

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение  
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-  
интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя

Место работы

Должность



УТВЕРЖДАЮ:

Директор  
ФКПОУ «НГГТКИ»

Минтруда России

Н. Н. Агарков

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

29.01.05 Закройщик

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
МОДУЛЯ  
ПМ.04 ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ

Новокузнецк, 2020 г.

Рассмотрено на заседании  
на заседании МК профессий «Закройщик»,  
«Изготовитель художественных изделий  
из дерева», «Художник росписи по дереву»  
Председатель МК Председатель МК  
Сергеева Т.С. / \_\_\_\_\_ /  
Протокол № \_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Организация-разработчик: Федеральное казенное профессиональное  
образовательное учреждение «Новокузнецкий государственный гуманитарно-  
технический колледж-интернат» Министерства труда и социальной защиты  
Российской Федерации

Разработчики:

Агаркова Ольга Васильевна, мастер производственного обучения первой  
квалификационной категории

Рецензенты:

Атаева Наталья Григорьевна      заведующая ателье

ИП АТАЕВА Н. Г.

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
занимаемая должность

\_\_\_\_\_  
место работы

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств ПМ.04	4
2. Оценка освоения междисциплинарного курса МДК.04.01	6
3. Требования к дифференцированному зачету по учебной и производственной практике	10
4. Структура контрольно-оценочных материалов для экзамена (квалификационного)	15
Приложения	16
Лист дополнений и изменений контрольно-оценочных средств профессионального модуля	52

# 1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств оценки профессиональных компетенций ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности (ВПД) **Пошив изделий по индивидуальным заказам** и составляющих ему профессиональных компетенций (ПК), а также общие компетенции (ОК), формирующиеся в процессе освоения АОП СПО ПКРС в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является комплексный квалификационный экзамен.

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

## 1.1 Формы контроля и оценивания элементов ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК.04.01.	Экзамен	Практические работы
УП.04.01	Дифференцированный зачет	Практические работы
ПП.04.01	Отчет по практике Дифференцированный зачет	Практические работы
ПМ.04	Экзамен комплексный квалификационный по ПМ.04; ПМ.06;	Практические работы, контрольные работы

## 1.2 Контроль и оценка результатов освоения профессиональных компетенций ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам

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

Предмет(ы) оценивания	Объект оценивания	Показатели оценки
ПК 4.1. Выполнять поэтапную обработку швейного изделия на машинах или вручную с разделением труда или индивидуально	Процесс: выполнение поузловой обработки изделия Продукт: готовое швейное изделие.	Соответствие готового изделия выбранной модели особенностям фигуры заказчика. Определение задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной		

<p>деятельности применительно к различным контекстам</p> <p>ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>		<p>информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска</p>
<p>ПК 4.2. Подкраивать отделочные детали и детали подкладки</p> <p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Процесс: подкраивание деталей из основной и подкладочной ткани</p> <p>Продукт: отделочные детали изделия.</p>	<p>Применение знаний о техническом рисунке, пропорциях, современном направлении моды. Демонстрация умения выкраивания деталей отделки и деталей подкладки.</p> <p>Оценка и коррекция собственной деятельности (своевременность, успешность).</p>
<p>ПК 4.3. Формировать объемную форму полуфабриката, изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки</p> <p>ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>Процесс: приутюживание припусков на швы, вытачек, рельефов</p> <p>Продукт: полуфабрикат или готовое изделие.</p>	<p>Демонстрация приемов осуществления влажно-тепловой обработки изделия;</p> <p>Демонстрация современных формы и методов работы на оборудовании для влажно-тепловой обработки.</p>
<p>ПК 4.4 Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки</p> <p>ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках</p>	<p>Процесс: чистка и смазка движущихся частей швейного оборудования.</p>	<p>Демонстрация умения обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки</p>
<p>ПК 4.5. Соблюдать правила безопасного труда</p> <p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p>	<p>Процесс: Организация рабочего места</p>	<p>Демонстрация знаний техники безопасности и охраны труда при работе на швейном оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки.</p> <p>- наличие спецодежды;</p>

## 2. Оценка освоения междисциплинарных курсов

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:

- очная (выполнение контрольных и практических работ по разделам и темам);
- квалификационный экзамен.

<b>Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
<p>В результате освоения ПМ.04 обучающийся <b>должен уметь:</b></p> <p>У 1 - выполнять зарисовку моделей изделий ассортиментных групп;</p> <p>У 2 - составлять описание внешнего вида текстильных изделий;</p> <p>У 3 - выполнять технологическую обработку изделия с учетом требований к качеству;</p> <p>У 4 - обслуживать технологическое оборудование для изготовления текстильных изделий;</p> <p>У 5 - выявлять и устранять дефекты обработки текстильных изделий;</p> <p>У 6 - пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов;</p> <p>У 7 - применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий различного ассортимента;</p> <p>У 8 - определять причины возникновения дефектов технологической обработки изделий различного ассортимента из различных материалов по индивидуальным заказам;</p> <p>У 9 - осуществлять поэтапный и окончательный контроль качества швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента;</p> <p>У 10 - рационально организовывать рабочее место, соблюдать требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности, осуществлять текущий уход за рабочим местом</p> <p>В результате освоения ПМ.04 обучающийся <b>должен знать:</b></p> <p>З 1 - технику графических рисунков;</p> <p>З 2 - технические условия выполнения ручных, машинных и утюжильных работ;</p> <p>З 3 - классификацию и ассортиментные группы швейных изделий;</p> <p>З 4 - современные потребительские требования к одежде;</p> <p>З 5 - виды и назначение технологического оборудования для изготовления изделий, правила его эксплуатации;</p> <p>З 6 - технологию пошива текстильных изделий;</p>	<p>- текущий контроль в форме оценки практических работ по МДК.04.01</p> <p>- промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета по УП.04.01, дифференцированного зачета по ПП.04.01, экзамен по МДК.04.01</p> <p>- Экзамен комплексный квалификационный по ПМ.04; ПМ.06;</p>

<p>3 7 - требования к качеству текстильных изделий;</p> <p>3 8 - виды и ассортимент текстильных материалов, трикотажных полотен, кожи и меха, фурнитуры, их основные свойства;</p> <p>3 9 - особенности обработки трикотажных, меховых, кожаных изделий;</p> <p>3 10 - основные виды отделок швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам;</p> <p>3 11 - государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий;</p> <p>3 12 - требования охраны труда, пожарной безопасности;</p> <p>3 13 - режимы и параметры влажно-тепловой обработки швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам;</p> <p>3 14 - основные виды дефектов, возникающих при изготовлении швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента.</p>	
--	--

## 2.1 Оценка теоретического курса профессионального модуля ПМ.04 по разделам и темам

№ раздела и темы	Наименование разделов и тем	Проверяемые знания (З) и умения (У)	Проверяемые компетенции	№ задания	Формулировка задания
<b>МДК.04.01. Технология изготовления изделий по индивидуальным заказам</b>					
<b>Раздел 1. Изучение основ технологии одежды</b>					
Тема 1.1	Общие сведения об одежде	31- 34, У2, У6, У7,	ОК 01. - ОК 11. ПК 4.1, 4.4, 4.5	1	Ответить письменно на вопросы карточки-задания №1
Тема 1.2	Этапы и виды работ при производстве одежды				
Тема 1.3	Ручные и машинные работы для соединения деталей одежды				
Тема 1.4	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	311, 313 У2, У9, 34;			
Тема 1.5	Клеевой метод соединения деталей одежды				
Тема 1.6	Обработка деталей и узлов швейных изделий				
Тема 1.7	Обработка карманов				
<b>Раздел 2. Изучение оборудования швейного производства</b>					
Тема 2.1	Общие сведения о швейных машинах	3 5, 3 6, 3 12	ОК 01. - ОК 11. ПК 4.2.	2	Ответить письменно на вопросы теста.
Тема 2.2	Швейные машины челночного стежка				
Тема 2.3	Швейные машины цепного стежка				
Тема 2.4	Швейные машины полуавтоматы				
Тема 2.5	Приспособления малой механизации				
Тема 2.6	Оборудование для влажно-тепловой обработки				
<b>Раздел 3 Изготовление одежды по индивидуальным заказам</b>					
Тема 3.1	Технология изготовления одежды платьево-блузочного ассортимента	37, 38, 310, 311, 314	ОК 1. - ОК 11. ПК 4.1 – ПК 4.5	3	Ответить письменно на вопросы карточки-задания № 2
Тема 3.2	Технология изготовления женских поясных изделий				
Тема 3.3	Технология изготовления брюк мужских				
Тема	Технология изготовления				

3.4	женских изделий пальтово-костюмного ассортимента	У9			
Тема 3.5	Технология изготовления жилета				
Тема 3.6	Технология изготовления мужских изделий пальтово-костюмного ассортимента				
МДК 04.01	Экзамен	31-314 У1 – У10	ОК 1. - ОК 11. ПК 4.1 - ПК 4.5.		

