	Выполнение описания заданной модели и составить спецификацию деталей кроя и технологическую последовательность ПР№6	2
У1,У3 31, 32,33	7	Выполнить по эскизу модели зарисовку деталей кроя с указанием нити основы и названием срезов. ПР№7	
У1,У3 31, 32,33	8	Составление по заданной модели технологической последовательности и заполнение таблицы «Технические условия на выполнение машинных швов.ПР№8	2
У1,У3 31, 32,33	9	Составление технологической последовательности обработки воротника «апаш» ПР№9	2
У1,У3 31, 32,33	10	Составление технологической последовательности сборки рукава покроя реглан. ПР№10	2
У1,У3 31, 32,33	11	Составление технологической последовательности обработки изделий с цельнокроеными рукавамиПР№11	2
У1,У3 31, 32,33	12	Выполнение требований к обработке изделий из трикотажных полотен.ПР№12	2
У1,У3 31, 32,33	13	Выполнение требований к обработке изделий из тканей в клетку, полоску ПР№13	2
У1,У3,У5 31, 32,33,35	14	Определение температурного режима для выполнения ВТО.ПР№14	2
У1,31	14	Расположение нити основы на выкроенных деталях.ПР№14	2
У1,У3 31, 32,33	15	Проверка качества готового изделия: определение дефектов и сортности готового изделияПР№15	2

3.2.2. Перечень практических работ по и проверяемые результаты

Проверяемые результаты обучения У и З	№ ПР	Название практической работы	Кол-во часов
У3, У4, 33, 35	1	Упражнения по заправке верхней и нижней ниток. Регулировка натяжения ниток и длинны стежка. ПР№1	2
У3, У4, 33, 35	2	Заправка универсальных машин 1022кл., 97-А кл. п ПР№2	2
У3, У4, 33	3	Подбор и установка игл и ниток в зависимости от вида и толщины тканей. ПР№3	2
У3, У4, 33	4	Намотка нити на шпульку 1022кл., 97-А кл. п ПР№4	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	5	Определение причины дефекта строчки и способа устранения ПР№5	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	6	Выполнение работы на машинах с различными приспособлениями ПР№6	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	7	Выявление и устранение неполадок в работе машин. Чистка и смазка машин. ПР№7	2
У3, У4, 33, 35	8	Выполнение влажно-тепловых работ с электрическими и паровыми утюгами ПР№8	2
У3, У4, 33, 35	9	Приобретение навыков по заправке нитей. Выполнение цепных строчек ПР№9	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	10	Выполнение зигзагообразных строчек и регулирование частоты строчки. ПР№10	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	11	Приобретение навыков по заправке ниток. Выполнение обметочных строчек. ПР№11	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	12	Приобретение навыков по заправке ниток. Выполнение строчек потайного стежка. ПР№12	2
У2, У3, У4, 33, 34, 35	13	Приобретение навыков по заправке ниток и изготовление пели. ПР№13	2
33	14	Экскурсия на предприятие	2

3. Задания для оценки освоения МДК 01.01 Технология изготовления швейных изделий в форме контрольных работ (тестовые задания). Контрольная работа №1

Проверяемые результаты обучения ПО.1; У.1.- У.5.; 3.1.- 3.5

Вариант 1

МДК.1.2. Технология обработки текстильных изделий.

Знать 1. Ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей.

Укажите один правильный ответ:

1. Какие изделия относятся к ведомственной одежде:

- а) бриджи, брюки – гольф, шорты;
- б) пальто, плащ, пиджак, брюки, блузка, платье, юбка;
- в) шинель, бушлат, гимнастерка, китель;

г) сорочки нижние, трусы, сорочки ночные.

Какие виды одежды являются плечевыми:

- а) юбка, брюки;
- б) платье, блуза, жакет, пальто, джемпер;
- в) шорты, бермуды, бриджи;
- г) береты, кепи, шляпы, фуражки, чепчики.

С помощью, каких действий выполняют влажно-тепловую обработку:

- а) выметыванием;
- б) высеканием;
- в) глажением, прессованием, пропариванием;
- г) обметывание.

Какая ширина шва применяется при обтачивании клапана:

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

Кант в клапане выправляют из...

- а) клапана
- б) подклапана
- в) клеевой прокладки;
- г) отделочной строчки.

Каким по ширине швом стачивают части деталей, из которых выкроены оборки, воланы и рюши:

- а) 0,5...0,7 см;
- б) 0,2...0,3 см;
- в) 0,5...1 см;
- г) 0,1...0,2см;
- д) можно склеить клеевой паутинкой?

Вставьте пропущенные слова в предложение.

В брюках боковые и шаговые срезы стачивают по _____ половинкам.

1. Установите последовательность выполнения технологических операций при монтаже обычной прямой юбки:

- ☐ 1) стачать боковые срезы;
- ☐ 2) притачать пояс, выправляя шлевки;
- ☐ 3) разутюжить боковые срезы;
- ☐ 4) заутюжить шов притачивания пояса;
- ☐ 5) проложить по поясу отделочную строчку;
- ☐ 6) подшить низ юбки.

2. Установите соответствие между последовательностью обработки клапана

каждой операции и соответствующими параметрами:

1) обтачать клапан швом шириной...;	а) 1...1,5см;
2) высечь припуски шва в углах, оставляя припуски...;	б) 0,7...1см;
3) вывернуть клапан на лицевую сторону, выметать кант из верхней детали шириной..., приутюжить;	в) 0,1...0,15см;
4) прострочить отделочную строчку швом шириной...;	г) 0,5...0,7см;
	д) согласно модели;
	е) 0,2см.

Ответ:

1)	2)	3)	4)

МДК.02.01. Технология обработки текстильных изделий.

Знать 2. Виды и качество обрабатываемых материалов.

Укажите один правильный ответ:

Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из полшерстяных костюмных тканей с лавсаном:

а) 190...200°; б) 160°;

в) 300°; г) 200°;

д) 250°; е) 100°.

Какой из видов клеевых материалов применяют для предохранения срезов от растяжения в процессе изготовления изделия:

а) клеевая паутинка;

б) клеевая кромка;

в) клеевая паста;

г) клеевая нить.

3. Распределите свойства тканей по группам:

1) физико-механические;	а) прочность, сминаемость, драпируемость;
2) гигиенические;	б) усадка, осыпаемость, раздвижка нитей в швах;
3) технологические;	в) гигроскопичность, пылеемкость, теплозащитные свойства

Ответ:

1)	2)	3)

МДК.1.1 Выполнение работ по обслуживанию оборудования швейного производства.

Знать 3. Назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки.

Укажите один правильный ответ:

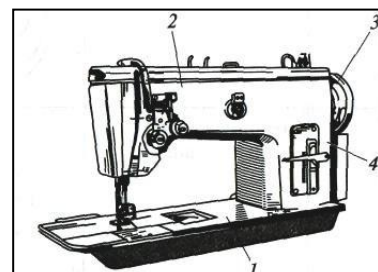
Головка универсальной швейной машины состоит...

а) 1- промышленный стол, 2- рукав, 3- маховое колесо,

4- станина машины;

б) 1 – подошва машины, 2- рукав, 3 – шкив, 4- стойка рукава;

в) 1- платформа, 2- рукав, 3- маховое колесо, 4- стойка рукава.



Выберите из представленных машин полуавтомат для изготовления прямых петель при застегивании по поясу юбки:

- а) 25–А класса;
- б) 97–А класса;
- в) 51–А класса;
- г) 1022 – М класса.

К оборудованию влажно –тепловой обработке относится:

- а) УПП–5М;
- б) 51–А класса;
- в) 97–А класса;
- г) 335 класса.

Какие детали и узлы машин и механизмов используются в образовании челночного стежка:

- а) петлитель;
- б) челнок и шпулька;
- в) коленный рычаг для подъема лапки;
- г) нитенаправитель.

4. Определите последовательность регулирования высоты иглы на универсальной стачивающей машине:

- 1) переместить игловодитель по высоте;
- 2) проверить взаимное положение иглы и носика челнока;
- 3) освободить стягивающий винт на поводке.

