

**МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение закрытого типа Ишимбайское СУВУ

Приложение к ОПОП П  
утверждено приказом  
Ишимбайского СУВУ  
от 29 августа 2024г. № \_\_\_\_\_

**Комплект  
контрольно-оценочных средств  
по профессиональному модулю  
ПМ.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ  
ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ  
ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА  
ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ  
по профессии  
29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)  
базовой подготовки**

форма обучения: очная

г. Ишимбай  
2024 г.

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности: Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов и составляющих его профессиональных компетенций; положительная динамика формирования общих компетенций, формирующихся в процессе освоения ОПОП в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является квалификационный экзамен. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен с оценкой... / не освоен».

К экзамену допускаются студенты, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по всем междисциплинарным курсам (далее МДК) и видам практик в рамках данного профессионального модуля.

### 1 ФОРМЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНИВАНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Таблица 1

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций	Дифференцированный зачёт	Тестирование, устный опрос, Оценка выполнения практического задания, контрольные работы
МДК 02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности	Дифференцированный зачёт	Тестирование, устный опрос, Оценка выполнения практического задания, контрольные работы
МДК 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий	Дифференцированный зачёт	Тестирование, устный опрос, Оценка выполнения практического задания, контрольные работы
УП.02	Дифференцированный зачёт	Оценка выполнения практического задания
ПП.02	Дифференцированный зачёт	Оценка выполнения производственного задания

## 2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ МОДУЛЯ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ

В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций профессионального модуля обучающимися осваиваются умения и знания

<b>Код ОК, ПК</b>	<b>Уметь</b>	<b>Знать</b>	<b>Владеть навыками</b>
ОК.01	<p>распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части</p> <p>определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы</p> <p>выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить</p> <p>структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях</p> <p>основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p>	-
ОК.02	<p>определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации</p> <p>выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать</p>	<p>номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности</p> <p>приемы структурирования информации</p>	-

	<p>получаемую информацию, оформлять результаты поиска</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач</p> <p>использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности</p> <p>использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p>	<p>формат оформления результатов поиска информации</p> <p>современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и</p> <p>программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства</p>	
ОК 04	<p>организовывать работу коллектива и команды</p> <p>взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p>	<p>психологические основы деятельности коллектива</p> <p>психологические особенности личности</p>	-
ОК.07	<p>соблюдать нормы экологической безопасности</p> <p>определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии</p> <p>организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства</p> <p>организовывать профессиональную деятельность с учетом</p>	<p>правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности</p> <p>основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности</p> <p>пути обеспечения ресурсосбережения</p> <p>принципы бережливого</p>	-

	<p>знаний об изменении климатических условий региона</p> <p>эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>производства</p> <p>основные направления изменения климатических условий региона</p> <p>правила поведения в чрезвычайных ситуациях</p>	
ОК.09	<p>понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы</p> <p>участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы</p> <p>строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности</p> <p>кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)</p> <p>писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p>	<p>правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы</p> <p>основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)</p> <p>лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности</p> <p>особенности произношения</p> <p>правила чтения текстов профессиональной направленности</p>	-
ПК 2.1	<p>– использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды</p> <p>– определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и</p>	<p>– термины и понятия, используемые в производстве одежды</p> <p>– нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях</p>	<p>– выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды</p> <p>– выполнения сортировки и отбраковки</p>

	<p>полуфабрикатов, используемых при производстве одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов</li> </ul> <p>полуфабрикатов, используемых при производстве одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды</li> <li>– оформлять акты о браке, дефекте производства одежды</li> <li>– определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров</li> </ul>	<p>технологического процесса производства одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде</li> </ul> <p>– технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления</li> <li>– порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды</li> </ul>	<p>сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– контроля технологических процессов производства одежды</li> </ul>
ПК 2.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Обработки деталей в соответствии с техническими условиями</li> <li>– Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов:</li> <li>– Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками.</li> <li>– Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках.</li> <li>– Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы.</li> <li>– Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций</li> <li>– методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий; типы швов; виды и свойства материалов; устройство обслуживаемых машин</li> <li>– методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов, применяемых в авиации; способы</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выполнения технологических процессов обработки деталей средней сложности вручную, на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки</li> </ul>

<p>петель, блочек, пуговиц.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Наметьвать вручную:</li> </ul> <p>Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов.</li> </ul> <p>Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом края.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Срезы, швы деталей и изделий.</li> <li>– Нумеровать: Детали.</li> <li>– Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.).</li> <li>– Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями.</li> </ul> <p>Фурнитура ручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Окантовывать: Швы.</li> <li>– Складывание: Сорочки.</li> <li>– Выполнять на машинах или ручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из различных материалов.</li> <li>– Обрабатывать:</li> <li>– Карманы внутренние на подкладке.</li> <li>– Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые.</li> <li>– Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей.</li> <li>– Складки средней сложности.</li> <li>– Окантовывать:</li> <li>– Края гардинного полотна.</li> <li>– Прострачивать:</li> </ul>	<p>устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента; технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента</li> </ul>	
--	---	--

<ul style="list-style-type: none"><li>– Отделочные строчки на любых деталях.</li><li>– Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму.</li><li>– Соединять:</li><li>– Боковые и средние срезы брюк.</li><li>– Кружево с деталями, изделиями.</li><li>– Манжеты с рукавами.</li><li>– Плечевые накладки, подокатники.</li><li>– Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой.</li><li>– Рукава с проймами в открытую пройму и реглан.</li><li>– Тесьмы «молния» с изделиями.</li><li>– Тесьмы с петлями или крючками с изделием.</li><li>– Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк, рейтуз.</li><li>– Образовывать:</li><li>– Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине.</li><li>– Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине «зигзаг».</li><li>– Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полосу</li><li>– Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном</li></ul>		
--	--	--

	<p>производства; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата</p> <p>– Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубаш-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками</p>		
ПК 2.3	<p>–обработки деталей в соответствии с техническими условиями</p> <p>–Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов:</p> <p>–Выстегивать: Подкладки с утепляющими</p>	<p>– методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин</p> <p>– температурные</p>	<p>выполнения процессов изготовления особо сложных изделий на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании</p>

<p>прокладками.  –Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках.  –Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы.  –Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц.  –Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки.  –Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом края.  –Срезы, швы деталей и изделий.  –Нумеровать: Детали.  –Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). Низ изделия на однострочном оверлоке (трикотажные полотна).  –Подкладки. Подкладки карманов.  –Прокладки. Узлы изделий с прокладыванием тесьмы.  –Подрезать: Детали верха.  –Подшивать: Подкладки рукавов по проймам.  –Прикреплять. Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам. Швы. Швы к прокладкам.  –Соединять: Детали изделий. Кромки, прокладки с деталями верха. Подкладки, прокладки бортовые с утепляющими прокладками. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с открытыми проймами.  –Спираль с тесьмой на</p>	<p>режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента  – технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента</p>	
--	--	--

<p>специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура ручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>–Окантовывать: Швы.</li> <li>Складывание: Сорочки.</li> <li>–Обрабатывать:</li> <li>–Карманы внутренние на подкладке.</li> <li>–Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые.</li> <li>–Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей.</li> <li>–Складки, защипы средней сложности.</li> <li>–Окантовывать:</li> <li>–Детали верха. Детали подкладки.</li> <li>–Детали меховой подкладки.</li> <li>–Края гардинного полотна.</li> <li>–Прострачивать:</li> <li>–Отделочные строчки на любых деталях.</li> <li>–Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму.</li> <li>–Подгонять: подкладку по верху изделия, по пристегивающимся утепляющим прокладкам.</li> <li>–Соединять:</li> <li>–Боковые и средние срезы брюк.</li> <li>–Деталей чашек в корсетных изделиях накладным швом.</li> <li>–Кружево с деталями, изделиями.</li> <li>–Ластовицы с задней деталью грации.</li> <li>–Манжеты с рукавами.</li> <li>–Отрезной детали с</li> </ul>		
---	--	--

<p>чашкой в корсетных изделиях накладным швом.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>–Подкладки с верхом изделия, с низом рукавов.</li> <li>–Плечевые накладки, подокатники.</li> <li>–Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой.</li> <li>–Рукава подкладок, утепляющих прокладок с закрытыми проймами.</li> <li>–Рукава с проймами в открытую пройму и реглан.</li> <li>–Чашек с открытым срезом стана в корсетных изделиях накладным швом за один прием с последующим настрачиванием каркасной тесьмы.</li> <li>–Чашек в корсетных изделиях из 3-х, 4-х деталей (на подкладке).</li> <li>–Тесьмы "молния" с изделиями.</li> <li>–Тесьмы с петлями или крючками с изделием.</li> <li>–Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк.</li> <li>–Образовывать:</li> <li>–Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине.</li> <li>–Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожу на машине "зигзаг".</li> <li>–Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полосу.</li> <li>–Обтачки или эластичной тесьмы по боковым, нижним и верхним срезам корсетных изделий, вставляя размерную ленту или бретели.</li> </ul>		
--	--	--

<p>–Отделки по боковым срезам чашек и верхним срезам боковых деталей в корсетных изделиях, прокладывая эластичную полосу.</p> <p>–Отделки с обтачкой по срезам чашек в корсетных изделиях, одновременно притачивая боковые детали и ластовицу.</p> <p>–Шва втачивания нижних деталей чашек в корсетных изделиях, одновременно настрачивая обтачку и вставляя каркасы.</p> <p>Эластичной тесьмы на лиф с юбкой. Эластичной тесьмы по замкнутому контуру шва притачивания юбки к бюстгальтеру, полуграции.</p> <p>–Расстрачивать: швы стачивания деталей чашек в корсетных изделиях.</p> <p>–Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производствах; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий.</p> <p>Декатирование материалов.</p> <p>Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок.</p> <p>Отпаривание деталей головных уборов из</p>		
--	--	--

	<p>бархата.</p> <p>–Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубаш-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками.</p> <p>Отпаривать готовые изделия пальтово-костюмного ассортимента и изделий из бархата плательного ассортимента</p>		
--	--	--	--

**Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке:**

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоенности компетенций)	Формы контроля и методы оценки <sup>1</sup>
ПК 2.1	<p>Использует методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Определяет сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Демонстрирует способность оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Визуально выявляет внешние дефекты и определять вид брака одежды оформлять акты о браке, дефекте производства одежды.</p> <p>Демонстрирует умение определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров</p>	<p>Контрольные работы, тестирование, экзамен.</p> <p>Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.</p>
ПК 2.2	<p>Демонстрирует умение обрабатывать детали средней сложности в соответствии с техническими условиями.</p> <p>Выполняет операции ручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов.</p> <p>Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий</p>	
ПК 2.3	<p>Демонстрирует умение обрабатывать сложные детали в соответствии с техническими условиями.</p> <p>Выполняет операции ручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов.</p> <p>Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий</p>	
ОК 01	<p>Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;</p> <p>демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;</p> <p>оптимально определяет этапы решения задачи;</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- заданий для практических/ лабораторных занятий;</li> <li>- заданий по учебной и</li> </ul>

	<p>адекватно определяет потребность в информации;</p> <p>адекватно определяет источники нужных ресурсов;</p> <p>разрабатывает детальный план действий;</p> <p>правильно оценивает риски на каждом шагу;</p> <p>точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана</p>	<p>производственной практике;</p> <p>- заданий для самостоятельной работы</p>
ОК 02	<p>Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;</p> <p>демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;</p> <p>демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;</p> <p>адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности</p>	
ОК 04	<p>Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;</p> <p>осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельности</p>	
ОК 07	<p>Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;</p> <p>Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте</p>	
ОК 09	<p>Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);</p> <p>демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;</p> <p>точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);</p> <p>корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.</p>	

### **3.1 Перечень вопросов и заданий для текущего контроля знаний по МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций**

#### **Практическое занятие 1**

#### **Создание эскизов различных моделей одежды с учётом разных силуэтов и сезонности**

**Цель:** Научить учащихся различать силуэты женской одежды, развивать умение самостоятельно составлять детальное описание модели одежды

#### **Методические указания:**

##### **1. Выбор моделей:**

Определите четыре основных силуэта женского тела (прямой, прилегающий, полуприлегающий, трапецевидный) и четыре основных сезона (весна, лето, осень, зима).

##### **2. Создание эскизов:**

Разработайте минимум четыре эскиза моделей одежды, каждая из которых должна учитывать особенности выбранного силуэта и соответствующую сезонность. Например:

- Для весеннего периода разработайте легкий костюм или платье свободного кроя.
- Летняя одежда может включать короткие платья, сарафаны или брюки-палаццо.
- Осень подразумевает использование тёплых тканей, таких как шерсть и кашемир, возможно комбинирование пальто или свитера с юбками.
- Зимнюю одежду можно представить моделями верхней одежды, такими как шубы, куртки или пальто.

##### **3. Описание моделей:**

Каждую модель сопроводите описанием, включающим:

- Силуэт, пропорции и фасоны изделия.
- Материалы и ткани, используемые для пошива.
- Предназначение (повседневная, праздничная, офисная и др.).

Пример описания модели:

Модель №1 (Весна):

Фасон: Свободный крой с завышенной талией и длиной чуть ниже колена.

Материалы: Легкий хлопковый трикотаж, мягкий джинс.

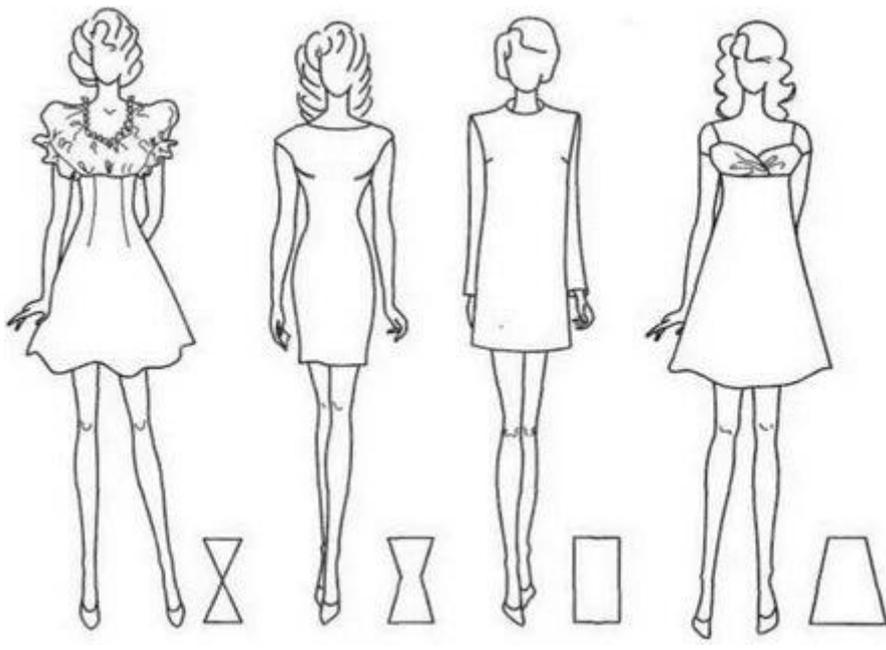
Особенности: Широкий пояс, застёжка спереди на пуговицы.

Предназначение: Повседневная одежда для прогулок и отдыха.

##### **4. Оформление итогового материала:**

Оформите свою работу в тетради, которое включает:

- Оглавление с перечислением всех созданных моделей.
- Эскизы каждого дизайнера, сопровождаемые соответствующим описанием.



## **Практическое занятие 2**

### **Ознакомление с деталями брюк, наименованиями срезов и линиями деталей**

**Цель:** Закрепить теоретические знания, способствовать развитию пространственного воображения и точности в исполнении. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### **Методические указания:**

1. Откройте учебник: М.А.Силаева. Технология одежды.2 том: Стр. 294-299
2. Перечертите детали брюк в тетрадь для практических работ. Обязательно сохраняйте правильные пропорции и симметрию.
3. Нанесите необходимые обозначения и подписи на чертёж:
  - Проставьте метки ключевых точек
  - Подпишите названия всех срезов и линий (боковой шов, линия талии, вырез кармана и т.д.). Используйте общепринятую терминологию.
4. Проверяйте точность вашего рисунка, сравнивая его с оригинальным изображением в учебнике. Убедитесь, что формы и пропорции совпадают.

#### **Правила выполнения:**

- Чертежи выполняйте простым карандашом средней твердости.
- Обозначения делайте четкими, разборчивыми буквами русского алфавита.
- Линии проводите ровными, гладкими движениями карандаша.

#### **При оценке учитываются:**

- Чистота и аккуратность выполнения чертежей,
- Полное соблюдение масштаба и размеров,
- Наличие всех необходимых обозначений и надписей.

## Практическое занятие 3

### Проведение входного контроля качества кроя брюк

**Цель:** Освоить методику проведения входного контроля качества кроя брюк, научиться проверять точность размеров деталей и правильность подбора рисунков. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### Оборудование и материалы:

- Детали кроя брюк
- Комплект лекал
- Линейка измерительная
- Сантиметровая лента
- Мелок портновский

#### Методы

Для входного контроля качества кроя брюк используют органолептический и измерительный методы.

- **Органолептический** — внешний осмотр изделия, выявление дефектов (заломов, складок, перекосов).
- **Измерительный** — измерение расстояния деталей от швов или краёв изделия, положения деталей, расположенных под углом к краю основной детали, — с помощью треугольника или транспортира.
- **Проверка направления рисунка** в деталях, совпадения рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией.

#### Методические указания:

##### I. Подготовка к контролю:

1. Получите комплект выкроенных деталей брюк и стандартные лекала.
2. Подготовьте рабочее место: стол, инструменты и необходимые лекала.

##### II. Контроль качества крупных деталей:

1. Разложите передние, а потом задние половинки брюк на рабочем столе и проверьте направление нитей основы.
2. Наложите лекало на детали, совместите направление долевых линий на лекалах и деталях, убедитесь в правильности совмещения срезов деталей и лекал.
3. Проверьте мелкие детали из основной ткани, все детали подкладки также наложением лекал. После раскроя отклонения в деталях не должны превышать: по боковым срезам – 2 мм, по длине – 3 мм.
4. Проверьте соответствие допускаемым отклонениям.
5. Если ткань имеет крупную клетку, полосу, то убедитесь, что на мелких деталях (карманные клапаны, боковые вставки, листочки, манжеты) совпадают полосы и клетки тканей, обратите внимание на симметрию расположения рисунков.
6. Если обнаружены дефекты, пометьте их мелом и примите решение о дальнейших действиях с мастером или закройщиком.
7. Переведите линии, контрольные надсечки с одной детали на другую.

##### III. Оформление результатов

1. Регистрация дефектов
  - Отметьте обнаруженные дефекты мелом
  - Зафиксируйте характер дефектов в таблице.
2. Заполните таблицу требований к качеству, наличие показателя отмечайте «+», отсутствие – «-»

Основные показатели	Наличие или отсутствие
Точность размеров в пределах допусков	
Симметричность парных деталей	

Правильность направления рисунка	
Нарушение направления долевой нити	
Несоответствие размеров деталей	
Отсутствие необходимых надсечек	
Дефекты материала	

## **Практическое занятие 4**

### **Ознакомление с деталями плечевого изделия**

**Цель:** Закрепить теоретические знания, способствовать развитию пространственного воображения и точности в исполнении. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### **Методические указания:**

1. Откройте учебник: М.А.Силаева. Технология одежды.1 том: Стр. 172-178.
2. Перечертите детали платья в тетрадь для практических работ. Обязательно сохраняйте правильные пропорции и симметрию.
3. Нанесите необходимые обозначения и подписи на чертёж:
  - Проставьте метки ключевых точек
  - Подпишите названия всех срезов и линий . Используйте общепринятую терминологию.
4. Проверяйте точность вашего рисунка, сравнивая его с оригинальным изображением в учебнике. Убедитесь, что формы и пропорции совпадают.

#### **Правила выполнения:**

- Чертежи выполняйте простым карандашом средней твердости.
- Обозначения делайте четкими, разборчивыми буквами русского алфавита.
- Линии проводите ровными, гладкими движениями карандаша.

#### **При оценке учитываются:**

- Чистота и аккуратность выполнения чертежей,
- Полное соблюдение масштаба и размеров,
- Наличие всех необходимых обозначений и надписей.

## Практическое занятие 5

### Проведение входного контроля качества кроя женского платья

**Цель:** Освоить методику проведения входного контроля качества кроя брюк, научиться проверять точность размеров деталей и правильность подбора рисунков. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### Оборудование и материалы:

- Детали кроя платья
- Комплект лекал
- Линейка измерительная
- Сантиметровая лента
- Мелок портновский

#### Методы

Для входного контроля качества кроя брюк используют органолептический и измерительный методы.

- **Органолептический** — внешний осмотр изделия, выявление дефектов (заломов, складок, перекосов).
- **Измерительный** — измерение расстояния деталей от швов или краёв изделия, положения деталей, расположенных под углом к краю основной детали, — с помощью треугольника или транспортира.
- **Проверка направления рисунка** в деталях, совпадения рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией.

#### Методические указания:

##### I. Подготовка к контролю:

1. Получите комплект выкроенных деталей платья и стандартные лекала.
2. Подготовьте рабочее место: стол, инструменты и необходимые лекала.

##### II. Контроль качества крупных деталей:

1. Разложите детали платья на рабочем столе и проверьте направления нитей основы.
2. Наложите лекало на детали, совместите направление долевых линий на лекалах и деталях, убедитесь в правильности совмещения срезов деталей и лекал.
3. Проверьте мелкие детали из основной ткани, все детали подкладки также наложением лекал. После раскроя отклонения в деталях не должны превышать: по боковым срезам – 2 мм, по длине – 3 мм.
4. Проверьте соответствие допускаемым отклонениям.
5. Если ткань имеет крупную клетку, полосу, то убедитесь, что на мелких деталях (карманные клапаны, боковые вставки, листочки, манжеты) совпадают полосы и клетки тканей, обратите внимание на симметрию расположения рисунков.
6. Если обнаружены дефекты, пометьте их мелом и примите решение о дальнейших действиях с мастером или закройщиком.
7. Переведите линии, контрольные надсечки, знаки с одной детали на другую.

##### III. Оформление результатов

- Отметьте обнаруженные дефекты мелом
- Зафиксируйте характер дефектов в таблице.
- Заполните таблицу требований к качеству, наличие показателя отмечайте «+», отсутствие – «-»

Основные показатели	Наличие или отсутствие
Точность размеров в пределах допусков	
Симметричность парных деталей	
Правильность направления рисунка	
Нарушение направления долевой нити	

Несоответствие размеров деталей	
Отсутствие необходимых надсечек	
Дефекты материала	

## Практическое занятие 6

### Проведение входного контроля качества кроя куртки.

**Цель:** Освоить методику проведения входного контроля качества кроя брюк, научиться проверять точность размеров деталей и правильность подбора рисунков. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### Оборудование и материалы:

- Детали кроя куртки
- Комплект лекал
- Линейка измерительная
- Сантиметровая лента
- Мелок портновский

#### Методы

Для входного контроля качества кроя брюк используют органолептический и измерительный методы.

- **Органолептический** — внешний осмотр изделия, выявление дефектов (заломов, складок, перекосов).
- **Измерительный** — измерение расстояния деталей от швов или краёв изделия, положения деталей, расположенных под углом к краю основной детали, — с помощью треугольника или транспортира.
- **Проверка направления рисунка** в деталях, совпадения рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией.

#### Методические указания:

##### I. Подготовка к контролю:

1. Получите комплект выкроенных деталей куртки и стандартные лекала.
2. Подготовьте рабочее место: стол, инструменты и необходимые лекала.

##### II. Контроль качества крупных деталей:

1. Разложите детали платья на рабочем столе и проверьте направления нитей основы.
2. Наложите лекало на детали, совместите направление долевых линий на лекалах и деталях, убедитесь в правильности совмещения срезов деталей и лекал.
3. Проверьте мелкие детали из основной ткани, все детали подкладки также наложением лекал. После раскроя отклонения в деталях не должны превышать: по боковым срезам – 2 мм, по длине – 3 мм.
4. Проверьте соответствие допускаемым отклонениям.
5. Если ткань имеет крупную клетку, полосу, то убедитесь, что на мелких деталях (карманные клапаны, боковые вставки, листочки, манжеты) совпадают полосы и клетки тканей, обратите внимание на симметрию расположения рисунков.
6. Если обнаружены дефекты, пометьте их мелом и примите решение о дальнейших действиях с мастером или закройщиком.
7. Переведите линии, контрольные надсечки, знаки с одной детали на другую.

##### III. Оформление результатов

- Отметьте обнаруженные дефекты мелом
- Зафиксируйте характер дефектов в таблице.
- Заполните таблицу требований к качеству, наличие показателя отмечайте «+», отсутствие – «-»

Основные показатели	Наличие или отсутствие
Точность размеров в пределах допусков	
Симметричность парных деталей	
Правильность направления рисунка	
Нарушение направления долевой нити	

Несоответствие размеров деталей	
Отсутствие необходимых надсечек	
Дефекты материала	

## **Практическое занятие 7**

### **Ознакомление с деталями осеннего мужского пальто.**

**Цель:** Закрепить теоретические знания, способствовать развитию пространственного воображения и точности в исполнении. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаяемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### **Методические указания:**

1. Откройте учебник: М.А.Силаева. Технология одежды.2 том: Стр. 16 - 25.
2. Перечертите детали мужского пальто в тетрадь для практических работ. Обязательно сохраняйте правильные пропорции и симметрию.
3. Нанесите необходимые обозначения и подписи на чертёж:
  - Проставьте метки ключевых точек
  - Подпишите названия всех срезов. Используйте общепринятую терминологию.
4. Проверьте точность вашего рисунка, сравнивая его с оригинальным изображением в учебнике. Убедитесь, что формы и пропорции совпадают.

#### **Правила выполнения:**

- Чертежи выполняйте простым карандашом средней твердости.
- Обозначения делайте четкими, разборчивыми буквами русского алфавита.
- Линии проводите ровными, гладкими движениями карандаша.

При оценке учитываются:

- Чистота и аккуратность выполнения чертежей,
- Полное соблюдение масштаба и размеров,
- Наличие всех необходимых обозначений и надписей.

## Практическое занятие 8

### Проведение входного контроля качества кроя мужского пальто.

**Цель:** Освоить методику проведения входного контроля качества кроя брюк, научиться проверять точность размеров деталей и правильность подбора рисунков. Изучение технических требований к расположению нити основы и допускаемых отклонения от него в деталях кроя одежды

#### Оборудование и материалы:

- Детали кроя пальто
- Комплект лекал
- Линейка измерительная
- Сантиметровая лента
- Мелок портновский

#### Методы

Для входного контроля качества кроя брюк используют органолептический и измерительный методы.

- **Органолептический** — внешний осмотр изделия, выявление дефектов (заломов, складок, перекосов).
- **Измерительный** — измерение расстояния деталей от швов или краёв изделия, положения деталей, расположенных под углом к краю основной детали, — с помощью треугольника или транспортира.
- **Проверка направления рисунка** в деталях, совпадения рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией.

#### Методические указания:

##### I. Подготовка к контролю:

1. Получите комплект выкроенных деталей пальто и рабочие лекала.
2. Подготовьте рабочее место: стол, инструменты и необходимые лекала.

##### II. Контроль качества крупных деталей:

1. Разложите детали пальто на рабочем столе и проверьте направления нитей основы.
2. Наложите лекало на детали, совместите направление долевых линий на лекалах и деталях, убедитесь в правильности совмещения срезов деталей и лекал.
3. Проверьте мелкие детали из основной ткани, все детали подкладки также наложением лекал. После раскроя отклонения в деталях не должны превышать:
  - по плечевым срезам, срезам оката, горловины, пройм – 0,1 см;
  - по боковым, средним срезам – 2 мм,
  - по длине рукавов и изделия – 3 мм.
4. Проверьте соответствие допускаемым отклонениям.
5. Если ткань имеет крупную клетку, полосу, то убедитесь, что на мелких деталях (карманные клапаны, боковые вставки, листочки, манжеты) совпадают полосы и клетки тканей, обратите внимание на симметрию расположения рисунков.
6. Если обнаружены дефекты, пометьте их мелом и примите решение о дальнейших действиях с мастером или закройщиком.
7. Переведите линии, контрольные надсечки, знаки с одной детали на другую.

## **ПЗ 10 Изучение требований нормативных документаций к качеству швейных изделий**

**Цель:** Изучить основные требования стандартов лёгкой промышленности, определяющих качество швейных изделий.

**Задача:** Освоение методов анализа стандартов и формирование умения применять нормативные документы для оценки качества швейных изделий.

Материалы:

- Стандарты швейного производства;
- Тетрадь, ручка.

Ход работы:

1. Проанализировать требований ГОСТ 4103-82 «Методы контроля качества» Задачи этапа: изучить порядок контроля качества изделий, методы и средства контроля; ознакомиться с методами измерения швейных изделий; выявлять критерии брака и оценить допускаемые отклонения.
2. Проанализировать требований ГОСТ 12566-88 «Изделия швейные бытовые. Общие технические условия» Задачи этапа: изучение основных критерий определения сортности швейных изделий; установить общие технические требования к материалам, пошивочным операциям и отделке; познакомиться с показателями удобства и комфортности готовой продукции.
3. Проанализировать требований ГОСТ 22977-89 «Детали швейных изделий. Термины и определения» Задачи этапа: рассмотреть терминологию, используемую в описании деталей швейных изделий; выяснить взаимосвязь отдельных элементов конструкции готового изделия.
4. Выполните тестовое задание.

Выводы:

Изучены основные требования стандартов к качеству швейных изделий. Студенты ознакомились с процедурами оценки качества сырья, процесса пошива и отделки готовых изделий. Освоили способы классификации и интерпретации результатов контрольных проверок качества.

Практическое применение полученных знаний позволит студентам самостоятельно проводить оценку качества изделий швейного производства и давать обоснованные заключения о соответствии стандартам.

**Тест по теме «Изучение требований нормативной документации к качеству швейных изделий»**

**Вариант 1**

**Инструкция:** выберите один или несколько правильных ответов (где указано), установите соответствие или дайте краткий письменный ответ. За каждый верный ответ — 1 балл.

**Часть 1. Общие вопросы стандартизации (выбор ответа)**

- 1. Какова основная цель применения ГОСТов в швейном производстве?**
  - а) унификация требований к качеству и методам контроля;
  - б) ограничение ассортимента выпускаемой продукции;
  - в) увеличение себестоимости изделий;
  - г) формальность для прохождения сертификации.
- 2. Какой из перечисленных ГОСТов регулирует методы контроля качества швейных изделий?**
  - а) ГОСТ 12566-88;
  - б) ГОСТ 4103-82;
  - в) ГОСТ 22977-89;
  - г) ГОСТ 10581-68.
- 3. Что определяет сортность швейного изделия по ГОСТ 12566-88?**
  - а) только внешний вид;
  - б) только качество материалов;
  - в) комплекс показателей: внешний вид, посадка, измерения, технология, материалы;
  - г) исключительно размерные характеристики.