Оценка теоретического курса профессионального модуля предусматривает использование 5-ти бальной системы оценивания.

### **3. Требования к дифференцированному зачету по учебной и производственной практике**

В результате промежуточной аттестации по учебной и производственной практике осуществляется комплексная оценка профессиональных и общих компетенций. ФОС позволяет оценить приобретенные на практике:

#### **практический опыт:**

ПО 1 – в пошиве изделий по индивидуальным заказам, моделей одежды и образцов ассортиментных групп из различных материалов.

#### **умения:**

У 1 - выполнять зарисовку моделей изделий ассортиментных групп;

У 2 - составлять описание внешнего вида текстильных изделий;

У 3 - выполнять технологическую обработку изделия с учетом требований к качеству;

У 4 - обслуживать технологическое оборудование для изготовления текстильных изделий;

У 5 - выявлять и устранять дефекты обработки текстильных изделий;

У 6 - пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов;

У 7 - применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий различного ассортимента;

У 8 - определять причины возникновения дефектов технологической обработки изделий различного ассортимента из различных материалов по индивидуальным заказам;

У 9 - осуществлять поэтапный и окончательный контроль качества швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента;

У 10 - рационально организовывать рабочее место, соблюдать требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности, осуществлять текущий уход за рабочим местом

**Виды работ практики и проверяемые результаты обучения по профессиональному модулю:**

**Учебная практика УП.04.01**

Виды работ	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
<b>Раздел 1 Ручные и машинные работы для соединения деталей одежды</b>	
Тема 1.1 - Выполнение ручных стежков. - Выполнение соединительных, краевых, отделочных швов вручную и на оборудовании - Изготовление накладных и прорезных карманов по операционно-технологическим картам.	ПК 4.1, ПК 4.2, ПК 4.5 ОК 1. - ОК 11. ПО 1, У3, У7, У6, У10.
<b>Раздел 2 Оборудование швейного производства</b>	
Тема 2.1 Работа на универсальных и специальных швейных машинах. - Использование инструментов и приспособлений малой механизации.	ПК 4.4, ПК 4.5 ОК 1. - ОК 11. ПО 1 У4, У6, У10
<b>Раздел 3 Влажно-тепловая обработка деталей изделия</b>	
Тема 3.1 Работа на прессе и на утюге с парогенератором - Дублирование деталей изделия клеевыми прокладочными материалами.	ПК 4.4, ПК 4.3 ОК 1. - ОК 11. ПО 1 У4, У6, У10.

**Производственная практика ПП.04.01**

Виды работ	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
<b>Раздел 1 Ручные и машинные работы для соединения деталей одежды</b>	
Тема 1.1 - Выполнение ручных стежков. - Выполнение соединительных, краевых, отделочных швов вручную и на оборудовании - Изготовление накладных и прорезных карманов по операционно-технологическим картам.	ПК 4.1, ПК 4.2, ПК 4.5 ОК 1. - ОК 11. ПО 1, У3, У7, У6, У10.
<b>Раздел 2 Оборудование швейного производства</b>	
Тема 2.1 Работа на универсальных и специальных швейных машинах. - Использование инструментов и приспособлений малой механизации.	ПК 4.4, ПК 4.5 ОК 1. - ОК 11. ПО 1 У4, У6, У10
<b>Раздел 3 Влажно-тепловая обработка деталей изделия</b>	
Тема 3.1 Работа на прессе и на утюге с парогенератором - Дублирование деталей изделия клеевыми прокладочными материалами.	ПК 4.4, ПК 4.3 ОК 1. - ОК 11. ПО 1 У4, У6, У10.

Текущий контроль результатов прохождения учебной и производственной практики в соответствии с адаптированной рабочей программой и перспективно-тематическим планом практики происходит при использовании следующих обязательных форм контроля:

- ежедневный контроль посещаемости практики (с отметкой в журнале практики);
- наблюдение за выполнением видов работ на практике (в соответствии с перспективно-тематическим планом практики);
- контроль качества выполнения видов работ на практике (уровень владения ПК и ОК при выполнении работ оценивается в аттестационном листе - характеристике с производственной практики);
- контроль за ведением дневника практики;
- контроль сбора материала для отчета по практике в соответствии с заданием на практику.

Дифференцированный зачет по учебной практике выставляется на основании выполнения контрольно-проверочного задания. Оценка за контрольно-проверочное задание выставляется по 5-ти бальной шкале в соответствии с предъявляемыми критериями оценки качества выполненного задания.

Дифференцированный зачет по производственной практике выставляется на основании:

- отчета по практике и его устной защиты (соответствие содержания отчета по практике заданию на практику, наличие презентационного материала, в полной степени иллюстрирующего отчет по практике, оформление отчета по практике и дневника практики (вместе с приложениями) в соответствии с требованиями, полные и точные ответы на вопросы при защите отчета, умение делать выводы);
- данных аттестационного листа-характеристики (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).

Оценка за дифференцированный зачет по производственной практике определяется как средний балл за представленные материалы с практики (отчет по практике и аттестационный лист-характеристика) и оценки за устную защиту отчета по практике. Оценка выставляется по 5-ти бальной шкале.

### 3.1 Критерии оценки выполнения заданий производственной практики

<p>5 «отлично»</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрируется умение владеть основными технологическими приемами обработки изделия с учетом требований к качеству;</li> <li>- демонстрируется умение обслуживать технологическое оборудование для изготовления текстильных изделий;</li> <li>- демонстрируется знание основных видов отделок швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам;</li> <li>- демонстрируется умение пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов;</li> <li>- демонстрируется умение выявлять и устранять дефекты обработки текстильных изделий;</li> <li>- демонстрируется умение осуществлять поэтапный и окончательный контроль качества швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента;</li> <li>- качество выполненных работ на высоком уровне.</li> </ul>
<p>4 «хорошо»</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрируется умение владеть основами технологическими приемами обработки изделия с небольшими изъянами в исполнении;</li> <li>- демонстрируется умение обслуживать технологическое оборудование для изготовления текстильных изделий с небольшими изъянами в исполнении;</li> <li>- демонстрируется знание основных видов отделок швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам с некоторыми неточностями;</li> <li>- демонстрируется умение пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов некоторыми недочетами;</li> <li>- демонстрируется умение осуществлять поэтапный и окончательный контроль качества швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента с небольшими изъянами в исполнении;</li> <li>- качество выполненных работ на хорошем уровне.</li> </ul>
<p>3 «удовлетворительно»</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрируется неумелое владение основными технологическими приемами обработки изделия</li> <li>- демонстрируется недостаточное умение в обслуживании технологического оборудования для изготовления текстильных изделий</li> <li>- демонстрируется знание основных видов отделок швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам с ошибками и частичным несоблюдением</li> </ul>