В каких условиях меняется давление прижимной лапки?

- а) при смазки стержня лапки;
- б) при увеличении натяжения ниток;
- в) при смене вида ассортимента обрабатываемой ткани;
- г) при поломке иглы.

Каково число стежков на 10 мм строчки необходимо выставить для изготовления изделий из шерстяных, хлопчатобумажных и льняных тканей?

- а) 6...10;
- б) 2...3;
- в) 3...5;
- г) 4...5.

Если машина «петляет сверху» необходимо ...

- а) увеличить натяжение верхней нити;
- б) увеличить длину стежка;
- в) уменьшить натяжение нижней нити;
- г) увеличить натяжение нижней нити.

Знать 4. Способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.

Укажите один правильный ответ:

Как устранить обрыв игольной нити?

- а) заправить челночную нитку под пластинчатую пружину;
- б) увеличить частоту вращения главного вала;
- в) выбрать нитки под материал, подобрать иглу под нитки;
- г) усилить натяжение игольной нити.

5. Установите соответствие между неисправностью и причиной неисправности на универсальной швейной машине:

Неисправность	Причина неисправности
1). При работе на швейной машине образуются пропуски стежков.	а) Неправильный выбор иглы. Нельзя шить слишком тонкой иглой толстые материалы
2). При работе на швейной машине происходит поломка иглы.	б) Тупая или погнутая игла
3). При работе на швейной машине обрывается нить.	в) Некачественные нитки: недостаточной прочности, неровные, с узелками
	г) Слишком большое натяжение ниток

Ответ:

1)	2)	3)

Вариант 2

МДК.1.2. Технология обработки текстильных изделий.

Знать 1. Ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей.

1. Укажите один правильный ответ:

Какие виды одежды относятся к поясной:

- а) юбка, брюки, шорты, бермуды, бриджи;
- б) платье, блуза, топ;
- в) жакет, пальто, джемпер;
- г) береты, кепи, шляпы, фуражки, чепчики.

Ширина шва притачивания пояса:

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

При обработке кармана в рамку вход в карман разрезают:

- а) с лицевой стороны посередине между строчками, начиная от середины кармана в обе стороны;
- б) с лицевой стороны посередине между строчками по намеченной линии от одного конца к другому;

- в) с изнаночной стороны посередине между строчками, начиная от начала кармана;
- г) с изнаночной стороны посередине между строчками, начиная от центра к концам.

2. Установите технологическую последовательность обработки обтачного воротника в легком платье:

- | | |
|--|---|
| | 1) проложить прокладку по нижнему воротнику и стачать части нижнего воротника, ширина шва 0,7...1 см; |
| | 2) высечь излишки ткани в углах, оставляя до строчки ширину шва 0,1...0,2 см; |
| | 3) обтачать нижний воротник верхним воротником, ширина шва 0,5...0,7 см; |
| | 4) выправить кант из верхнего воротника на 0,1...0,2 см от строчки обтачивания воротника; |

Какие основные детали относятся к изделию плечевой группы:

- а) спинка;
- б) карман;
- в) полочка;
- г) рукав;
- д) манжеты?

Какой ширины должен быть пояс юбки:

- а) 0,5...0,7 см;
- б) 5...6 см;
- в) в зависимости от модели;
- г) 2...3 см;
- д) 1...1,5 см?

Какой ширины должен быть шов соединения пояса с верхним срезом юбки:

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

3. Продолжите предложение:

Ширина шва притачивания манжеты к низу рукава в легком платье равна _____ см.

4. Установите соответствие между последовательностью обработки нижнего среза брюк швом вподгибку с закрытым срезом и его параметрами:

1) срез детали сначала подгибают на...;	а) 1...1,5см;
2) затем подгибают на заданную величину подгибки....;	б) 0,1см;
3) выполняют строчку на расстоянии ... от сгиба,приутюживают;	в) 0,5...0,7см;
	г) 10...15см;
	д) 5...7 см.

Ответ:

1)	2)	3)

МДК.1.2. Технология обработки текстильных изделий.

Знать 2. Виды и качество обрабатываемых материалов.

Укажите один правильный ответ:

Для предохранения от растяжения срезов горловины и по участкам пройм прокладывается:

- а) клеевая кромка;
- б) клеевая паутинка;
- в) клеевой порошок;
- г) клеевая нить.

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.

5. Соотнесите свойства тканей и их определения:

1) гигроскопичность; 2) драпируемость; 3) пылеемкость; 4) усадка;	а) уменьшение размеров ткани при стирке, замачивании, влажно-тепловой обработке; б) способность образовывать мягкие складки; в) способность воспринимать пыль, загрязняться; г) способность впитывать влагу.
--	---

Ответ:

1)	2)	3)	4)

*МДК.1.1. Выполнение работ по обслуживанию оборудования швейного производства.
Знать3. Назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования,
правила его наладки.*

Укажите один правильный ответ:

Специальная машина 51-А кл. имеет тип стежка:

- а) трехниточный
краеобметочный; б)
однониточный цепной;

в) двухниточный челночный
зигзагообразный; г) двухниточный
челночный.

Что относится к оборудованию влажно-тепловой обработки: а) прессы, гладильные столы, утюги, паровоздушные манекены; б) мольберт;

- в)
мане
кен;
г)
ножн
ицы;
д)
лекал
а.

Машина, какого класса применяется для выполнения обметочных строчек?

- а) 97 кл;

б) 51
– А
кл; в)
1022
кл;
г) 2222 кл.

Швейные машины универсального действия имеют следующий тип стежка:

- а) трехниточный цепной; б) одноститочный цепной;
- в) двухниточный челночный;
- г) двухниточный челночный зигзагообразный.

Какие регулировки необходимо выполнить при наличии петель на поверхности стачивающей строчки?

- а). Усилить натяжение челночной нити;
- б). Усилить натяжение игольной нити;
- в) Поменять нитки большей толщины;
- г) Поменять размер иглы на меньший.

При значительном увеличении толщины тканей давление прижимной лапки...

- а) увеличивают; б) уменьшают; в) не изменяют.

Как устранить пропуски стежков?

- а) Поменять нитку на нитку большей толщины;
- б) Уменьшить длину стежка;
- в) Проверить взаимное положение носика челнока и иглки и отрегулировать своевременный подход носика челнока к иглке;
- г) Увеличить длину стежка.

Если машина «петляет снизу» необходимо...

- а) увеличить натяжение верхней нити;
- б) уменьшить натяжение верхней нити;

- в) увеличить натяжение нижней нити;
- г) сменить нитки.

МДК. 1.1. Выполнение работ по обслуживанию оборудования швейного производства.
Знать 4. Способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.

Укажите один правильный ответ:

Не образуется строчка (пропуск стежков), если:

- а) неправильно установлена игла относительно носика челнока; б) тупая, гнутая игла;
- в) нить свободно лежит на шайбах регулятора натяжения верхней нити; г) верхняя и нижняя нити разной толщины.

6. Установите соответствие между неисправностью и причиной неисправности на машине:

Неисправность	Причина неисправности
1). При работе на швейной машине образуются пропуски стежков.	а) Некачественная игла с плохо располированным ушком, с заусенцами в желобках
2). При работе на швейной машине происходит поломка иглы.	б) Отверстие под иглу в игольной пластине разработалось, имеет неровную поверхность, заусенцы, зазубрины.
3). При работе на швейной машине обрывается нить.	в) Игла не соответствует выбранной нитки г) Неправильное шитье. Во время шитья не тянуть материал рукой, подача обеспечивается самой машиной.

Ответ:

1)	2)	3)

Вариант 3

МДК.1.2. Технология обработки текстильных изделий.
Знать 1. Ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей.

Укажите один правильный ответ:

Какие изделия относятся к бытовой одежде:

- а) спортивные костюмы, куртки, брюки-гольф, бриджи;

- б) пальто, плащ, пиджак, брюки, блузка, платье, юбка;
- в) шинель, бушлат, гимнастерка, китель;
- г) сорочки нижние, трусы, сорочки ночные.