**Часть 2. Анализ ГОСТ 4103-82 (выбор и краткий ответ)**

- 4. Какие из перечисленных методов входят в контроль качества по ГОСТ 4103-82? (выберите все верные варианты)**
  - а) визуальный осмотр;
  - б) измерение линейных размеров;
  - в) проверка симметричности парных деталей;
  - г) тестирование на воспламеняемость.
- 5. Что такое «допускаемые отклонения» в контексте ГОСТ 4103-82? Приведите 1 пример.**

*(Краткий ответ, 1–2 предложения)*
- 6. Какие инструменты могут использоваться при контроле по ГОСТ 4103-82? (перечислите 2–3)**

*(Краткий список)*

**Часть 3. Анализ ГОСТ 12566-88 (выбор и соответствие)**

- 7. Какие требования ГОСТ 12566-88 предъявляет к пошивочным операциям? (выберите все верные)**
  - а) равномерность стежков;
  - б) прочность внутреннего крепления деталей;
  - в) обязательное использование клеевых материалов;
  - г) качество обработки краёв и кантов.
- 8. Установите соответствие между показателем качества и его описанием по ГОСТ 12566-88:**

Показатель	Описание
1. Внешний вид	А. Соответствие размеров техническим

	условиям
2. Посадка на фигуре	Б. Чистота строчки, отсутствие пропусков, качество отделки
3. Измерения	В. Правильность расположения деталей, симметричность, соответствие образцу-эталону
4. Технология	Г. Проверка на манекене/манекенщице, отсутствие перекосов, заломов

9. *Запишите ответ в формате: 1-В, 2-Г, 3-А, 4-Б*

**10. В каких случаях изделие может быть переведено в более низкий сорт? (выберите все верные)**

- а) наличие неустранимых дефектов материала;
- б) незначительные отклонения в длине стежка;
- в) перекося полочек или спинки;
- г) несоответствие цвета ниток ткани в наружных строчках.

**Часть 4. Анализ ГОСТ 22977-89 (выбор и определение)**

**10. Почему важно использовать единую терминологию при описании деталей швейных изделий?**

- а) для упрощения общения между специалистами;
- б) чтобы избежать ошибок в конструировании и пошиве;
- в) исключительно для оформления документации;
- г) оба варианта а) и б).

**11. Дайте определение термина «кант» согласно ГОСТ 22977-89.**

*(Краткий ответ, 1 предложение)*

**12. Как взаимосвязь элементов конструкции влияет на качество изделия?**

**Приведите 1 пример.**

*(Краткий ответ, 2–3 предложения)*

**Часть 5. Применение стандартов на практике (развёрнутый ответ)**

**13. Опишите алгоритм действий специалиста при проверке качества швейного изделия на соответствие ГОСТам. (5–7 шагов)**

*(Нумерованный список)*

**14. Какие документы оформляются по результатам контроля качества? Кратко укажите их содержание (2–3 пункта на документ).**

*(Таблица или список)*

**15. Приведите пример ситуации, когда несоответствие одному пункту ГОСТа ведёт к браковке всего изделия. Обоснуйте ответ.**

*(Развёрнутый ответ, 3–4 предложения)*

## Тест по теме «Изучение требований нормативной документации к качеству швейных изделий»

### Вариант 2

#### Инструкция:

- в вопросах 1–10 выберите один правильный ответ;
- в вопросах 11–13 установите соответствие (запишите ответ в формате «1-А, 2-Б...»);
- в вопросах 14–15 дайте краткий письменный ответ (1–3 предложения).

За каждый верный ответ — 1 балл. Максимальное количество баллов — 15.

#### Часть 1. Базовые понятия и общие требования (выбор ответа)

- 1. Сколько сортов установлено для швейных бытовых изделий по ГОСТ 12566-88?**
  - а) один;
  - б) два;
  - в) три;
  - г) четыре.
- 2. Какой ГОСТ регулирует вопросы маркировки и упаковки швейных изделий?**
  - а) ГОСТ 4103-82;
  - б) ГОСТ 12566-88;
  - в) ГОСТ 10581-68;
  - г) ГОСТ 22977-89.
- 3. Что является основанием для определения сортности изделия?**
  - а) только внешний вид;
  - б) только размеры;
  - в) комплекс показателей (внешний вид, посадка, измерения, технология, материалы);
  - г) мнение контролёра.
- 4. Какой документ служит эталоном для оценки художественно эстетических показателей изделия?**
  - а) технический рисунок;
  - б) образец-эталон;
  - в) спецификация материалов;
  - г) наряд-заказ.
- 5. Что проверяют при контроле изделия на манекене?**
  - а) симметричность парных деталей;
  - б) посадку на фигуре (отсутствие перекосов, заломов);
  - в) качество строчек;
  - г) всё вышеперечисленное.
- 6. Какие дефекты не допускаются в изделиях I и II сортов?**
  - а) перекосы на полочках и спинке;
  - б) расхождение шлиц;
  - в) отсутствие прокладочных деталей;
  - г) все перечисленные.
- 7. Что такое «допускаемые отклонения» в контексте ГОСТов?**
  - а) любые отклонения, не влияющие на внешний вид;
  - б) предельно допустимые отклонения от номинальных параметров, не считающиеся браком;

- в) отклонения, которые можно исправить после пошива;
- г) отклонения, о которых заказчик предупреждён заранее.

**8. Кто несёт ответственность за контроль качества на предприятии?**

- а) швея;
- б) мастер участка;
- в) отдел технического контроля (ОТК);
- г) директор.

**9. Что указывает клеймо на ярлыке изделия?**

- а) номер партии;
- б) сорт изделия и номер контролёра;
- в) дату изготовления;
- г) цену.

**10. Какой ГОСТ определяет термины и определения деталей швейных изделий?**

- а) ГОСТ 4103-82;
- б) ГОСТ 12566-88;
- в) ГОСТ 22977-89;
- г) ГОСТ 10581-68.

**Часть 2. Соответствие (установите соответствие)**

**11. Соотнесите показатель качества с методом его проверки:**

Показатель	Метод проверки
1. Симметричность парных деталей	А. Измерение линейкой/штангенциркулем
2. Качество строчек	Б. Визуальный осмотр, проверка на ощупь
3. Размеры изделия	В. Сравнение с образцом-эталоном, проверка на манекене
4. Посадка на фигуре	Г. Просмотр на столе и на манекене, оценка ровности краёв

*Запишите ответ в формате: 1-А, 2-Б, 3-В, 4-Г*

**12. Соотнесите ГОСТ с его основной функцией:**

ГОСТ	Функция
1. ГОСТ 4103-82	А. Определяет термины и определения деталей
2. ГОСТ 12566-88	Б. Регламентирует методы контроля качества
3. ГОСТ 22977-89	В. Устанавливает требования к сортности и общим техническим условиям
4. ГОСТ 10581-68	Г. Регулирует маркировку и упаковку

*Запишите ответ в формате: 1-А, 2-Б, 3-В, 4-Г*

**13. Соотнесите дефект с его условным обозначением при контроле:**

Дефект	Условное обозначение
1. Отсутствие закрепок	А. Две перекрещивающиеся линии
2. Искривление края шва	Б. Волнистая линия вдоль искривлённого края
3. Укорочена деталь	В. Перечёркнутая прямая линия от края на величину укорочения
4. Деталь длинна	Г. Прямая линия от края на величину удлинения

*Запишите ответ в формате: 1-А, 2-Б, 3-В, 4-Г*

**Часть 3. Краткий письменный ответ**

**14. Перечислите 3–4 параметра, которые контролируют при визуальном осмотре лицевой стороны изделия.**

(Ответ: 3–4 пункта, например: ровность краёв, качество обработки канта, симметричность деталей и т. п.)

**15. Почему важно соблюдать требования ГОСТов при пошиве комплектных изделий (например, костюм из пиджака и брюк)?**

Приведите 1 пример.

(Ответ: 2–3 предложения, например: «Сорт комплекта определяется по низшему сорту входящего изделия...»)

**Ключ для проверки**

№	Вариант 1	Вариант 2
1.	а	1. б
2.	б	2. в
3.	в	3. в
4.	а, б, в	4. б
5.	<i>Пример ответа:</i> Допускаемые отклонения — это предельно допустимые отклонения от номинальных размеров или параметров, не считающиеся браком (например, отклонение длины изделия на $\pm 0,5$ см).	5. г
6.	<i>Пример ответа:</i> линейка, штангенциркуль, шаблон, лупа.	6. г
7.	а, б, г	7. б
8.	1-В, 2-Г, 3-А, 4-Б	8. в
9.	а, в, г	9. б
10.	г	10. в
11.	<i>Пример ответа:</i> Кант — узкая полоска материала, выступающая по краю детали и оформляющая её контур.	11. 1-Г, 2-Б, 3-А, 4-В
12.	<i>Пример ответа:</i> Неправильное расположение нагрудного кармана относительно бокового шва может нарушить баланс изделия и вызвать дискомфорт при носке.	12. 1-Б, 2-В, 3-А, 4-Г
13.	<i>13. Пример алгоритма:</i> 1) Визуальный осмотр лицевой и изнаночной сторон. 2) Проверка симметричности парных деталей. 3) Измерение ключевых размеров. 4) Контроль качества строчек и швов. 5) Проверка посадки на манекене. 6) Сверка с требованиями ГОСТов. 7) Оформление акта контроля.	13. 1-А, 2-Б, 3-В, 4-Г
14.	<i>14. Пример ответа:</i> - Акт контроля качества: перечень	<i>14. Пример ответа:</i> ровность краёв деталей; качество обработки канта;

	<p>проверенных параметров, выявленные дефекты, заключение о сортности.</p> <p>- Протокол измерений: фактические размеры, отклонения от нормы.</p> <p>- Ярлык сорта: указание сорта, подписи ответственных.</p>	<p>симметричность парных деталей (воротник, карманы); качество стежков и строчек; отсутствие дефектов материала.</p>
15.	<p>15. <i>Пример ответа:</i> Если в изделии обнаружен перекося спинки (ГОСТ 12566-88), это нарушает посадку на фигуре и эстетический вид. Даже при идеальном исполнении остальных узлов изделие бракуется, так как дефект неустраним без перекроя.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>	<p>15. <i>Пример ответа:</i> Сорт комплектного изделия определяется по низшему сорту входящего в него изделия. Например, если пиджак — I сорт, а брюки — II сорт, весь комплект относят ко II сорту. Это важно для объективного ценообразования и информирования покупателя о качестве.</p>

### Критерии оценки варианта 1

- 14–15 баллов — «отлично» (глубокое понимание темы, точные ответы, корректные примеры);
- 11–13 баллов — «хорошо» (незначительные неточности, неполнота в примерах);
- 8–10 баллов — «удовлетворительно» (фрагментарные знания, требуют уточнений);
- менее 8 баллов — «неудовлетворительно» (существенные пробелы в понимании стандартов).

### Критерии оценки варианта 2

- 14–15 баллов — «отлично» (полное владение материалом, точные ответы, корректные примеры);
- 11–13 баллов — «хорошо» (незначительные неточности, неполнота в примерах);
- 8–10 баллов — «удовлетворительно» (фрагментарные знания, требуют уточнений);
- менее 8 баллов — «неудовлетворительно» (существенные пробелы в понимании стандартов).

## **ПЗ 11 Изучение технологических дефектов одежды.**

**Цель:** Изучение основных видов технологических дефектов одежды, выявление причин их возникновения и освоение способов предотвращения дефектов при производстве швейных изделий.

Материалы:

- Альбом дефектов швейного производства;
- Тетрадь, ручка.

Ход работы:

Изучить содержание альбома «Дефекты швейного производства» и проанализировать основные дефекты швейного производства:

- Технологические дефекты подготовительного производства,
- Технологические дефекты раскройного производства;
- Технологические дефекты швейного производства;
- Технологические дефекты ВТО деталей швейного изделия.

Законспектировать основные моменты.

### **Контрольные вопросы**

#### **Общие понятия и классификация**

1. Что понимается под технологическими дефектами одежды? В чём их отличие от конструктивных и материаловых дефектов?
2. Перечислите те 4 основные группы технологических дефектов согласно ходу работы (с кратким пояснением для каждой).
3. Почему важно систематизировать дефекты по стадиям производства (подготовительная, раскройная, швейная, ВТО)?
4. Каковы общие причины возникновения технологических дефектов на швейном предприятии? Назовите 3–4 ключевые.
5. Какие дефекты могут возникнуть на этапе подготовки материалов к раскрою? Приведите 2–3 примера.  
Как неправильное хранение тканей влияет на появление дефектов в дальнейшем производстве?
6. Перечислите 3 типичных дефекта, возникающих при неправильном раскрое детали.  
В чём причина появления «несовпадения рисунка» на парных деталях? Как этого избежать?  
Назовите 4 распространённых дефекта строчек и швов
7. Что приводит к «неравномерной ширине швов» и каким ГОСТом регламентируются допускаемые отклонения?  
Перечислите 3 характерных дефекта, возникающих при нарушении режимов ВТО. Что такое «ласы» и «опалы» на ткани? Как их избежать?  
Как неправильная температура и давление при ВТО влияют на внешний вид и форму изделия?
8. Как визуально и тактильно определить наличие технологического дефекта на готовом изделии?  
Какие документы (акты, карты контроля) оформляются при выявлении дефектов? Что в них указывают?
9. Вы обнаружили на готовом пиджаке неравномерную ширину швов на подбортах. Опишите пошаговый алгоритм поиска причины и устранения дефекта.
10. На юбке после ВТО появились ласы. Какие ошибки могли привести к этому? Как и справиться?

**Критерии оценки ответов:**

- «Отлично»: полный, структурированный ответ с примерами, ссылками на ГОСТы (где применимо), логическими обоснованиями и предложениями по профилактике.
- «Хорошо»: ответ охватывает основные аспекты, но содержит незначительные пробелы или недостаточно детализирован.
- «Удовлетворительно»: ответ фрагментарный, требует наводящих вопросов для полноты, примеры отсутствуют или неточны.
- «Неудовлетворительно»: отсутствие ключевых понятий, грубые ошибки в трактовке причин и способов устранения дефектов.

## **ПЗ 12 Проведение межоперационного контроля качества юбки**

**Цель работы:** Освоить методы и приемы межоперационного контроля качества при изготовлении юбки, научиться выявлять и устранять дефекты на различных этапах производства.

### **Задачи:**

- Освоить методику проведения межоперационного контроля;
- Научиться выявлять дефекты на разных этапах производства;
- Освоить методы устранения выявленных дефектов;

### **Оборудование и материалы:**

- Образцы юбок на разных стадиях обработки;
- Линейка измерительная;
- Сантиметровая лента;
- Текстильная лупа;
- Мел для разметки дефектов;
- ГОСТ 4103-82 «Методы контроля качества швейных изделий»;
- Альбом «Дефекты швейного производства».

### **Теоретические сведения:**

*Межоперационный контроль* — это проверка полуфабрикатов после завершения определенного этапа обработки. Контроль осуществляется органолептическим и измерительными методами.

### **Порядок выполнения работы**

1. Подготовительный этап:
  - Изучите методические указания и ГОСТ;
  - Подготовьте рабочее место;
  - Проверьте наличие инструментов.
2. Контроль деталей кроя:
  - Проверьте правильность раскроя деталей;
  - Оцените качество обработки швов вытачек;
  - Проверьте направление рисунка материала;
  - Отметьте выявленные дефекты.
3. Контроль стачивания вытачек:
  - Проверьте ровность строчек;
  - Оцените частоту стежков;
  - Проверьте отсутствие пропусков;
  - Оцените качество сутюживания концов вытачек.
4. Контроль боковых швов:
  - Проверьте ровность и качество строчек;
  - Оцените частоту стежков;
  - Проверьте симметричность швов;
  - Оцените качество обработки срезов.
5. Контроль застежки:
  - Проверьте ровность краев;
  - Оцените качество отделочной строчки;
  - Проверьте соответствие длины сторон;
  - Оцените качество обработки петли.
6. Контроль пояса:
  - Проверьте симметричность;
  - Оцените качество притачивания;

- Проверьте качество ВТО;
- Оцените ровность швов.

**Оформление результатов:**

1. Зафиксируйте выявленные дефекты;
2. Предложите способы устранения;
3. Заполните в тетради карту контроля качества;
4. Ответьте устно на контрольные вопросы.

**Карта контроля качества:**

Этап контроля	Метод проверки	Выявленные дефекты	Способы устранения
Детали кроя			
Вытачки			
Боковые швы			
Застежка			
Пояс			

**Вопросы для устного контроля знаний студентов**

1. Какие методы контроля используются при проверке качества юбки?
2. Перечислите основные параметры измерения юбки
3. Какие дефекты могут возникнуть при обработке вытачек?
4. Как проверить симметричность деталей юбки?
5. Какие требования предъявляются к обработке застежки?

### **ПЗ 13 Проведение межоперационного контроля качества платья.**

**Цель работы:** Освоить методы и приемы межоперационного контроля качества при изготовлении платья, научиться выявлять и устранять дефекты на различных этапах производства.

#### **Задачи:**

- Освоить методику проведения межоперационного контроля;
- Научиться выявлять дефекты на разных этапах производства;
- Освоить методы устранения выявленных дефектов.

#### **Оборудование и материалы:**

- Образцы платьев на разных стадиях обработки;
- Линейка измерительная;
- Сантиметровая лента;
- Текстильная лупа;
- Маркеры для разметки дефектов;
- Журнал контроля качества;
- ГОСТ 4103-82 «Методы контроля качества швейных изделий»;
- Альбом «Дефекты швейного производства».

#### **Теоретические сведения**

Межоперационный контроль — это проверка полуфабрикатов после завершения определенного этапа обработки. Контроль осуществляется органолептическим и измерительным методами.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Подготовительный этап:
  - Изучите методические указания и ГОСТ;
  - Подготовьте рабочее место;
  - Проверьте наличие инструментов.
2. Контроль деталей кроя:
  - Проверьте правильность раскроя деталей;
  - Оцените качество обработки швов вытачек;
  - Проверьте направление рисунка материала;
  - Отметьте выявленные дефекты;
3. Контроль обработки основных узлов:
  - Вытачки и рельефы:
    - Проверьте ровность строчек;
    - Оцените частоту стежков;
    - Проверьте отсутствие пропусков;
    - Оцените качество сутюживания.
  - Плечевые и боковые швы:
    - Проверьте ровность и качество строчек;
    - Оцените частоту стежков;
    - Проверьте симметричность швов;
    - Оцените качество обработки срезов.
4. Контроль застежки:
  - Проверьте ровность краев;
  - Оцените качество отделочной строчки;
  - Проверьте соответствие длины сторон;
  - Оцените качество обработки петли.
5. Контроль рукавов:

- Проверите симметричность;
- Оцените качество втачивания;
- Проверите качество обработки срезов;
- Оцените правильность посадки.

### Оформление результатов

1. Зафиксировать выявленные дефекты;
2. Предложить способы устранения;
3. Заполнить карту контроля качества;
4. Ответить устно на контрольные вопросы.

### Карта контроля качества

Этап контроля	Метод проверки	Выявленные дефекты	Способы устранения
Детали кроя			
Вытачки и рельефы			
Плечевые швы			
Боковые швы			
Застежка			
Рукава			

### 1. Вопросы для устного контроля знаний студентов

2. Какие методы контроля используются при проверке качества платья?
3. Перечислите основные параметры измерения платья
4. Какие дефекты могут возникнуть при обработке вытачек?
5. Как проверить симметричность деталей платья?
6. Какие требования предъявляются к обработке застежки?
7. Как правильно измерить длину рукава?
8. Какие дефекты могут возникнуть при втачивании рукавов?

## **ПЗ 14 Выполнение проверки качества готового плечевого изделия.**

**Цель:** формирование профессиональных компетенций обучающихся путем овладения приемами контроля качества готовой продукции швейного производства согласно ГОСТ и требованиям нормативно-технических документов.

### **Задачи:**

- Ознакомление с требованиями стандартов к качеству изделий верхней одежды.
- Формирование умения визуально оценивать качество изготовления изделия.
- Овладение методиками выявления дефектов готовых изделий и определение путей устранения выявленных недостатков.
- Развитие профессиональной ответственности за выпуск качественной продукции.

### **Оборудование и материалы:**

- Готовое демисезонное пальто;
- Манекен для верхней одежды;
- Сантиметровая лента;
- Линейка;
- Текстильная лупа;
- Маркеры для разметки дефектов;
- ГОСТ 4103-82 «Методы контроля качества швейных изделий»;
- Альбом «Дефекты швейного производства».

### **Теоретические сведения.**

**Окончательный контроль** — это комплексная проверка готового изделия на соответствие требованиям технической документации, стандартам качества и определение сорта изделия.

### **Порядок выполнения работы.**

1. Изучите методические указания и ГОСТ 4103-82.
2. Подготовьте рабочее место.
3. Проверьте наличие инструментов.
4. Ознакомьтесь с образцом-эталоном.
5. Проверьте качество готового пальто:  
Проверку качества готовых изделий производят в соответствии с «Положением о контроле качества исполнения и порядке сдачи швейных изделий заказчиком с первого предъявления», утвержденным.  
Качество готовых изделий проверяют путем их внешнего осмотра на манекене и на столе в определенной последовательности:
  - Изделие надевают на манекен, проверяют его художественно-эстетические показатели. Одновременно контролируют посадку на манекене и проверяют качество соединения деталей.
  - Затем изделие снимают с манекена и на столе проверяют соответствие размеров деталей изделия табелю измерений.
  - После этого приступают к проверке качества обработки и осмотру основной и подкладочной ткани изделия, отмечая дефекты меловыми условными обозначениями. Проверку выполняют вначале по лицевой стороне изделия сверху вниз, осматривая воротник, полочки, спинку, рукава и отделочные детали.
  - Затем изделие переворачивают подкладкой вверх и продолжают контроль сверху вниз, проверяя воротник (со стороны верхнего воротника), борта (со стороны подбортов) и подкладку.
  - Заканчивают проверку осмотром изнаночной стороны верха изделия и подкладки (отогнув подкладку).

При проверке качества изделия контролируют следующее:

- симметричность формы и расположения парных деталей;
- правильность расположения деталей;
- ровноту краев деталей;
- качество обработки канта обтачных деталей;
- качество обработки карманов;
- правильность направления рисунка в деталях изделия, совпадение рисунка, симметричность рисунка в парных деталях;
- качество стежков, строчек и швов;
- прочность внутреннего крепления деталей;
- качество клеевого соединения;
- правильность обработки застежек, пришивания фурнитуры и крепок;
- качество выстегивания ватных прокладок;
- наличие внутренних прокладок;
- качество обработки срезов;
- наличие внешних дефектов тканей - местных и распространенных;
- качество влажно-тепловой обработки.

**6. Оформите результаты работы:**

- Заполнить карту контроля качества;
- Зафиксировать выявленные дефекты;
- Ответьте устно на контрольные вопросы.

**Карта контроля качества**

Этап контроля	Выявленные дефекты	Способы устранения
симметричность формы и расположения парных деталей		
ровноту краев деталей		
качество обработки канта обтачных деталей		
качество обработки карманов		
правильность направления рисунка		
качество стежков, строчек и швов		
прочность внутреннего крепления деталей		
правильность обработки застежек		
качество обработки срезов		
качество клеевого соединения		
качество обработки срезов		
качество обработки подкладки		
наличие внешних дефектов тканей		
качество влажно-тепловой обработки		

### Вопросы для устного контроля знаний студентов

1. Какие методы контроля используются при проверке готового пальто?
2. Перечислите основные параметры измерения пальто
3. Какие дефекты могут повлиять на сорт изделия?
4. Как проверить симметричность деталей пальто?
5. Какие требования предъявляются к обработке швов в верхней одежде?
6. Как правильно проверить качество подкладки?
7. Какие особенности контроля фурнитуры в пальто?
8. Как определить качество проклейки деталей?
9. Какие требования предъявляются к обработке низа изделия?
10. Как проверить качество обработки воротника и рукавов?

### Карта контроля качества

Этап контроля	Выявленные дефекты	Способы устранения
симметричность формы и расположения парных деталей		
ровноту краев деталей		
качество обработки канта обтачных деталей		
качество обработки карманов		
правильность направления рисунка		
качество стежков, строчек и швов		
прочность внутреннего крепления деталей		
правильность обработки застежек		
качество обработки срезов		

качество клеевого соединения		
качество обработки срезов		
качество обработки подкладки		
наличие внешних дефектов тканей		
качество влажно-тепловой обработки		

**Инструкционная карта  
«Контроль качества полуфабрикатов поясного изделия»**

Проверить детали кроя.

Выполнить контроль качества стачивания вытачек.

Выполнить контроль качества настрачивания карманов.

Выполнить контроль качества стачивания боковых срезов.

Выполнить контроль качества обработки застежки.

Выполнить контроль качества притачивания пояса.

Выполнить контроль качества соединения пояса с юбкой.

***Нарушение качества выполнения строчек и швов***

Качество ниточных строчек и швов зависит от ряда факторов:

вида и параметров стежков и швов;

волокнистого состава и структуры ниток;

от толщины и жесткости стачиваемых материалов;

правильной настройки швейного оборудования.

**Инструкционная карта**  
**«Контроль качества полуфабрикатов поясного изделия»**

Проверить детали кроя.

Выполнить контроль качества стачивания вытачек.

Выполнить контроль качества настрачивания карманов.

Выполнить контроль качества стачивания боковых срезов.

Выполнить контроль качества обработки застежки.

Выполнить контроль качества притачивания пояса.

Выполнить контроль качества соединения пояса с юбкой.

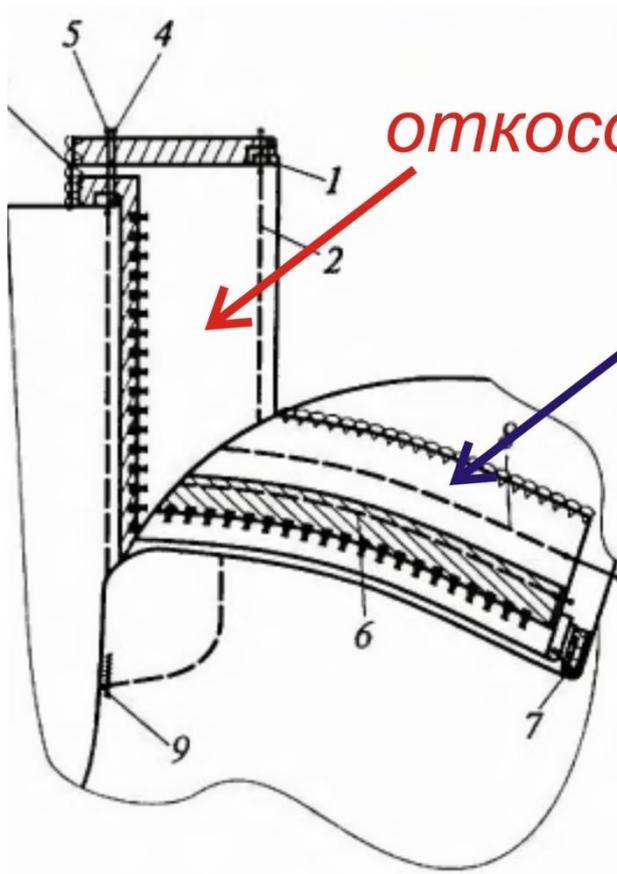
**Карта: Контроль качества полуфабрикатов поясного изделия**

Название узла обработки (1 балл)	Качество строчек соединения и обметывания (2 балла)	Соответствие ширины шва (1 балл)	Наличие закрепок и их качество (1 балл)	Чистота в обработке (1 балл)	Чистка изделия (1 балл)	Работа с кроссвордом (1 балл)	Ответы на вопросы (1 балл)
-------------------------------------	--	-------------------------------------	--	---------------------------------	-------------------------	----------------------------------	-------------------------------

9 баллов – отлично

8-7 баллов – хорошо

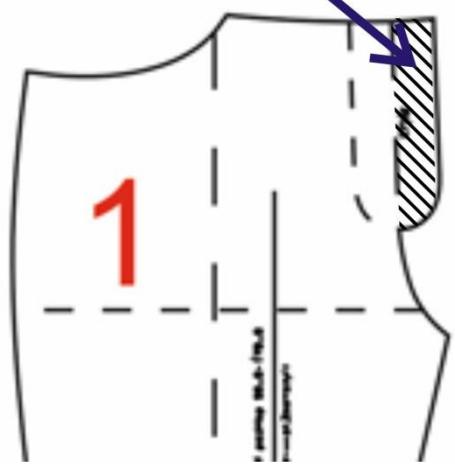
6-5 баллов - удовлетворительно



**откосок**



**гульфик**



## **3.2 МДК 02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности**

### **ПЗ 1. Выполнение прямых ручных стежков и строчек**

#### **Цель работы**

Освоить технику выполнения прямых ручных стежков и различных видов строчек, сформировать практические навыки работы с иглой и нитками.