	<p>норм;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрируется слабое умение выявлять и устранять дефекты обработки текстильных изделий;</li> <li>- демонстрируется слабое умение пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов с ошибками;</li> <li>- качество выполненных работ на среднем уровне.</li> </ul>
2 «неудовлетворительно»	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрируется отсутствие умения владеть основными технологическими приемами обработки изделия с учетом требований к качеству;</li> <li>- демонстрируется неумение пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве изделий различного ассортимента из различных материалов.</li> </ul>

### **3.2 Рубежный и промежуточный контроль и оценка освоения учебной практики ПМ.04 по разделам и темам**

<b>№ раздела и темы</b>	<b>Наименование разделов и тем</b>	<b>Проверяемые знания (З) и умения (У)</b>	<b>Проверяемые компетенции</b>	<b>№ задания</b>	<b>Формулировка задания</b>
Раздел №1-3	Дифференцированный зачет	З1 – З14 У 1-У 10	ПК 4.1- ПК4.5	1	Выполнить элемент поузловой обработки изделия

#### **4. Структура контрольно-оценочных материалов для экзамена (квалификационного)**

Обучающийся допускается к экзамену при условии наличия положительных оценок за элементы модуля (МДК и практики), которые отражаются в сводной ведомости ПМ. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

##### **Пакет материалов для экзамена (квалификационного)**

1. Перечень вопросов (с перечнем справочной литературы и других источников информации)
2. Перечень практических заданий (задач)
3. Билеты
4. Критерии оценки

**Задания для оценки освоения МДК.04.01. Пошив изделий по индивидуальным заказам**

**ЗАДАНИЕ № 1**

**Раздел 1 Изучение основ технологии одежды**

Тема 1.2. Этапы и виды работ при производстве одежды

Тема 1.3 Ручные и машинные работы для соединения деталей одежды

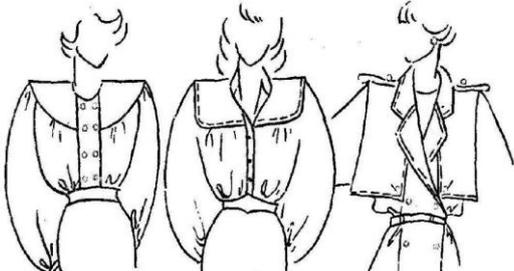
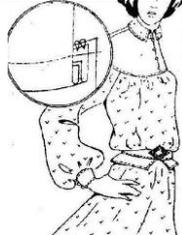
Тема 1.4 Влажно-тепловая обработка швейных изделий

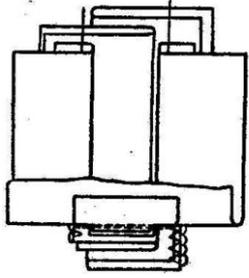
Тема 1.5 Клеевой метод соединения деталей одежды

Тема 1.6 Обработка деталей и узлов швейных изделий

**Текст задания:**

Ответить письменно на вопросы карточки-задания:

Вариант №1	
<p><b>1.Рассмотрите рисунок.</b>                      А) Определите, какой конструктивный элемент применен на моделях;                      Б) Укажите форму каждого конструктивного элемента;                      В) Перечислите способы соединения кокеток с изделием.</p>	
<p><b>2. Рассмотрите рисунок:</b>                      А) Аргументируйте необходимость применения обтачки при обработке данной кокетки;                      Б) Перечислите правила подкроя данной обтачки.</p>	
<p><b>3. Составьте по рисунку технологическую последовательность обработки данного узла.</b></p>	
<p><b>4. В готовом виде в платье по шву соединения кокетки с передом обтачка выглядывает на лицевую сторону. Определите причину данного дефекта и способы его устранения</b></p>	
Вариант №2	
<p><b>1.Рассмотрите рисунок:</b>                      А) Определите вид застежки данного изделия;                      Б) Перечислите детали кроя данной застежки.</p>	

<p><b>2. Рассмотрите рисунок:</b>          А) Поправьте в правильной последовательности номера машинных операций;          Б) Составьте технологическую последовательность обработки данного узла;          В) Определите технические условия данной работы.</p>	
<p><b>3. В готовом виде в платье выявлены вертикальные морщины вдоль шва притачивания планок в конце застежки. Объясните причину данного дефекта и способы его устранения.</b></p>	
<p><b>4. Перечислите виды застежек в легком женском платье.</b></p>	

Предмет(ы) оценивания	Объект(ы) оценивания	Показатели оценки	Критерии оценки
32, 33, У1, У9, 31 ОК 1. - ОК 11. ПК 4.1 - ПК 4.5	<b>ПРОДУКТ:</b> Письменный ответ <b>ПРОЦЕСС:</b> Составление технологической последовательности	применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий различного ассортимента	Соответствие требований (см. УВЗ)

**(УВЗ) Условия выполнения задания**

1. Место выполнения задания: мастерская №302.
2. Максимальное время выполнения задания: 2 часа.
3. Можно воспользоваться: бумага, карандаш, ручка.
4. Критерии оценки задания
  - 4.1 Определение видов и способов обработки.
  - 4.2 Знание технологии изготовления швейных изделий;
  - 4.3 Определение причины возникновения дефектов технологической обработки изделий.
  - 4.6 Соблюдение нормы времени.

## ЗАДАНИЕ № 2

### Раздел 2 Изучение оборудования швейного производства

Тема 2.1 Общие сведения о швейных машинах

Тема 2.2 Швейные машины челночного стежка

Тема 2.3 Швейные машины цепного стежка

Тема 2.4 Швейные машины полуавтоматы

Тема 2.5 Приспособления малой механизации

Тема 2.6 Оборудование для влажно-тепловой обработки

**Текст задания:** Ответить письменно на вопросы теста.

## Тест по оборудованию швейного производства

- 1. К рабочим органам швейной машины относятся:**
  - а) челночное устройство
  - б) механизм иглы
  - в) верны оба варианта;
- 2. Электроприводы в швейной машине служат:**
  - А) для включения и остановки главного вала
  - Б) для регулирования частоты вращения главного вала
  - В) верны оба варианта;
- 3. Смазывание узлов и механизмов швейной машины необходимо:**
  - А) для лучшего хода швейной машины
  - Б) для уменьшения износа трущихся деталей
  - В) верны оба варианта;
- 4. К достоинствам челночной строчки относятся:**
  - А) устойчивость к распусканию
  - Б) отсутствие толщины шва
  - В) верны оба варианта;
- 5. Механизм иглы предназначен:**
  - А) для преобразования вращательного движения в поступательное
  - Б) для передачи вращательного движения
  - В) для передачи поступательного движения;
- 6. В швейных машинах челночного стежка общего назначения применяется механизм удержания материала:**
  - А) рамочного типа
  - Б) реечного типа
  - В) дисковый;
- 7. В швейных машинах специального назначения:**
  - А) внесены изменения в функциональность машины
  - Б) установлены дополнительные устройства
  - В) верны оба варианта;
- 8. В машинах зигзагообразной строчки игла движется:**
  - А) только поперек строчки
  - Б) только вдоль строчки
  - В) вдоль и поперек строчки;
- 9. Строчка однониточного степного стежка представляет собой:**
  - А) сверху цепочку, снизу пунктир
  - Б) сверху пунктир, снизу цепочку
  - В) сверху и снизу цепочку;
- 10. Швейные машины-полуавтоматы выполняют:**
  - А) всю технологическую операцию
  - Б) весь технологический процесс
  - В) верны оба варианта;
- 11. Швейные машины-полуавтоматы предназначены для:**
  - А) пришивания пуговиц