Какие существуют виды покроя рукава:

- а) втачной, реглан, цельнокроеный;
- б) овальный;
- в) трапециевидный;
- г) приталенный.

В 1 сантиметре при выполнении машинных подшивочных швов должно быть...

- а) 2-3 стежка
- б) 4-5 стежков
- в) 5-6 стежков

Концы надсечек и линий разрезов деталей не должны доходить до машинных строчек на:

- а) 0,1...0,15 см;
- б) 1 см;
- в) 0,3 см;
- г) 0,5 см?

Какой должна быть ширина шва при стачивании боковых срезов легкого платья:

- а) согласно техническому описанию модели;
- б) зависит от структуры и сыпучести ткани;
- в) 1...1,5 см;
- г) не имеет значения;
- д) более 3 см?

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?

7. Продолжите предложение:

Шов втачивания рукава в пройму заутюживают в сторону

_____.

8. Установите соответствие между видом шва и его условным обозначением.

Условное обозначение	Вид машинного шва
1. Стачной шов	а)
2. Накладной шов.	б)
3. Шов вподгибку с открытым срезом	в)

Ответ:

1.	2.	3.

9. Установите последовательность обработки боковых срезов брюк:

- 1) сметать боковые срезы, совмещая надсечки;
- 2) удалить нитки сметывания;
- 3) стачать боковые срезы;
- 4) срезы обметать;
- 5) шов заутюжить в сторону задних половинок брюк?

МДК.11. Технология обработки текстильных изделий. Знать 2. Виды и качество обрабатываемых материалов.

Укажите один правильный ответ:

Для чего применяются клеевые материалы в процессе дублирования мелких, крупных деталей и отдельных участков деталей:

- а) для придания прочности, сохранения формы в процессе носки; б) для скрепления швов изделий;
- в) для изготовления закрепочных строчек;
- г) для выполнения влажно-тепловой обработки.

Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей: Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей:

- а) 190... 200°;
- б) 140°;
- в) 100°;
- г) 200°;
- д) 250°;
- е) 300°

Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей: Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей:

10. Соотнесите названия волокон и относящиеся к ним характеристики:

1) хлопок;	а) волокна, расположенные вдоль стебля растений;
2) лен;	б) волосяной покров животных;
3) шерсть;	в) получают из семенных коробочек растений;
4) шелк.	г) тонкая нить, сматываемая с коконов тутового шелкопряда

Ответ:

1)	2)	3)	4)

МДК. 1.1. Выполнение работ по обслуживанию оборудования швейного производства Знать3. Назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки.

Укажите один правильный ответ:

Какие детали и узлы машин и механизмов используются в образовании стежка машины 51–Акл.:

- а) петлители, игла;
- б) челнок и шпулька; в) зубчатая рейка;
- г) нитенаправитель.

На каких универсальных машинах выполняют стачивание срезов двухниточной челночной строчкой.....

- а) 25 кл., 25–Акл., 525 кл.;
- б) 97–Акл., 1022 кл.;
- в) 27 кл., 27- Б кл., 827 кл.

Терморегулятор на утюге служит:

- а) для электроизоляции подставки утюга; б) для охлаждения подошвы утюга;
- в) для регулирования температуры нагрева подошвы утюга; г) для увлажнения изделия.

Машинная игла состоит из:

- а) зубчатая рейка, колба, цилиндрический стержень;
- б) колба, лезвие, длинный желобок, короткий желобок, ушко, острие;
- в) крючок, ушко;
- г) колба, ушко, острие, зубчатая рейка.

Как можно отрегулировать усилие давления прижимной лапки в швейной машине 1022 класса?

- а) увеличить подъем рейки;
- б) изменить положение регулировочного винта, выступающего над рукавом швейной машинки;
- в) смазать стержень механизма прижимной лапки; г) поменять лапку.

:

В каких случаях выполняется регулировка рейки по высоте?

- а) при смене толщины обрабатываемого материала; б) при смене вида ниток в машине;
- в) при изменении длины стежка; г) при обрыве игольной нити.

Каким образом устанавливается натяжение челночной нитки в шпульном колпачке для стачивания костюмной ткани?

- а) Шпульный колпачок при вытягивании из него челночной нитки слегка подпрыгивает;
- б) Шпульный колпачок поднимается вместе с вытягиваемой ниткой;
- в) Шпульный колпачок при вытягивании из него челночной нитки не отрывается от ладони. Укажите правильный ответ:

Если машина «петляет снизу» регулировку натяжения ниток начинают...

- а) с верхней нитки;
- б) с нижней нитки;
- в) смены ниток;
- г) изменения длины стежка.

МДК.1.1. Выполнение работ по обслуживанию оборудования швейного производства

Знать 4. Способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.

Укажите один правильный ответ:

Поломка швейной иглы может произойти, если:

- а) игла затупилась;
- б) на шпульке закончилась нитка;
- в) регулятор длины стежка стоит на нулевой отметке;
- г) неправильно вставлен шпульный колпачок в челночное устройство.

11. Установите соответствие между неисправностью и причиной неисправности на универсальной швейной машине:

Неисправность	Причина неисправности
1). При работе на швейной машине образуются пропуски стежков.	а) Места прохождения ниток с зазубринами, заусенцами, царапинами. б) Неправильная установка иглы относительно челнока
2). При работе на швейной машине происходит поломка иглы.	в) Неправильная заправка игольной нитки г) Неправильный выбор иглы.
3). При работе на швейной машине обрывается нить.	Нельзя шить слишком тонкой иглой толстые материалы

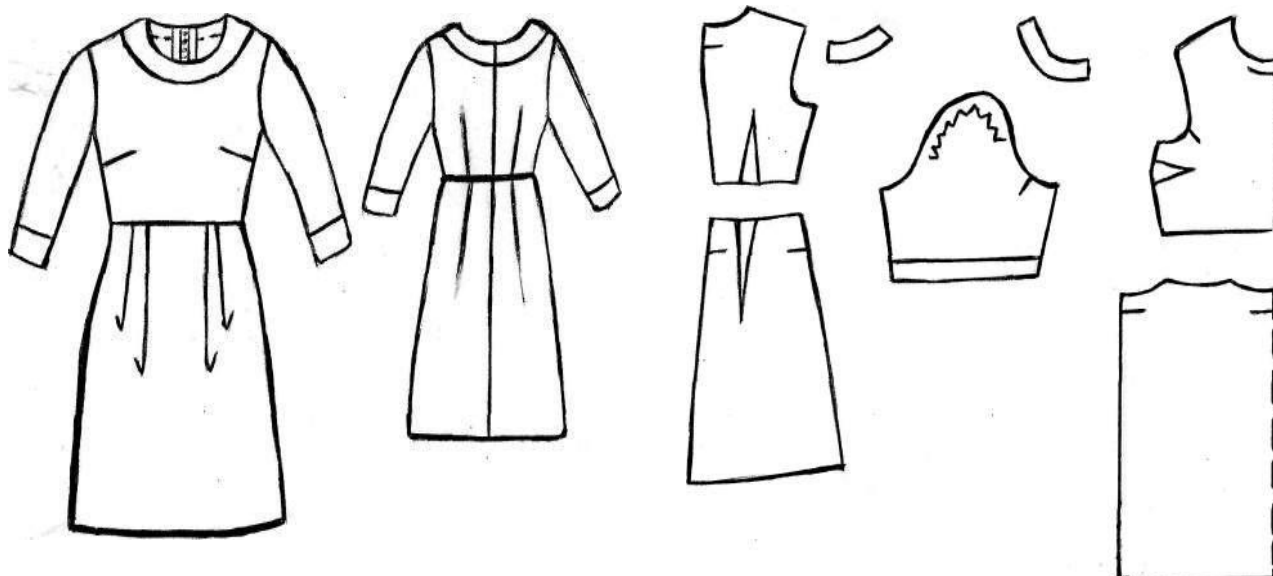
Ответ:

1)	2)	3)