#### **Задачи**

- Изучить основные виды прямых ручных стежков и строчек
- Освоить технологию выполнения прямых стежков
- Научиться правильно закреплять нити
- Сформировать навыки аккуратного выполнения ручных работ

#### **Оборудование и материалы**

- Интерактивная доска
- Мультимедийный проектор
- Инструкционные карты
- Образцы хлопчатобумажных тканей
- Швейные иглы
- Нитки (контрастные и в тон ткани)
- Ножницы
- Наперсток
- Портновский мел
- Линейка
- Альбом для образцов

#### **Теоретические сведения**

##### **Основные термины:**

- Стежок — переплетение ниток между двумя проколами иглы
- Строчка — ряд повторяющихся стежков
- Шов — место соединения деталей
- Ширина шва — расстояние от среза детали до строчки

##### **Виды прямых ручных строчек**

- Смёточная строчка — для временного соединения деталей
- Намёточная строчка — для соединения деталей с наложением одной на другую
- Замёточная строчка — для закрепления подогнутых краёв
- Копировальная строчка — для перевода линий с одной детали на другую

##### **Требования к выполнению**

- Толщина меловых линий не более 0,1 см
- Длина стежков 10-15 мм
- Нитки для временных строчек — контрастные
- Закрепление в начале — узелок, в конце — 2-3 обратных стежка
- Строчки постоянного назначения — в цвет ткани

#### **Методические указания**

1. Просмотрите презентацию: «Выполнение ручных строчек прямыми стежками»
2. Подготовьте рабочее место и материалы
3. Повторите и соблюдайте правила техники безопасности
4. Отработайте навыки заправки иглы
5. Выполните образцы строчек:
  - Смёточная строчка

- Намёточная строчка
- Замёточная строчка
- Копировальная строчка

6. Оформление образцов в альбом

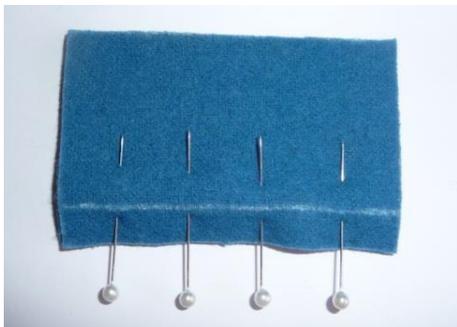
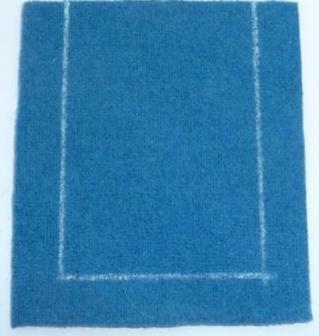
**Правила техники безопасности**

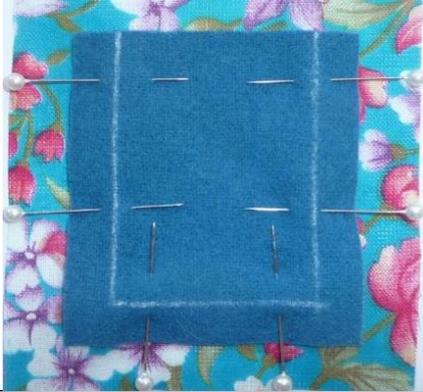
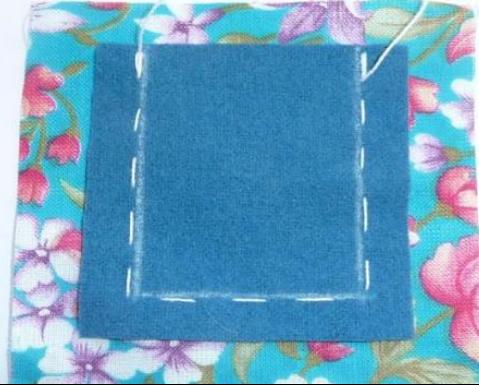
- Хранить иглы в игольнице
- Не работать с тупыми иглами
- Использовать напёрсток при проколе ткани
- Следить за правильным положением рук
- Не оставлять иглу в ткани без присмотра

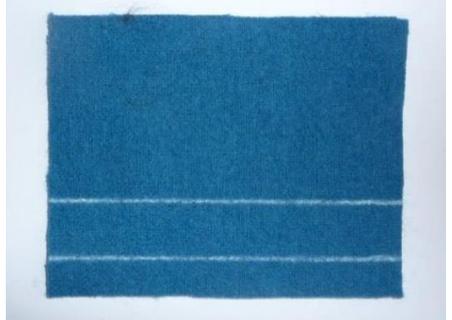
**Критерии оценки работы**

- Аккуратность выполнения стежков
- Равномерность длины стежков
- Правильность закрепления нитей
- Четкость линий
- Соблюдение технологии выполнения

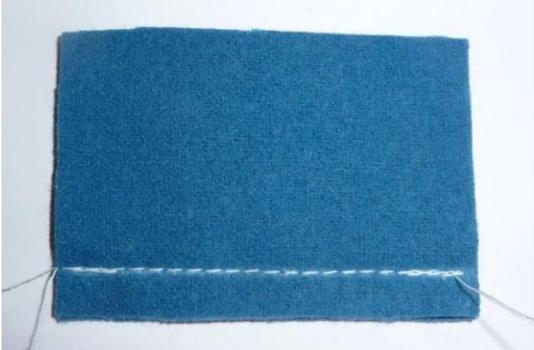
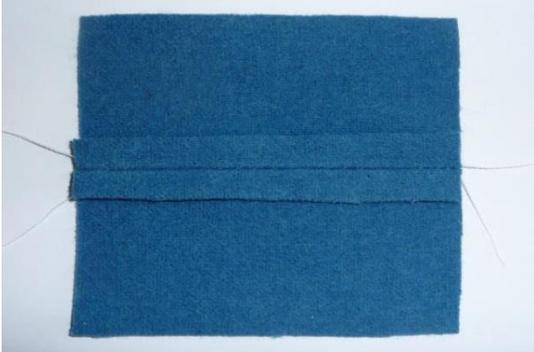
## Инструкционная карта для выполнения образцов ручных строчек прямыми стежками

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Сметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 1 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>2. Наметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на лицевой стороне наматываемой (верхней) детали на расстоянии 1 см от краев детали	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Наложить изнаночной стороной наметываемую деталь на лицевую сторону основной (нижней) детали и сколоть булавками	
3	Наметать верхнюю деталь на нижнюю деталь прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>3. Заметочная строчка с открытым срезом</b>		
1	Наметить линию подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченной линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Заметать припуск на подгибку детали прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>4. Заметочная строчка с закрытым срезом</b>		
1	Наметить две линии подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1 и 2,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по первой линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	
3	Подогнуть припуск на подгибку по второй линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	
4	Заметать припуск на подгибку детали прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>5. Выметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 0,7 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Обтачать детали по намеченной линии	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Удалить сметочную строчку	
6	Разутюжить шов обтачивания	
7	Вывернуть образцы на лицевую сторону, располагая шов обтачивания внутри образцов точно по сгибу, приутюжить	
8	Выметать обтаченный шов прямыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см, делая закрепки в начале и конце строчки	

## **ПЗ 2. Выполнение косых ручных стежков и строчек.**

**Цель работы:** Освоить технику выполнения косых ручных стежков и различных видов строчек, сформировать практические навыки работы с иглой и нитками.

### **Задачи**

- Освоить технологию выполнения косых стежков
- Научиться правильно закреплять нити
- Сформировать навыки аккуратного выполнения ручных работ
- Изучить особенности различных видов косых строчек

### **Оборудование и материалы**

- Образцы хлопчатобумажных тканей
- Швейные иглы
- Нитки (контрастные и в тон ткани)
- Ножницы
- Наперсток
- Портновский мел
- Линейка
- Альбом для образцов

### **Теоретические сведения**

#### **Виды косых ручных строчек**

- Намёточная строчка — для соединения деталей с наложением одной на другую
- Вымёточная строчка — для обработки краёв обтачных деталей
- Подшивочная строчка — для закрепления подогнутых краёв
- Обмёточная строчка — для предохранения срезов от осыпания

#### **Методические указания**

1. Подготовка рабочего места:
  - Подготовьте и разложите все необходимые материалы и инструменты
  - Подобрать нитки в соответствии с тканью
  - Повторите и соблюдайте правила техники безопасности
  - Отработайте навыки заправки иглы
2. Выполните образцы строчек:
  - намёточной строчки
  - вымёточной строчки
  - подшивочной строчки

#### **Требования к выполнению:**

- Длина стежков 0,7–1,5 см
- Равномерное натяжение нити
- Аккуратное закрепление в начале и конце работы
- Чёткость линий

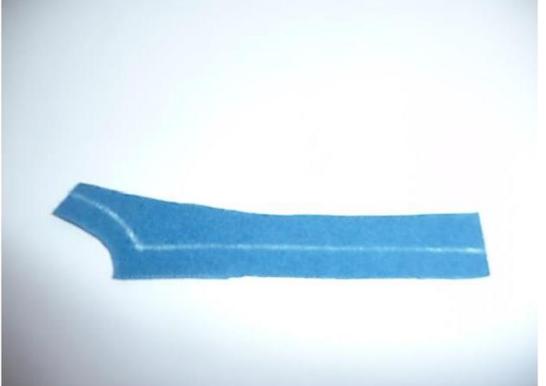
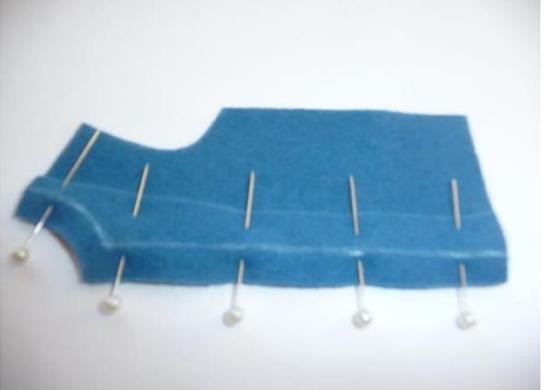
#### **Правила техники безопасности**

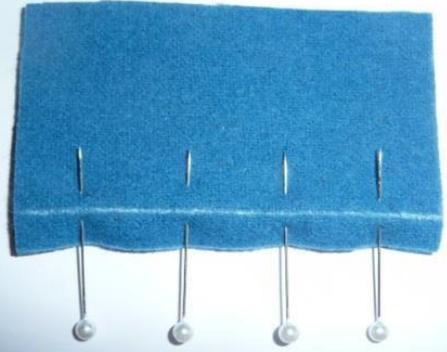
- Хранить иглы в игольнице
- Не работать с тупыми иглами
- Использовать наперсток при проколе ткани
- Следить за правильным положением рук
- Не оставлять иглу в ткани без присмотра

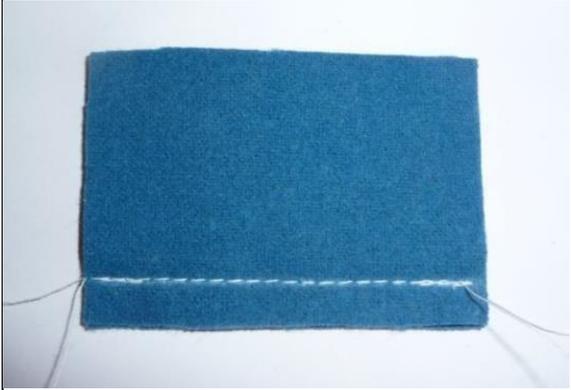
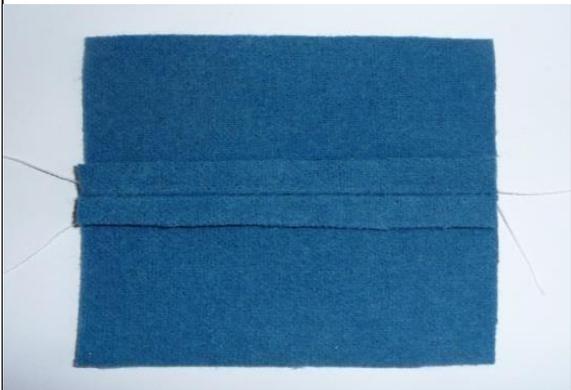
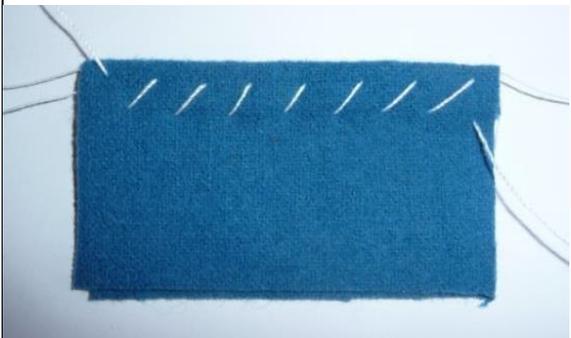
#### **Критерии оценки работы**

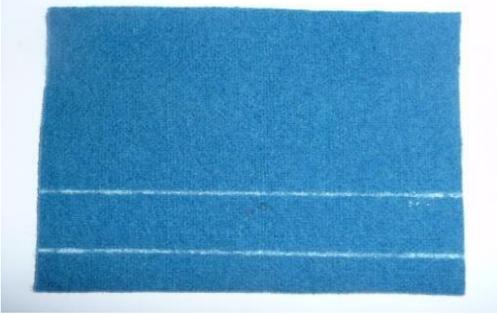
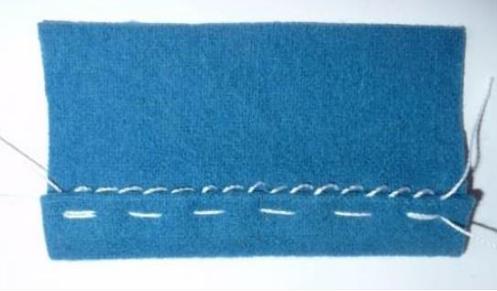
- Аккуратность выполнения стежков
- Равномерность длины стежков
- Правильность закрепления нитей
- Чёткость линий
- Соблюдение технологии выполнения

## Инструкционная карта для выполнения образцов ручных строчек косыми стежками

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Наметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на лицевой стороне наматываемой (верхней) детали на расстоянии 1 см от края детали	
2	Наложить изнаночной стороной наматываемую деталь на лицевую сторону основной (нижней) детали и сколоть булавками	
3	Наметать верхнюю деталь на нижнюю деталь косыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>2. Выметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 0,7 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Обтачать детали по намеченной линии	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Удалить сметочную строчку	
6	Разутюжить шов обтачивания	
7	Вывернуть детали на лицевую сторону, располагая шов обтачивания внутри деталей точно по сгибу, приутюжить	
8	Выметать обтаченный шов косыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см	
№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>3. Подшивочная строчка</b>		

1	Наметить две линии подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 2,0 и 0,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченным линиям на изнаночную сторону детали и приутюжить	
3	Заметать подогнутый припуск на подгибку прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Подшить подогнутый край образца косыми стежками	
5	Удалить строчку заметывания	

### **ПЗ 3 Выполнение специальных ручных стежков и строчек.**

**Цель работы:** Освоить технологию пришивания различных видов фурнитуры, сформировать навыки качественного выполнения работ по установке пуговиц, кнопок и крючков.

#### **Задачи**

- Освоить технологию пришивания различных видов фурнитуры
- Научиться правильно подбирать материалы и инструменты
- Сформировать навыки аккуратного выполнения работ
- Изучить особенности установки разных видов фурнитуры

#### **Оборудование и материалы**

- Интерактивная доска
- Мультимедийный проектор
- Образцы тканей
- Фурнитура (пуговицы разных видов, кнопки, крючки)
- Швейные иглы
- Нитки в тон ткани
- Ножницы
- Наперсток
- Портновский мел
- Линейка
- Игольница

## Методические указания

### 1. Подготовка к работе:

- Посмотрите внимательно видеоурок:  
[https://rutube.ru/video/da678b0fed0c0f675a538e52aeb8ed78/?utm\\_source=embed&utm\\_medium=referral&utm\\_campaign=logo&utm\\_content=da678b0fed0c0f675a538e52aeb8ed78&utm\\_term=yastatic.net&t=24](https://rutube.ru/video/da678b0fed0c0f675a538e52aeb8ed78/?utm_source=embed&utm_medium=referral&utm_campaign=logo&utm_content=da678b0fed0c0f675a538e52aeb8ed78&utm_term=yastatic.net&t=24)
- Проверьте наличие всех материалов и инструментов
- Подберите нитки в тон ткани
- Подготовьте рабочее место

### 2. Выполнение работы:

- Определите место пришивания
- Закрепите нитку
- Выполните пришивание фурнитуры согласно инструкционной карте
- Проверьте прочность крепления
- Закрепите конец нити

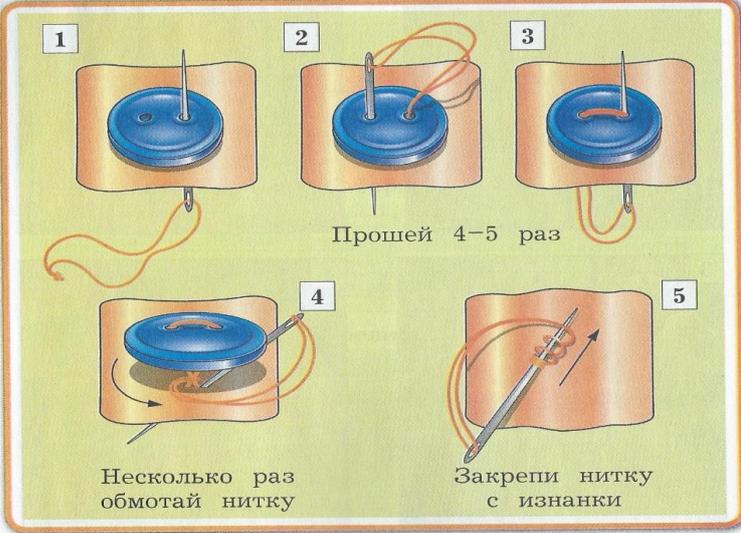
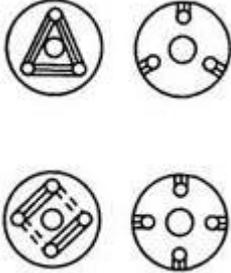
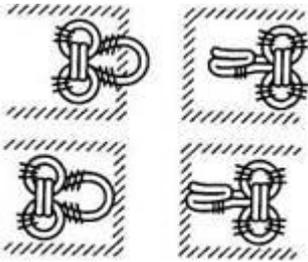
## Правила техники безопасности

- Храните иглы в игольнице
- Используйте напёрсток при проколе ткани
- Следите за правильным положением рук
- Не оставляйте иглу в ткани без присмотра
- Работайте аккуратно с металлическими деталями

## Критерии оценки работы

- Правильность подбора материалов
- Аккуратность выполнения работы
- Прочность крепления фурнитуры
- Равномерность стежков
- Качество закрепления нитей

## Инструкционная карта для пришивания фурнитуры

Технология выполнения	Рисунок
<p><b>Пришивание пуговиц</b></p> <p><b>Пуговицы с двумя отверстиями:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Наметить место пришивания</li> <li>• Отмерить нитку, сложить вдвое</li> <li>• Закрепить нитку петлей на лицевой стороне</li> <li>• Выполнить 4-5 стежков в каждое отверстие</li> <li>• Закрепить нитку под пуговицей</li> </ul> <p><b>Пуговицы с четырьмя отверстиями:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Наметить место пришивания</li> <li>• Выполнить 2-4 стежка в каждую пару отверстий</li> <li>• При необходимости сделать стойку</li> <li>• Закрепить нитку</li> <li>•</li> </ul>	 <p>1 2 3</p> <p>4 5</p> <p>Прошей 4-5 раз</p> <p>Несколько раз обмотай нитку</p> <p>Закрепи нитку с изнанки</p>
<p><b>Пришивание кнопок</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Подготовить место установки</li> <li>• Выполнить 4-5 стежков в каждое отверстие</li> <li>• Для тонких тканей подложить подкладку</li> <li>• Закрепить нитку</li> </ul>	
<p><b>Пришивание крючков</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Наметить место установки</li> <li>• Пришить крючок в трёх местах (за каждое ушко и у изгиба)</li> <li>• Выполнить 3-4 прикрепляющих и 3-4 закрепляющих стежка</li> <li>• Пришить петлю аналогично</li> </ul>	

## **ПЗ 4 Организация рабочего места для выполнения машинных работ**

**Цель работы:** Освоить правила организации рабочего места для выполнения машинных работ, изучить требования к оборудованию и оснастке, научиться правильно располагать инструменты и приспособления.

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина с электроприводом
- Рабочий стол с гладкой поверхностью
- Винтовой стул с регулировкой высоты
- Инструменты: ножницы, иглы, наперстки, сантиметровая лента
- Приспособления для намотки ниток
- Инструкции по технике безопасности

### **Порядок выполнения работы**

#### **1. Подготовка рабочего места**

- Изучите требования техники безопасности
- Установите винтовой стул напротив игловодителя
- Организуйте местное освещение

#### **2. Организация пространства**

- Расположите только необходимые инструменты и материалы
- Изучите принцип работы приспособления для намотки ниток
- Подготовьте ящики для хранения инструментов

#### **3. Правильная рабочая поза**

- Сядьте прямо на всей поверхности стула
- Корпус должен отступать от края стола на 10-15 см
- Расстояние от глаз до детали — около 30 см
- Локти на уровне стола
- Правая нога немного выдвинута вперед

#### **4. Проверка оборудования**

- Убедитесь в наличии защитных устройств
- Проверьте работу электрооборудования
- Осмотрите освещение
- Проверьте заземление

### **Практические задания**

1. **Задание 1:** Перескажите правила техники безопасности мастеру
2. **Задание 2:** Организуйте рабочее место согласно требованиям
3. **Задание 3:** Проверьте работу всех механизмов машины
4. **Задание 4:** Выполните пробные строчки

### **Контрольные вопросы**

1. Какие основные требования предъявляются к организации рабочего места?
2. Как правильно расположить стул относительно машины?
3. Какие защитные устройства должны быть на швейной машине?
4. Каковы требования к освещению рабочего места?
5. Как правильно организовать рабочую позу?

### **Вывод**

Правильная организация рабочего места является ключевым фактором для повышения производительности труда и обеспечения безопасности при выполнении машинных работ.

## **ПЗ 5 Выполнение соединительных швов**

**Цель работы:** Освоить технологию выполнения основных соединительных швов и научиться применять их при пошиве изделий.

### **Задачи**

- Изучить технологию выполнения соединительных швов
- Научиться правильно подбирать материалы и инструменты
- Освоить последовательность выполнения различных видов швов
- Научиться контролировать качество выполненных работ

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина с электроприводом
- Инструменты: ножницы, иглы, наперстки, сантиметровая лента
- Инструкционная карта на выполнение соединительных швов
- Материалы: ткань (10×20 см), нитки в тон ткани

### **Правила техники безопасности**

- Соблюдать правила работы на швейной машине
- Правильно подбирать толщину нитей и игл
- Проверять натяжение нитей
- Следить за правильным положением деталей при шитье
- Соблюдать правила работы с ножницами

### **Методические указания**

1. Проверьте исправность оборудования
2. Подберите нитки и иглы в соответствии с тканью
3. Настройте машину (длина стежка, натяжение нитей)
4. Подготовьте образцы ткани
5. Выполните машинные швы, согласно инструкционной карте:
  - стачной шов
  - настрочной шов
  - накладной шов
  - двойной шов
6. Оформите альбом с образцами швов

### **Критерии оценки качества**

- Ровность машинной строчки
- Равномерность ширины шва
- Качество закрепок
- Аккуратность влажно-тепловой обработки
- Отсутствие пропусков стежков

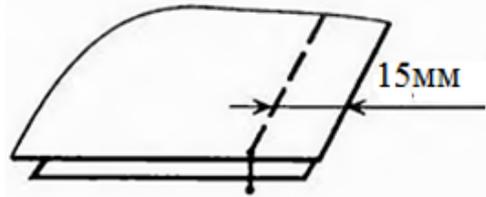
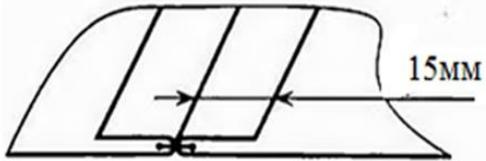
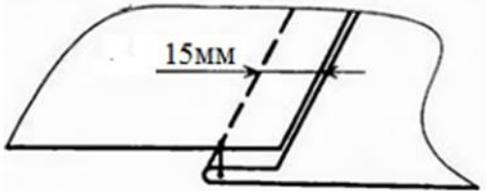
### **Критерии оценивания**

- Правильность выполнения швов — 40%
- Качество строчек — 30%
- Соблюдение технологии — 20%
- Оформление отчета — 10%

### **Вывод**

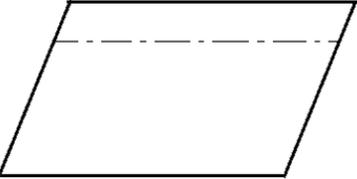
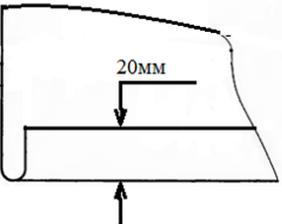
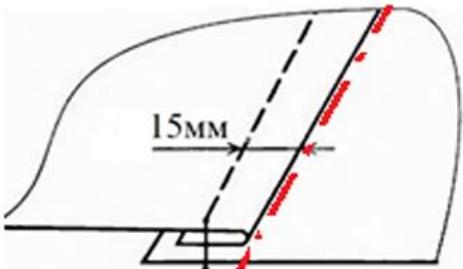
В ходе практической работы должны быть освоены основные виды соединительных швов, их технологические особенности и требования к качеству выполнения. Полученные навыки необходимы для качественного пошива швейных изделий.

**Инструкционная карта для выполнения образцов стачного  
машинного шва**

<b>Стачной шов</b>		
<b>Технология выполнения</b>		<b>Рисунок</b>
<b>1</b>	Сложить 2 детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы.	
<b>2</b>	Стачать детали прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина шва (расстояние от среза до строчки) 15мм. Машинную строчку прокладывают параллельно срезам.	
<b>3</b>	При выполнении стачного шва взаутюжку, припуски шва отогнуть на одну сторону и заутюжить.	
<b>4</b>	При выполнении стачного шва вразутюжку, припуски на шов разъединить в разные стороны и разутюжить	
<b>5</b>	Шов приутюжить	

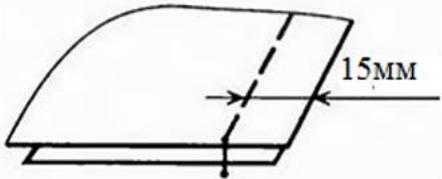
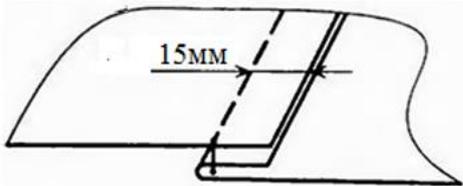
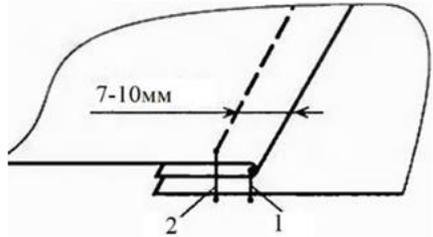
*Стачной шов применяется при соединении рукавов с проймами, деталей мешковины карманов, а также для образования стачных швов.*

**Инструкционная карта для выполнения образцов накладного  
машинного шва**

<b>Накладной шов с одним закрытым срезом</b>		<b>Рисунок</b>
<b>Технология выполнения</b>		
<b>1.</b>	На нижней детали намечают меловую линию (толщина меловой линии 1мм)	
<b>2.</b>	Срез верхней детали заутюжить на 10-20 мм (величина заутюживания зависит от ширины отделочной строчки +5мм)	
<b>3.</b>	Верхнюю деталь накладывают на нижнюю сгибом встык к меловой линии.	
<b>4.</b>	Настрачивают верхнюю деталь на нижнюю, ширина шва 15мм, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Длина закрепок 7 – 10мм.	
<b>5.</b>	Шов приутюжить	

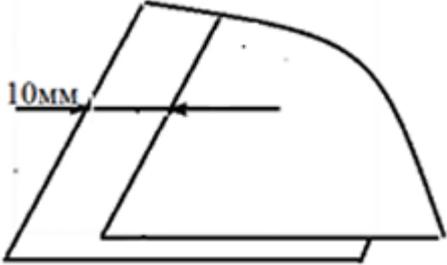
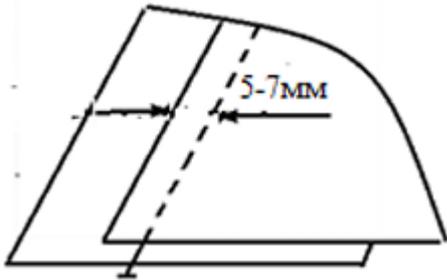
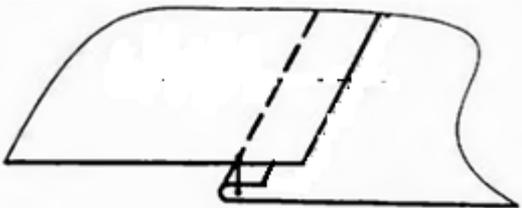
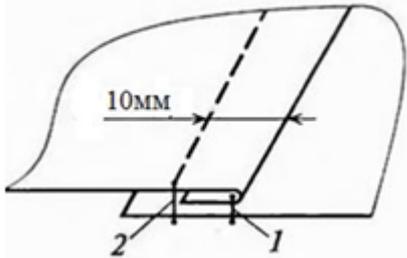
*Накладной шов с одним закрытым срезом применяется для соединения деталей (например, настрачивания фигурной кокетки, накладного кармана на полочку, манжеты на рукав) при изготовлении одежды.*

## Инструкционная карта для выполнения образцов настрочного машинного шва

<b>Настрочной шов с открытыми срезами</b>		
<b>Технология выполнения</b>		<b>Рисунок</b>
1.	Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы.	
2.	Стачать детали прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина стачного шва зависит от ширины отделочной строчки плюс 4-10 мм	
3.	Припуски на шов отогнуть на одну сторону и заутюжить	
4.	С лицевой стороны прокладывают отделочную строчку.	
5.	Шов приутюжить.	

*Настрочной шов с открытыми срезами применяется для соединения деталей (на пример, кокетки с полочкой) при изготовлении одежды.*

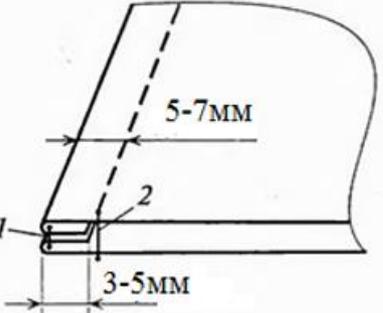
**Инструкционная карта для выполнения образцов настрочного  
машинного шва**

<b>Настрочной шов с закрытым срезом</b>	
<b>Технология выполнения</b>	<b>Рисунок</b>
1. 1.Складывают 2 детали лицевыми сторонами внутрь, выпуская срез нижней детали за срез верхней детали на величину отделочной строчки, 2. 3. 4.	
2. Стачивают детали прямой строчкой, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина стачного шва 5-10 мм.	
3. Припуски на шов отогнуть на одну сторону (в сторону меньшего среза) и заутюжить.	
4. С лицевой стороны прокладывают отделочную строчку.	
5. Шов приутюжить.	

***Настрочной шов с одним закрытым срезом применяется для соединения деталей (например, кокетки с полочкой) при изготовлении одежды.***

## Инструкционная карта для выполнения образцов

### двойного машинного шва

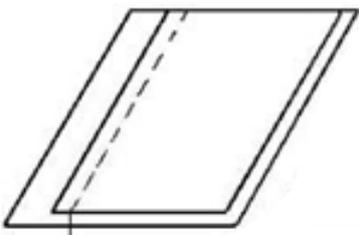
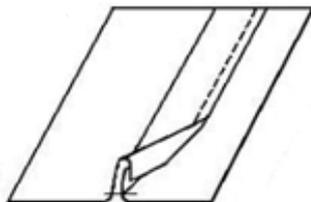
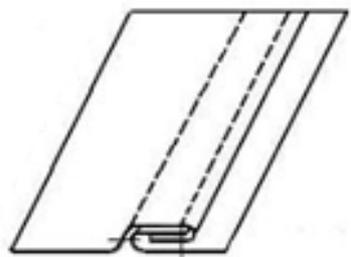
Двойной шов		Рисунок
Технология выполнения		Рисунок
1.	Складывают 2 детали изнаночными сторонами внутрь, уравнивая срезы.	
2.	Стачать детали прямой строчкой (ширина шва от 3-5мм).  Выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 -10мм.	
3.	Выправить шов, складывая детали лицевой стороной внутрь.	
4.	Выполнить вторую строчку на расстоянии 5-7мм от края.  Выполнить закрепки в начале и в конце строчек, длина закрепок 7 – 10мм.	
5.	Шов приутюжить.	

*Двойным швом соединяют детали одежды из мешковины из сыпучих тканей в брюках и располагают его по краю детали.*

*Для соединения деталей, например, деталей одежды из прозрачных тканей, продолжают обрабатывать двойной шов.*

## Инструкционная карта для выполнения образцов

### запошивочного машинного шва

Двойной шов		
Технология выполнения		Рисунок
1.	Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская верхнюю деталь на 0,6-0,7 см.	
2.	Стачивают детали так, чтобы ширина шва нижней детали равнялась 0,4-0,6 см, а верхней 1,0-1,4 см.	
3.	Детали расправляют в разные стороны, припуски на шов отгибают в сторону детали так, чтобы закрыть меньший срез.	
4.	Срез большего припуска подгибают внутрь на 0,3-0,5 см и прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,1-0,2 см от подогнутого края.	
5.	Ширина запошивочного шва равна 0,7-1,0 см.	
6.	Шов приутюжить.	