- Б) обмётывания петель
  - В) верны оба варианта;
- 12. Раскройные машины бывают:**
- А) передвижными
  - Б) стационарными
  - В) верны оба варианта;
- 13. Подъёмно-транспортные устройства подготовительно-раскройного производства бывают:**
- А) стационарными
  - Б) передвижными
  - В) верны оба варианта;
- 14. К механизмам швейной машины относятся:**
- А) механизм нитепритягивателя
  - Б) механизм иглы
  - В) верны оба варианта;
- 15. Недостатками челночной строчки являются:**
- А) низкая растяжимость строчки
  - Б) сложность распускания
  - В) верны оба варианта;
- 16. В швейных машинах для обработки кожи и меха применяется механизм перемещения материала:**
- А) рамочного типа
  - Б) реечного типа
  - В) дисковый;
- 17. В процессе образования однониточного цепного стежка участвуют:**
- А) петлитель и нитеподатчик
  - Б) челнок и нитепритягиватель
  - В) верны оба варианта;
- 18. Расход ниток на двухниточную цепную строчку:**
- А) больше, чем на челночную
  - Б) такой же, как на челночную
  - В) меньше, чем на челночную;
- 19. Механизм перемещения материала в швейных машинах состоит:**
- А) лапки, рейки и игольной пластины
  - Б) лапки и рейки
  - В) верны оба варианта;
- 20. Качественное двухниточное челночное переплетение образуется:**
- А) между обрабатываемыми материалами
  - Б) под обрабатываемым материалом
  - В) над обрабатываемым материалом;
- 21. Челночная строчка образуется путем взаимодействия:**
- А) механизми иглы и челнока и нитепритягивателя
  - Б) механизми иглы и челнока
  - В) механизми иглы и перемещения материала;

**22. Швейные машины с прокладыванием параллельных строчек относятся:**

- А) к специализированным
- Б) к специальным
- В) верны оба варианта;

**23. Швейные машины с отклоняющейся иглой предназначены для:**

- А) устранения посадки
- Б) устранения растяжения
- В) верны оба варианта;

**24. Строчка однониточного цепного стежка:**

- А) менее эластична чем челночная
- Б) одинаково эластична с челночной
- В) более эластична чем челночная;

**25. Двухниточная цепная строчка может применяться:**

- А) для стачивания деталей
- Б) для обмётывания деталей
- В) верны оба варианта;

Эталоны ответов				
1 – а	6 – б	11 – в	16 – в	21 – б
2 – в	7 – а	12 – в	17 – а	22 – а
3 – в	8 – в	13 – в	18 – а	23 – в
4 – а	9 – б	14 – в	19 – б	24 – в
5 – а	10 – а	15 – в	20 – а	25 – в

Один правильный ответ – один балл.

Перевод баллов в оценку:

25- 20 баллов – 5 «отлично»

19 - 13 баллов – 4 «хорошо»;

12 - 8 баллов – 3 «удовлетворительно»,

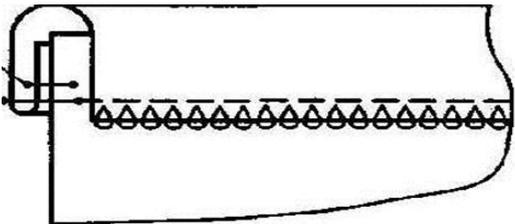
менее 8 баллов – 2 «неудовлетворительно».

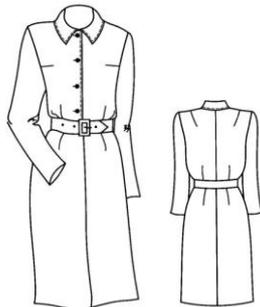
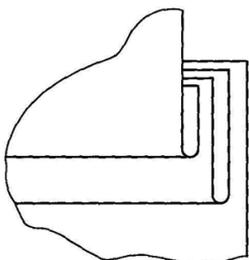
### ЗАДАНИЕ № 3

#### Раздел 3 Изготовление одежды по индивидуальным заказам

#### Тема 3.1. Технология изготовления одежды платьево-блузочного ассортимента

#### Текст задания:

Вариант №1	
<p><b>1. Женская блузка изготовлена из вискозной ткани с лавсаном</b>                      А) сделайте описание внешнего вида изделия;                      Б) составьте технологическую последовательность обработки блузки;                      В) перечислите необходимое оборудование и приспособления для обработки блузки.</p>	
<p><b>2. Рассмотрите рисунок обработки горловины блузки:</b>                      А) установите последовательность выполнения операций, запишите их названия и технологические условия на выполнение;                      Б) перечислите режимы ВТО в соответствии с обрабатываемой тканью.</p>	
<p><b>3. В готовом виде в блузке нарушено равновесие рукавов:</b> наклонные заломы в верхней части рукава возле шва соединения рукава с полочкой (рукав смещен назад). Определите причину появления данного дефекта и способы его устранения</p>	
<p><b>4. Подберите номер машинной иглы и номер ниток в соответствии с обрабатываемой тканью.</b></p>	

Вариант №2	
<p><b>1. Женское платье изготовлено из платьево-блузочной ткани, содержащий нитрон</b>                      А) сделайте описание внешнего вида изделия;                      Б) составьте технологическую последовательность обработки платья;                      В) перечислите необходимое оборудование и приспособления для обработки платья.</p>	
<p><b>2. Рассмотрите рисунок соединения лифа с юбкой стачным швом с кантом:</b>                      А) установите последовательность выполнения операций; запишите их названия и технические условия на выполнение;                      Б) перечислите режимы ВТО в соответствии с обрабатываемой тканью.</p>	
<p><b>3. В готовом виде в платье концы воротника не прилегают к полочкам.</b> Определите причину появления данного эффекта и способы его устранения.</p>	
<p><b>4. Подберите номер машинной иглы и номер ниток в соответствии с обрабатываемой тканью.</b></p>	

Предмет(ы) оценивания	Объект(ы) оценивания	Показатели оценки	Критерии оценки
32, 33, У1, У9, 31 ОК 1. - ОК 11. ПК 4.1 - ПК 4.5	ПРОДУКТ: Письменный ответ ПРОЦЕСС: Составление технологической последовательности	применять операционно- технологические карты при изготовлении изделий различного ассортимента	Соответствие требований (см. УВЗ)
<p><b>(УВЗ) Условия выполнения задания</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Место выполнения задания: мастерская №302.</li> <li>2. Максимальное время выполнения задания: 2 часа.</li> <li>3. Можно воспользоваться: бумага, карандаш, ручка.</li> <li>4. Критерии оценки задания <ol style="list-style-type: none"> <li>4.1 Определение видов и способов обработки.</li> <li>4.2 Знание технологии изготовления швейных изделий;</li> <li>4.3 Определение причины возникновения дефектов технологической обработки изделий.</li> <li>4.6 Соблюдение нормы времени.</li> </ol> </li> </ol>			

**Дифференцированный зачет по учебной практике УП.04.01**

**ЗАДАНИЕ № 1**

ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам  
Учебная практика УП.04.01.

**Текст задания:**

Выполнить элемент поузловой обработки изделия согласно перечню.

**Перечень** контрольных заданий на проверку качества производственного обучения

№ п/п	Наименование работ	Норма времени	Количество существующих операций
1.	Соединительные швы в разутюжку, в заутюжку.	45 мин.	14
2.	Обработка накладного кармана.	45 мин.	20
3.	Обработка притачной кокетки с прямыми нижними краями.	45 мин.	18
4.	Обработка борта настрочной планкой.	45 мин.	18
5.	Обработка горловины косой бейкой.	45 мин.	13
6.	Обработка пройм без рукавов подкройной обтачкой.	45 мин.	17
7.	Обработка воротника на притачной стойке.	45 мин.	19
8.	Обработка низа рукава притачной замкнутой манжетой.	45 мин.	17
9.	Обработка верхнего среза юбки притачным поясом.	45 мин.	22
10.	Обработка шлицы в среднем шве юбки.	45 мин.	18

**Задание № 1**

Тема: Соединительные швы в разутюжку, в заутюжку

Задание: выполнить соединительный шов в разутюжку, ширина шва – 2.0 см; в заутюжку, ширина шва – 1,5 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, краеобметочная машина - оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань х/б, прикладной материал.