Контрольная работа №2

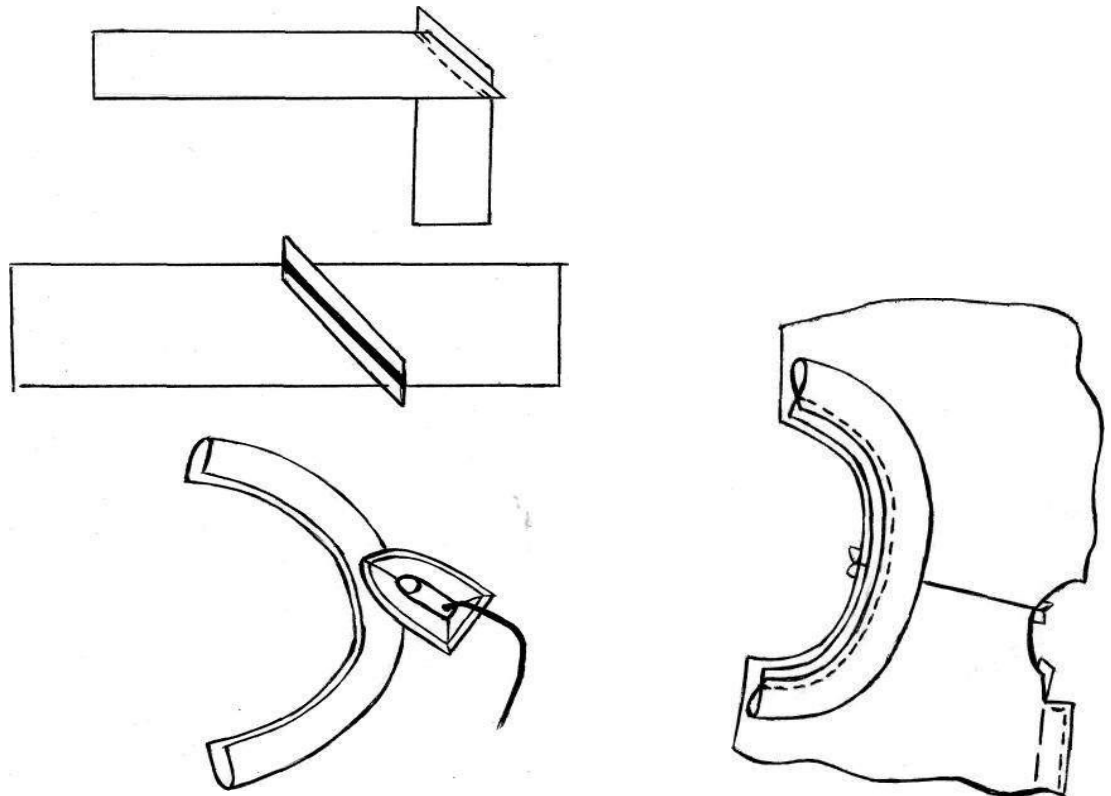
Задание №1

а) Опишите модель платья, назовите детали кроя и срезы



деталей кроя:

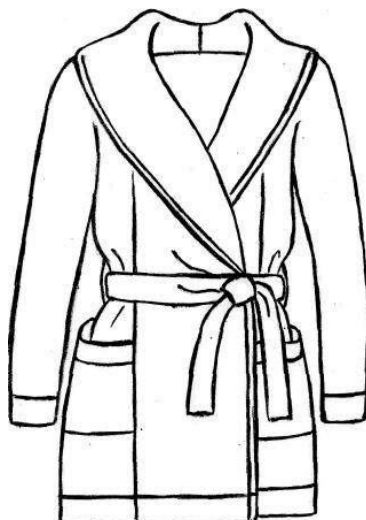
б) Назовите детали кроя воротника. Для чего нужна слабина верхнего воротника? Воротник втачивают со стороны горловины или со стороны воротника?



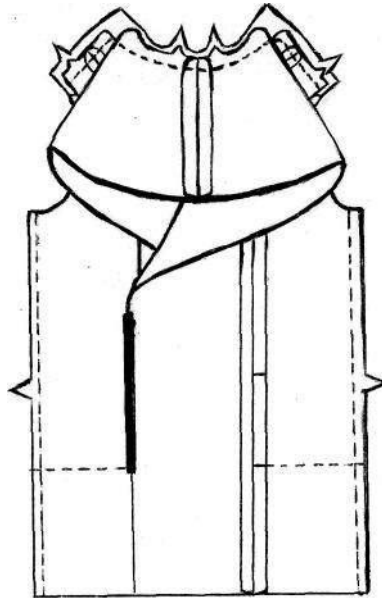
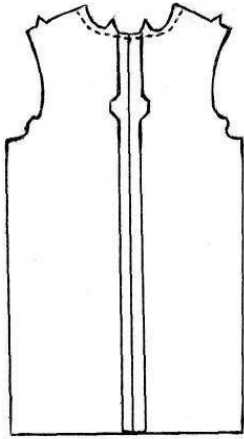
в) По рисункам узла, рассказать обработку пройм

Задание № 2

а) Опишите модель жакета, какие материалы используются для изготовления жакета



б) По рисунку рассказать обработку узла, представленной модели жакета, какие детали участвуют при обработке

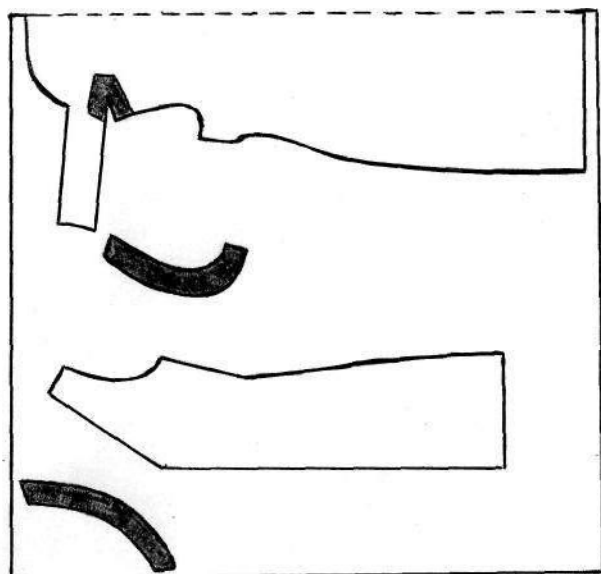
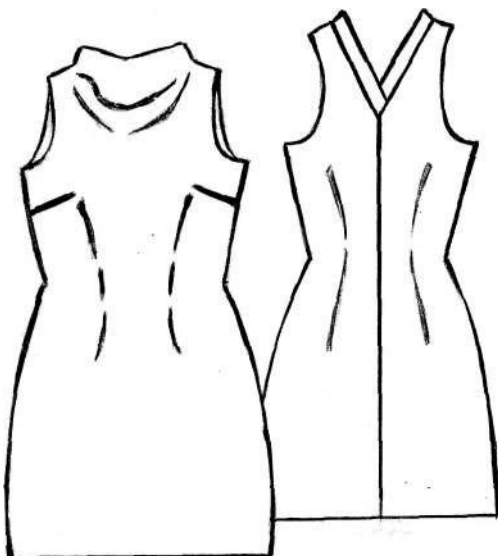


узла?