*Запошивочный шов* - это бельевой шов, поэтому применяется для изготовления нательного и постельного белья, а также в изделиях из тонких тканей без подкладки.

## **ПЗ 10 Выполнение обработки клапана.**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки клапана для различных швейных изделий.

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки клапана
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Детали кроя клапана
- Клеевая прокладка
- Прямострочная машина челночного стежка
- Утюг с парогенератором
- Гладильная доска
- Ножницы
- Иглы ручные, английские булавки
- Нитки в тон ткани
- Линейка
- Мелок портновский
- Кольшечек для вывертывания

### **Методические указания**

1. Проверить качество кроя деталей;
2. Обработать пояс по инструкционной карте: Обработки клапана
3. Выполнить самоконтроль качества готового пояса:
  - Размеры клапана соответствуют заданным
  - Швы ровные, без пропусков
  - Припуски обработаны аккуратно
  - ВТО выполнена качественно
  - Клапан симметричный, без перекосов
4. Ответить на вопросы для самоконтроля

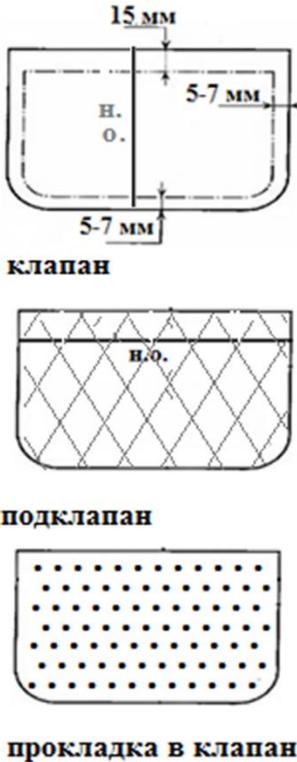
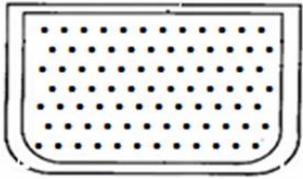
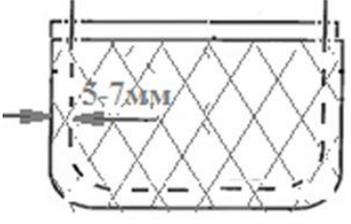
### **Техника безопасности**

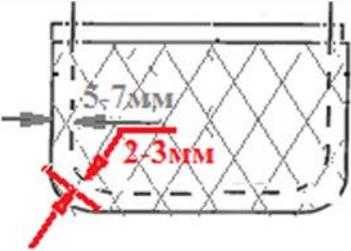
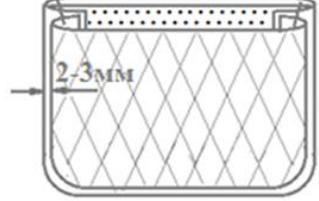
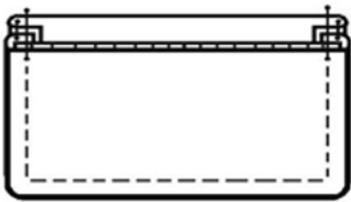
- Проверить исправность оборудования
- Использовать только исправные инструменты
- Соблюдать правила работы на швейной машине
- Следить за правильным положением рук
- Не наклоняться близко к движущимся частям машины

### **Вопросы для самоконтроля**

- Для каких изделий применяется клапан?
- Из каких деталей состоит клапан?
- Как правильно укреплять клапан?
- В каком порядке выполняются операции по обработке клапана?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

## Обработка клапана

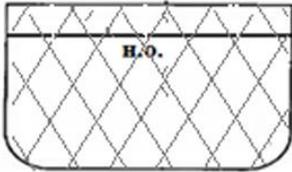
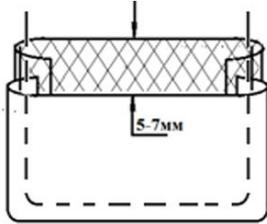
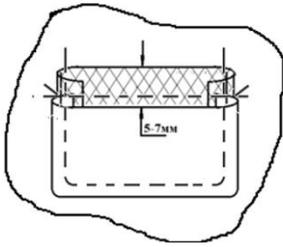
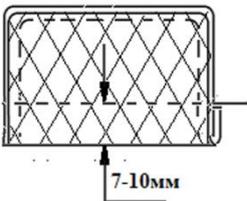
№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1	Проверить наличие деталей кроя (проверяют по лекалам)	<p><b>Клапан</b> – из основной ткани, нить основы (н.о), совпадает с н.о на основной детали</p> <p><b>Подклапан</b> – из подкладочной ткани, нить основы проходит параллельно верхнему срезу подклапана</p> <p><b>Прокладка в клапан</b> – прокладку из ткани с односторонним клеевым покрытием,</p>		При проверке проверить (обязательно) направление нитей основы. Подклапан выкраивают уже клапана на 2мм с каждой стороны (для образования канта) для придания устойчивости клапану
2	Приклеить клеевую прокладку	Прокладку накладывают на изнаночную сторону клапана и приклеивают при помощи утюга		Прокладывая прокладку в клапан, обратите внимание на клеевую сторону (на ощупь клеевая сторона имеет шершавую поверхность) её накладывают на изнаночную сторону клапана.
3	Обтачивания клапана	Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и обтачивают со стороны подклапана		Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и обтачивают со стороны подклапана

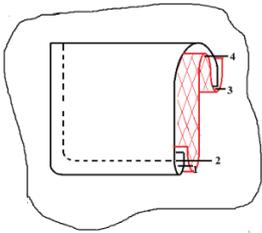
4	Подрезать припуски шва в углах (закруглениях)	Для уменьшения толщины шва припуски в углах подрезают, оставляя припуск шва 2-3мм		Будьте внимательны. Если ткань тонкая и легко осыпается, то на припуске шва делают 2-3 рассечки, не доходя до строчки 1-2мм (припуски не подрезают)
5	Вывернуть клапан. Приутюжить	Клапан вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают		Клапан располагают на утюжном столе подклапаном вверх и приутюживают, образуя кант из клапана. Проверить температуру нагрева утюга на кусочке ткани.
6	Проложить отделочную строчку по краю клапана	Отделочную строчку прокладывают со стороны клапана. Ширина отделочной строчки зависит от модели (5-10мм)		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, пришить лапку параллельно краю детали.

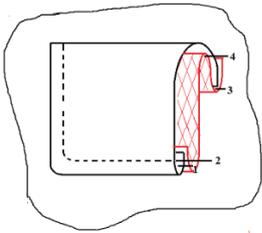
## Инструкционная карта Обработка отделочного клапана

### Особенность обработки отделочного клапана

При обработки отделочного клапана, подклапан выкраивают с припуском, по верхнему срезу 5-7мм. Для сравнения - подклапан выкраивают уже клапана на 2 мм с каждой стороны (для образования канта)

	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1.	Выкроить подклапан	Подклапан – из подкладочной ткани, нить основы проходит параллельно верхнему срезу подклапана		Обратите внимание: подклапан выкраивают шире клапана только по верхнему срезу
2.	Обработать клапан	1. Приклеить клеевую прокладку 2. Обтачать клапан 3. Подрезать припуски шва в углах (закруглениях) 4. Вывернуть клапан. Приутюжить 5. Проложить отделочную строчку по краю клапана		Клапан располагают на утюжном столе подклапаном вверх и приутюживают, образуя кант из клапана
3.	Наметить место притачивания клапана	На детали намечают место притачивания клапана, одной горизонтальной и двумя вертикальными		Намечают тонко отточенным мелом (толщина меловых линий 1мм)
4.	Притачать клапан на полочку	Клапан накладывают на полочку (подклапаном в сторону полочки) и притачивают. Строчку прокладывают около среза клапана		
5.	Притачать клапан на полочку, второй строчкой	Клапан отгибают и прокладывают вторую строчку.		

6.	Клапан приутюжить	Клапан выправляют и приутюживают с лицевой стороны.	
----	-------------------	---	--



## **ПЗ 11 Выполнение обработки пояса.**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки пояса для различных швейных изделий.

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки пояса
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Деталь пояса
- Подкладка для пояса (при необходимости)
- Корсажная лента или термоткань (для укрепления)
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский

### **Теоретические сведения**

**Притачной пояс** — это деталь в виде полоски ткани, которой обрабатывают верхний срез юбки, брюк или других изделий. Пояс кроится по долевой нити для предотвращения растяжения.

Виды обработки пояса:

- С корсажной лентой
- С термотканью
- Без дополнительного укрепления

### **Методические указания**

1. Проверить качество кроя пояса
5. Обработать пояс по инструкционной карте: Обработки пояса
6. Выполнить самоконтроль качества готового пояса:
  - Ширина пояса одинакова по всей длине
  - Концы пояса выправлены, без перекосов
  - Швы ровные, без пропусков
  - Припуски обработаны аккуратно
  - ВТО выполнена качественно
7. Ответить на вопросы для самоконтроля

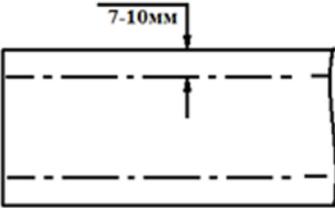
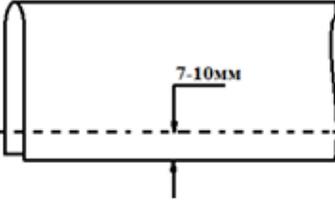
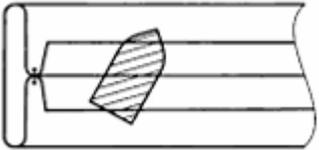
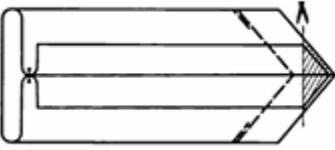
### **Требования к качеству**

- Ровные и аккуратные строчки
- Симметричность концов пояса
- Равномерная ширина по всей длине
- Качественное выполнение ВТО
- Отсутствие перекосов

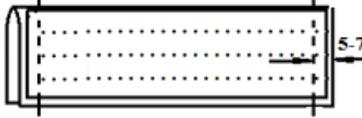
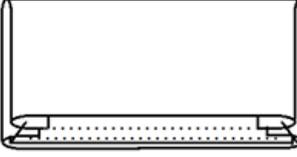
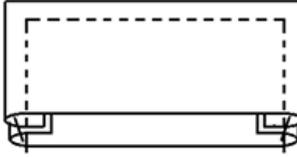
### **Вопросы для самоконтроля**

- Для каких изделий применяется притачной пояс?
- Как правильно кроить пояс?
- Какие существуют способы укрепления пояса?
- В каком порядке выполняются операции по обработке пояса?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

## Инструкционная карта Обработки пояса

	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1.	Обработка пояса	Деталь хлястика выкраивают из одной основной ткани, с припусками на швы		Нить основы на поясе совпадает с нитью основы на основной детали.
2.	Стачать пояс	Стачивают шириной шва 7-10 мм.		Деталь пояса перегибают вдвое, лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы Начало и конец строчки закрепляют двойной обратной строчкой, длина закрепки 7-10мм
3.	Разутюжить шов стачивания	Шов стачивания пояса располагают по середине детали, шов разутюживают		
4.	Обтачать конец пояса	Обтачивают один конец хлястика шириной шва 5-7 мм, располагая шов стачивания по середине ширины хлястика		Для уменьшения толщины, припуск шва подрезают, оставляя 2-3мм
5.	Пояс вывертывают и приутюживают. По краю пояса прокладывают отделочную строчку	Пояс вывернуть на лицевую сторону, выправить угол		При прокладывании отделочной строчки ориентируйтесь в края детали или используйте направляющую линейку

## Обработка листочки

1.	Обработка листочки	Листочку выкраивают вместе с подлисточкой.		Нить основы на листочки совпадает с нитью основы на полочке.
2.	Листочку дублируют	Листочку дублируют		Прокладывая прокладку в листочку, обратите внимание на клеевую сторону (на ощупь клеевая сторона имеет шершавую поверхность) её накладывают на изнаночную сторону листочки
3.	Обтачать боковые стороны листочки	Листочку перегнуть по линии середины листочки, лицевой стороной внутрь и обтачать боковые стороны листочки, вывернуть на лицевую сторону, выправить углы		В зависимости от толщины ткани, припуск шва в углах подрезать, оставить ширину шва 2-3мм
4.	Листочку приутюжить	Приутюживают со стороны подлисточки, образуя кант из листочков		Приутюживают до полного удаления влаги
5.	Проложить отделочную строчку	Проложить отделочную строчку		При прокладывании строчки используют направляющую линейку или намечают меловую линию

## **ПЗ 12 Выполнение обработки вытачек**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки вытачек в различных швейных изделиях.

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки различных видов вытачек
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Детали кроя с намеченными вытачками
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский
- Наперсток

### **Технологическая последовательность выполнения работы**

1. Проверить качество кроя деталей
2. Проверить правильность разметки вытачек
3. Обработать вытачки по инструкционной карте

### **Требования к качеству**

- Ровные и аккуратные строчки
- Симметричность вытачек
- Отсутствие слабины в конце вытачки
- Качественное выполнение ВТО
- Аккуратное заутюживание

### **Техника безопасности**

- Проверить исправность оборудования
- Использовать только исправные инструменты
- Соблюдать правила работы на швейной машине
- Следить за правильным положением рук
- Не наклоняться близко к движущимся частям машины

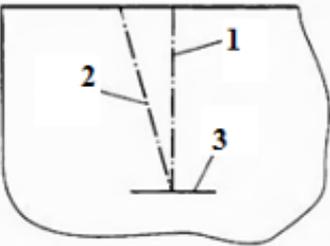
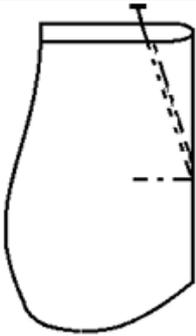
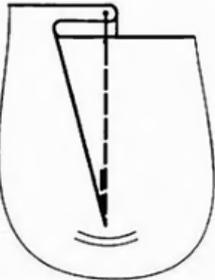
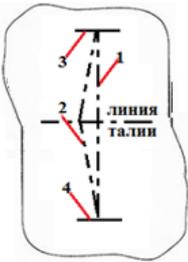
### **Вопросы для самоконтроля**

- Для чего предназначены вытачки?
- Какие виды вытачек существуют?
- В каком направлении стачивают вытачку?
- Как правильно выполнять влажно-тепловую обработку вытачек?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

### **Самоконтроль качества**

- Размеры вытачек соответствуют разметке
- Строчка ровная и начинается от среза ткани
- Выполнены закрепки в начале и конце строчки
- Припуски заутюжены в нужном направлении
- Отсутствует слабина в конце вытачки

## Инструкционная карта. Обработка вытачек.

№	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
	Наметить вытачку (раствор вытачки по верхнему срезу- 40мм, длина вытачки 150мм)	Вытачки намечают тремя линиями: 1- середина вытачки 2- боковая сторона вытачки 3- линия, ограничивающая длину вытачки		Вытачку намечают тонко отточенным мелом (толщина меловых линий 1мм) Линейку придерживают левой рукой, мел под прямым углом к ткани
	Стачать вытачку	Вытачки стачивают от среза детали по меловой линии и заканчивают точно у намеченной поперечной линии конца вытачки. В начале и конце строчки ставят закрепки (длина 5 7мм)		Вытачку перегибают по средней меловой линии
	Заутюжить вытачку	Вытачку отгибают на одну сторону и заутюживают, сутюживая слабину в конце вытачки.		Изделие (деталь) располагают на утюжном столе, верхним срезом влево, вдоль стола.
	Наметить вытачку, расположенную по линии талии. (раствор вытачки по линии талии 30мм, длина вытачки 150мм)	Стачивают по боковой линии, начиная с любого из концов. При этом все вытачки данной детали стачивают в одном направлении.		Вытачку, расположенную в середине детали, перегибают по средней линии лицевой стороной внутрь
	Заутюжить вытачку	Вытачку заутюживают, сутюживая слабину в концах вытачки		Если вытачка расположена на полочке, то деталь располагают на столе срезом борта к работающему, лицевой стороной вниз, вытачку направляют в сторону борта и заутюживают. На спинке – вытачки заутюживают к центру
	Проверить качество выполненного задания			

## **ПЗ 13 Обработка кокетки**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки и соединения кокетки с основной деталью изделия.

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки притачной кокетки
- Научиться правильно соединять кокетку с основной деталью
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных операций
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Детали кроя кокетки и основной детали
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский

### **Теоретические сведения**

**Кокетка** — часть детали изделия, расположенная на опорных участках. По форме нижнего среза различают кокетки:

- Прямые
- Овальные
- Фигурные

По способу соединения с изделием кокетки бывают:

- Притачные (соединяются стачным швом)
- Настрочные (соединяются накладным или настрочным швом)

### **Методические указания**

1. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты.
2. Выполните обработку плечевого шва используя инструкционную карту.
3. Выполните тест.

## Тест по теме «Обработка кокеток»

### Инструкция

Внимательно прочитайте вопросы и выберите один правильный вариант ответа. В конце теста приведены критерии оценки.

#### 1. Что такое кокетка?

- а) Деталь изделия, расположенная на опорных участках
- б) Вид отделочной строчки
- в) Способ обработки края изделия

#### 2. Какие виды кокеток существуют по форме нижнего среза?

- а) Прямые, овальные, фигурные
- б) Круглые, квадратные, треугольные
- в) Простые, сложные, комбинированные

#### 3. По способу соединения с изделием кокетки бывают:

- а) Притачные и настрочные
- б) Накладные и втачные
- в) Цельнокроеные и отрезные

#### 4. Какой должна быть ширина шва при соединении кокетки со основной деталью?

- а) 0,7–1,5 см
- б) 1,5–2,0 см
- в) 2,0–2,5 см

#### 5. В какую сторону заутюживаются припуски шва при обработке кокетки?

- а) В сторону кокетки
- б) В сторону основной детали
- в) Не имеет значения

#### 6. Что необходимо сделать перед соединением кокетки с основной деталью?

- а) Обработать срезы деталей
- б) Проложить контрольные линии
- в) Выполнить оба действия

#### 7. Какой шов используется при обработке притачной кокетки?

- а) Стачной шов
- б) Накладной шов
- в) Запошивочный шов

#### 8. При обработке какой кокетки сначала выполняются сборки?

- а) Притачной кокетки
- б) Настрочной кокетки
- в) Кокетки с основной деталью со сборками

#### 9. Какие требования предъявляются к качеству обработки кокетки?

- а) Ровные строчки, аккуратные срезы
- б) Равномерный шов, отсутствие пропусков
- в) Все перечисленные требования

#### 10. Что необходимо сделать после стачивания кокетки с основной деталью?

- а) Обметать срезы шва
- б) Удалить нитки примётывания
- в) Выполнить оба действия

### Критерии оценки

- Оценка «5» (отлично) — 9–10 правильных ответов
- Оценка «4» (хорошо) — 7–8 правильных ответов
- Оценка «3» (удовлетворительно) — 5–6 правильных ответов
- Оценка «2» (неудовлетворительно) — менее 5 правильных ответов

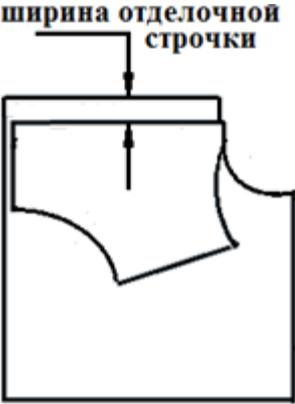
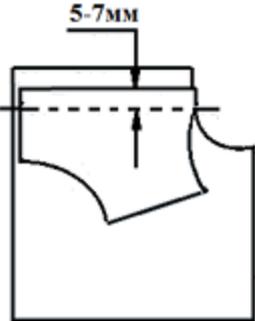
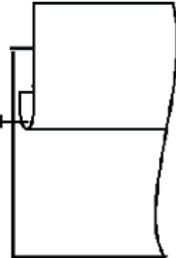
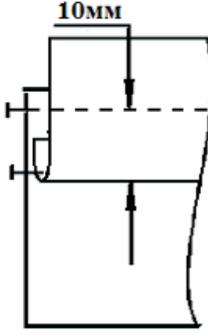
### Критерии оценки

- Точность выполнения операций — 25%

- Качество строчек и швов — 35%
- Аккуратность обработки — 20%
- Соблюдение технологии — 20%

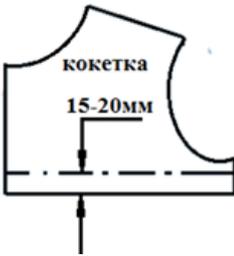
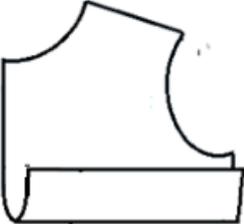
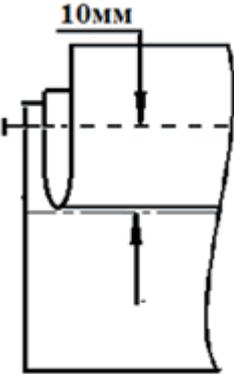
## Инструкционная карта

### Выполнение обработки кокетки.

	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1.	Обработать кокетку и соединить с основной деталью настрочным швом с закрытым срезом	1. Деталь кокетки и основную деталь складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская срез основной детали на ширину отделочной строчки.		Ширина отделочной строчки 10мм
		2. Притачивают со стороны кокетки, шириной шва 5 - 7мм		Начало и конец строчки закрепляют двойной обратной строчкой длина 7-10мм
		3. Шов заутюживают в сторону кокетки		С лицевой стороны должна быть четкая линия
		4. Прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, используют направляющую линейку, или намечают меловую линию тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)
2.	Готовый узел приутюжить			Проверить качество

## Инструкционная карта

### Выполнение обработки кокетки накладным швом

	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1.	Обработать кокетку и соединить с основной деталью накладным швом с закрытым срезом	На основной детали наметить линию притачивания кокетки		Линию притачивания кокетки намечают по вспомогательному лекалу, или по линейке (толщина меловой линии 1мм)
		На кокетке наметить линию края кокетки (величина припуска зависит от ширины отделочной строчки +5мм)		Ширина отделочной строчки 10мм
		Заутюжить нижний край кокетки точно по намеченной линии		Внимание! При заутюживании, утюг переставляйте с участка на участок, чтобы не растянуть край кокетки.
		Кокетку накладывают на лицевую сторону основной детали, лицевой стороной вверх. Заутюженный край кокетки накладывают встык к намеченной меловой линии на основной детали и притачивают.		Для того чтобы отделочная строчка была ровной, используют направляющую линейку, или намечают меловую линию тонко отточенным мелом (толщина меловой линии 1мм)

Готовый узел приутюжить		Проверить качество
----------------------------	--	-----------------------

## **ПЗ 14 Обработка накладного кармана**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки накладного кармана

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки накладного кармана
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Учебный материал
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский

### **Методические указания**

1. Выкроить детали кроя кармана.
2. Выполнить обработку кармана используя инструкционную карту: Обработка кармана в простую рамку.
3. Дать ответ на контрольные вопросы

### **Требования к качеству**

- Ровные и аккуратные строчки
- Симметричность сторон кармана
- Качественное выполнение ВТО
- Отсутствие перекосов

### **Техника безопасности**

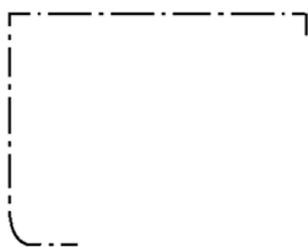
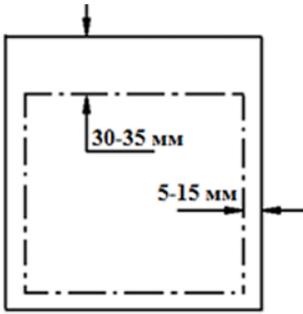
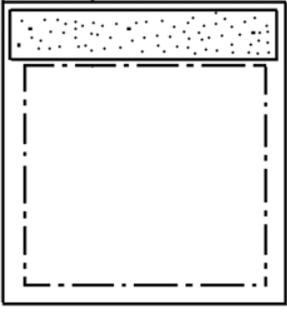
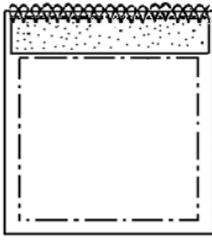
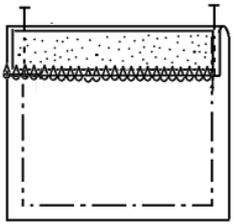
- Проверить исправность оборудования
- Использовать только исправные инструменты
- Соблюдать правила работы на швейной машине
- Следить за правильным положением рук
- Не наклоняться близко к движущимся частям машины

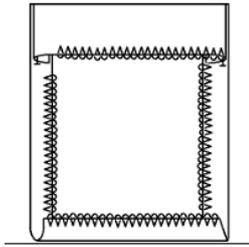
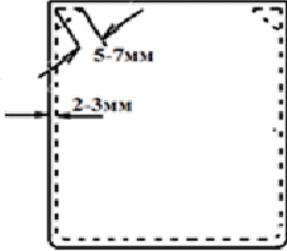
### **Вопросы для самоконтроля**

- В каких изделиях применяется накладной карман?
- Каким швом обрабатывают верхний срез накладного кармана?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

## Инструкционная карта

### Обработка простого накладного кармана

№ п/п	Задание	Операция	Рисунок	Примечание
1.	Наметить место расположения кармана	На полочке намечают место расположения кармана тремя точками, соответствующими верхнему, переднему и нижнему срезам.		Толщина меловых линий 1мм
2.	Детали кармана	Деталь кармана выкраивают с припусками по боковым и нижней сторонам		Величина припусков зависит от ширины отделочной строчки
3.	Верхний край кармана дублируют.	Дублируют для придания устойчивости и для предохранения верхнего края от растяжения.		Клеевую прокладку накладывают на припуск, срезом встык к меловой линии. Внимание!!! Клеевое покрытие накладывают клеящим покрытием в сторону детали
4.	Срезы кармана обметывают	Обметывают на краеобметочной машине		Деталь кармана располагают лицевой стороной вверх. Лапку поднимают и срез располагают встык к ножу краеобметочной машины. Будьте внимательны при работе за машиной
5.	Обтачать боковые стороны кармана	Припуск по верхнему краю кармана перегибают по меловой линии, уравнивая боковые срезы кармана и припуска, и		Ширина шва равна ширине припуска по боковым сторонам

		обтачивают боковые стороны		
6.	Заутюжить боковые стороны кармана	Вывертывают и выправляют углы. Боковые и нижнюю стороны кармана заутюживают Карман приутюживают		Проверить температуру нагрева утюга. Заутюживают по шаблону или по меловым линиям
7.	Настрочить карман на полочку	Карман накладывают на полочку, совмещая углы кармана с намеченными линиями на полочке, и настрачивают; ширина шва настрачивания зависит от модели. Верхние углы кармана закрепляют машинной закрепкой в виде треугольника		Прокладывая отделочную строчку ориентируетс ь краю кармана
8.	Влажно тепловая обработка	Готовый карман приутюживают		утюжить карман по направлению нити основы, до полного удаления влаги

## **ПЗ 15 Выполнение обработки застежки настрочной планкой.**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки застежки настрочными планками в различных швейных изделиях.

### **Задачи**

- Освоить технологию обработки застежки настрочной планкой
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

### **Оборудование и материалы**

- Детали кроя полочки и планки
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский

### **Правила техники безопасности**

- **До начала работы:**
  - Одеть спецодежду
  - Проверить исправность оборудования
  - Рабочее место должно быть достаточно освещено
- **Во время работы:**
  - Следить за правильным положением рук
  - Не наклоняться близко к движущимся частям машины
  - Замену ниток производить только при выключенном электродвигателе
- **При работе с утюгом:**
  - Следить за шнуром
  - Не перегревать утюг

### **Методические указания**

1. Проверить качество кроя деталей
2. Проложить контрольные линии
3. Обработать застежку, следуя указаниям в инструкционной карте
4. Дайте ответ на контрольные вопросы

### **Требования к качеству**

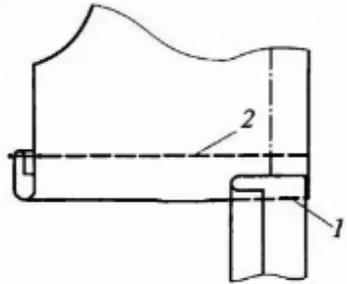
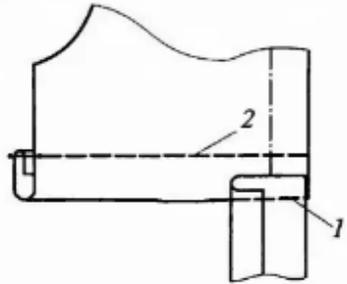
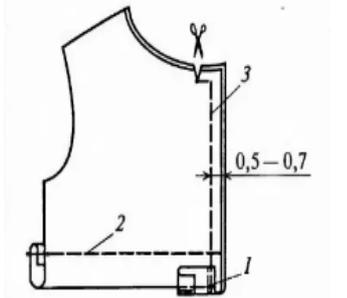
- Строчки должны быть ровными и аккуратными
- Ширина швов соответствует заданным параметрам
- Наличие машинных крепок
- Качественное выполнение ВТО
- Отсутствие перекосов

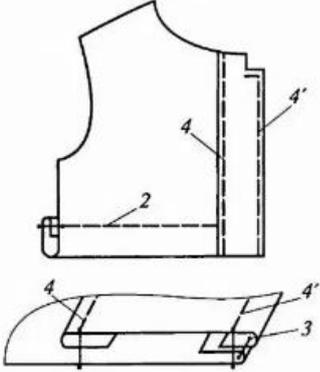
### **Вопросы для самоконтроля**

- В каких изделиях применяется обработка застежки настрочной планкой?
- Какие существуют варианты расположения застежки?
- Какова ширина шва при обтачивании планки?
- Как правильно выметать край планки?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

## Инструкционная карта

### Обработка застежки настрочными планками

№	Наименование операции	Условия и последовательность выполнения	Рисунок
1.	<b>Настрочная планка</b>	Такой планкой могут быть обработаны оба борта или только правый (левый, в этом случае обрабатывают иным способом).	
2.	<b>Детали кроя</b>	Для обработки одного борта требуются перед и планка (планка может иметь прокладку), на которых намечают линии низа в готовом виде	
3.	<b>Заутюживание внутреннего края планки.</b>	Заутюживают внутренний край планки на изнаночную сторону и накладывают ее лицевой стороной вниз на лицевую сторону переда, направляя детали в противоположные стороны.	
4.	<b>Притачивание планки к линии низа переда</b>	Нижний срез планки притачивают к линии низа на переда по разметке. Ширина шва со стороны планки по низу — 0,7... 1 см (строчка 1). Обрабатывают низ изделия (строчка 2)	
5.	<b>Обтачивание борта</b>	Планку отгибают на изнаночную сторону переда лицевой стороной вниз, уравнивают срезы деталей и обтачивают (строчка 3 на рис. а, в) борт и уступ борта (при его наличии в модели) до надсечки к точке уступа швом шириной 0,5...0,7 см. Припуск в углу подрезают, вывертывают деталь, выправляют шов с кантом из планки, приутюживают	

	<p><b>6. Настрочивание внутреннего края планки на перед</b></p>	<p>Расправляют планку и наметывают внутренний подогнутый край планки на перед. Настрочивают (строчка 4 на рис. б, в) внутренний край планки на перед швом шириной по модели. По борту прокладывают</p>	 <p>Застежка в готовом виде</p>
--	---	--	--

## **ПЗ 16 Выполнение обработки застежки обтачкой-подбортом.**

**Цель работы:** Освоить технологию обработки борта обтачкой-подбортами и научиться выполнять их качественно.

### **Задачи**

- Изучить технологию обработки бортов обтачкой-подбортами
- Освоить последовательность выполнения операций
- Научиться контролировать качество работы
- Сформировать навыки безопасной работы

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Гладильная доска
- Ножницы
- Булавки
- Сантиметровая лента
- Мел портновский
- Детали кроя

### **Правила техники безопасности**

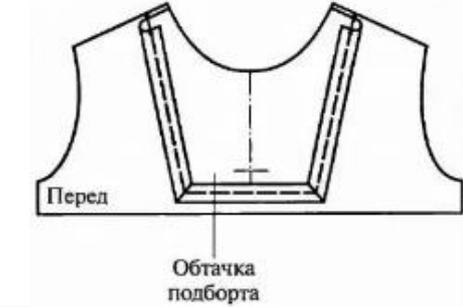
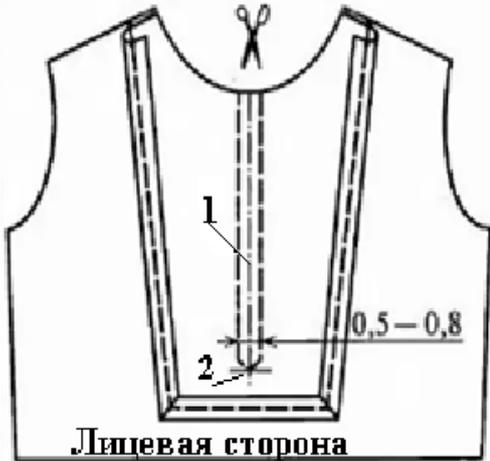
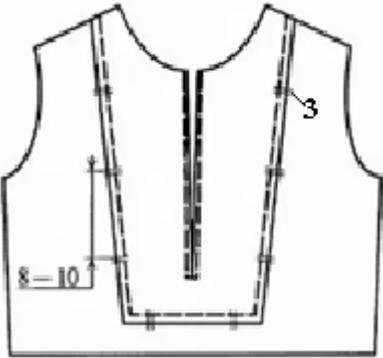
- **До начала работы:**
  - Одеть спецодежду
  - Проверить исправность оборудования
  - Рабочее место должно быть достаточно освещено
- **Во время работы:**
  - Следить за правильным положением рук
  - Не наклоняться близко к движущимся частям машины
  - Замену ниток производить только при выключенном электродвигателе
- **При работе с утюгом:**
  - Следить за шнуром
  - Не перегревать утюг

### **Методические указания**

1. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты.
2. Выполните обработку плечевого шва используя инструкционную карту.
3. Ответьте на контрольные вопросы:
  - Каким швом можно обработать внешние срезы обтачки?
  - Какими линиями намечают застежку?
  - Какими стежками прикрепляют обтачку к основной детали?
  - Обязательно ли закреплять обтаченные края отделочной строчкой?