### Эталон выполнения задания №1

№	Выполнение операций	Кол-во операций
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя для обработки соединительного шва.	1
2.2.	Выполнить на основной детали разметку шва.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, срезами к себе.	1
3.2.	Сметать по намеченной линии на ширину шва.	1
3.3.	Стачать на 0,1 от линии сметывания в сторону изделия.	1
3.4.	Удалить стежки временного назначения, используя приспособления.	1
3.5.	Приутюжить на ребро. Разутюжить или заутюжить в зависимости от вида ткани.	1
3.6.	Обметать срезы шва.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

#### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани. Выполнение стежков и швов в соответствии с техническими условиями: отсутствие стянутости строчек, пролеганий стежков, краев швов; припусков на подгибку деталей, равномерная частота стежков, нормальное натяжение ниток в стежках, ровная строчка, отсутствие навала ткани в швах; ровнота краев деталей; симметричность частей изделия.

## Задание № 2

Тема: Обработка накладного кармана.

Задание: обработать накладной карман с цельновыкроенной обтачкой, ширина обтачки – 3 см; ширина боковых швов – 1 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302)

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, краеобмёточная машина - оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань х/б, прикладной материал.

### Эталон выполнения задания №2

№	Выполнение операций	Кол-во операций
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой накладного кармана.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить деталей кроя по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Обметать верхний срез кармана по лицевой стороне.	1
3.2.	Подогнуть верхний срез кармана по намеченной линии.	1
3.3.	Приутюжить верхний срез кармана.	1
3.4.	Настрочить верхний срез кармана.	1
3.5.	Стянуть срезы закругления на нитку.	1
3.6.	Приутюжить срезы закруглений.	1
3.7.	Заметать срезы кармана.	1
3.8.	Приутюжить срезы кармана.	1
3.9.	Наметить на изделии место расположения кармана и поставить меловые линии.	1
3.10.	Наметать карман на изделие.	1
3.11.	Настрочить карман на изделие, верхние углы закрепить двойной обратной строчкой или треугольником.	1
3.12.	Приутюжить готовый карман.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани. Надежность закрепления концов кармана; ровность краев. Выполнение влажно-тепловой обработки: отсутствие заминов, ласс. Ширина обтачки – 3 см; ширина боковых швов– 1 см.

### **Задание № 3**

Тема: Обработка притачной кокетки с прямыми нижними краями.

Задание: выполнить соединительные кокетки с основной деталью, ширина шва – 1,5 см; ширина отделочной строчки – 1 см.

Норма времени: 45 мин.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302)

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань лен, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №3**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Приготовить крой кокетки.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя кокетки по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Образовать сборку на основной детали.	1
3.2.	Приметать кокетку к основной детали, уравнивая срезы.	1
3.3.	Притачать кокетку к основной детали. Притачивают по кокетке.	1
3.4.	Удалить нитки приметывания.	1
3.5.	Обметать срезы со стороны основной детали.	1
3.6.	Заметать шов притачивания кокетки, отгибая его в сторону кокетки.	1
3.7.	Заутюжить шов.	1
3.8.	Настрочить отделочную строчку по лицевой стороне.	1
3.9.	Удалить нитки заметывания.	1
3.10.	Приутюжить шов.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	

4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Сборка по изделию должна быть равномерной.

Отделочная строчка ровная.

**Задание № 4**

Тема: Обработка борта настрочной планкой.

Задание: обработать борт настрочной планкой, ширина планки – 3 см; настрочить планку – 0,1 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302)

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань шелк, прикладной материал.

**Эталон выполнения задания №4**

№	Выполнение операций	Кол-во операций
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя, ширину настрочной планки.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Продублировать планку.	1
3.2.	Приметать планку на изнаночную сторону полочки лицевой стороной вниз, уравнивая срезы.	1
3.3.	Обтачать борт.	1
3.4.	Вывернуть планку, шов и углы выправить.	1

3.5.	Выметать кант из планки в сторону изнанки полочки.	1
3.6.	Заутюжить внутренний край планки.	1
3.7.	Наметать планку на полочку.	1
3.8.	Настрочить планку на полочку.	1
3.9.	Удалить нитки наметывания.	1
3.10.	Приутюжить шов.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

### Требования к качеству:

Машинные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани. Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Отделочная строчка должна быть ровной. Ширина планки 3см.

### **Задание № 5**

Тема: Обработка горловины косой бейкой

Задание: обработать горловину косой бейкой, ширина окантовки – 0,5 см; окантовку настроить в шов притачивания окантовки.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань лен, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №5**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	

3.1.	Приметать окантовку к горловине.	1
3.2.	Притачать окантовку к горловине, нитки сметывания удалить.	1
3.3.	Обогнуть обрабатываемый срез окантовкой так, чтобы сгиб закрывал шов притачивания.	1
3.4.	Настрочить окантовку с лицевой стороны в шов притачивания окантовки.	1
3.5.	Приутюжить окантовку и горловину.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Ровные края детали. Ширина окантовки – 0,5 см.

### **Задание №6**

Тема: Обработка пройм без рукавов подкройной обтачкой.

Задание: обработать пройму без рукава подкройной обтачкой, ширина обтачки – 3,5 см, ширина отделочной строчки – 0,5 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 305).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань лен, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №6**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить деталей кроя по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1

<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Укрепить обтачку клеевой прокладкой.	1
3.2.	Обработать внутренние срезы обтачки на специальной машине (обметочной).	1
3.3.	Приметать обтачку к пройме, уравнивая срезы проймы и обтачки.	1
3.4.	Обтачать срез проймы, припуски швов в изогнутых участках рассекают почти до строчки.	1
3.5.	Заутюжить припуск шва обтачивания.	1
3.6.	Выметать кант со стороны обтачки из основной детали.	1
3.7.	Проложить отделочную строчку.	1
3.8.	Удалить нитки выметывания.	1
3.9.	Приутюжить пройму.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Оптимальная посадка обтачки. Ширина обтачки – 3,5 см, ширина отделочной строчки – 0,5 см.

### **Задание № 7**

Тема: Обработка воротника на притачной стойке.

Задание: обработать воротник на притачной стойке.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань лен, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №7**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1

1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой воротника.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя воротника по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Проклеить верхний воротник и стойку клеевой прокладкой.	1
3.2.	Сметать детали воротника, образуя посадку верхнего воротника в углах.	1
3.3.	Обтачать воротник, подрезать припуски швов воротника в углах.	1
3.4.	Вывернуть воротник, выправляя углы с помощью приспособления.	1
3.5.	Выметать воротник со стороны нижнего воротника, образуя кант.	1
3.6.	Приутюжить воротник.	1
3.7.	Проложить отделочную строчку.	1
3.8.	Сметать воротник с деталями стойки.	1
3.9.	Обтачать стойку воротника.	1
3.10.	Вывернуть стойку. Рассечь концы. Выправить.	1
3.11.	Приутюжить воротник.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Форма воротника соответствовать контрольному лекалу. Отлет, концы воротника симметричны, оптимальная посадка верхнего воротника.

### **Задание № 8**

Тема: Обработка низа рукава притачной манжетой.

Задание: обработать низ рукава притачной, замкнутой манжетой, ширина шва притачивания – 1 см; ширина манжета – 4 см; ширина отделочной строчки – 0,1-0,2 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань шерсть, прикладной материал.

### Эталон выполнения задания №8

№	Выполнение операций	Кол-во операций
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой рукава, манжеты.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить детали кроя манжеты по контрольному лекалу.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Продублировать манжеты.	1
3.2.	Стачать манжеты с дальнейшим вывертыванием.	1
3.3.	Проложить отделочную строчку.	1
3.4.	Приутюжить готовые манжеты.	1
3.5.	Образовать сборку по низу рукава.	1
3.6.	Наложить манжету на лицевую сторону рукава и приметать, уравнивая срезы.	1
3.7.	Притачать манжету к рукаву.	1
3.8.	Удалить нитки приметывания.	1
3.9.	Обметать срезы.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

#### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Сборка по низу рукава должна быть равномерной.

Ширина манжеты ровной – 4см. Отделочная строчка -0,1-02 см.

### Задание № 9

Тема: Обработка верхнего среза юбки притачным поясом.

Задание: обработать верхний срез юбки притачным поясом, ширина пояса – 3 см; настроить пояс в шов притачивания пояса.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором.

Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань шерсть, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №9**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить всех деталей кроя.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Продублировать пояс.	1
3.2.	Заутюжить пояс вдоль пополам, одновременно сутюживая верхний срез и оттягивая нижний срез пояса.	1
3.3.	Обметать внутренний срез пояса.	1
3.4.	Приметать пояс к верхнему срезу юбки.	1
3.5.	Притачать пояс к верхнему срезу юбки.	1
3.6.	Заутюжить шов притачивания пояса в сторону пояса до полного прилегания.	1
3.7.	Обтачать концы пояса, складывая лицом внутрь.	1
3.8.	Высечь толщину в углах.	1
3.9.	Вывернуть пояс на лицевую сторону. Концы пояса вывертывают, выправляют.	1
3.10.	Наметать внутренний срез на юбку, одновременно выметывая концы пояса.	1
3.11.	Проутюжить пояс.	1
3.12.	Настрочить пояс с лицевой стороны.	1
3.13.	Удалить нитки наметывания.	1
3.14.	Приутюжить шов.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани.

Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Отделочная строчка должна быть ровной. Ширина пояса 3см.

### **Задание № 10**

Тема: Обработка шлицы в среднем шве юбки.

Задание: обработать шлицу в среднем шве юбки. Ширина припуска на обработку шлицы – 5 см; ширина среднего шва юбки – 1,5 см; отделочная строчка по краю нижней половинки шлицы – 0,1 см от сгиба. Отделочная строчка по краю верхней половинки шлицы – 4 см.

Место проведения: швейная мастерская (каб. 302).

Оборудование: промышленная швейная машина челночного стежка, оверлок, утюг с парогенератором. Инструмент: ножницы, иглы, линейка, наперсток, колышек.

Материал: ткань шерсть, прикладной материал.

### **Эталон выполнения задания №10**

<b>№</b>	<b>Выполнение операций</b>	<b>Кол-во операций</b>
<i>I</i>	<i>Организация рабочего места в соответствии заданию и правилам ТБ.</i>	
1.1.	Проверить рабочую форму: фартук, косынка.	1
1.2.	Приготовить инструмент для ручных работ.	1
1.3.	Проверить исправность оборудования.	1
1.4.	Получить крой.	1
<i>II</i>	<i>Подготовка рабочего материала.</i>	
2.1.	Проверить наличие всех деталей кроя.	1
2.2.	Подрезать неточные края.	1
<i>III</i>	<i>Технология выполнения работы.</i>	
3.1.	Продублировать припуск на обработку шлицы.	1
3.2.	Сметать средние срезы заднего полотнища юбки по намеченным линиям.	1
3.3.	Обметать средние срезы левого и правого задних полотнищ юбки по лицевым сторонам.	1
3.4.	Стачать средние срезы заднего полотнища юбки, одновременно стачивая верхние срезы припуска шлицы.	1
3.5.	Удалить нити сметывания.	1

3.6.	Разутюжить средний шов со стороны изнанки, припуск на обработку шлицы заутюжить.	1
3.7.	Обтачать углы шлиц по линии подгиба низа, углы шлицы вывертывают на лицевую сторону.	1
3.8.	Прострочить отделочную строчку по краю нижней половинки шлицы.	1
3.9.	Прострочить с лицевой стороны шлицы отделочную строчку.	1
3.14.	Приутюжить шов.	1
<i>IV</i>	<i>Привести рабочее место и инструменты в порядок.</i>	
4.1.	Отключить оборудование: швейная машина, утюг.	1
4.2.	Убрать рабочее место: инструменты положить в шкатулку, мусор в специально отведенное место.	1

#### Требования к качеству:

Машинные и обметочные строчки выполняются нитками в цвет основной ткани. Номер ниток, ручные, машинные иглы и частота строчек при выполнении работ должны соответствовать ТУ. Отделочная строчка должна быть ровной. Ширина шлицы 6см.

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение  
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-  
интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

## ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Студента \_\_\_\_\_

Ф.И.О.

Профессия 29.01.05 Закройщик

Новокузнецк, 20\_\_ г.

### Памятка по заполнению **Дневника прохождения практики**

1. Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программе профессионального модуля (ПМ).

2. В пункт 1 дневника заносится информация о прохождении всех видов практики (учебной, производственной), входящих в программу ПМ согласно рабочему учебному плану на протяжении срока освоения адаптированной образовательной программы (АОП).

2.1 наименование ПМ (полное название в соответствии с ФГОС);

2.2 место прохождения практики (полное название предприятия (организации) места прохождения практики)

2.3 дата начала и окончания практики.

3. В пункт 2 заносится информация:

3.1 дата выполнения определенного вида работ;

3.2 подразделение предприятия (отдел, цех, лаборатория и т. д.), в котором осуществляется указанный вид работ;

3.3 краткое описание содержания выполненной работы в данном подразделении;

3.4 количество часов, затраченных на выполнение данного вида работ;

3.5 подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение обучающимся работ при прохождении практики.

4. Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик, то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично.

5. По окончании практики дневник сдается руководителю практики колледжа.

6. По результатам прохождения практики обучающийся составляет **Отчет о прохождении практики** (далее - отчет).

7. Структура отчета:

7.1 титульный лист;

7.2 содержание (перечень приведенных в отчете разделов с указанием страниц);

7.3 введение (цель и задачи практики, объект (изучаемая часть предприятия, вида деятельности, программное обеспечение и т. д.)), предмет (содержание сущности и особенности всех видов деятельности предприятия (организации), особенности программного продукта, и. д.);

7.4 содержательная часть (в соответствии с заданием по практике);

7.5 заключение (на основе представленного материала в основной части отчета подводятся итоги практики, отмечаются выполнение цели, достижение задач, получение новых знаний, умений, практического опыта, пожелания и замечания по прохождению практики, предложения по совершенствованию изученного предмета практики на предприятии);

7.6 список используемой литературы (включая нормативные документы, методические указания, должен быть составлен в соответствии с правилами использования научного аппарата);

7.7 приложения (соответствующая документация (формы, бланки, схемы, графики и т.п.), которую студент подбирает и изучает при написании отчета. Эти материалы при определении общего объема не учитываются);

8. Все разделы отчета должны иметь логическую связь между собой.

9. Общий объем отчета должен быть в пределах 30-35 страниц машинописного текста.

10. Отчёт должен быть оформлен согласно правилам оформления текстовых документов и сдан руководителю практики от колледжа в последний день прохождения практики.

## **1. Профессиональный модуль ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам**

### **Производственная практика**

Место прохождения практики \_\_\_\_\_

Сроки прохождения практики

с «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

### **2.Содержание практики**

Дата	Подразделение предприятия	Краткое описание выполненной работы	Количество часов	Подпись представителя работодателя

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

Подпись руководителя практики \_\_\_\_\_ /

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение  
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-  
интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

**Задание на производственную практику (по профилю профессии)  
ПМ.04 ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ**

Выдано обучающемуся ФКПОУ «НГГТКИ» Минтруда России  
по профессии 29.01.05 Закройщик  
\_\_\_\_\_ курса \_\_\_\_\_ группы

\_\_\_\_\_ (Ф.И.О. обучающегося)

Для прохождения практики на:

\_\_\_\_\_ (полное наименование предприятия(организации) прохождения практики)

Дата начала практики \_\_\_\_\_

Дата окончания практики \_\_\_\_\_

Дата сдачи отчёта по практике \_\_\_\_\_

**Теоретическая часть задания:**

- технологию пошива текстильных изделий;
- виды и ассортимент текстильных материалов, трикотажных полотен, кожи и меха, фурнитуры, их основные свойства;
- особенности обработки трикотажных, меховых, кожаных изделий;
- основные виды отделок швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам;
- государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий;
- требования охраны труда, пожарной безопасности;

**Виды работ, обязательные для выполнения**

- изготовление юбки женской с примеркой;
- подкраивание отделочных деталей и деталей подкладки, подбортов, обтачек;
- выполнение внутри-процессной и окончательной влажно-тепловой обработки изделия;
- обслуживание швейных машин универсального, специального назначения, полуавтоматов и оборудования для влажно-тепловой обработки;
- соблюдение правил безопасного труда на различном оборудовании;