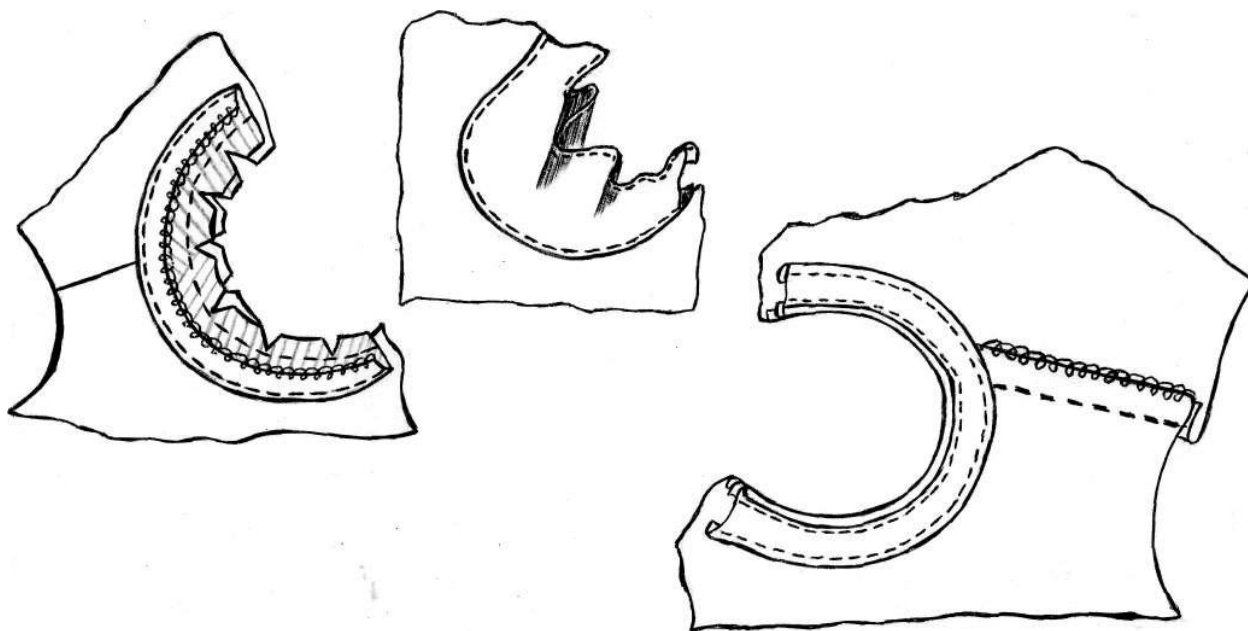
в) Виды и назначение машинных швов

Задание №3

а) Опишите модель женского платья, расскажите технологическую последовательность изготовления платья? Обоснуйте раскладку лекал на ткани.



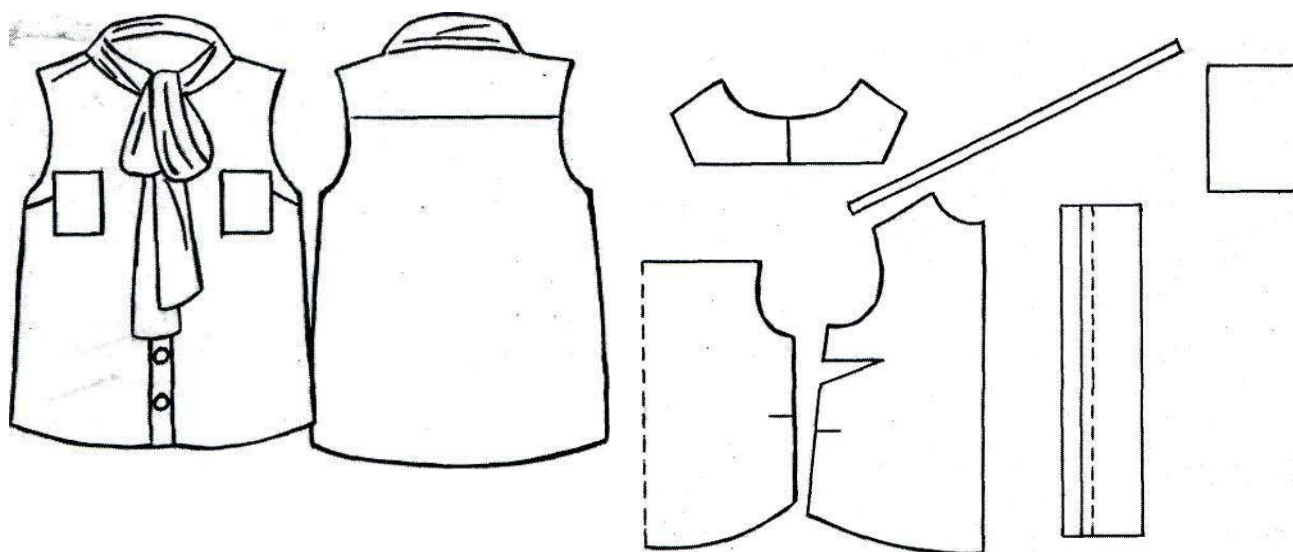
б) По рисунку рассказать обработку узла проймы обтачкой, представленной модели платья? Как правильно раскроить обтачки для обработки проймы и горловины



в) Со стороны, какой детали обтачивают борт? Укажите величину шва обтачивания. Назовите способы закрепления шва обтачивания бортов. По какой детали выполняют выметывание борта: в области лацкана, подлине борта?

Задание № 4

а) Опишите модель женской блузки, расскажите технологическую последовательность изготовления блузки? Назовите детали кроя и срезы?



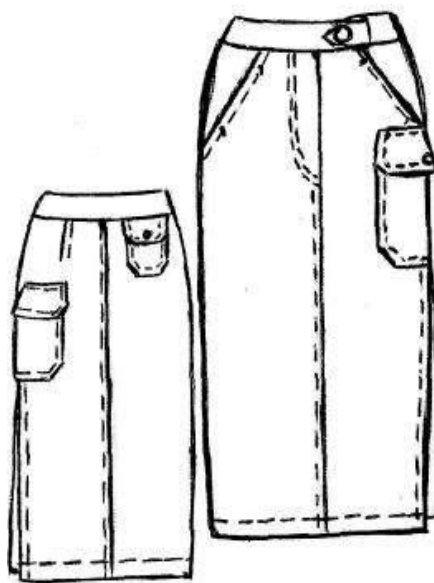
б) Выберите из предложенного перечня термины, которые обозначают операции соединения рукавов с проймами:

- а) вметать
- б) стачать
- в) обметать
- г) сутюжить
- д) втачать
- е) притачать

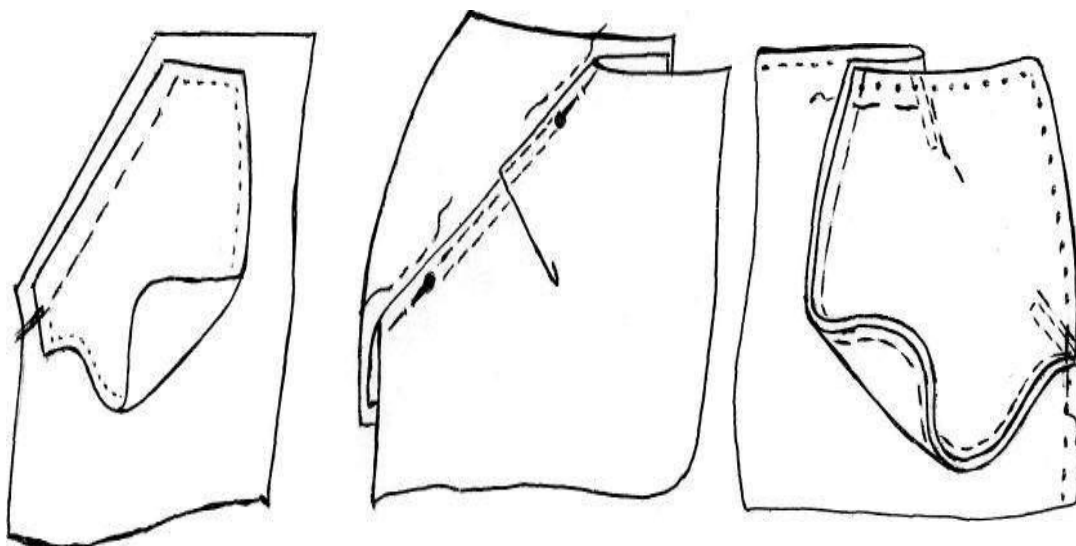
в) Определение ткани и трикотажного полотна.

Задание №5

а) Опишите модель юбки, какие детали кроя составляют изделие.



б) По рисунку рассказать обработку узла, представленной модели юбки, какие детали участвуют при обработке узла?