## Инструкционная карта

### Обработка застежки обтачкой-подбортом.

№	Наименование операции	Условия на выполнение	Рисунок
1.	Детали кроя	Перед; обтачка-подборт — деталь с обработанными внешними срезами	
2.	Разметка застежки и ее обтачивание.	На изнаночной стороне основной детали намечают линией 1 местоположение застежки и линией 2 — ее длину. Обтачку-подборт накладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вниз, уравнивают плечевые срезы и срезы горловины. Обтачивают (строчка 1) с изнаночной стороны основной детали, прокладывая строчку на равном расстоянии от линии 1, к концу застежки (линия 2) сводят строчку на нет или выполняют закругление.	
3.	Разрезание деталей между строчками	Разрезают детали по линии 1, в конце застежки не доходя до строчки на расстояние 0,1 ...0,2 см	
4.	Обработка шва обтачивания	Настрачивают (строчка 2) припуски шва обтачивания на обтачку-подборт швом шириной 0,1 ...0,2 см. Вывертывают и выправляют кант из основной детали, приутюживают. Внутренние края обтачки-подборта прикрепляют к изделию вручную (строчки 3) в нескольких местах потайными стежками, располагая их через 8... 10 см. Обтаченные края застежки закрепляют отделочной строчкой.	
5.	ВТО готового узла	Влажно-тепловую работу выполняют со стороны обтачки	

## **ПЗ 17 Выполнение обработки борта подбортами**

**Цель работы:** Освоить технологию обработки борта подбортами и научиться выполнять их качественно.

### **Задачи**

- Изучить технологию обработки бортов подбортами
- Освоить последовательность выполнения операций
- Научиться контролировать качество работы
- Сформировать навыки безопасной работы

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Гладильная доска
- Ножницы
- Булавки
- Сантиметровая лента
- Мел портновский
- Детали кроя (перед и спинка)

### **Правила техники безопасности**

- **До начала работы:**
  - Одеть спецодежду
  - Проверить исправность оборудования
  - Рабочее место должно быть достаточно освещено
- **Во время работы:**
  - Следить за правильным положением рук
  - Не наклоняться близко к движущимся частям машины
  - Замену ниток производить только при выключенном электродвигателе
- **При работе с утюгом:**
  - Следить за шнуром
  - Не перегревать утюг

### **Методические указания**

4. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты.
5. Выполните обработку плечевого шва используя инструкционную карту.
6. Выполните тест по теме: Обработка борта подбортами

### **Критерии оценивания**

1. Ровнота и качество строчек.
2. Правильная последовательность обработки швейного узла.
3. Самостоятельность выполнения задания.

## Тест на тему: « Обработка бортов»

### 1. Борта в платье могут быть обработаны:

- A) цельнокроенными подбортами;
- B) настрочными планками;
- C) отрезными подбортами;
- D) все варианты верны

### 2. Ручная работа по закреплению обтачанного и вывернутого края детали стежками временного назначения называется термином:

- A) сметать;
- B) приметать;
- C) подшить;
- D) обметать
- E) выметать.

### 3. Термин обтачивание означает:

- A) Соединение двух деталей по срезам с последующим вывертыванием их на лицевую сторону;
- B) Соединение двух деталей по овалному контуру машинной строчкой
- C) Закрепление припусков шва, складки машинной строчкой;
- D) Соединение двух и более деталей, примерно равных по величине, по срезам машинной строчкой;
- E) Предохранение срезов от осыпания.

### 4. Какими способами обрабатывают внутренний срез подбортов:

- A) в изделиях из легкоосыпающихся тканей швом вподгибку с закрытым срезом;
- B) швом вподгибку с обметанным открытым срезом;
- B) швом вподгибку с открытым срезом;
- C) в изделиях из хлопчатобумажных тканей с обметанным открытым срезом;
- D) в изделиях с застёжкой до верха внутренние срезы подбортов, выкроенных с кромкой, и имеющих одинаковое натяжение с основной деталью, не обрабатывают;
- E) все варианты верны.

### 5. Чему равна ширина шва обтачивания:

- A) 0,1 – 0,2 см;
- B) 0,3 – 0,5 см;
- C) 0,5 – 0,7 см;
- D) 0,9 – 1 см;
- E) 1 – 1,5 см.

### Критерии оценивания

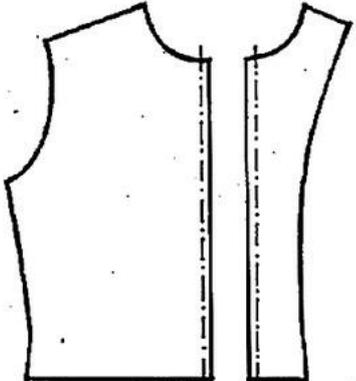
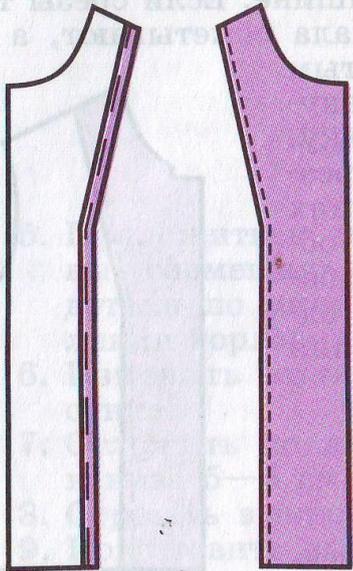
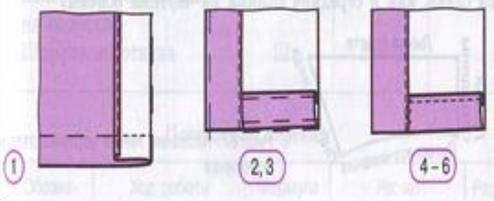
#### Оценка выставляется

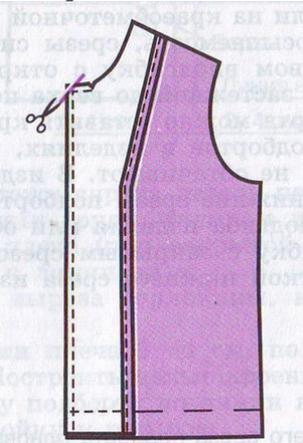
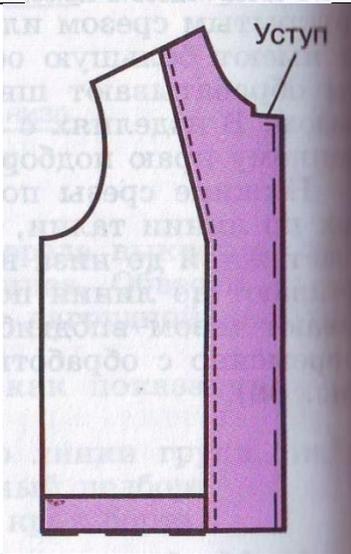
- «Отлично» - все ответы верны;
- «Хорошо» - допущена одна ошибка;
- «Удовлетворительно» - допущено две-три ошибки;
- «Неудовлетворительно» - допущено четыре и более ошибок.

Ответы: 1.D; 2.E; 3.A; 4. E; 5.C.

## Инструкционная карта

### Обработка борта подбортами.

№	Наименование операции	Условия на выполнение	Рисунок
1.	<b>Отрезные подборта</b>  <b>Обработка внутреннего среза подборта</b>	Детали: Перед – 2 дет; Подборт – 2 дет. Подборт с изнаночной стороны продублировать. Внутренний срез подогнуть на 1 см и застрочить, ширина шва – 0,5 см.	
2.	<b>Обтачивание борта</b>	На лицевую сторону части переда накладывают подборт лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и обтачивают со стороны переда (возможно с предварительным наметыванием) срезы борта и уступа. В изделиях с лацканами выполняют посадку из подборта в углу и по длине лацкана (максимум посадки — в верхней части лацкана, постепенно посадка уменьшается и к уровню первой петли)	
3.	<b>Обработка нижнего края</b>	В изделиях с застежкой до низа нижние края подбортов притачивают к полочке строго по намеченной линии подгиба низа (нижние края подбортов в изделиях, отрезных по линии талии, не обтачивают).	

4.	<b>Подрезка углов</b>	Швы в верхних и нижних углах борта подрезают,	
5.	<b>Выметывание борта</b>	Борта вывертывают на лицевую сторону, швы выправляют и выметывают на специальной машине или ручными стежками. Выметывание на участке отворотов выполняют со стороны полочек, образуя кант из подборта, а далее борта выметывают со стороны подборта, образуя кант из полочек. Ширина канта 0,1-0,2 см. В изделиях с застежкой до верха кант по всему борту образуют со стороны полочки.	
6.	<b>ВТО готового борта</b>	Влажно-тепловую работу выполняют со стороны подборта.	

## **ПЗ 18 Обработка плечевых швов**

**Цель работы:** Освоить технологию обработки плечевых швов различных видов тканей и научиться выполнять их качественно.

### **Задачи**

- Изучить технологию обработки плечевых швов
- Освоить последовательность выполнения операций
- Научиться контролировать качество работы
- Сформировать навыки безопасной работы

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Гладильная доска
- Ножницы
- Булавки
- Сантиметровая лента
- Мел портновский
- Детали кроя (перед и спинка)

### **Правила техники безопасности**

- **До начала работы:**
  - Одеть спецодежду
  - Проверить исправность оборудования
  - Рабочее место должно быть достаточно освещено
- **Во время работы:**
  - Следить за правильным положением рук
  - Не наклоняться близко к движущимся частям машины
  - Замену ниток производить только при выключенном электродвигателе
- **При работе с утюгом:**
  - Следить за шнуром
  - Не перегревать утюг

### **Методические указания**

7. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты.
8. Выполните обработку плечевого шва используя инструкционную карту.
9. Ответьте устно на контрольные вопросы
  - Перечислите последовательность операций обработки плечевых швов
  - От чего зависит ширина шва при стачивании плечевых срезов?
  - Какие требования предъявляются к качеству строчки?
  - Как отличается обработка плечевых швов для хлопчатобумажных тканей?
  - Какие особенности обработки плечевых швов для шерстяных тканей?
  - Для чего необходима посадка по плечевому шву?
  - В каких случаях посадка не требуется?
  - В каком направлении следует обметывать припуски?
  - Какие существуют способы обработки необработанных срезов?

## Инструкционная карта Обработка плечевых швов.

№	Наименование операции	Условия для выполнения	Рисунок	
1.	<b>Подготовка деталей</b>	Сложить детали полочки и спинки лицевыми сторонами внутрь, совместив плечевые срезы.		
2.	<b>Сметывание шва</b>	Сметывают по спинке, с посадкой спинки. На участках от горловины 1,5...2 см и от проймы 3...4 см в сторону середины среза плечевые срезы сметывают без посадки; по остальной длине плечевого среза образуется посадка, максимальная величина которой приходится на середину отмеченного участка	 <p>The drawing shows a shoulder seam with two main measurement areas: 1.5-2.0 cm from the neckline and 3-4 cm from the armhole. A bracketed area is labeled 'Максимум посадки' (Maximum fit). The view is labeled 'Вид со стороны спинки' (View from the back side).</p>	
3.	<b>Стачивание шва на швейной машине</b>	2. Стачивают плечевые срезы со стороны переда швом шириной 1...1,5 см.		
4.	<b>Обработка срезов</b>	Обработайте припуски шва на оверлоке, обметку производить по переду		
5.	<b>ВТО плечевого шва</b>	Плечевые швы заутюживают в сторону спинки		

## **ПЗ 19 Выполнение обработки воротника.**

**Цель работы:** Освоить технологию обработки плечевых швов различных видов тканей и научиться выполнять их качественно.

### **Задачи**

- Изучить технологию обработки воротника
- Освоить последовательность выполнения операций
- Научиться контролировать качество работы
- Сформировать навыки безопасной работы

### **Оборудование и материалы**

- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Гладильная доска
- Ножницы
- Булавки
- Сантиметровая лента
- Мел портновский
- Детали кроя воротника

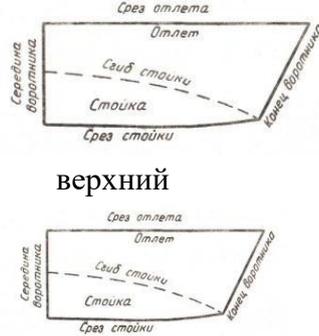
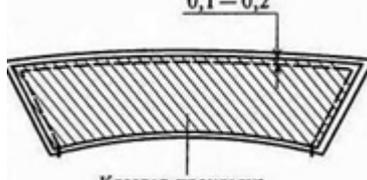
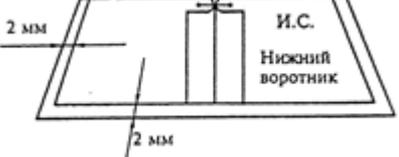
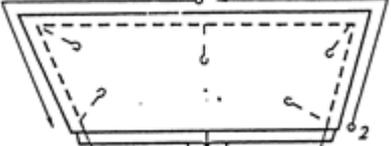
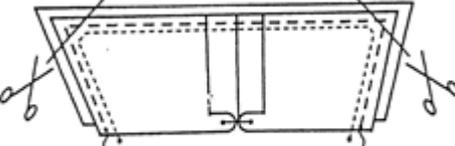
### **Правила техники безопасности**

- **До начала работы:**
  - Одеть спецодежду
  - Проверить исправность оборудования
  - Рабочее место должно быть достаточно освещено
- **Во время работы:**
  - Следить за правильным положением рук
  - Не наклоняться близко к движущимся частям машины
  - Замену ниток производить только при выключенном электродвигателе
- **При работе с утюгом:**
  - Следить за шнуром
  - Не перегревать утюг

### **Методические указания**

1. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты.
2. Выполните обработку плечевого шва используя инструкционную карту.
3. Ответьте устно на контрольные вопросы
  - Какой шов может быть использован для соединения частей нижнего воротника? 1
  - Соединение верхнего и нижнего воротника ручными стежками временного назначения?
  - Из какой детали выметывается кант?
  - Как проходит направление нити основы в верхнем воротнике?
  - Со стороны, какой детали воротник соединяется с горловиной?
  - Какой воротник, в легкой женской одежде, соединяется с клеевой прокладкой?
  - Соединение верхнего и нижнего воротника машинной строчкой?
  - Со стороны, какой детали прокладывается машинная строчка, соединяющая верхний воротник с нижним?
  - Припуск на шов в углах и закруглениях подрезается, не доходя до строчки обтачивания на сколько мм?
  - Чему равна ширина шва соединения верхнего воротника с нижним?

## Инструкционная карта Обработка втачного воротника.

№	Наименование операции	Условия для выполнения	Рисунок
1.	<b>Проверка деталей кроя</b>	Воротник – 2дет. Клеевая прокладка – 1дет Нить основы на верхнем воротнике проходит параллельно середине воротника. Верхний воротник выкроен на 0,1-0,2 см. больше нижнего.	
2.	<b>Дублирование верхнего воротника</b>	Дублируют верхний воротник клеевой прокладкой таким образом, чтобы под строчкой обтачивания оказалось 0,1-0,2см. прокладки	
3.	<b>Соединение верхнего воротника с нижним сметочными стежками</b>	Складывают верхний и нижний воротник лицевыми сторонами внутрь, сметывают, припосаживая верхний воротник на углах.	
4.	<b>Обтачивание воротника</b>	Обтачивают нижний воротник с верхним по отлету и концам, шир. шва 0,5 -0,8см.	
5.	<b>Вывертывание воротника</b>	Вывертывание воротника на лицевую сторону выправляя уголки	
6.	<b>ВТО воротника</b>	Приутюживают воротник со стороны нижнего воротника образуя кант из верхнего воротника - сначала по отлету воротника, затем по концам, затем всю поверхность.	

## ПЗ 20 Выполнение соединения воротника с изделием

### Инструкционная карта

#### Соединение воротника с изделием

№	Наименование операции	Условия на выполнения	Рисунок
1.	<b>Детали полуфабрикатов</b>	Готовый воротник Основное изделие с обработанными плечевыми швами и бортами	
2.	<b>Вметывание воротника</b>	Готовый воротник вкладывают между подбортом и горловиной изделия, вкалывают и вметывают в горловину, совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной полочки. Воротник вметывают от левого уступа до вершины левого подборта соединяют горловину полочки, оба воротника и подборт.	
3.	<b>Втачивание воротника</b>	Воротник втачивают от левого уступа до вершины левого подборта одной строчкой соединяют горловину полочки, оба воротника и подборт; около вершины подборта рассекают припуски на шов втачивания воротника	
4.		Срез стойки верхнего воротника на участке горловины спинки подгибают таким образом, чтобы подогнутый край перекрывал шов втачивания нижнего воротника (строчка 1) на 0,1-0,2см., и настрачивают (строчка 2) его в шов втачивания нижнего воротника.	
5.	<b>ВТО готового швейного узла</b>	Воротник в готовом виде приутюживают	

### **3.3. МДК 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий**

#### **ПЗ 1. Обработка прорезного кармана в рамку**

**Цель работы:** Освоение технологии обработки прорезного кармана в простую рамку в различных швейных изделиях.

#### **Задачи**

- Освоить технологию обработки кармана в простую рамку
- Научиться правильно выполнять последовательность операций
- Отработать навыки выполнения машинных и ручных работ
- Сформировать умения контролировать качество выполнения работы

#### **Оборудование и материалы**

- Учебный материал
- Швейная машина
- Утюг с парогенератором
- Ножницы
- Иглы машинные и ручные
- Нитки в тон ткани
- Булавки
- Линейка
- Мелок портновский

#### **Теоретический материал**

Практическая работа по обработке прорезного кармана в рамку включает несколько этапов: подготовку деталей, разметку, притачивание обтачек, разрезание входа в карман, выворотку, соединение мешковины и подзора, а также влажно-тепловую обработку. Для выполнения работы потребуются детали кроя (обтачки, подзор, мешковина), ручные и швейные инструменты, а также знание технологических приёмов.

#### **Методические указания**

4. Проверить качество кроя деталей
5. Выкроить детали кроя кармана
6. Выполнить обработку кармана используя инструкционную карту: Обработка кармана в простую рамку.

#### **Требования к качеству**

- Ровные и аккуратные строчки
- Симметричность рамки
- Аккуратное выметывание
- Качественное выполнение ВТО
- Отсутствие перекосов

#### **Техника безопасности**

- Проверить исправность оборудования
- Использовать только исправные инструменты
- Соблюдать правила работы на швейной машине
- Следить за правильным положением рук
- Не наклоняться близко к движущимся частям машины

#### **Ход работы**

##### **1. Организационный момент**

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности при работе со швейным оборудованием и утюгом;
- постановка цели и задач занятия;
- краткий теоретический обзор (назначение, виды, особенности карманов в рамку).

##### **2. Подготовительный этап**

- просмотр видеоролика с мастер-классом по изготовлению прорезного кармана в рамку  
<https://yandex.ru/video/preview/3912164431253961130>  
<https://yandex.ru/video/preview/8490497492153460526>

- изучение технологической карты и образца готового изделия;
- раскрой и подготовка деталей кроя:
  - обтачки (2 шт.) — ширина 3–4 см, длина на 3–4 см больше длины входа в карман;
  - подзор (1 шт.) — из основной ткани, ширина соответствует обтачкам, длина на 2–3 см больше;
  - мешковина (1–2 шт.) — из подкладочной ткани, ширина равна удвоенной глубине кармана + припуск, длина на 3–4 см больше длины входа;
- дублирование участка расположения кармана на основной детали клеевой прокладкой.

### 3. Разметка и притачивание

- разметка рамки кармана на лицевой стороне основной детали (длина 120–160 мм, высота 18 мм);
- складывание обтачек вдоль пополам лицевой стороной наружу, приутюживание;
- наложение обтачек на лицевую сторону детали, совмещение с разметкой;
- притачивание обтачек на швейной машине (ширина шва 0,9 см от сгиба), начало и конец строчки — точно по разметке.

### 4. Разрезание входа в карман и выворотка

- разрезание входа в карман (не доходя до вертикальных линий на 1,5 см);
- надсечение углов под углом к концам строчек (не доходя 1 мм);
- выворачивание обтачек на изнаночную сторону, выравнивание торцевых срезов;
- настрочивание треугольников в уголках на обтачки (тройная строчка в основании треугольника);
- приутюживание кармана с лицевой стороны.

### 5. Притачивание мешковины и подзора

- соединение подзора и мешковины лицевыми сторонами, притачивание по верхнему срезу (с закрепками);
- соединение нижнего среза мешковины с нижними срезами обтачек, притачивание (ширина шва 0,9 см);
- отворачивание мешковины с подзором лицевой стороной вверх, приутюживание;
- соединение открытого среза подзора с верхним срезом обтачки, притачивание (ширина шва 0,9 см, точно в строчку притачивания верхней обтачки).

### 6. Завершающие операции (45 мин)

- стачивание боковых швов мешковины (с захватом концов обтачек и треугольников, с закрепками);
- обработка припусков (оверлок или косая бейка — если изделие без подкладки);
- окончательное приутюживание кармана.

### 7. Контроль качества и анализ результатов

- проверка симметричности и ровности рамок;
- оценка качества строчек, углов и закрепок;
- выявление и обсуждение типичных ошибок (неровные рамки, складки в углах, непараллельные концы);
- самооценка выполненной работы по критериям:
  - точность разметки;
  - качество притачивания обтачек;
  - аккуратность разрезания и выворота;
  - ровность строчек и закрепок;
  - внешний вид готового кармана.

#### Типичные ошибки и советы:

Ошибка	Причина	Как исправить
--------	---------	---------------

Неровные рамки	Непараллельные строчки притачивания обтачек	Переделать строчку, контролируя параллельность
Складки в углах	Неточная фиксация уголков	Удалить строчку и выполнить её снова, точно по основанию треугольника
Концы рамок не параллельны	Неправильная разметка или строчка	Переделать разметку и строчку

### Советы:

- Всегда делайте одинаковые операции на обоих карманах одновременно для симметричности.
- Используйте клеевую прокладку для укрепления ткани в области кармана, особенно если ткань тонкая или рыхлая.
- При работе с деликатными тканями используйте тонкие иглы и деликатные режимы шитья.

### Вопросы для самоконтроля

- В каких изделиях применяется обработка кармана в простую рамку?
- Из каких основных элементов состоит карман в рамку?
- Какова ширина шва при притачивании обтачек?
- Как правильно выметать рамку кармана?
- Какие требования предъявляются к качеству выполненной работы?

### 8. Уборка рабочего места

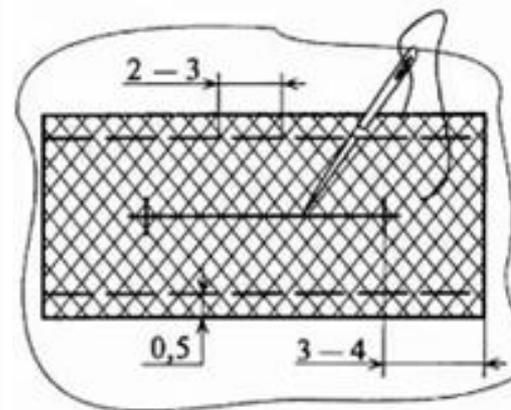
#### Критерии оценки

- **«5» (отлично):** все операции выполнены в соответствии с технологией, строчки ровные и аккуратные, карман симметричный, без дефектов.
- **«4» (хорошо):** незначительные отклонения от технологии (например, небольшие неровности строчек), карман в целом выглядит аккуратно.
- **«3» (удовлетворительно):** заметны ошибки в выполнении операций (неровные рамки, перекосы), но карман функционален.
- **«2» (неудовлетворительно):** грубые нарушения технологии, карман не соответствует образцу, нефункционален.

## Инструкционная карта Обработка кармана в простую рамку

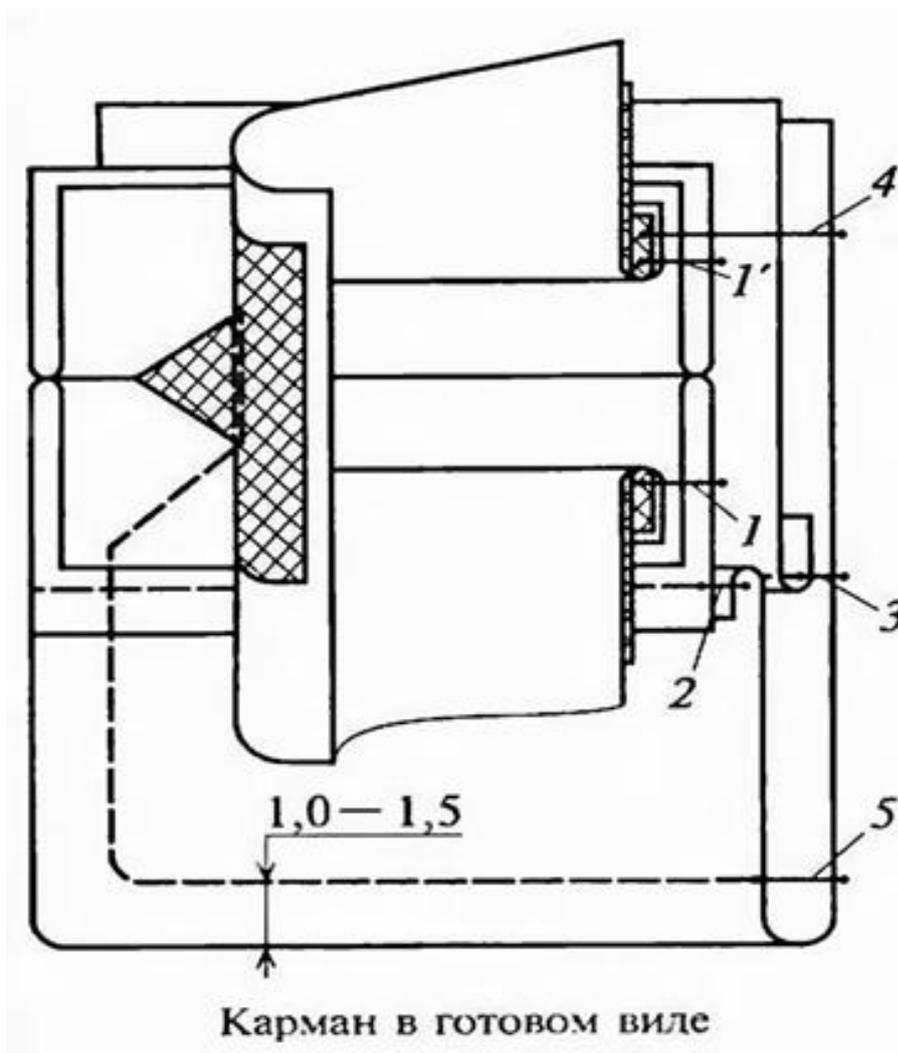
№	Наименование операции	Условия на выполнение	Рисунок
1.	Проверка деталей кроя	<b>Обтачка</b> — две детали из основной ткани; нить основы проходит вдоль обтачки; длина равна длине входа в карман плюс 3... 4 см на шов стачивания; ширина — 3,5...4 см	
2.		<b>Подзор</b> — деталь из основной ткани; нить основы проходит как на основной детали; длина равна длине обтачки, ширина — 6...7 см	
3.		<b>Подкладка кармана</b> — может быть цельной или разрезной (состоять из двух частей), выкраивается из специальной карманной ткани, сатина, бязи или подкладочной ткани; нить основы — по ходу движения руки в карман; длина и форма зависят от конструкции кармана; ширина равна длине подзора	
4.		<b>Долевик</b> — выкраивается из клеевых и неклеевых прокладочных материалов. Нить основы проходит вдоль детали. Ширина — 5... 6 см; длина равна длине входа в карман плюс 8...9 см. Назначение — предохранение входа в карман от растяжения и придания прочности основной детали в концах кармана	
5.	Разметка местоположения кармана, прокладывание долевика	С лицевой стороны основной детали местоположение кармана намечают тремя основными линиями: продольной линией 1 (определяет направление кармана) и поперечными линиями 2 и 3 (ограничивают длину входа в карман); двумя вспомогательными (расстояние между вспомогательными линиями равно ширине рамки умноженной на четыре)	

6.	<b>Прокладыва ние долевика</b>	<p><b>Долевик</b> располагается с изнаночной стороны основной детали так, чтобы его середина совпадала с продольной линией разметки кармана; один конец долевика доходил до бокового среза переда, а второй выходил за передний конец кармана на 2... 4 см (или перекрывал внутренний срез бортовой прокладки на 1... 1,5 см).</p> <p>Если долевик выполняется из неклеевого материала, то его приметывают с изнаночной стороны изделия двумя параллельными строчками прямых стежков (длина стежков 2... 3 см), прокладывая их на расстоянии 0,5 см от продольных срезов долевика. Если долевик из клеевого материала, то он приклеивается с помощью утюга по аналогии с долевиком из неклеевого материала</p>
7.	<b>Обработка обтачек</b>	<p>Верхнюю обтачку заутюживают вдоль посередине лицевой стороной наружу (рис. а), нижнюю заутюживают на 1/3 ширины лицевой стороной наружу (рис. б). Обтачки заутюживают через проутюжильник.</p> <p>Обтачки могут быть продублированы клеевыми или неклеевыми полосками материала. На обтачках можно наметить линии притачивания их к основной детали (от сгиба до линии расстояние равно ширине рамки)</p>
8.	<b>Приметыва- ние и притачива- ние обтачек к основной детали</b>	<p>На лицевую сторону основной детали встык к вспомогательным линиям, т. е. срезами друг к другу укладывают обтачки лицевыми сторонами вниз (нижнюю обтачку располагают меньшей стороной вниз); за поперечные линии разметки боковые срезы обтачек выходят на расстояние 1,5... 2 см с каждой стороны. Обтачки приметывают и притачивают (строчки 1 и Г) каждую на расстоянии ширины рамки относительно сгибов обтачек. Строчки временного назначения удаляют</p>





	<p>стежков, соединяющих рамки встык) удаляют и приутюживают карман еще раз.</p> <p>Затем передний конец долевика (из неклеевого материала) пришивается к внутреннему краю бортовой прокладки вручную косыми стежками (2 стежка в 1 см), а задний конец долевика помещают в боковой шов</p>	
--	--	--



## ПЗ 2. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой

**Цель работы:** освоить технологию обработки прорезного кармана с втачной листочкой, выработать навыки выполнения ключевых операций (дублирование, притачивание, разрезание, вывертывание, стачивание).