**Индивидуальное задание**

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_

Задание выдал \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ-ХАРАКТЕРИСТИКА**

Выдан \_\_\_\_\_

обучающемуся \_\_\_\_ курса по профессии 29.01.05 Закройщик, прошедшему  
производственную практику по профессиональному модулю

**ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам**

1. За время практики выполнены виды работ:

Виды работ, выполненных во время практики	Оценка (по пятибалльной шкале)	Ф.И.О., должность и подпись представителя работодателя
изготовление юбки женской с примеркой		
подкраивание отделочных деталей и деталей подкладки, подбортов, обтачек;		
выполнение внутри-процессной и окончательной влажно-тепловой обработки изделия;		
обслуживание швейных машин универсального, специального назначения, полуавтоматов и оборудования для влажно-тепловой обработки;		
соблюдение правил безопасного труда на различном оборудовании;		

2. За время практики обучающийся проявил личностные и деловые качества:

№	Проявленные личностные и деловые качества	Степень проявления		
		не проявлял	проявлял эпизодически	проявлял регулярно
1	Понимание сущности и социальной значимости профессии «Закройщик»			
2	Проявление интереса к профессии «Закройщик»			
3	Ответственное отношение к выполнению порученных производственных заданий			
4	Самооценка и самоанализ выполняемых действий			
5	Способность самостоятельно принимать решения			
6	Поиск, анализ и оценка информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач			
7	Использование информационно-коммуникационных технологий при освоении вида профессиональной деятельности			
8	Способность работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством,			

	потребителями			
9	Способность самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием			

3. За время прохождения практики у обучающегося были сформированы компетенции (элементы компетенций)

№	Перечень общих и профессиональных компетенций	Компетенция (элемент компетенции)		
		сформирована	не сформирована	
<b>I. Общие компетенции</b>				
1	ОК01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам			
2	ОК02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности			
3	ОК03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.			
4	ОК04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами			
5	ОК05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста			
6	ОК06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей			
7	ОК07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.			
8	ОК08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.			
9	ОК09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.			
10	ОК10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.			
11	ОК11. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере			
<b>II. Профессиональные компетенции</b>				
№	Код и формулировка ПК	Основные показатели оценки результата	Компетенция (элемент компетенции)	
			сформирована	не сформирована

1	ПК.4.1 Выполнять поэтапную обработку швейного изделия на машинах или вручную с разделением труда или индивидуально	- Способность выбирать методы обработки деталей и узлов изделия, составлять технологическую последовательность обработки деталей и узлов швейного изделия; определять технические условия на операции; выявлять причины технологических дефектов и обеспечивать меры по их устранению.		
2	ПК.4.2 Подкраивать отделочные детали и детали подкладки	Способность подготавливать изделие к подрезке, выполнять подрезку, подкраивать отделочные детали и детали подкладки по деталям верха и по лекалам.		
3	ПК.4.3 Формировать объемную форму полуфабриката, изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки	Способность выполнять формование полочек, спинки, рукавов, воротника, половинок брюк; выявлять причины брака влажно-тепловой обработки изделия, обеспечивать меры по их устранению		
4	ПК.4.4 Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки	Способность правильно устанавливать иглу, регулировать натяжение нити заправлять верхнюю и нижнюю нить, устанавливать и регулировать высоту подъема лапки и давления ее на ткань; устранять мелкие неполадки в работе оборудования; выполнять чистку и смазку швейной машины; регулировать степени нагрева утюга.		
5	ПК.4.5 Соблюдать правила безопасного труда	Способность правильно организовывать свое рабочее место, соблюдать правила внутреннего распорядка, требования безопасного труда на ручном, машинном, утюжильном рабочих местах, соблюдать правила пожарной безопасности, электробезопасности.		



**ТЕМЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЭКЗАМЕНУ по МДК.04.01 Технология  
изготовления изделий по индивидуальным заказам  
ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам  
для обучающихся \_\_\_\_\_ курса по профессии 29.01.05 «Закройщик»**

1. Организация рабочего места для выполнения ручных работ.
2. Организация рабочего места для выполнения машинных работ.
3. Организация рабочего места для выполнения утюжильных работ.
4. Прямые стежки.
5. Косые стежки.
6. Крестообразные и петлеобразные стежки.
7. Выполнение закрепок, петель.
8. Пришивание фурнитуры.
9. Инструменты и приспособления для выполнения ручных работ
10. Классификация машинных швов и строчек.
11. Процесс образования стежка.
12. Устройство машинной иглы.
13. Требования к машинным швам.
14. Соединительные швы
15. Краевые швы.
16. Отделочные швы.
17. Сущность ВТО.
18. Режимы ВТО.
19. ТУ на выполнение ручных работ.
20. ТУ на выполнение машинных работ.
21. ТУ на выполнение утюжильных работ.
22. Обработка вытачек.
23. Обработка кокеток.
24. Обработка оборки и соединение её с изделием
25. Обработка рюша и соединение его с изделием.
26. Обработка волана и соединение его с изделием.
27. Обработка потайной застёжки.
28. Обработка застёжки настрочными планками.
29. Обработка подреза.
30. Обработка застёжки втачными планками в изделиях с застёжкой доверху.
31. Обработка застёжки втачными планками в изделиях с открытыми бортами.
32. Обработка отложного воротника..
33. Обработка стояче-отложного воротника с отрезной стойкой.

34. Виды карманов..
36. Обработка кармана в шве.
37. Обработка накладного кармана и соединение его с изделием
38. Обработка прорезного кармана в рамку.
39. Обработка прорезного кармана в рамку с клапаном.
40. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой.
41. Обработка прорезного кармана с настрочной листочкой.
42. Способы обработки низа рукава.
43. Обработка низа рукава вподгибку.
- 44 Обработка низа рукава отложной манжетой.
- 45 Обработка низа рукава настрочной манжетой.
46. Обработка низа рукава притачной манжетой.
47. Способы обработки срезов в изделиях платьевой группы.
48. Классификация изделий бельевой группы.
49. ТБ при выполнении ручных работ.
50. ТБ при выполнении машинных работ.
51. ТБ при выполнении утюжильных работ.
- 52 Организация рабочего места для выполнения ручных работ.
53. Организация рабочего места для выполнения машинных работ.
54. Организация рабочего места для выполнения утюжильных работ.
55. Классификация юбок.
54. Классификация брюк.
56. Стежки временного назначения при изготовлении изделий поясной группы.
57. Стежки постоянного назначения при изготовлении изделий поясной группы.
58. Детали кроя юбки. Наименование линий и срезов, ТУ на детали кроя.
59. Детали кроя брюк. Наименование линий и срезов, ТУ на детали кроя.
60. Зарисовка и описание внешнего вида юбки.
61. Зарисовка и описание внешнего вида брюк.
62. ТУ на выполнение ручных работ при изготовлении изделий поясной группы.
63. ТУ на выполнение машинных работ при изготовлении изделий поясной группы.
64. ТУ на выполнение утюжильных работ при изготовлении изделий поясной группы.
69. Обработка рельефов, кокеток.
70. Обработка застёжки в юбке на тесьму-молния.
71. Обработка застёжки в юбке на крючки и петли.
72. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом (с закрытым срезом).
73. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом (с обметанным срезом).

74. Обработка верхнего среза юбки обтачкой.
75. Обработка верхнего среза юбки корсажной лентой.
76. Способы обработки низа юбки.
77. Обработка разреза в юбке.
78. Обработка шлицы юбки.
79. Обработка накладных карманов в изделиях поясной группы.
80. Обработка прорезного кармана в рамку (на подкладке).
81. Обработка боковых и шаговых швов брюк.
82. Обработка застёжки брюк.
83. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным поясом.
84. Обработка верхнего среза женских брюк притачным поясом.
85. Способы обработки низа брюк.
86. Обработка низа брюк в подгибку (с тесьмой).
87. Обработка низа брюк отложной манжетой (с тесьмой).
88. Обработка низа брюк притачной манжетой.
89. Выбор методов обработки юбки.
90. Выбор методов обработки брюк.