в)Приспособления для машинных работ

3.4 Экзамен по МДК.01.01 Технология изготовления швейных изделий

Задание для экзамена по МДК представлено комплектом билетов. Каждый билет содержит 3 вопроса: два теоретических и один по охране труда и ТБ.

МДК.01.01 Технология изготовления швейных изделий

1курс

Билет № 1

З и У	№п/п	
31,32	1	Технические условия на выполнение ручных работ.
31,32	2	Технология обработки одинарного воротника.
35, У4	3	Техника безопасности при выполнении ручных работ.

Билет № 2

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Классификация швейных изделий.
31, 32, У1	2	Терминология ручных работ.
35, У4	3	Техника безопасности при машинных работах.

Билет № 3

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Терминология ручных работ.
31, 32, У1	2	Технология обработки одношовного рукава.
35, У4	3	Требования безопасности при работе за утюжилым рабочем местом

Билет № 4

З и У	№п/п	
-------	------	--

31, 32, У1	1	Классификация ручных стежков и строчек
31, 32, У1	2	Технология обработки бортов отрезными подбортами
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы за машиной

Билет № 5

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Терминология влажно - тепловых работ
31, 32, У1	2	Обработка оборок воланов и рюш
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы за машиной

Билет № 6

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Классификация машинных швов
31, 32, У1	2	Виды складок. Способы их обработки
35, У4	3	Требования безопасности при работе за машиной

Билет № 7

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика соединительных швов
31, 32, У1	2	Обработка кармана в шве изделия
35, У4	3	Виды инструктажей, проводящихся с работниками на предприятии

Билет № 8

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Способы обработки низа рукава
31, 32, У1	2	Обработка накладного кармана
35, У4	3	Требования безопасности перед работой на ручном рабочем месте

Билет № 9

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика настрочных швов.
31, 32, У1	2	Соединение рукава с проймой изделия
35, У4	3	Требования безопасности во время работы на ручном рабочем месте

Билет № 10

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика крестообразных стежков
31, 32, У1	2	Способы обработки низа юбки.
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы за утюжилым рабочим местом

Билет № 11

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Влажно - тепловая обработка Организация рабочего места
31, 32, У1	2	Окончательная отделка изделия
35, У4	3	Санитарно - гигиенические требования швейных цехов

Билет № 12

3 и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика краевых швов
31, 32, У1	2	Обработка боковых и плечевых швов
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы на машинном рабочем месте

Билет № 13

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки вытачек.
31, 32, У1	2	Способы обработки горловины в изделиях без воротника
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы на машинном рабочем месте

Билет № 14

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика прямых стежков и строчек
31, 32, У1	2	Технология изготовления ночной сорочки
35, У4	3	Требования безопасности по окончании ручных работ

Билет № 15

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика косых стежков и строчек
31, 32, У1	2	Способы обработки пройм в изделиях без рукава
35, У4	3	Требования безопасности во время работы за машинным рабочим местом

Билет № 16

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика петлеобразных стежков и строчек
31, 32, У1	2	Способы соединения лифа с юбкой
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы на утюжильном рабочем месте.

Билет № 17

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика накладных швов
31, 32, У1	2	Обработка верхнего среза юбки
35, У4	3	Требования безопасности при работе за машиной

Билет № 18

З и У	№п/п	
	1	Характеристика петельных стежков
	2	Способы обработки низа брюк
35, У4	3	Безопасность труда при выполнении ручных работ.

Билет № 19

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Характеристика отделочных швов
31, 32, У1	2	Технология обработки втачного воротника
35, У4	3	Электробезопасность в швейном производстве

2курс

Билет № 1

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Виды рукавов. Технология обработки одношовного рукава
31, 32, У1	2	Определение качества изделий и виды контроля за качеством
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы за машиной

Билет № 2

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки бортов.
31, 32, У1	2	Особенности бригадного метода изготовления одежды
35, У4	3	Виды инструктажей проводящихся с работниками на

		предприятия
--	--	-------------

Билет № 3

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Перечислить способы обработки горловины в изделиях без воротника
31, 32, У1	2	Технология обработки плечевых швов
35, У4	3	Требования безопасности при работе за машиной

Билет № 4

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки рубашечного рукава
31, 32, У1	2	Определение сортности изделия
35, У4	3	Санитарно-гигиенические требования швейных цехов

Билет № 5

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология соединения воротника с горловиной изделия
31, 32, У1	2	Технология обработки боковых срезов.
35, У4	3	Электробезопасность в швейном производстве

Билет № 6

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки двухшовного рукава
31, 32, У1	2	Технология обработки вытачек
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы на утюжном рабочем месте.

Билет № 7

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки горловины окантовочным швом.
31, 32, У1	2	Технология обработки верхнего среза женских брюк
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы на машинном рабочем месте

Билет № 8

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки юбки солнце
31, 32, У1	2	Окончательная отделка изделия
35, У4	3	Требования безопасности при работе за машиной.

Билет № 9

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Виды ремонтов
31, 32, У1	2	Технология обработки верхнего среза юбки притачным поясом
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы на утюжном рабочем месте

Билет № 10

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Способы обработки горловины в изделиях без воротника.
31, 32, У1	2	Технология обработки кармана в шве изделия
35, У4	3	Пожарная безопасность в швейном производстве

Билет № 11

З и У	№п/п	
-------	------	--

31, 32, У1	1	Технология обработки накладного кармана
31, 32, У1	2	Способы соединения лифа с юбкой.
35, У4	3	Требования безопасности при работе на утюжном рабочем месте

Билет № 12

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология выполнения ВТО деталей кроя брюк
31, 32, У1	2	Технология обработки борта цельнокроеным подбортом
35, У4	3	Требования безопасности по окончании работы на утюжном рабочем месте

Билет № 13

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки юбки шестиклинки.
31, 32, У1	2	Технология обработки ночной сорочки
35, У4	3	Требования безопасности на утюжном рабочем месте

Билет № 14

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Особенности обработки изделий из трикотажных полотен
31, 32, У1	2	Технология обработки низа мужских брюк
35, У4	3	Электробезопасность в швейном производстве

Билет № 15

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Технология обработки одинарного воротника
31, 32, У1	2	Технология обработки низа прямой юбки
35, У4	3	Виды инструктажей проводящийся с работниками на предприятии

Билет № 16

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Особенности изготовления изделий из ворсовых тканей
31, 32, У1	2	Технология обработки притачных кокеток
35, У4	3	Требования безопасности перед началом работы за машиной

Билет № 17

З и У	№п/п	
31, 32, У1	1	Начальная обработка деталей кроя женских брюк
31, 32, У1	2	Технология дублирования деталей кроя
35, У4	3	Требования безопасности на машинном рабочем месте

Критерии оценки сформированности знаний и умений.

Оценка	Условия, при которых выставляется оценка
Отлично	<ul style="list-style-type: none"> - четкость и полнота ответа; - грамотное использование терминов и понятий; - при необходимости использование схем, рисунков, плакатов, примеров для пояснения ответа;
Хорошо	<ul style="list-style-type: none"> - недостаточная четкость или полнота ответа - ошибки при использовании терминов и понятий, которые обучающийся исправил самостоятельно; - неточности при использовании схем, рисунков, плакатов

	для пояснения ответа;
Удовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> - недостаточная четкость и полнота ответа - ошибки при использовании терминов и понятий - ошибки при использовании схем, рисунков, плакатов для пояснения ответа; - не использование примеров для пояснения ответов
неудовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> - отсутствует четкость и полнота ответа - грубые ошибки при использовании терминов и понятий - грубые ошибки при использовании схем, рисунков, плакатов для пояснения ответа;

4. Требования к зачету по учебной и производственной практике

4.1. Общие положения

Оценка по учебной и производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика, а также защиты отчета по производственной практике.

4.2. Виды работ практики и проверяемые результаты обучения по профессиональному модулю

4.2.1. Учебная практика:

Таблица 4.1

Виды работ	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
Ручные работы	ПК1.1, ПК1.2, ПК1.3, ПК1.5, ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ПО2, У2, У3,
Машинные работы	ПК1.1, ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5, ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ПО2, У2, У3, У4, У5.
Обработка отдельных деталей и узлов. Влажно-тепловая обработка	ПК1.1, ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5, ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ПО2, У2, У3, У4, У5.
Изготовление швейных изделий	ПК1.1, ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5, ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ПО2, У2, У3, У4, У5.