**Время выполнения:** 6 академических часов.

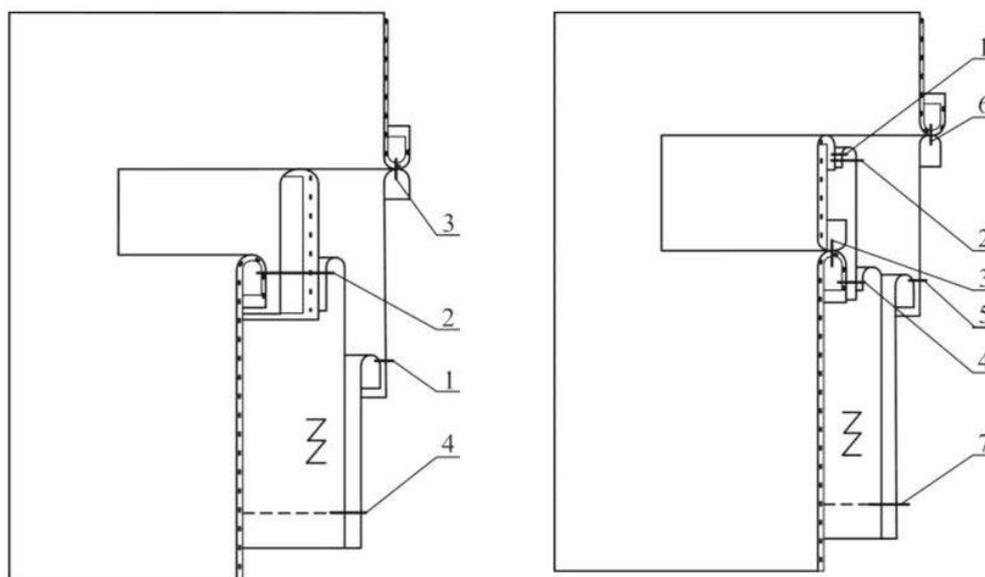
**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин, дублирин);
- образцы основной и подкладочной ткани;
- детали кроя (листочка, мешковины, подзор, долевик).

### Методические указания

- Просмотрите мастер-класс по обработке кармана с втачной листочкой <https://korfiati.ru/2008/12/proreznoj-karman-s-vtachnoj-listochkoj/>
- Изучите разницу последовательности обработок кармана для тонких и толстых тканей:

## Обработка бокового кармана с листочкой с втачными концами



*а – для тонких материалов;*

*б – для толстых материалов*

### Ход работы

#### 1. Организационный момент

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с иглой, утюгом, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;

- краткий теоретический обзор: особенности кармана с втачной листочкой, области применения (жакеты, пальто, классические изделия).

## **2. Подготовительный этап**

- изучение технологической карты и образца готового изделия;
- раскрой деталей кроя:
  - **листочка** — прямоугольник шириной, равной *удвоенной ширине листочки в готовом виде*, длиной — длина входа в карман + припуски;
  - **мешковины** (2 шт.) — из подкладочной ткани (или одна из основной ткани — заменяет подзор); ширина = ширина кармана + 3 см, длина  $\approx$  20 см (одна мешковина длиннее на 4 см — прибавка на листочку);
  - **подзор** (при необходимости) — из основной ткани, ширина и длина = размеры листочки в готовом виде + припуски 1–1,5 см (до 3 см при наклонной листочке);
  - **долевик** — из дублирующего материала, ширина = *удвоенная ширина готовой листочки*, длина = длина листочки + 8–10 см (выступ по 4–5 см с каждого конца).
- дублирование:
  - участка кармана на основной детали (с выходом за рамку на 1 см);
  - листочки (перегнуть вдоль пополам, приутюжить);
  - подзора (при наличии).

## **3. Разметка и подготовка к притачиванию**

- на изнаночной стороне основной детали разметить рамку кармана четырьмя линиями:
  - две длинные = длина готовой листочки;
  - две короткие = ограничивают вход в карман;
- перенести контуры рамки на лицевую сторону (мелом или наметочными стежками);
- приколоть листочку к лицевой стороне детали (направлена вниз), приметать по линии притачивания.

## **4. Притачивание листочки и мешковины-подзора**

- приколоть мешковину-подзор лицевой стороной к лицевой стороне детали (направлена вверх);
- притачать листочку и мешковину-подзор по размеченной линии;
- проверить: с изнаночной стороны строчки должны быть параллельны, расстояние между ними = ширине листочки в готовом виде.

## **5. Разрезание входа в карман**

- разрезать вход в карман со стороны долевого:
  - точно посередине между строчками;
  - к концам строчек — наискосок (не доходя 1 мм до конца строчки);
- разрезать только ткань основной детали, не затрагивая мешковину и листочку.

## **6. Притачивание второй мешковины и вывертывание**

- через открытую прорезь приколоть вторую мешковину (из подклада) лицевой стороной к листочке;
- притачать вторую мешковину, точно попадая в предыдущую строчку;
- вывернуть детали мешковины на изнаночную сторону, оставив листочку с лицевой стороны;
- аккуратно выправить уголки.

## **7. Стачивание мешковин и обработка припусков**

- единой строчкой стачать обе мешковины, прихватывая уголки из основной ткани;
- начинать и заканчивать строчку закрепкой;
- подрезать излишки припусков;
- обметать припуски оверлочным швом (или косой бейкой).

## **8. Финишная обработка и контроль качества**

- отутюжить карман:
  - через влажный проутюжильник с лицевой стороны;
  - затем с изнаночной стороны;

- проверить:
  - симметричность и ровность листочки;
  - аккуратность уголков и строчек;
  - отсутствие перекосов и складок;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

## **9. Уборка рабочего места**

### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - листочка симметрична, плотно прилегает;
  - уголки аккуратные, без заломов;
  - карман функционален и эстетичен.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровные уголки);
  - карман в целом выглядит аккуратно, функционален.
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы листочки, неровные строчки, неаккуратные уголки);
  - карман функционален, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная листочка);
  - карман нефункционален или сильно деформирован.

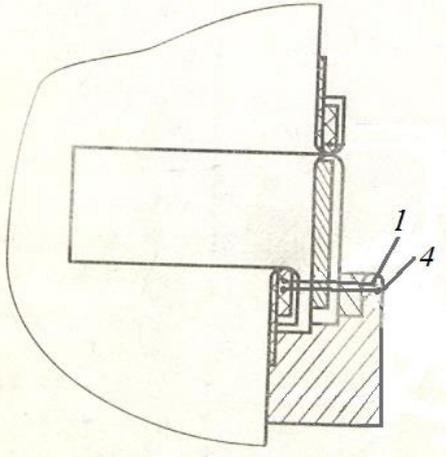
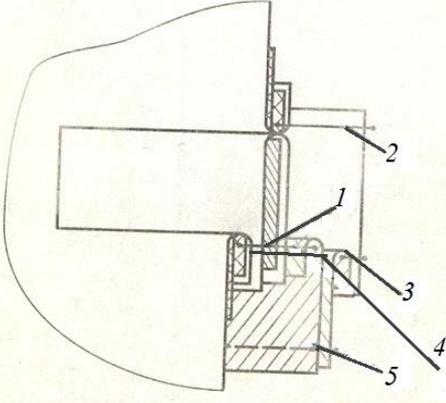
### **Домашнее задание (по желанию)**

1. Подготовить отчёт с фото этапов работы и кратким описанием трудностей.
2. Изучить альтернативные способы обработки прорезных карманов (с накладной листочкой, в рамку).
3. Подобрать варианты декорирования кармана (контрастная строчка, вышивка, аппликация).

**Инструкционная карта**  
**Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами**

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
<p align="center">1.Проверка деталей кроя</p>	<p>Листочка -1дет.в готовом виде, ширина по модели, длина равна длине кармана в готовом виде плюс 3-4 см. Нить основы (↓о.)</p> <p>Подкладка кармана- одна дет. состоит из 2-х частей н.о. ↓</p> <p>Долевик -1дет. ширина равна 7-8 см., длина – длине кармана плюс 8-9 см., н.о.↓</p> <p>Подзор – 1дет. из основной ткани, ширина равна - 5-6см., длина – длине листочки.</p>	
<p align="center">2.Прокладывание долевика</p>	<p>Середина (по долевному срезу) должна совпадать с серединой ширины листочки на полочке</p>	
<p align="center">3.Разметка входа в карман</p>	<p>Намечают четырьмя линиями определяющие ширину листочки и длину кармана: расстояние между двумя горизонтальными линиями равно ширине листочки в готовом виде. По этим линиям притачивают листочку и подзор; расстояние между двумя вертикальными линиями равно длине кармана в готовом виде.</p>	

<p>4.Притачивание деталей кармана к полочке</p>	<p>Листочку накладывают на полочку лицевой стороной вниз, совмещая линию на листочке с нижней линией разметки кармана. Листочка должна быть длиннее линии разметки на 2см. с каждой стороны, прикалывают булавками и притачивают, шир. шва 1см., не забывая делать закрепки в начале и конце строчек. (<i>строчка 1</i>). Накалывают подзор к верхней линии разметки кармана, лицевой стороной вниз, шир. шва – 1см. (<i>строчка 2</i>)</p>	
<p>5.Притачивание подкладки кармана к срезу подзора</p>	<p>Складывают подкладку кармана с подзором лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и соединяют машинной строчкой, шир. шва -1см. (<i>строчка 3</i>). Шов заутюживают на подкладку кармана.</p>	
<p>6.Разрезание входа в карман</p>	<p>Прорезают карман с изнаночной стороны между двумя строчками от середины, не доходя до концов строчек 1,5см, далее ткань разрезают в обе стороны на уголок, не доходя до строчек на 0,1-0,2см.</p>	
<p>7.Вывертывание листочки и подзора.</p>	<p>Карман вывертывают и выправляют направляя припуск подзора вверх, а припуск листочки вниз, слегка приутюживают. Край листочки прикалывают булавками к подзору, следя за тем, чтобы не было перекосов деталей.</p>	

<p>8.Притачивание подкладки кармана к шву притачивания листочки</p>	<p>Вторую часть подкладки накладываем на срез листочки и прокладываем строчку со стороны долевика. Строчка может быть проложена прямо в строчку притачивания, либо рядом в сторону припуска, на концах строчек закрепки. <b>(строчка 4)</b> Припуск заутюживают на подкладку кармана.</p>	
<p>9.Закрепление концов листочки. ВТО кармана.</p>	<p>Отгибают основную ткань у боковых сторон листочки. Внутренние углы кармана выправляют в сторону детали и тройной машинной строчкой закрепляют углы кармана по основанию, одновременно стачивают подкладку кармана швом шириной 1,0-1,5 см. с закруглением на углах подкладки <b>(строчка 5)</b></p>	 <p>Карман в готовом виде</p>

### **ПЗ 3. Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками**

**Цель работы:** освоить технологию обработки прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками, выработать навыки выполнения ключевых операций (дублирование, притачивание, разрезание, вывертывание, стачивание).

**Время выполнения:** 6–8 академических часов.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин, дублирин);
- образцы основной и подкладочной ткани;
- детали кроя (клапан, обтачки, мешковины, подзор, долевик).

#### **Методические указания**

1. Просмотрите видеоролик с пошаговым изготовлением кармана для закрепления материала.

**Видеоролик для просмотра:**

- [https://vk.com/video-53273772\\_456246939](https://vk.com/video-53273772_456246939)

2. При выполнении работ соблюдайте рекомендации:

- перед началом работы убедитесь, что все детали кроя подготовлены и дублированы;
- при разметке используйте исчезающий маркер или мел, который легко удалить;
- для фиксации обтачек можно использовать косые стежки;
- при стачивании мешковин следите за симметричностью деталей.

3. При работе с клапаном важно учитывать его форму и особенности модели. В некоторых случаях клапан может быть выкроен из подкладочной ткани или иметь дополнительные декоративные элементы.

#### **Ход работы**

##### **1. Организационный момент**

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с иглой, утюгом, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;
- краткий теоретический обзор: особенности кармана с клапаном и двумя обтачками, области применения (пиджаки, жакеты, пальто).

##### **2. Подготовительный этап**

- изучение технологической карты и образца готового изделия;
- подготовка и проверка деталей кроя:
  - **клапан** — выкроить из основной ткани, дублировать клеевой прокладкой;
  - **обтачки** (2 шт.) — ширина 3–4 см, длина на 3–4 см больше длины входа в карман;
  - **мешковины** (2 шт.) — из подкладочной ткани, ширина равна удвоенной глубине кармана + припуск, длина на 3–4 см больше длины входа;
  - **подзор** (при необходимости) — из основной ткани, ширина и длина соответствуют размерам клапана в готовом виде + припуски;
  - **долевик** — из дублирующего материала, ширина равна удвоенной ширине готовой обтачки, длина на 8–10 см больше длины обтачки.
- дублирование:
  - участка кармана на основной детали (с выходом за рамку на 1 см);
  - обтачек (перегнуть вдоль пополам, приутюжить);

- клапана (дублирующая деталь выкраивается по косой).

### **3. Разметка и подготовка к притачиванию (30 мин)**

- на изнаночной стороне основной детали разметить рамку кармана четырьмя линиями:
- две длинные = длина готовой обтачки;
- две короткие = ограничивают вход в карман;
- перенести контуры рамки на лицевую сторону (мелом или наметочными стежками);
- приколоть обтачки к лицевой стороне детали, соединив их срезы посередине намеченной рамки.

### **4. Притачивание обтачек и клапана**

- проложить машинную строчку по центру обтачек, строго до поперечной линии ограничения кармана;
- ширина шва — равна ширине канта (например, 0,5 см от сгиба обтачки);
- проверить: с изнаночной стороны строчки должны быть параллельными, расстояние между ними = удвоенной ширине канта.

### **5. Разрезание входа в карман**

- разрезать вход в карман со стороны долевики:
- точно посередине между строчками;
- к концам строчек — наискосок (не доходя 1 мм до конца строчки);
- разрезать только ткань основной детали, не затрагивая обтачки и клапан.

### **6. Притачивание мешковины и вывертывание**

- через открытую прорезь приколоть мешковину (из подклада) лицевой стороной к обтачкам;
- притачать мешковину, точно попадая в предыдущую строчку;
- вывернуть детали мешковины на изнаночную сторону, оставив обтачки с лицевой стороны;
- аккуратно выправить уголки.

### **7. Стачивание мешковин и обработка припусков**

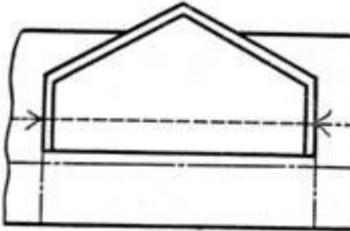
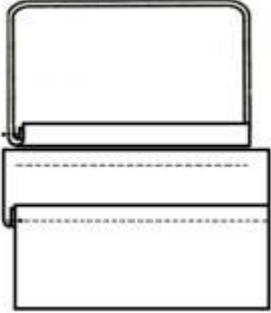
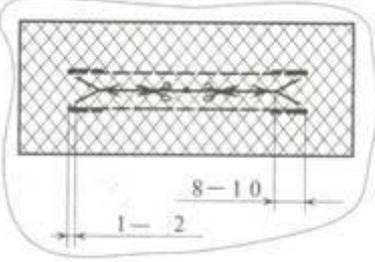
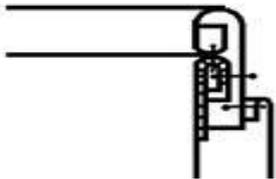
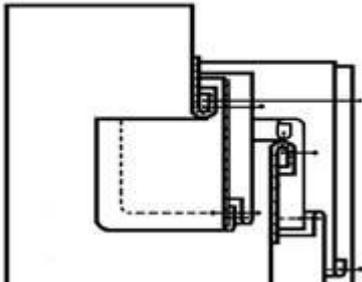
- единой строчкой стачать обе мешковины, прихватывая уголки;
- обработать срезы мешковин (обметать или использовать шов зигзаг);
- провести влажно-тепловую обработку (ВТО) кармана.

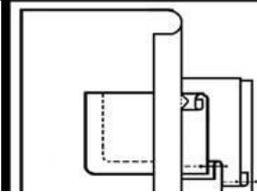
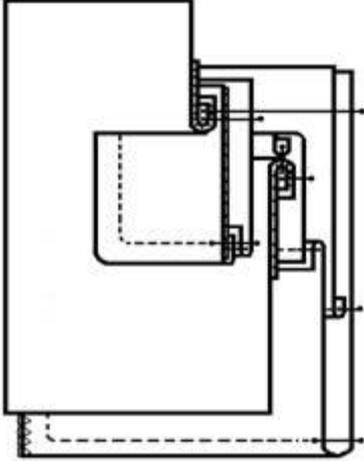
### **Оценка работы:**

- соответствие готового изделия образцу;
- качество строчек и припусков;
- соблюдение технологической последовательности;
- аккуратность выполнения операций.

**Инструкционно-технологическая карта**  
**«Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой»**

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
1.Проверка деталей края	<p>1. <b>Обтачка</b> – 1 деталь из основной ткани, нить основы – вдоль детали; ширина обтачки равна удвоенной ширине рамки плюс припуск на шов притачивания, длина равна длине входа в карман плюс 30 мм</p> <p>2. <b>Подзор</b> – 1 деталь из подкладочной ткани, нить основы вдоль детали, ширина – 60-70 мм, длина равна длине входа в карман плюс 30-40 мм</p> <p>3. <b>Подкладка кармана</b> – 1 деталь (может состоять из 2 частей), нить основы – вдоль линии входа в карман (для предохранения от растяжения), длина удвоенной ширине подкладки кармана, ширина равна ширине подзора.</p> <p>4. <b>Клапан</b> – 1 деталь (обработан)</p>	
2.Уточнение места расположения кармана	<p>На основной детали карман намечают тремя основными линиями и одной вспомогательной:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· линия 1 определяет направление кармана,</li> <li>· линии 2 и 3 ограничивают длину кармана.</li> <li>· Вспомогательная линия - расстояние до линии, определяющей направление кармана равно удвоенной ширине рамки кармана.</li> </ul> <p>На клапане намечают линию притачивания клапана</p>	
3.Притачивание подкладки кармана к обтачке	<p>Обтачку складывают с подкладкой кармана лицевыми сторонами внутрь и притачивают со стороны обтачки, ширина шва 10 мм.</p>	
4.Настрачивание подзора на подкладку кармана	<p>На лицевую сторону подкладки карману укладывают подзор изнаночной стороной вниз, срезы уравнивают, срез подзора подгибают на 10 мм. внутрь и настрачивают подзор на подкладку кармана, ширина шва 1-2 мм.</p>	

5.Притачивание клапана	На лицевую сторону основной детали к основной линии, определяющей направление кармана, укладывают клапан подклапаном вверх, срезами к вспомогательной линии. Совмещают контрольные линии на клапане и основной детали и притачивают клапан по контрольной линии.	
6.Притачивание обтачки	Обтачку укладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вниз, срезом встык к строчке притачивания клапана, располагая симметрично относительно боковых сторон клапана, и притачивают швом шириной 5-10 мм, закрепляя строчку в концах. Проверяют правильность притачивания клапана и обтачки с изнаночной стороны.	
7. Разрезание входа в карман	Разрезают вход в карман с изнаночной стороны посередине между строчками от центра к концам, не доходя до них на 8—10 мм и делая рассечки к концам строчек	
8.Вывёртывание обтачки на изнаночную сторону	Срезы клапана и обтачки вывертывают на изнаночную сторону. Обтачку выправляют, плотно огибая припуск шва притачивания обтачки к основной детали, образуя рамку шириной 5-10 мм и приутюживают	
9.Закрепление рамки кармана	Выправленную рамку кармана закрепляют машинной строчкой в шов притачивания обтачки	
10.Закрепление края подкладки кармана с подзором	Подкладку кармана с настроенным на неё подзором складывают с припуском на шов притачивания клапана, срезы уравнивают, боковые срезы располагают симметрично относительно клапана и притачивают со стороны долевика, в шов притачивания клапана	

<p>11. Закрепление уголков кармана</p>	<p>Срезы обтачки слегка подтягивают, угол расправляют и стачивают строго по основанию угла двойной машинной строчкой</p>	
<p>12. Стачивание подкладки кармана. ВТО кармана</p>	<p>Срезы подкладки уравнивают и стачивают подкладку швом шириной 10 мм, закругляя строчку в углах. Боковые срезы подкладки кармана обмётывают. Узел приутюживают.</p>	

#### ПЗ 4. Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами

**Цель работы:** освоить технологию обработки прорезного кармана с листочкой и настрочными концами, выработать навыки выполнения ключевых операций (дублирование, притачивание, разрезание, вывертывание, стачивание).

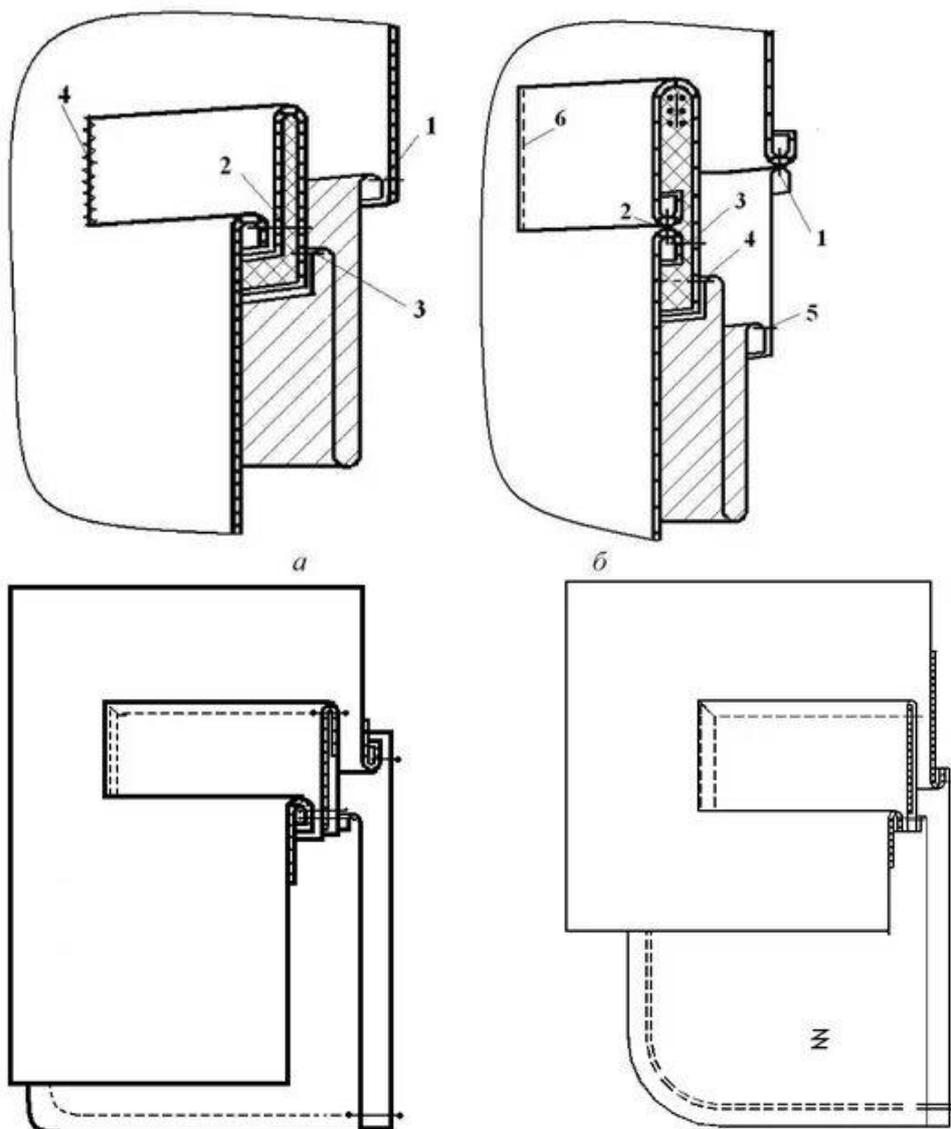
**Время выполнения:** 4 академических часов.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин, дублирин);
- образцы основной и подкладочной ткани;
- детали кроя (листочка, мешковины, подзор, долевик).

#### Теоретический материал

Обработка прорезного кармана с листочкой и настрочными концами требует точности и соблюдения технологической последовательности. Этот вид кармана часто используется в верхней одежде, пиджаках и жакетах, где важна чёткость линий и долговечность конструкции.



**Методические указания**

1. При выполнении работ соблюдайте рекомендации:

- перед началом работы убедитесь, что все детали кроя подготовлены и дублированы;
- при разметке используйте исчезающий маркер или мел, который легко удалить;
- для фиксации обтачек можно использовать косые стежки;
- при стачивании мешковин следите за симметричностью деталей;
- следите за параллельностью строчек притачивания листочки и подкладки — они должны образовывать прямоугольник с чёткими углами;
- при разрезании входа в карман не доходите до уголков на 1–2 мм, чтобы избежать распускания ткани;
- используйте качественные нитки, соответствующие цвету ткани, и делайте закрепки в начале и конце строчек.

2. При работе с клапаном важно учитывать его форму и особенности модели. В некоторых случаях клапан может быть выкроен из подкладочной ткани или иметь дополнительные декоративные элементы.

3. Для наглядного изучения процесса обработки прорезного кармана с листочкой и настрочными концами можно посмотреть видео

<https://yandex.ru/video/preview/799330017374272886>

## Ход работы

### 1. Организационный момент

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с иглой, утюгом, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;
- краткий теоретический обзор: особенности кармана с настрочными концами, области применения.

### 2. Подготовительный этап

- изучение технологической карты и образца готового изделия;
- подготовка и проверка деталей кроя:
  - **листочка** — прямоугольник шириной, равной *удвоенной ширине готовой листочки*, длиной — длина входа в карман + припуски;
  - **мешковины** (2 шт.) — из подкладочной ткани, ширина равна удвоенной глубине кармана + припуск, длина на 3–4 см больше длины входа;
  - **подзор** (при необходимости) — из основной ткани, ширина и длина = размеры листочки в готовом виде + припуски;
  - **долевик** — из дублирующего материала, ширина = *удвоенная ширина готовой листочки*, длина = длина листочки + 8–10 см (выступ по 4–5 см с каждого конца).
- дублирование:
  - участка кармана на основной детали (с выходом за рамку на 1 см);
  - обтачек (перегнуть вдоль пополам, приутюжить);
  - клапана (дублирующая деталь выкраивается по косой).

### 3. Разметка и подготовка к притачиванию

- на изнаночной стороне основной детали разметить рамку кармана четырьмя линиями:
  - две длинные = длина готовой обтачки;
  - две короткие = ограничивают вход в карман;
- перенести контуры рамки на лицевую сторону (мелом или наметочными стежками);
- приколоть обтачки к лицевой стороне детали, соединив их срезы посередине намеченной рамки.

### 4. Притачивание обтачек и клапана

- проложить машинную строчку по центру обтачек, строго до поперечной линии ограничения кармана;
- ширина шва — равна ширине канта (например, 0,5 см от сгиба обтачки);

- проверить: с изнаночной стороны строчки должны быть параллельными, расстояние между ними = удвоенной ширине канта.

#### **5. Разрезание входа в карман**

- разрезать вход в карман со стороны долевики:
  - точно посередине между строчками;
  - к концам строчек — наискосок (не доходя 1 мм до конца строчки);
- разрезать только ткань основной детали, не затрагивая обтачки и клапан.

#### **6. Притачивание мешковины и вывертывание**

- через открытую прорезь приколоть мешковину (из подклада) лицевой стороной к обтачкам;
- притачать мешковину, точно попадая в предыдущую строчку;
- вывернуть детали мешковины на изнаночную сторону, оставив обтачки с лицевой стороны;
- аккуратно выправить уголки.

#### **7. Стачивание мешковин и обработка припусков**

- единой строчкой стачать мешковины по трём сторонам (кроме верхней), закругляя строчку в углах;
- обработать припуски: заутюжить на подкладку, обметать открытые срезы.

#### **8. Настрочка концов листочки**

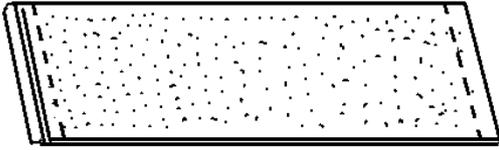
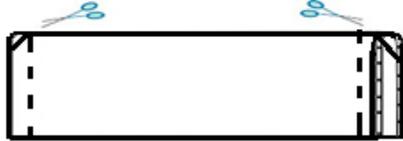
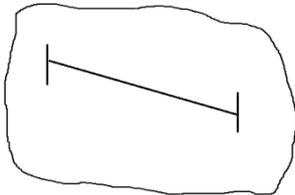
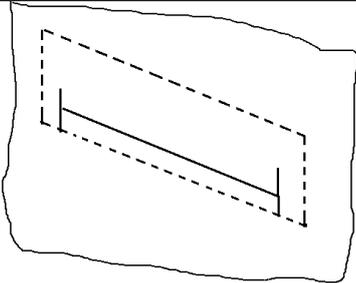
- концы листочки настрочить на основную деталь двойной строчкой:
  - первая строчка — на расстоянии 0,1 см от края листочки;
  - вторая — на 0,6 см от первой;
- убедиться, что уголки направлены друг к другу под листочкой.