### **Список источников для подготовки к экзамену**

#### Основные источники:

1. Силаева, М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник для СПО / М. А. Силаева. – Москва : Академия, 2017. - 528с. - (Профессиональное образование). – Текст : непосредственный.
2. Межгосударственный стандарт ГОСТ 31396-2009 "Классификация типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды" (введен в действие приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 23 июня 2010 г. N 108-ст)

#### Дополнительные источники:

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства : учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Юрайт, 2019. — 259 с. — (Профессиональное образование). — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/434489>

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ  
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ В ФОРМЕ ЭКЗАМЕНА по МДК.04.01**

**Технология изготовления изделий по индивидуальным заказам  
Для обучающихся III курса по профессии 29.01.05 «Закройщик»**

**Количество вариантов задания для экзаменуемого – 15**

Практическое задание рассчитано на 6 аудиторных часов, за которые испытуемый должен предоставить ответы на теоретические вопросы, изучаемые в рамках ПМ.04 и выполнить практическое задание по обработке узла швейного изделия.

№ билета	Содержание
1	1. Требования безопасности и организация рабочего места для выполнения ручных работ. <b>Практическое задание</b> Обработать застёжку втачными планками в изделии с застёжкой доверху
2	1. Требования безопасности и организация рабочего места для выполнения машинных работ. <b>Практическое задание</b> Обработать вставку фигурной формы и соединить её с изделием.
3	1. Требования безопасности и организация рабочего места для выполнения утюжильных работ. <b>Практическое задание</b> Обработать верхний срез юбки притачным поясом.
4	1. Детали кроя женского демисезонного пальто, ТУ на раскрой. <b>Практическое задание</b> Обработать верхний срез юбки притачным поясом.
5	1. Виды и способы выполнения ремонта. <b>Практическое задание</b> Обработать застёжку в брюках на тесьму-молния (гульфиком).
6	1. Типовая последовательность обработки юбки. <b>Практическое задание</b> Обработать и соединить стояче-отложной воротник с горловиной изделия.
7	1. Общие сведения об износе одежды. <b>Практическое задание</b> Обработать накладной карман овальной формы и соединить его с изделием.
8	1. Последовательность обработки брюк. <b>Практическое задание</b> Обработать и соединить с изделием кокетку фигурной формы.
9	1. Детали кроя платья. ТУ на раскрой. <b>Практическое задание</b> Обработать карман с подрезным бочком и прямым входом.
10	1. Детали кроя брюк. ТУ на раскрой. <b>Практическое задание</b> Обработать прорезной карман втачной листочкой.

11	1. Процесс и режимы ВТО. <b>Практическое задание</b> Обработать прорезной карман настрочной листочкой.
12	1. Ручные стежки временного назначения <b>Практическое задание</b> Обработать низ рукава притачной манжетой.
13	1. Начальная обработка брюк. ВТО брюк. <b>Практическое задание</b> Обработать низ рукава отложной манжетой.
14	1. Ручные стежки постоянного назначения. <b>Практическое задание</b> Обработать застежку настрочными планками.
15	1. Способы обработки срезов в изделиях платьевой группы. <b>Практическое задание</b> Обработать низ рукава настрочной манжетой.

По истечении указанного времени необходимо сдать готовое или не готовое изделие на проверку. Для этого выдается:

- лекала деталей для подкраивания;
- ткань макетная;
- инструменты и приспособления для раскроя и сборки макета образца поузловой обработки.

В ходе работы студент должен выполнить следующие действия, согласно техническим условиям на выполнение, раскрой и сборку деталей макета изделия согласно варианту.

Произвести монтаж образца поузловой обработки:

- собрать макет изделия, соблюдая технологическую последовательность.

Сдать готовое или не готовое изделие на проверку.

## **КРИТЕРИИ ОЦЕНОК**

Максимальное количество баллов, которое может получить испытуемый -100

**Распределение баллов по видам работы:**

<b>Виды работ</b>	<b>Количество баллов (максимальное)</b>
Последовательность обработки платья	20
Выполнение внутренних швов	20

Выполнение подшивочных швов	20
Выполнение ВТО	20
Соблюдение заданных параметров	10
Содержание рабочего места во время выполнения работы и после ее окончания в порядке	5
Соблюдение техники безопасности	5
Итого	100

За работу, выполненную раньше отведенного времени (от 10 минут) начисляются дополнительные баллы (3 балла).

**Перевод баллов в оценку:**

100 - 81 балл – оценка «отлично»,

80 - 51 баллов – оценка «хорошо»,

50 – 31 балл оценка «удовлетворительно»,

30 – и ниже баллов оценка «не удовлетворительно».

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение  
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

<p>Рассмотрено на заседании цикловой комиссии протокол № _____ от «__» _____ 201__ г. Председатель МК Сергеева Т.С.</p>	<p align="center"><b>Практическое задание на экзамен по МДК 04.01 Пошив изделий по индивидуальным заказам</b></p> <p>курс _____ группа _____ профессия 29.01.05 Закройщик</p>	<p align="right"><b>Утверждаю:</b> заместитель директора по УР И.П. Лебедева</p> <p align="right">_____</p> <p align="right">«__» _____ 201__ г.</p>
---	---	--

**Текст задания:**

1. Сметать и стачать вытачки, подрезы, складки и т.п.;
2. Соединить боковые швы;
3. Обработать карманы, воротник, манжеты;
4. Соединить плечевые швы платья и обтачек горловины;
5. Обработать горловину обтачкой;
6. Подшить низ изделия и низ рукава на машине или вручную;
7. По истечении заданного времени сдать готовое или не готовое изделие на проверку.

**Условия выполнения задания:**

1. Максимальное время выполнения задания: 6 часов.
2. Инструменты и приспособления: «сапог», «сабля», «улитка», мел/мыло, булавки портновские, иглы ручные, сантиметровая лента, ножницы, нитки для сметывания.
3. Швейное оборудование: универсальная швейная машина, оверлок, гладильная доска с парогенератором.
4. Комплект деталей раскроенного изделия на заданную модель.
5. ТУ на изготовление швейного изделия.

**Последовательность обработки платья**

1. Выполнение внутренних швов
2. Выполнение подшивочных швов
3. Выполнение ВТО
4. Содержание рабочего места во время выполнения работы и после ее окончания в порядке
5. Соблюдение техники безопасности

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Составил мастер п/о: \_\_\_\_\_ О.В. Агаркова

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение  
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-  
интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

Сводная ведомость освоения профессионального модуля  
(вида профессиональной деятельности)

ПМ \_\_\_\_\_

Профессия \_\_\_\_\_ группа \_\_\_\_\_

№ п/п	ФИО студента	Результаты аттестации	УП	ПП	Профессиональные компетенции (ПК)					Приращение ОК	Экз кв	Вид ПД не/освоен
		МДК			4.1	4.2	4.3	4.4	4.5			
1.												
2.												
3.												
4.												
5.												
6.												
7.												
8.												

Председатель аттестационной комиссии \_\_\_\_\_

Члены аттестационной комиссии \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

**Задания для экзамена (квалификационного)**

**Материал для проведения промежуточной аттестации в форме комплексного квалификационного экзамена по ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам приведен в отдельном файле**

**«КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫХ ЭКЗАМЕНОВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ**

**ПМ.04 Пошив изделий по индивидуальным заказам;**

**ПМ.06 Выполнение ремонта тканей и швейных изделий.**

**ЛИСТ ДОПОЛНЕНИЙ И ИЗМЕНЕНИЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.04 ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ ПО  
ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ**

/ см. файл ЛИСТЫ ДОПОЛНЕНИЙ

<b>Дата внесения изменений:</b>	<b>Место внесения изменения в структуре рабочей программы</b>	<b>Содержание изменения рабочей программы</b>
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		
Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года		