Накопительная система оценивания.

4.2.2. Производственная практика:

Таблица 4.2

Виды работ	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
Обучение технологическим операциям изготовления швейных изделий в потоке в бригадах. На	ПК1.1, ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5, ОК2, ОК3, ОК4, ПО2, У1, У2, У3, У4, У5.

рабочих метая предприятия	
Выполнение операций в составе рабочих бригад по пошиву бельевых и верхних трикотажных изделий	ПК1.1,ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5, ОК2, ОК3, ОК4,ПО2,У2, У3,У4,У5.

Накопительная система оценивания.

5. Структура контрольно-оценочных материалов для экзамена (квалификационного)

Задания к экзамену ориентированные на проверку освоения вида деятельности (всего модуля) в целом.

По итогам экзамена выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

При принятии решения об итоговой оценке по профессиональному модулю учитывается роль оцениваемых показателей для выполнения вида профессиональной деятельности, освоение которого проверяется. При наличии противоречивых оценок по одному и тому же показателю при выполнении разных видов работ, решение принимается в пользу обучающегося.

I. ПАСПОРТ

Контрольно-оценочные материалы предназначены для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ.01Технология обработки текстильных изделий по профессии19601 Швея

Группы проверяемых профессиональных и общих компетенций:

Таблица 5.1

№ 1
ПК1.1,ПК1.2, ПК1.3, ПК1.4, ПК1.5,ПК1.6, ОК2, ОК3, ОК4,

Группы непроверяемых общих компетенций:

Таблица 5.2

№ 1
ОК1, ОК6;

II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 1

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться информационными источниками:

технологическими картами, справочной и учебной литературой

Время выполнения задания: 360 минут

Задание:

Выполнить операцию по стачиванию одного плечевого среза , второго плечевого среза, закрепляя бейку по горловине, стачать боковые срезы майки, закрепляя бейку в проймах. Проверить качество выполненных операций (оверлокДжукки).

Выполните все операции технологического процесса соединения плечевых и боковых срезов согласно техническим условиям. Технологическая карта прилагается.

Условия: задания выполняются в период производственной практики на предприятии по выпуску трикотажных изделий с соблюдением требований ОТ, СНИП

Критерии оценки:

1. соблюдение лимита времени;
2. организация рабочего места с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
3. соблюдение последовательности;
4. соответствие выполненного продукта (процесса) требованиям качества.

II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ.

Вариант № 2

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться информационными источниками:

технологическими картами, справочной и учебной литературой

Время выполнения задания: 360 минут

Задание:

Выполнить операцию по стачиванию среза планки халата ,обтачивать углы планки и вывернуть.. Проверить качество выполненных операций (оверлокДжукки).

Выполните все операции технологического процесса обработки планки согласно техническим условиям. Технологическая карта прилагается.

Условия: задания выполняются в период производственной практики на предприятии по выпуску трикотажных изделий с соблюдением требований ОТ, СНИП

Критерии оценки:

- 1.соблюдение лимита времени;
- 2.организация рабочего места с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
- 3.соблюдение последовательности;
- 4.соответствие выполненного продукта (процесса) требованиям качества.

II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ.

Вариант № 3

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться информационными источниками:

технологическими картами, справочной и учебной литературой

Время выполнения задания: 360 минут

Задание:

Выполнить операцию по стачиванию плечевых срезов джемпера, втачать рукава в открытые проймы, стачать рукавные и боковые срезы.. Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Выполните все операции технологического процесса обработки планки согласно техническим условиям. Технологическая карта прилагается.

Условия: задания выполняются в период производственной практики на предприятии по выпуску трикотажных изделий с соблюдением требований ОТ, СНИП

Критерии оценки:

1. соблюдение лимита времени;

- 2.организация рабочего места с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
- 3.соблюдение последовательности;
- 4.соответствие выполненного продукта (процесса) требованиям качества.

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 4

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться информационными источниками:

технологическими картами, справочной и учебной литературой

Время выполнения задания: 360 минут

Задание:

Выполнить операцию по притачиванию обтачки кармана к верхнему срезу, вывернуть. Настроить карманы на полочку детского платья Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Выполните все операции технологического процесса обработки планки согласно техническим условиям. Технологическая карта прилагается.

Условия: задания выполняются в период производственной практики на предприятии по выпуску трикотажных изделий с соблюдением требований ОТ, СНИП

Критерии оценки:

1. соблюдение лимита времени;
- 2.организация рабочего места с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
- 3.соблюдение последовательности;
- 4.соответствие выполненного продукта (процесса) требованиям качества.

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ.
Вариант № 5

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.
Вы можете воспользоваться информационными источниками:
технологическими картами, справочной и учебной литературой
Время выполнения задания: 360 минут

Задание:

Выполнить операцию по стачиванию боковых срезов. С вкладыванием пояса. Выполнение закрепки по горловине и проймам детского сарафана. Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Выполните все операции технологического процесса обработки планки согласно техническим условиям. Технологическая карта прилагается.

Условия: задания выполняются в период производственной практики на предприятии по выпуску трикотажных изделий с соблюдением требований ОТ, СНИП

Критерии оценки:

1. соблюдение лимита времени;
2. организация рабочего места с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
3. соблюдение последовательности;
4. соответствие выполненного продукта (процесса) требованиям качества.

ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ

№ варианта	Последовательность выполнения операций
Вариант №1	1. стачать плечевые срезы второго плеча, закрепляя бейку по горловине, стачать боковые срезы майки, закрепляя бейку в проймах. (оверлок) 2. проведите контроль качества узла.
Вариант №2	1. стачать срезы планки халата, обтачать углы планки и вывернуть. 2. проведите контроль качества узла.
Вариант №3	1. стачать плечевые срезы, втачать рукава в открытые проймы, стачать рукавные и боковые срезы (оверлог). 2. проведите контроль качества узла

Вариант №4	1.притачать обтачки к верхнему срезу карманов, вывернуть, настроить карман на полочку (оверлок, универсальная машина) 2. проведите контроль качества узла
Вариант №5	1 вкладывание пояса по контрольным знакам, стачать боковые срезы, выполнить закрепки по горловине и пройме (оверлок). 2. проведите контроль качества узла

III. ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

III. а. УСЛОВИЯ

Экзамен проводится одновременно для всей учебной группы, по подгруппам путем выполнения практических заданий.

- Количество вариантов задания для экзаменуемого– 5
- Время выполнения задания: 360 минут

Задание предусматривает одновременную проверку освоения всех компетенций.

- Оборудование:

На предприятиях имеется следующее оборудование:

Производственная практика проходит в цехах швейных предприятий.
Швейные машины-SunStar;Juki;KanSai;парогенератор -BigSTEAM-5;

Перечень предприятий:

1. ООО «Исток»
2. ООО «Беловский трикотаж»

Приложение 1

Аттестационный лист по практике

Наименование практики: производственная практика ПП01.01 по профессиональному модулю ПМ.01 Технология изготовления швейных изделий
профессия 19601 Швея группа

1. Обучающейся: ,
2. Место прохождения практики:
3. Время проведения практики с _____ по _____
4. Виды работ, выполненные обучающейся во время практики:
 - выполняла обработку деталей, узлов, изделий из текстильных материалов;
 - выполняла контроль качества кроя и выполненной работы;
 - устраняла мелкие неполадки в работе оборудования;
 - выполняла наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов;
 - выполняла требования ОТ и ТБ.
5. Качество выполнения работ в соответствии с технологическими требованиями.

6. В ходе практики сформировались умения, первоначальный практический опыт по профессиональным компетенциям:

7.

ПК 1.1 Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.

ПК1. 2. Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов

ПК1.3 Контролировать качество кроя и качество выполненных операций.

ПК1.4 Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.