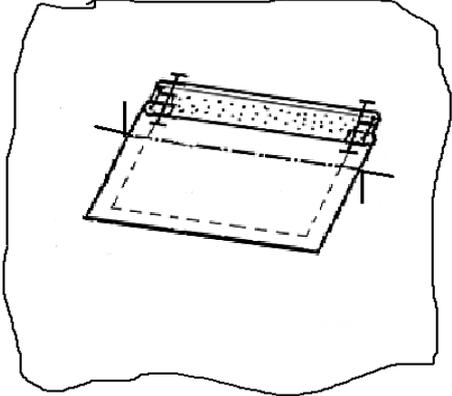
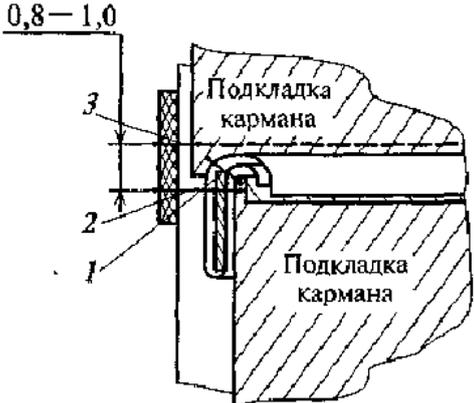
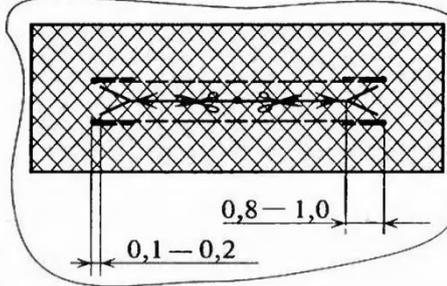
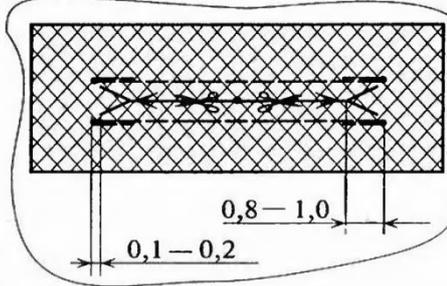
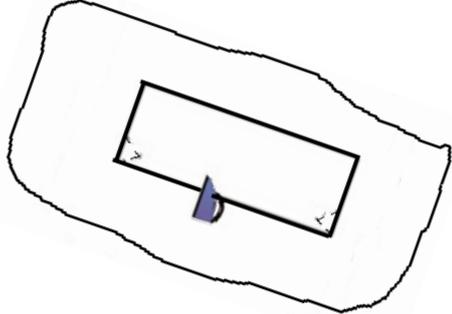
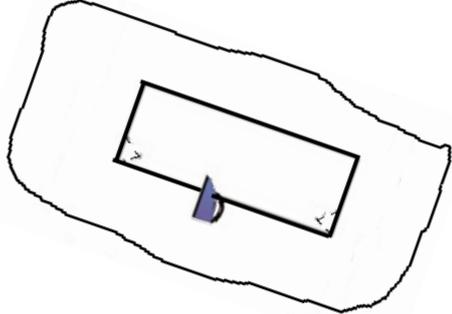
#### **9. Окончательная обработка**

- приутюжить карман с лицевой и изнаночной сторон;
- проверить качество выполнения: отсутствие перекосов, равномерность строчек, аккуратность уголков.

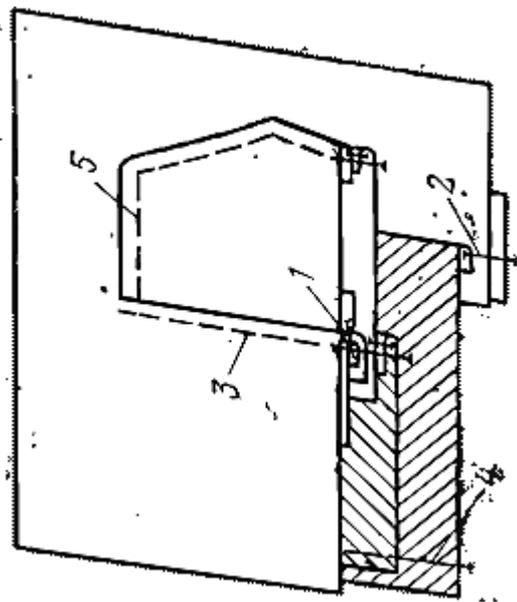
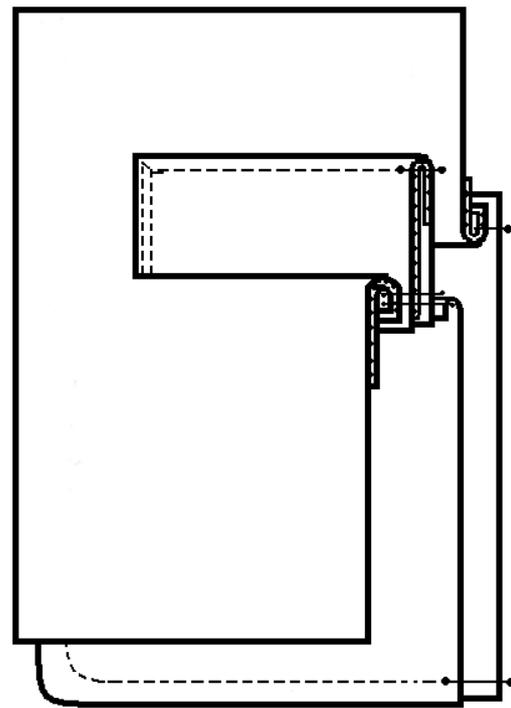
**Инструкционная карта**  
**«Обработкам прорезного кармана с листочкой с настрочными концами»**

№ п/п	Содержание операций	Технические условия на выполнение операции	Схема-рисунок
1.	Проверить детали кроя кармана.	<p>Основная деталь</p> <p><u>Листочка</u> - из основной или отделочной ткани нить основы проходит вдоль детали. Ширина зависит от ширины листочки в готовом виде умноженная на два плюс припуски на швы притачивания, длина равна длине в готовом виде плюс припуски на обработку концов (1,0-1,5 см)</p> <p><u>Прокладка листочки</u> – из клеевой ткани по форме листочки или до сгиба.</p> <p><u>Подкладка кармана</u> — 1 деталь из подкладочной или хлопчатобумажной ткани; нить основы — по ходу руки в карман; длина равна удвоенной ширине, ширина — длине подзора (подкладка кармана может состоять из двух частей)</p> <p><u>Долевик</u> 1 деталь, может быть клеевой, или неклеевой (из бязи, колленкора или другой хлопчатобумажной ткани), нить основы проходит вдоль линии входа в карман (для предохранения входа в карман от растяжения); длина равна длине входа в карман плюс 8-9 см, ширина — 5-6 см (в зависимости от ширины листочки в готовом виде).</p>	
2.	Нанести линию перегиба листочки	С изнаночной стороны вдоль её длины, посередине	
3.	Продублировать листочку	С изнаночной стороны листочки накладывают прокладку, клеевой стороной вниз, полностью или до сгиба.	

4.	Обтачать концы листочки	Складывая листочку лицевыми сторонами внутрь по надсечкам вдоль посередине, уравнивая срезы, ширина шва 0,7 см.	
5.	Подрезать припуски шва обтачивания.	Оставляя припуск 0,2-0,3 см.	
6.	Вывернуть листочку на лицевую сторону.	Выправляют боковые стороны и швы в углах	
7.	Приутюжить листочку	Приутюживают листочку со стороны подлисточки, выправляют кант из листочки на 0,1 см.	
8.	Проложить отделочную строчку по концам листочки.	С лицевой стороны на расстоянии от края предусмотренном моделью.	
9.	Наметить ширину листочки в готовом виде	С внутренней стороны листочки по вспомогательному лекалу или оставляя припуск на ширину шва 1,5 см, излишки ткани подрезают.	
10.	Наметить место расположения кармана	С лицевой стороны 3 линиями ( линия притачивания листочки и линии ограничивающие длину входа в карман)	
11.	Прикрепить долевик	С изнаночной стороны так чтобы одна треть его ширины располагалась вниз относительно линии притачивания листочки, а остальные две трети - верх. Это нужно для того, чтобы при прикреплении боковых сторон листочки к полочке долевик попал под строчки.	

12.	Притачать листочку	Листочку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону основной детали обработанным краем вниз, совмещая намеченные линии на полочке и листочке. В начале и конце строчки выполняют закрепки.	
13.	Притачать подкладку кармана к основной детали	Укладывая подкладку кармана лицевой стороной на лицевую сторону основной детали срезом к линии притачивания листочки, притачивают на расстоянии 1,0 см. Строчку начинают и заканчивают, не доходя до линий ограничивающих длину входа в карман на 0,2 см.	
14.	Проверить правильность притачивания листочки и подкладки	Строчки притачивания листочки и подкладки кармана должны быть параллельными	
15.	Разрезать вход в карман	Разрезают вход в карман со стороны долевика по середине между строчками от центра к концам, не доходя до них на 0,8— 1,0 см и делая рассечки к концам строчек	
16.	Выметать шов притачивания листочки	Вывертывая подкладку кармана и шов притачивания листочки на изнаночную сторону.	
17.	Приутюжить листочку.	С лицевой стороны через проутюжильник. Удаляя помятости, наплывы ткани у швов, вкладывая уголки прореза кармана между листочкой и подкладкой кармана	
18.	Притачать подкладку кармана к листочке	Уравняв срезы подкладки со срезами листочки швом шириной 1,0 см.	

19.	Стачать подкладку кармана	Подкладку кармана стачивают по трём сторонам швом 1,0 см., отступая от концов кармана 0,5 см, закругляя строчку в углах кармана, избегая наплывов и перекосов подкладки.
20.	Настрочить концы листочки	Концы листочки настрачивают на основную деталь двойной строчкой. Первая строчка на расстоянии 0,1 см от края листочки, вторая на 0,6 см.
21.	Приутюжить карман в готовом виде.	С лицевой стороны и с изнаночной сторон.



Карман с фигурной листочкой

### ПЗ 5. Обработка шлицы в среднем шве

**Цель работы:** освоить технологию обработки шлицы в среднем шве изделия, выработать навыки дублирования, стачивания, обмётывания и отделки узла.

**Время выполнения:** 4–6 академических часов

**Материально-техническое обеспечение:**

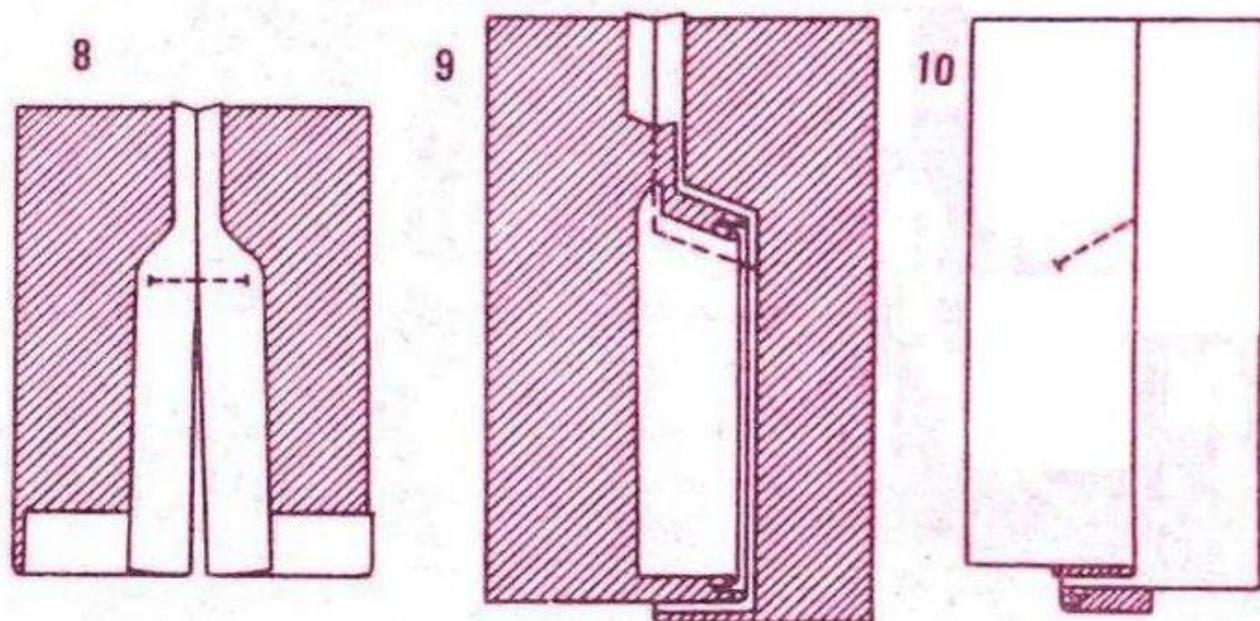
- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин, дублерин);
- образцы основной ткани (2 детали спинки/полотнища с припуском на шлицу);
- оверлок (для обмётывания срезов).

**Нормативные параметры:**

- ширина шлицы: 5–6 см (до 7 см для плотных тканей);
- длина шлицы: определяется моделью (обычно 20–25 см для юбок, до 30 см для пальто).

**Методические указания**

Обработка шлицы в среднем шве — это технология, используемая в пошиве верхней одежды (пиджаки, пальто, юбки), которая обеспечивает свободу движения и эстетичный вид изделия. Шлица представляет собой разрез, где одна половина перекрывает другую, что отличает её от обычного разреза.



Основные этапы обработки шлицы

#### 1. Подготовка деталей и дублирование припусков:

- Припуск под шлицу на правой детали дублируют вертикально на ширину 1–1,5 см.
- Левый припуск шлицы дублируют клеевой прокладкой, равной ширине шлицы, до линии её сгиба.
- Срезы припусков обмётывают отдельно до низа.

#### 2. Стачивание среднего шва и шлицы:

- Детали стачивают швом шириной 1,5 см параллельно срезам и верхнему припуску шлицы.
- Средние срезы задней части и срезы шлицы обмётывают.

#### 3. Заутюживание и формирование шлицы:

- Средний шов и припуск шлицы заутюживают на правую часть заднего полотнища.

- На правом припуске под шлицу вертикально подгибают узкую подгибку шириной 1 см, приутюживают и застрачивают строчкой в край шлицы.
- 4. **Обработка углов и закрепление припусков:**
  - Выполняют надсечку в уступе шлицы на правой полочке, не доходя до строчки на 2–3 мм.
  - Обтачивают нижний угол шлицы на левой стороне по линии подгиба низа изделия.
  - Высекают излишки ткани в углах шлицы, вывертывают их и закрепляют строчкой с лицевой стороны.
- 5. **Отделочная строчка:**
  - Прокладывают двойную отделочную строчку по лицевой стороне, закрепляя припуски шлицы. Строчку начинают от среднего шва и выполняют под углом 65°, заканчивают, не доходя до среза припусков на 1–1,5 см.
- 6. **Окончательная отделка:**
  - Выполняют влажно-тепловую обработку шлицы.
  - В изделиях с подкладкой дальнейшую обработку шлицы выполняют при её притачивании.

Особенности для разных типов изделий

- **Изделия без подкладки:** срезы припусков шлицы обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым срезом (если ткань не осыпается).
- **Изделия с подкладкой:** припуски шлицы могут обтачиваться подкладкой. В некоторых случаях используется цельнокроеная обтачка.
- **Ткани с рисунком в полоску или клетку:** важно соблюдать симметрию рисунка на левой и правой частях шлицы и спинке.

Рекомендации

- Ширина шлицы обычно составляет 5–6 см, высота зависит от длины изделия (20–25 см для юбок).
- При обработке шлицы в пиджаке или пальто важно точно совместить швы и следить за симметрией.
- Для рыхлых и тяжёлых тканей припуски шлицы дополнительно укрепляют клеевой кромкой шириной 1–1,5 см.

Видеоинструкция

Для наглядного изучения процесса обработки шлицы в среднем шве можно посмотреть видео:

<https://yandex.ru/video/preview/3527017929307608965>

<https://yandex.ru/video/preview/5570836156427351708>

<https://yandex.ru/video/preview/14690847718380984960>

## Ход работы

### 1. Организационный момент (10 мин)

1. проверка готовности рабочего места.
2. инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. постановка цели и задач.

### 2. Подготовка деталей и дублирование (30 мин)

- проверить детали кроя: спинка со швом посередине (2 детали), припуски на шлицу (ширина 4–5 см, длина = длина шлицы + 1–1,5 см);
- выкроить прокладки шлицы с клеевым покрытием (2 детали);
- продублировать припуски:
  - левая сторона: прокладка располагается на 0,1–0,2 см от линии сгиба шлицы, срезы прокладки уравниваются со срезами шлицы;

- правая сторона: прокладка не доходит до бокового среза на 0,7–1,5 см, перекрывает линию среднего шва на 1,5–2 см, верхний срез уравнен с верхним срезом припуска;
- при рыхлой/тяжёлой ткани — дополнительно укрепить припуски клеевой кромкой (ширина 1–1,5 см).

### **3. Разметка и сметывание (20 мин)**

- на левой детали: линия края шлицы — продолжение среднего шва спинки;
- на правой детали: линия края шлицы проходит на расстоянии 0,7–1,5 см от среза припуска (зависит от способа соединения с подкладкой);
- сметать детали по среднему шву и припуску шлицы, начиная от верхнего среза.

### **4. Стачивание среднего шва и шлицы (30 мин)**

- стачать средний шов от верхнего среза до контрольной метки начала шлицы;
- развернуть строчку на 90°, стачать припуски шлицы (ширина шва 1,0–1,5 см), не доходя до бокового среза припуска на 0,7–1,5 см;
- поставить закрепки в начале и конце строчки;
- удалить сметочные стежки.

### **5. Обметывание срезов (20 мин)**

- обметать средний шов от верхнего среза до сгиба шлицы (ширина припуска 1,2–1,5 см);
- обметать припуски шлицы отдельно (для толстых тканей и изделий с застёжкой).

### **6. ВТО и формирование шлицы (30 мин)**

- заутюжить средний шов и припуск шлицы на левую часть заднего полотнища;
- на правом припуске под шлицу: подгнуть узкую подгибку (1 см), приутюжить, застрочить в край;
- если предусмотрен разутюженный средний шов — сделать рассечку в начале шлицы, разутюжить шов;
- если шов заутюжен — оставить без рассечки, заутюжить на левую часть.

### **7. Обработка углов шлицы (30 мин)**

- выполнить надсечку в уступе шлицы на правой полочке (не доходя до строчки на 2–3 мм);
- обтачать нижний угол шлицы на левой стороне по линии подгиба низа изделия;
- высечь излишки ткани в углах, вывернуть, приутюжить.

### **8. Отделочная строчка (30 мин)**

- наметить линию закрепки на лицевой стороне под углом  $\approx 60^\circ$ ;
- проложить отделочную строчку от среднего шва под углом  $60^\circ$ , длина 5–6 см, не доходя до боковых срезов припуска на 1,0–1,5 см;
- закрепить концы ниток на изнанке, спрятать.

### **9. Окончательная ВТО и контроль качества (20 мин)**

- провести влажно-тепловую обработку шлицы (с проутюжильником);
- проверить:
  - симметричность и ровность шлицы;
  - аккуратность углов и закрепок;
  - отсутствие заломов и заминов;
  - соответствие ширины и длины шлицы заданным параметрам.

### **10. Уборка рабочего места (10 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - шлица симметрична, углы аккуратные;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровные углы);
  - шлица функциональна, внешний вид в целом аккуратный.

- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратные углы);
  - шлица функциональна, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - шлица нефункциональна или сильно деформирована.

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте шлицу на макете или лоскуте ткани.
- При обработке тканей в полоску/клетку следите за симметрией рисунка на обеих сторонах шлицы.
- Для тонких тканей можно обметать верхний участок среднего шва вместе с припуском шлицы; для толстых — отдельно.
- При прокладывании отделочной строчки на лицевой стороне она должна проходить **выше** внутренних наклонных строчек, чтобы основная нагрузка приходилась на внутренние швы.
- Нижние углы шлицы можно обработать «прямо» или «на уголок» — выбирайте в зависимости от модели и толщины ткани.

## **ПЗ 6. Обработка потайной застёжки**

**Цель работы:** освоить технологию обработки потайной (супатной) застёжки, сформировать навыки работы с обтачками, петлями и закрепочными строчками.

**Время выполнения:** 6 академических часов (3 занятия по 2 часа)

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- оверлок;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин);
- образцы основной и подкладочной ткани;
- детали кроя (полочка с подбортом, обтачки, прокладки под петли).

**Нормативные параметры:**

- ширина обтачек: 8–9 см;
- длина обтачек: равна длине застёжки (прореза) + 1,5–2,5 см с каждой стороны;
- расстояние от края борта до линии застёжки: 1,5–2,0 см;
- первая петля: на 2 см ниже конца застёжки;
- последняя петля: на 4 см выше конца застёжки.

### **Ход работы**

#### **1. Организационный момент**

1. Проверка готовности рабочего места.
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. Постановка цели и задач.
4. Просмотр видео роликов

<https://www.youtube.com/watch?app=desktop&v=mUF8W4ADQng>

[https://vk.com/video-114097196\\_456239100?t=2s](https://vk.com/video-114097196_456239100?t=2s)

#### **2. Подготовка деталей и проверка кроя**

- проверить наличие деталей: полочка с подбортом (цельнокроеный или отрезной), две обтачки из подкладочной ткани, прокладка под петли;
- продублировать первую обтачку (служит прокладкой для петли);
- проверить направление нити основы в обтачках (должно совпадать с длиной обтачек).

#### **3. Разметка места расположения застёжки**

- на подборте с лицевой стороны наметить три линии:
  - линия 1: параллельно линии борта на расстоянии 1,5–2,0 см от края борта в готовом виде;
  - линии 2 и 3: ограничивают длину застёжки (по модели).

#### **4. Притачивание обтачек**

- продублированную обтачку наложить на лицевую сторону подборта лицевой стороной вниз, совместив срез обтачки с намеченной линией 1;
- притачать обтачку швом шириной 0,5 см до линий 2 и 3 (ограничивающих длину застёжки);
- обтачку-подзор уложить срезом встык к строчке притачивания первой обтачки;
- притачать вторую обтачку швом шириной 0,5–0,6 см.

#### **5. Разрезание подборта и образование рамки**

- разрезать подборт между строчками с изнаночной стороны (по аналогии с разрезанием прорезного кармана);
- огибать шов притачивания продублированной обтачкой, образуя рамку;

- выметать рамку шириной, равной расстоянию между строчками;
- закрепить рамку машинной строчкой в шов притачивания обтачки или на расстоянии 0,1 см от сгиба рамки.

#### **6. Закрепление шва притачивания второй обтачки**

- заутюжить обтачку-подзор;
- настроить шов на 0,1 см, заутюживая в сторону внутреннего среза подборта.

#### **7. Обработка петель**

- разметить расположение петель на подборте: расстояние от края борта = ширина полузаноса + 0,5 см;
- выполнить петли на спецмашине:
  - первая петля — на 2 см ниже конца застёжки;
  - последняя петля — на 4 см выше конца застёжки;
- обработать петли в соответствии с техническими условиями (ТУ).

#### **8. Соединение рамок и срезов обтачек**

- соединить край рамки со швом притачивания обтачки-подзора;
- выправить углы, закрепить их тройной машинной строчкой;
- стачать срезы обтачек швом шириной 1,3–1,5 см.

#### **9. Выполнение закрепок и окончательная отделка**

- поставить закрепки между каждой парой петель и на расстоянии 0,5 см от концов прореза;
- выполнить закрепки тройной машинной строчкой или на спецмашине (длина закрепок = ширине рамки);
- приутюжить узел;
- проложить отделочную строчку по полочке (шёлковыми нитками в цвет ткани), расстояние от края борта — по модели.

#### **10. Контроль качества и анализ результатов**

- проверить:
  - симметричность и ровность застёжки;
  - аккуратность петель и закрепок;
  - отсутствие перекосов и заломов;
  - соответствие длины и ширины обтачек заданным параметрам;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - застёжка симметрична, петли и закрепки аккуратные;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровные петли);
  - застёжка функциональна, внешний вид в целом аккуратный.
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратные закрепки);
  - застёжка функциональна, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - застёжка нефункциональна или сильно деформирована.

#### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте застёжку на макете или лоскуте ткани.
- При обработке петель следите за их симметрией и равномерным натяжением нити.
- Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при прокладывании отделочной строчки.

- При работе с рыхлыми или тяжёлыми тканями дополнительно укрепите припуски клеевой кромкой (ширина 1–1,5 см).
- Первую петлю рекомендуется делать прорезной или навесной — это повышает износостойкость узла.
- Следите за совпадением контрольных линий при притачивании обтачек, чтобы избежать перекосов.

## **ПЗ 7. Обработка нижних углов бортов обтачным швом**

**Цель работы:** освоить технологию обработки нижних углов бортов обтачным швом, выработать навыки выполнения операций по формированию аккуратного и устойчивого угла борта.

**Время выполнения:** 4 академических часа

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- образцы основной ткани (полочка с подбортом);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- ширина припуска на подгиб низа: 1,5–2,0 см;
- ширина обтачного шва: 0,5–0,7 см;
- длина надсечки в углу: 0,1–0,2 см (не доходя до строчки).

**Ход работы**

### **1. Организационный момент**

1. Проверка готовности рабочего места.
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. Постановка цели и задач.
4. Просмотр видео роликов

[https://www.youtube.com/watch?v=WON\\_pk\\_aJdA](https://www.youtube.com/watch?v=WON_pk_aJdA)

<https://yandex.ru/video/preview/7477449843725812716>

### **2. Подготовка деталей и проверка края**

- проверить наличие деталей: полочка с цельнокроеным или отрезным подбортом;
- продублировать подборт (при необходимости) клеевой прокладкой по низу;
- уравнивать срезы низа изделия и подборта.

### **3. Разметка нижнего угла борта**

- на подборте с лицевой стороны наметить линию низа изделия;
- от угла борта по внутреннему срезу подборта отложить вверх 1–1,5 см, поставить точку Б;
- по нижнему срезу подборта разделить ширину пополам, поставить точку А;
- соединить точки А и Б прямой линией — это линия среза угла;
- параллельно линии среза наметить новую линию низа подборта (отрезок А'Б').

### **4. Подрезание угла подборта**

- срезать угол подборта по намеченной линии АБ;
- оставить припуск 0,5–0,7 см для обтачного шва;
- проверить симметричность среза на правой и левой полочках.

### **5. Стачивание низа изделия и подборта**

- совместить срезы низа полочки и подборта;

- стачать срезы швом шириной 0,5–0,7 см, начиная от угла борта;
- строчку проложить под углом к линии низа, закончить на половине ширины подгиба низа (или на 1–1,5 см от линии низа в готовом виде);
- до внутреннего среза подборта строчка не доходит на 1,5 см (для возможности притачать подкладку);
- поставить закрепки в начале и конце строчки.

#### **6. Обработка угла и формирование обтачного шва**

- вывернуть угол борта на лицевую сторону;
- выправить шов обтачивания, образуя кант шириной 0,1–0,2 см из полочки;
- приутюжить угол через проутюжильник, не допуская заломов;
- надсечь припуск шва в углу (не доходя до строчки на 0,1–0,2 см) для лучшей посадки.

#### **7. Закрепление обтачного шва**

- заметать припуск низа подборта и полочки на 1,5–2,0 см;
- закрепить подгиб машинной строчкой на расстоянии 0,1 см от края (по желанию — двойной строчкой);
- удалить сметочные стежки.

#### **8. Окончательная отделка угла борта**

- выметать борт со стороны подборта, формируя кант из полочки шириной 0,2–0,3 см;
- проложить отделочную строчку по борту (при необходимости), отступив от края 0,5–0,7 см;
- провести влажно-тепловую обработку (ВТО) угла борта, следя за симметрией и отсутствием заломов.

#### **9. Контроль качества и анализ результатов**

- проверить:
  - симметричность и ровность угла борта;
  - аккуратность обтачного шва и канта;
  - отсутствие перекосов и заломов;
  - соответствие ширины подгиба и обтачного шва заданным параметрам;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **10. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - угол борта симметричен, кант ровный;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровный кант);
  - угол функционален, внешний вид в целом аккуратный.
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратный кант);
  - угол функционален, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - угол нефункционален или сильно деформирован.

#### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте угол борта на макете или лоскуте ткани.
- При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы подборта.
- Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при прокладывании отделочной строчки.
- Следите за совпадением контрольных линий при стачивании срезов, чтобы избежать перекосов.

- При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать угол.
- Если подборт отрезной, убедитесь, что его ширина соответствует низу полочки.
- Для изделий с подкладкой оставьте припуск 1,5 см до внутреннего среза подборта для последующего притачивания подкладки.

## **ПЗ 8. Обработка нижних углов бортов с отлётным внутренним краем подборта**

**Цель работы:** освоить технологию обработки нижних углов бортов с отлётным внутренним краем подборта, сформировать навыки выполнения операций по созданию аккуратного, устойчивого угла с функционально свободным внутренним краем.

**Время выполнения:** 4 академических часа.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- образцы основной ткани (полочка с подбортом);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- ширина припуска на подгиб низа: 1,5–2,0 см;
- ширина обтачного шва: 0,5–0,7 см;
- длина надсечки в углу: 0,1–0,2 см (не доходя до строчки);
- отступ от края подборта при настрачивании: 0,2–0,3 см.

**Ход работы**

### **1. Организационный момент**

1. Проверка готовности рабочего места.
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. Постановка цели и задач.
4. Просмотр видео роликов с мастер-классами  
<https://yandex.ru/video/preview/11395233490340432628>  
<https://yandex.ru/video/preview/7287163358930076735>

### **2. Подготовка деталей и проверка кроя**

- проверить наличие деталей: полочка с цельнокроеным или отрезным подбортом;
- продублировать подборт (при необходимости) клеевой прокладкой по низу (с отступом 0,7–1,0 см от внутреннего края подборта);
- уравнивать срезы низа изделия и подборта;
- при отрезном подборте: проверить совпадение направления нити основы на полочке и подборте.

### **3. Разметка нижнего угла борта**

- на подборте с лицевой стороны наметить линию низа изделия;
- от угла борта по внутреннему срезу подборта отложить вверх 1–1,5 см, поставить точку Б;
- по нижнему срезу подборта разделить ширину пополам, поставить точку А;
- соединить точки А и Б прямой линией — это линия среза угла;

- параллельно линии среза наметить новую линию низа подборта (отрезок А'Б').

#### **4. Подрезание угла подборта**

- срезать угол подборта по намеченной линии АБ;
- оставить припуск 0,5–0,7 см для обтачного шва;
- проверить симметричность среза на правой и левой полочках.

#### **5. Стачивание низа изделия и подборта**

- совместить срезы низа полочки и подборта;
- стачать срезы швом шириной 0,5–0,7 см, начиная от угла борта;
- строчку проложить под углом к линии низа, закончить на половине ширины подгиба низа (или на 1–1,5 см от линии низа в готовом виде);
- до внутреннего среза подборта строчка не доходит на 1,5 см (для возможности притачать подкладку или оставить край отлётным);
- поставить закрепки в начале и конце строчки.