ПК1.5 Соблюдать правила безопасности труда

Все работы, предусмотренные программой учебной практики, выполнены в полном объеме

При этом обучающаяся показала устойчивый интерес к профессии, умения рационально планировать и распределять рабочее время, умения работать в коллективе, оказывать взаимопомощь.

Оценка: _____

Дата. _____

Мастер п/о _____

Старший мастер _____

Зам. дир. по УПР _____

Приложение 2

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Настоящим подтверждаю, что Ф. И. О. проходила производственную практику в _____ с _____ по _____.

Результат работы:

За время прохождения практики Ф. инициалы, выполняла следующие виды работ:

- выполняла обработку деталей, узлов, изделий из текстильных материалов;
- выполняла контроль качества кроя и выполненной работы;
- устраняла мелкие неполадки в работе оборудования;
- выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов;
- выполняла требования ОТ и ТБ.

Ф. инициалы. показала устойчивые теоретические знания по следующим вопросам:

Виды и качество обрабатываемых материалов, применяемых при изготовлении швейных изделий. Назначение и принцип работы оборудования и приспособлений. Ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки. Устранение мелких неполадок в оборудовании.

В её обязанности входило выполнение работ в соответствии с программой производственной практики. Все работы выполнены в полном объеме.

Личные и деловые качества:

Ф. инициалы. показала себя с положительной стороны, как работоспособная внимательная и ответственная. Проявляет устойчивый интерес к профессии, пользуется необходимой технической документацией, умеет работать в команде, входит в контакт с новыми людьми, общается с коллегами, руководством.

Рекомендации:

В целом могу охарактеризовать Ф. инициалы . как квалифицированного рабочего.

По результатам практики Ф. инициалы . предложено присвоение квалификации Швея 2 (второго) разряда

Оценка по результатам прохождения практики 4(отлично)

Подпись _____

МП ФИО, должность _____

(руководителя практики от предприятия)

Тел. _____

Литература для обучающегося:

Основные источники:

- 1.Амирова, Э.К. Технология швейных изделий [Текст]: учебник для студ. сред.проф. образования/ Э.К. Амирова.- 11-е изд.- Москва: Академия, 2018- 512 с.
2. Труевцева, М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: в 2-х ч., Ч. 1[Текст]: учебник для студ. сред.проф. образования / М.А. Труевцева.- 1-е изд.- Москва: Академия, 2018- 288 с.
3. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам [Текст]: учебник для НПО / М.А. Силаева. – 3-е изд., стер. – Москва: Академия, 2016. – 528с.
4. Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам [Текст]: учебник для НПО / М.А. Силаева. – 8-е изд., стер. – Москва: Академия, 2018. – 528с.
3. Силаева, М.А. Технология одежды в 2-х частях. Ч.2[Текст]: учебник для НПО/ М.А. Силаева. – Москва: Академия, 2017. – 480с.
5. Сотникова, Т.С. Технология одежды. Рабочая тетрадь [Текст]: учебное пособие для НПО/ Т.С. Сотникова. – 2-е изд., стер. - Москва: Академия, 2016. – 144с.

Дополнительные источники:

- 1.Франц, В.Я. Оборудование швейного производства [Текст]: учебник для СПО / В.Я. Франц. – Москва: Академия, 2017. – 448с.
2. Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий [Текст]: учебник для НПО / А.С. Ермаков. – Москва: ИРПО :ПрофОбрИздат, 2017. – 432с.
3. Рачок, В.В. Оборудование швейного производства [Текст]: учебное пособие / В.В. Рачок. – Минск: Высш.школа, 2015. – 192с.

4. Суворова, О.В. Швейное оборудование [Текст]: учебное пособие / О.В. Суворова. – Ростов н/Дону: Феникс, 2015. – 352с.
5. Беляева, Г.И. Вечерние, выпускные и свадебные платья [Текст] / Г.И. Беляева. – Ростов н /Дону : Феникс, 2015. – 288с. – (Рукодельница).
6. Дашкевич, Л.М. Швея, портной верхней женской одежды [Текст]: учебное пособие для НПО / Л.М. Дашкевич. – Ростов н / Дону: Феникс, 2015. – 320с.
7. Швея, портной легкого женского платья [Текст]: Комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению / Е.В. Бровина [и др.]. – Ростов н / Дону : Феникс, 2015. – 416с. – (Учебники XXI века).
8. Дашкевич, Л.М. Швея, портной [Текст]: Лабораторный практикум по технологии пошива одежды: учебное пособие для профессиональных лицеев, училищ и курсовых комбинатов / Л.М. Дашкевич. – Ростов н / Дону, 2015. – 352с. – (Учебники XXI века).
9. Слепцова, А. Одежда из кожи [Текст] / А. Слепцова, Л. Кокарева. – Ростов н / Дону: Феникс, 2015. – 320с. – (Рукодельница).
10. Ерзенкова, Н.В. Блузки [Текст] / Н.В. Ерзенкова. – Минск : Современное слово, 2015. – 480с.

Интернет-ресурсы

<http://www.liveinternet.ru/users/4341565/post176604349/>

http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques/Guide/09_01/

<http://katushenka.ru/2012/01/20/kak-pravilno-shit-trikotazh-trikotazhnaya-strochka/>

http://www.hobbi-rabota.ru/page_author/sewing.php

<http://ole4ka.com>

III.6. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Выполнение задания:

- обращение в ходе задания к информационным источникам,
- рациональное распределение времени на выполнение задания

(обязательно наличие следующих этапов выполнения задания: ознакомление с заданием и планирование работы; получение информации; подготовка оборудования и инструментов; рефлексия выполнения задания; самостоятельность выполнения задания; своевременность выполнения заданий в соответствии с установленным лимитом времени).

ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПРОЦЕСС

ЗАДАНИЕ 1

Выполнить операцию по стачиванию одного плечевого среза , второго плечевого среза, закрепляя бейку по горловине, стачать боковые срезы майки, закрепляя бейку в проймах. Проверить качество выполненных операций (оверлокДжукки).

Таблица 5.3

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Описание критериев, по которым должно быть обоснование (если оно требуется)	Оценка (да / нет)
ОК 1-6 ПК 1.1.-1.5	стачать первый плечевой срез		
	стачать второй плечевой срез		
	закрепить бейку по горловине		
	стачать боковые срезы майки		
	закрепить бейку		

ЗАДАНИЕ 2

Выполнить операцию по стачиванию среза планки халата ,обтачать углы планки и вывернуть.. Проверить качество выполненных операций (оверлокДжукки).

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Описание критериев, по которым должно быть обоснование (если оно требуется)	Оценка (да / нет)
ОК 1-6 ПК 1.1.-1.5	стачать срезы планки халата		
	обтачать углы планки		
	вывернуть		

ЗАДАНИЕ 3

Выполнить операцию по стачиванию плечевых срезов джемпера, втачать рукава в открытые проймы, стачать рукавные и боковые срезы.. Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Описание критериев, по которым должно быть обоснование (если оно требуется)	Оценка (да / нет)
ОК 1-6 ПК 1.1.-1.5	стачать плечевые срезы		
	втачать рукава в открытые проймы		
	стачать рукавные и боковые срезы..		

ЗАДАНИЕ 4

Выполнить операцию по притачиванию обтачки кармана к верхнему срезу, вывернуть. Настрочить карманы на полочку детского платья Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Описание критериев, по которым должно быть обоснование (если оно требуется)	Оценка (да / нет)
ОК 1-6 ПК 1.1.-1.5	притачать обтачки к верхнему срезу карманов		
	вывернуть		
	настрочить карманы на полочку		

ЗАДАНИЕ 5

Выполнить операцию по стачиванию боковых срезов с вкладыванием пояса. Выполнение закрепки по горловине и проймам детского сарафана. Проверить качество выполненных операций (оверлок Джукки).

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Описание критериев, по которым должно быть обоснование (если оно требуется)	Оценка (да / нет)
ОК 1-6 ПК 1.1.-1.5	вкладывание пояса по контрольным знакам		
	стачать боковые срезы		
	выполнить закрепки по горловине и пройме		