#### **6. Обработка угла и формирование обтачного шва**

- вывернуть угол борта на лицевую сторону;
- выправить шов обтачивания, образуя кант шириной 0,1–0,2 см из полочки;
- приутюжить угол через проутюжильник, не допуская заломов;
- надсечь припуск шва в углу (не доходя до строчки на 0,1–0,2 см) для лучшей посадки.

#### **7. Формирование отлётного внутреннего края подборта**

- подвернуть внутренний край подборта на изнанку на 0,2–0,3 см;
- настрочить край подборта машинной строчкой на расстоянии 0,2–0,3 см от сгиба (строчка не должна захватывать основную деталь);
- оставить внутренний край подборта свободным (не закреплённым к полочке) на участке 3–5 см выше и ниже угла — это обеспечит отлётность;
- закрепить край подборта вручную потайными стежками через каждые 15–20 см (5–6 стежков в каждой закрежке).

#### **8. Окончательная отделка угла борта**

- заметать припуск низа подборта и полочки на 1,5–2,0 см;
- закрепить подгиб машинной строчкой на расстоянии 0,1 см от края (по желанию — двойной строчкой);
- выметать борт со стороны подборта, формируя кант из полочки шириной 0,1–0,2 см;
- провести влажно-тепловую обработку (ВТО) угла борта, следя за симметрией и отсутствием заломов.

#### **9. Контроль качества и анализ результатов**

проверить:

- симметричность и ровность угла борта;
- аккуратность обтачного шва и канта;
- наличие отлётного участка внутреннего края подборта;
- отсутствие перекосов и заломов;
- соответствие ширины подгиба и обтачного шва заданным параметрам;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **10. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - угол борта симметричен, кант ровный;
  - внутренний край подборта отлётный, закреплён правильно;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровный кант);

- угол функционален, внешний вид в целом аккуратный;
- отлётный край подборта присутствует, но фиксация местами неравномерна.
- **«3» (удовлетворительно):**
- заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратный кант);
- отлётный край подборта закреплён с нарушениями (слишком туго или свободно);
- угол функционален, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
- грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
- угол нефункционален или сильно деформирован;
- отлётный край подборта отсутствует или закреплён жёстко по всей длине.

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте угол борта на макете или лоскуте ткани.
  - При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы подборта.
  - Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при прокладывании отделочной строчки.
  - Следите за совпадением контрольных линий при стачивании срезов, чтобы избежать перекосов.
  - При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать угол.
  - Если подборт отрезной, убедитесь, что его ширина соответствует низу полочки.
  - Для изделий с подкладкой оставьте припуск 1,5 см до внутреннего среза подборта для последующего притачивания подкладки.
  - При формировании отлётного края не закрепляйте подборт к полочке на участке 3–5 см выше и ниже угла — это обеспечит необходимую свободу края.
- план практической работы по теме: Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой

### ПЗ 9. Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой

**Цель работы:** освоить технологию обработки нижнего угла борта в изделиях с притачной по низу подкладкой; выработать навыки выполнения операций по формированию устойчивого, аккуратного угла с правильным закреплением подкладки.

**Время выполнения:** 4 академических часа

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- образцы основной ткани (полочка с подбортом);
- подкладка (в соответствии с моделью изделия);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани и подкладки).

**Нормативные параметры:**

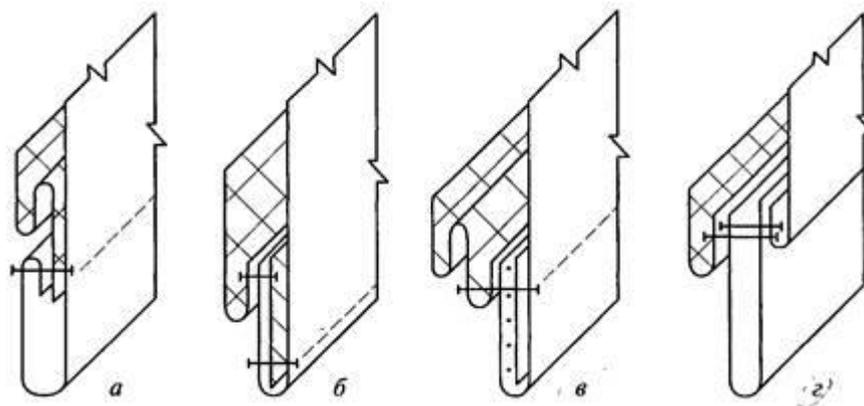
- ширина припуска на подгиб низа: 1,5–2,0 см;
- ширина обтачного шва: 0,5–0,7 см;
- длина надсечки в углу: 0,1–0,2 см (не доходя до строчки);
- отступ подкладки от сгиба низа изделия: 1,0–1,5 см.

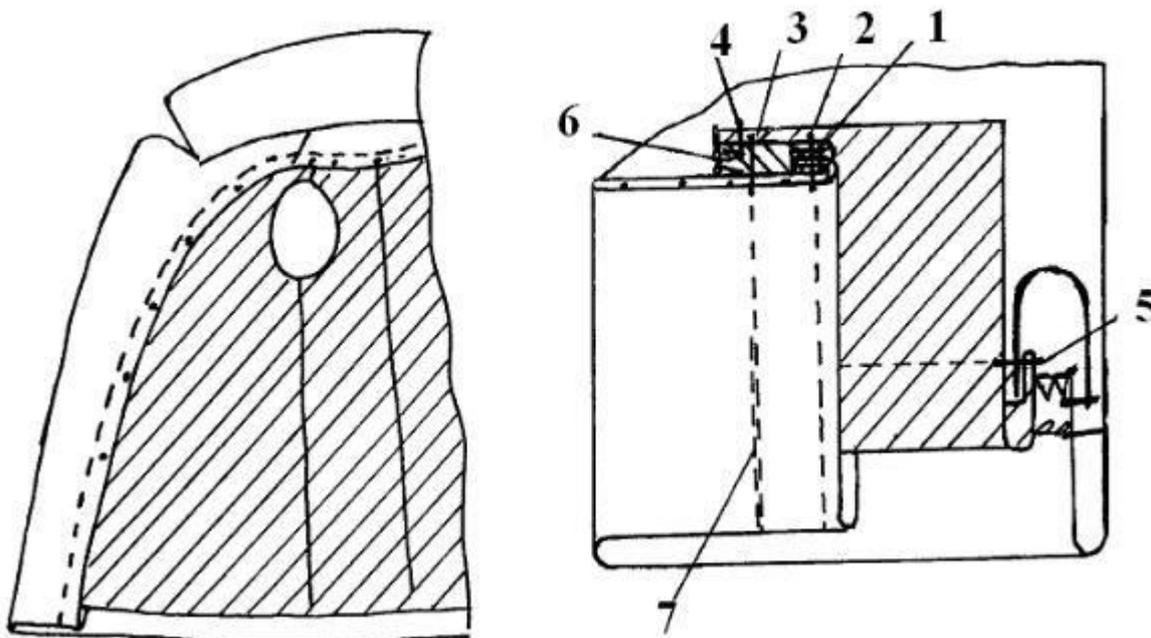
**Ход работы**

#### 1. Организационный момент (10 мин)

1. Проверка готовности рабочего места.
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. Постановка цели и задач.
4. Просмотр видео ролика с мастер-классом

<https://yandex.ru/video/preview/15184197845123200377>





<https://yandex.ru/video/preview/11917829051075499539>

## 2. Подготовка деталей и проверка края (20 мин)

- проверить наличие деталей: полочка с цельнокроеным/отрезным подбортом, подкладка;
- продублировать подборт (при необходимости) клеевой прокладкой (с отступом 0,7–1,0 см от внутреннего края);
- уравнять срезы низа изделия, подборта и подкладки;
- при отрезном подборте: проверить совпадение направления нити основы на полочке, подборте и подкладке.

## 3. Разметка нижнего угла борта (15 мин)

- на подборте с лицевой стороны наметить линию низа изделия;
- от угла борта по внутреннему срезу подборта отложить вверх 1–1,5 см, поставить точку Б;
- по нижнему срезу подборта разделить ширину пополам, поставить точку А;
- соединить точки А и Б прямой линией — это линия среза угла;
- параллельно линии среза наметить новую линию низа подборта (отрезок А'Б').

## 4. Подрезание угла подборта (15 мин)

- срезать угол подборта по намеченной линии АБ;
- оставить припуск 0,5–0,7 см для обтачного шва;
- проверить симметричность среза на правой и левой полочках.

## 5. Стачивание низа изделия и подборта (30 мин)

- совместить срезы низа полочки и подборта;
- стачать срезы швом шириной 0,5–0,7 см, начиная от угла борта;
- строчку проложить под углом к линии низа, закончить на половине ширины подгиба низа (или на 1–1,5 см от линии низа в готовом виде);
- до внутреннего среза подборта строчка не доходит на 1,5 см (для последующего притачивания подкладки);
- поставить закрепки в начале и конце строчки.

## 6. Обработка угла и формирование обтачного шва (30 мин)

- вывернуть угол борта на лицевую сторону;
- выправить шов обтачивания, образуя кант шириной 0,1–0,2 см из полочки;
- приутюжить угол через проутюжильник, не допуская заломов;
- надсечь припуск шва в углу (не доходя до строчки на 0,1–0,2 см) для лучшей посадки.

## 7. Притачивание подкладки к низу (30 мин)

- подогнуть внутренний край подборта на изнанку на 0,2–0,3 см;
- приложить подкладку к изнанке подборта, совместив срезы низа;
- притачать подкладку к подборту швом шириной 0,5–0,7 см, не доходя до угла борта 3–4 см (чтобы не стянуть угол);
- в углу сделать поворот строчки, продолжая притачивание подкладки вдоль внутреннего среза подборта;
- оставить небольшой напуск подкладки (1,0–1,5 см) относительно сгиба низа изделия — это обеспечит свободу движения и предотвратит стягивание;
- закрепить край подкладки вручную потайными стежками в углу (5–6 стежков).

#### **8. Окончательная отделка угла борта (20 мин)**

- заметать припуск низа подборта и полочки на 1,5–2,0 см;
- закрепить подгиб машинной строчкой на расстоянии 0,1 см от края (по желанию — двойной строчкой);
- выметать борт со стороны подборта, формируя кант из полочки шириной 0,1–0,2 см;
- провести влажно-тепловую обработку (ВТО) угла борта, следя за симметрией и отсутствием заломов;
- убедиться, что подкладка не стягивает угол и лежит свободно.

#### **9. Контроль качества и анализ результатов (15 мин)**

- проверить:
  - симметричность и ровность угла борта;
  - аккуратность обтачного шва и канта;
  - правильность притачивания подкладки (напуск, отсутствие стягивания);
  - отсутствие перекосов и заломов;
  - соответствие ширины подгиба и обтачного шва заданным параметрам;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **10. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - угол борта симметричен, кант ровный;
  - подкладка притачана правильно (с напуском, без стягивания угла);
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неровный кант);
  - угол функционален, внешний вид в целом аккуратный;
  - подкладка притачана с небольшими отклонениями (неравномерный напуск, локальное стягивание).
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратный кант);
  - подкладка стягивает угол или притачана без напуска;
  - угол функционален, но требует доработки.
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - угол нефункционален или сильно деформирован;
  - подкладка сильно стягивает угол, нарушая форму борта.

#### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте угол борта на макете или лоскуте ткани.
- При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы подборта и подкладки.

- Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при прокладывании отделочной строчки.
- Следите за совпадением контрольных линий при стачивании срезов, чтобы избежать перекосов.
- При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать угол.
- Если подборт отрезной, убедитесь, что его ширина соответствует низу полочки.
- При притачивании подкладки оставляйте напуск 1,0–1,5 см относительно сгиба низа изделия — это предотвратит стягивание угла.
- В углу борта делайте плавный поворот строчки при притачивании подкладки, чтобы не создать жёсткий узел.
- После притачивания подкладки проверьте подвижность угла: он должен свободно сгибаться без натяжения.

### ПЗ 10. Обработка воротника обтачным швом

**Цель работы:** освоить технологию обработки воротника обтачным швом, сформировать навыки выполнения операций по соединению верхнего и нижнего воротников с образованием аккуратного канта.

**Время выполнения:** 4 академических часа

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- образцы основной ткани (верхний и нижний воротники);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- ширина шва обтачивания: 0,5–0,7 см;
- ширина канта из верхнего воротника: 0,2–0,3 см;
- припуск на огибание нижнего воротника верхним: 1,0–1,5 см;
- длина стежков при наметывании: 2–3 см;
- отступ от срезов при второй строчке наметывания: 1,0–1,5 см.

Обработка воротника обтачным швом — это технология соединения верхнего и нижнего воротников, при которой детали соединяются по краям с последующим вывертыванием на лицевую сторону. Этот метод обеспечивает аккуратный кант из верхнего воротника и используется в женской верхней одежде.



**Последовательность обработки**

#### 1. Подготовка деталей

- Проверить соответствие деталей кроя: верхний воротник должен быть больше нижнего по концам и отлету на ширину канта (0,2–0,3 см) плюс припуск на огибание нижнего воротника верхним (1,0–1,5 см).

- Если требуется, продублировать верхний воротник клеевой прокладкой, оставляя 0,1–0,2 см прокладки под строчкой обтачивания.
- 2. **Наметывание верхнего воротника на нижний**
  - Нижний воротник расположить лицевой стороной вверх, отлетом к работающему.
  - Накрыть его верхним воротником, совмещая срезы отлета и концов.
  - Наметать двумя строчками:
    - Первая строчка проходит по биссектрисе правого угла с отступом 1,5–2,0 см, затем вдоль линии перегиба стойки и по биссектрисе левого угла. Длина стежков — 2–3 см.
    - Вторая строчка — косыми стежками на расстоянии 1,0–1,5 см от срезов концов и отлета. Начинать от левого конца воротника, выполняя посадку в концах. [kmpikt.org](http://kmpikt.org) +1
  - Сутюжить посадку по срезам отлета и концов на расстоянии 1,5–2,0 см от них.
- 3. **Обтачивание воротника**
  - Обтачать со стороны нижнего воротника швом шириной 0,5–0,7 см.
  - Начать и закончить строчку у срезов стойки или отступив от них на величину, равную ширине шва втачивания воротника в горловину.
- 4. **Обработка шва обтачивания**
  - Подрезать припуск шва обтачивания: со стороны нижнего воротника оставить припуск 0,3–0,4 см, в углах припуск надсечь под углом, оставляя 0,2 см.
  - Шов обтачивания может быть обработан в чистый край, закреплён отделочной строчкой или вспушной строчкой.
- 5. **Вывертывание и выправление**
  - Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить шов обтачивания и углы. Для выправления углов можно использовать колышек.
- 6. **Приутюживание**
  - Приутюжить воротник со стороны нижнего воротника, формируя кант из верхнего воротника шириной 0,1–0,2 см. [kmpikt.org](http://kmpikt.org) +1
- 7. **Удаление временных строчек**
  - Удалить нитки наметки через каждые 10–15 см и вытянуть концы ниток.

Особенности для разных типов воротников

  - **Воротники с прокладкой:** перед обтачиванием убедиться, что прокладка не входит в шов. После обтачивания подрезать прокладку вдоль шва, оставляя небольшой припуск.
  - **Меховые воротники:** ширина швов обтачивания уменьшается до 0,2–0,3 см. Не прокладывают отделочную строчку по меховым деталям, шов обтачивания вспушивают или обрабатывают в чистый край.

Рекомендации

  - Для контроля симметричности проверить углы и концы воротника до и после обтачивания.
  - При работе с тонкими или осыпающимися тканями учитывать дополнительные меры по обработке срезов.
  - Использовать специальные колодки для разутюживания шва обтачивания. Этот метод требует точности при наметывании и обтачивании, а также внимательного контроля за формированием канта. Результат зависит от качества выполнения каждого этапа и правильного подбора параметров швов.

план практической работы по теме: Обработка воротника обтачным швом

## Ход работы

### 1. Организационный момент (10 мин)

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;

- краткий теоретический обзор: назначение обтачного шва при обработке воротника, его преимущества (аккуратный кант, долговечность), области применения (женская верхняя одежда).

## **2. Подготовка деталей (20 мин)**

- проверить соответствие деталей кроя: верхний воротник должен быть больше нижнего по концам и отлёту на ширину канта (0,2–0,3 см) плюс припуск на огибание (1,0–1,5 см);
- продублировать верхний воротник клеевой прокладкой (при необходимости), оставляя 0,1–0,2 см под строчкой обтачивания;
- декатировать верхний воротник (увлажнить и приутюжить для усадки);
- при необходимости выполнить формование нижнего воротника (оттягивание срезов стойки и отлёта).

## **3. Наметывание верхнего воротника на нижний (30 мин)**

- расположить нижний воротник лицевой стороной вверх, отлётом к работающему;
- накрыть его верхним воротником, совмещая срезы отлёта и концов;
- выполнить наметывание двумя строчками:
  - **первая строчка:** по биссектрисе правого угла (отступив 1,5–2,0 см), далее — вдоль линии перегиба стойки, завершить по биссектрисе левого угла (не доходя до него 1,5–2,0 см); длина стежков — 2–3 см;
  - **вторая строчка:** косыми стежками на расстоянии 1,0–1,5 см от уравненных срезов концов и отлёта (начиная от левого конца воротника);
- сутюжить посадку по срезам отлёта и концов на расстоянии 1,5–2,0 см от них.

## **4. Обтачивание воротника (20 мин)**

- обтачать воротник со стороны нижнего воротника швом шириной 0,5–0,7 см;
- начать и закончить строчку у срезов стойки или отступив от них на величину, равную ширине шва втачивания воротника в горловину;
- поставить закрепки в начале и конце строчки.

## **5. Обработка шва обтачивания (20 мин)**

- удалить нитки временного назначения через каждые 10–15 см, вытягивая концы;
- подрезать припуск шва обтачивания: со стороны нижнего воротника оставить 0,3–0,4 см;
- в углах надсечь припуск под углом, оставляя 0,2 см (не задевая машинную строчку);
- разутюжить шов обтачивания на специальной колодке.

## **6. Вывертывание и выправление воротника (20 мин)**

- вывернуть воротник на лицевую сторону;
- выправить шов обтачивания и углы (используя колышек для углов);
- выметать край воротника со стороны нижнего воротника, формируя кант из верхнего воротника шириной 0,2–0,3 см (три строчки: косые стежки на расстоянии 0,5–0,8 см от шва, прямые стежки на 1,5–2,0 см).

## **7. Окончательная отделка (20 мин)**

- приутюжить воротник со стороны нижнего воротника, фиксируя кант;
- удалить оставшиеся нитки временного назначения;
- проверить симметричность концов и ровность канта;
- при необходимости проложить отделочную строчку вдоль шва обтачивания (на расстоянии 0,1 см от края).

## **8. Контроль качества и анализ результатов (15 мин)**

- проверить:
  - симметричность и ровность углов воротника;
  - аккуратность обтачного шва и канта (ширина 0,2–0,3 см);
  - отсутствие перекосов и заломов;
  - соответствие ширины шва обтачивания заданным параметрам (0,5–0,7 см);
  - качество ВТО (отсутствие лас, равномерное приутюживание);
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

## **9. Уборка рабочего места (5 мин)**

### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - кант равномерный, ширина 0,2–0,3 см;
  - углы выправлены, симметричны;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов и лас.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неравномерный кант);
  - воротник функционален, внешний вид в целом аккуратный;
  - небольшие недочёты в ВТО (локальные заломы).
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратный кант);
  - углы несимметричны, требуют доработки;
  - отклонения в ширине шва обтачивания ( $\pm 0,1$  см).
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - воротник нефункционален или сильно деформирован;
  - кант отсутствует или неравномерен (более 0,4 см в отдельных местах).

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте воротник на макете или лоскуте ткани.
  - При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы верхнего и нижнего воротников.
  - Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при прокладывании отделочной строчки.
  - Следите за совпадением контрольных линий при наметывании, чтобы избежать перекосов.
  - При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать форму воротника.
  - В углах воротника делайте аккуратные надсечки, не задевая машинную строчку.
  - После вывертывания тщательно выправьте углы, используя колышек или тонкий инструмент.
  - Проверьте симметричность концов воротника после каждого этапа обработки.
- практическая работа по теме: Соединение воротника с горловиной  
Практическая работа по теме «Соединение воротника с горловиной» направлена на освоение технологии втачивания воротника в горловину изделия, формирование навыков точного совмещения деталей и обеспечения качественного результата.

## **ПЗ 11. Соединение воротника с горловиной**

**Цель работы:** научиться соединять воротник с горловиной изделия, соблюдая технологические требования и обеспечивая эстетичный вид готового изделия.

**Время выполнения:** 4 академических часа.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- образцы основной ткани (воротник, горловина, подборт, обтачка);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- ширина шва втачивания воротника: 0,7–1 см;
- припуск на шов: 1–1,5 см;
- расстояние от края при настрачивании подогнутого среза: 0,1–0,2 см.

**Ход работы**

### **1. Организационный момент (10 мин)**

1. Проверка готовности рабочего места.
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием).
3. Постановка цели и задач.

<https://yandex.ru/video/preview/17380679985284267518>

### **2. Подготовка деталей (20 мин)**

- проверить соответствие деталей края: длина срезов горловины и стойки воротника должны совпадать;
- декатировать детали (увлажнить и приутюжить для усадки);
- нанести контрольные метки (середина спинки, точки уступа, плечевые швы);
- подготовить подборт и обтачку (если используются).

### **3. Вмётывание воротника в горловину (30 мин)**

- вложить готовый воротник между подбортом и горловиной изделия;
- совместить лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной полочки;
- вметать воротник от левого уступа до вершины левого подборта, соединяя горловину полочки, оба воротника и подборт;
- около вершины подборта рассечь припуск на шов втачивания воротника;
- при вмётывании нижнего воротника припосадить его в сторону спинки на 0,5–0,7 см на участке плечевых швов и в сторону полочки на 0,5–0,7 см, не доходя до перегиба лацкана на 1,5–2 см.

### **4. Втачивание воротника (20 мин)**

- втачать воротник в горловину швом шириной 0,7–1 см, одновременно обтачивая уступы бортов;
- начать и закончить строчку у срезов стойки или отступив от них на величину, равную ширине шва втачивания;
- поставить закрепки в начале и конце строчки.

### **5. Обработка шва втачивания (20 мин)**

- удалить нитки временного назначения через каждые 10–15 см;
- надсечь припуск на шов в углах, не задевая машинную строчку;
- разутюжить шов на специальной колодке.

### **6. Настрачивание подогнутого среза (20 мин)**

- подгнуть срез стойки верхнего воротника на участке горловины спинки так, чтобы подогнутый край перекрывал шов втачивания нижнего воротника на 0,1–0,2 см;
- настрочить подогнутый край в шов втачивания нижнего воротника;
- приутюжить воротник.

#### **7. Влажно-тепловая обработка (10 мин)**

- провести ВТО шва втачивания на специальной колодке;
- приутюжить воротник, борта и горловину.

#### **8. Контроль качества (10 мин)**

- проверить совпадение контрольных точек (середина спинки, точки уступа, плечевые швы);
- убедиться в равномерности ширины шва и отсутствии волн на ткани;
- оценить симметричность воротника и аккуратность обработки.

#### **Рекомендации**

- Перед вмётыванием воротника проверьте соответствие длины срезов горловины и стойки воротника.
- При втачивании используйте специальную машину или настройте обычную швейную машину на оптимальный режим для типа ткани.
- Для тонких тканей можно использовать двойной шов или запошивочный шов, чтобы уменьшить толщину в месте соединения.
- При работе с изделиями с застёжкой доверху сначала вметайте воротник, затем соедините с подбортами и обтачкой.

## **ПЗ 12. Обработка двушовного рукава**

**Цель работы:** освоить технологию обработки двушовного рукава, сформировать навыки выполнения операций по соединению верхней и нижней частей рукава, обработке низа и подготовке к втачиванию в пройму.

**Время выполнения:** 6 академических часов (3 занятия по 2 часа).

### **Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- образцы основной ткани (верхняя и нижняя части рукава);
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- подкладка (по модели изделия);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

### **Нормативные параметры:**

- ширина шва стачивания срезов: 1,0 см;
- припуск на подгиб низа рукава: 3–4 см (с учётом прокладки);
- ширина клеевой/неклеевой прокладки по низу рукава: 4–6 см;
- длина стежков при сметывании: 1,0–1,5 см.

## **Ход работы**

### **1. Организационный момент (10 мин)**

1. Проверка готовности рабочего места
2. Инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием);
3. Постановка цели и задач.
4. Изучение обработки по видеоролику:

<https://yandex.ru/video/preview/7203210326829375853>

<https://yandex.ru/video/preview/6805976098141408997>

### **2. Подготовка деталей (20 мин)**

- проверить детали кроя: верхняя и нижняя части рукава, прокладка по низу;
- декатировать детали (увлажнить и приутюжить для усадки);
- нанести контрольные метки (передние и локтевые срезы, линия локтя, середина рукава);
- при необходимости продублировать участки рукава клеевой прокладкой (особенно низ и область шлицы).

### **3. Оттягивание рукава по переднему перекату (20 мин)**

- сложить детали рукава лицевыми сторонами внутрь, передними срезами к работающему, срезом оката вправо;
- оттягивать по линии переднего переката:
  - от линии локтя к низу рукава;
  - от линии локтя к окату рукава;
- перевернуть детали и повторить операцию для второго рукава;
- проверить правильность оттягивания: линия переката должна быть параллельна переднему срезу, низ рукава — на одном уровне.

### **4. Соединение передних срезов рукава (25 мин)**

- сметать уравненные передние срезы рукавов (лицевые стороны внутрь) прямыми сметочными стежками на расстоянии 0,9 см от срезов (длина стежка — 1,0–1,5 см);
- стачать передние срезы швом шириной 1,0 см:
  - левый рукав — сверху вниз;

- правый рукав — снизу вверх;
- поставить закрепки в начале и конце строчки;
- удалить сметочные стежки;
- разутюжить шов, не заходя за линию переднего переката.

#### **5. Соединение локтевых срезов рукава (25 мин)**

- сложить верхнюю и нижнюю части рукава лицевыми сторонами внутрь;
- сметать локтевые срезы прямыми стежками (длина стежка — 1,0–1,5 см), выполняя посадку в области локтя из верхней части рукава;
- стачать локтевые срезы швом шириной 1,0 см по верхней части рукава;
- сутюжить посадку в области локтя;
- разутюжить шов на специальной колодке.

#### **6. Определение длины рукава и прокладывание прокладки по низу (20 мин)**

- наметить линию низа рукава от высшей точки оката по середине верхней части рукава (отложить мерку «Длина рукава»);
- подготовить прокладку (клеевую или неклеевую) шириной 4–6 см, форма — по низу рукава;
- приклеить клеевую прокладку к припуску низа (не доходя до линии низа в готовом виде на 0,1–0,2 см);
- приметывать неклеевую прокладку одной строчкой по середине рукава;
- подшить прокладку крестообразными стежками (частота — 2 стежка на 1 см), незаметными с лицевой стороны.

#### **7. Обработка низа рукава (30 мин)**

##### **Вариант с клеевой прокладкой:**

- замечать низ рукава, перегнув припуск на изнаночную сторону;
- приутюжить;
- подшить срез низа стежками, незаметными с лицевой стороны, или закрепить над локтевым и передним швами;
- удалить временные стежки, повторно приутюжить.

##### **Вариант с неклеевой прокладкой:**

- перегнуть низ рукава по намеченной линии, замечать припуск прямыми стежками (длина стежка — 2 см) на расстоянии 1,5 см от линии низа;
- приутюжить;
- подшить нижние срезы к прокладке косыми стежками (2 стежка на 1 см);
- повторно приутюжить низ рукава на подушке с изнаночной стороны;
- удалить строчку замечивания, приутюжить весь рукав.

#### **8. Влажно-тепловая обработка (ВТО) рукава (15 мин)**

- провести ВТО шва стачивания передних и локтевых срезов на специальной колодке;
- приутюжить рукав, уделяя внимание области локтя и низа;
- проверить симметричность и ровность швов.

#### **9. Контроль качества и анализ результатов (15 мин)**

- проверить:
  - совпадение контрольных меток (передние/локтевые срезы, линия локтя);
  - равномерность ширины швов (1,0 см);
  - отсутствие перекосов и посадок;
  - качество обработки низа рукава (ровность подгиба, фиксация прокладки);
  - симметричность и форму рукава после ВТО;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **10. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- «5» (отлично):
  - все операции выполнены по технологии;

- строчки ровные, без пропусков и перекосов;
- швы разутюжены, без заломов;
- низ рукава обработан аккуратно, прокладка зафиксирована надёжно;
- рукав симметричен, форма соответствует модели.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неравномерный подгиб низа);
  - рукав функционален, внешний вид в целом аккуратный;
  - небольшие недочёты в ВТО (локальные заломы).
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратная обработка низа);
  - прокладка закреплена с нарушениями (отходит, морщинит);
  - отклонения в ширине швов ( $\pm 0,2$  см).
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - рукав нефункционален или сильно деформирован;
  - обработка низа выполнена с грубыми дефектами (неравномерный подгиб, незакреплённая прокладка).

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте образец на макетной ткани.
  - При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы рукавов.
  - Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при подшивании низа.
  - Следите за совпадением контрольных меток при стачивании срезов.
  - При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать форму рукава.
  - В области локтя выполняйте посадку верхней части рукава для обеспечения свободы движения.
  - При обработке низа с неклеевой прокладкой следите за частотой стежков (2 на 1 см) для надёжной фиксации.
  - После ВТО проверьте симметричность рукава и ровность низа.
- практическая работа: Обработка шлицы в рукаве

### **ПЗ 13. Обработка шлицы в рукаве**

**Цель работы:** освоить технологию обработки шлицы в рукаве, сформировать навыки выполнения операций по созданию функциональной и эстетичной шлицы с подгибкой и закреплением краёв.

**Время выполнения:** 4 академических часа.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- образцы основной ткани (верхняя и нижняя части рукава);
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- подкладка (по модели изделия);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- длина шлицы: 10–12 см (для женских изделий — 10 см, для мужских — 12 см);
- ширина припусков по низу рукава и шлицы: 4 см;
- ширина планок верхней и нижней частей разреза: 0,7–1,0 см;
- припуск на нижнюю планку: в 2 раза больше ширины планки + 2 мм на огибание;
- ширина шва притачивания обтачки: 0,5–0,7 см.

**Ход работы**

#### **1. Организационный момент (10 мин)**

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;
- краткий теоретический обзор: назначение шлицы, её роль в конструкции рукава (свобода движения, эстетика), разновидности обработки (с цельнокроеной обтачкой, с отдельной планкой).

#### **2. Подготовка деталей (20 мин)**

- проверить детали кроя: верхняя и нижняя части рукава, обтачка шлицы (если используется);
- декатировать детали (увлажнить и приутюжить для усадки);
- продублировать припуски по низу рукава и шлице клеевой прокладкой (ширина прокладки — 4 см);
- нанести контрольные метки (линия шлицы, середина шлицы, верхний и нижний концы);
- выкроить цельнокроеную обтачку сложной формы (для классической шлицы) или отдельную планку.

#### **3. Притачивание обтачки к изнанке рукава (25 мин)**

- наложить обтачку лицевой стороной вниз на изнаночную сторону рукава, совместив контрольную метку разреза на рукаве с линией разреза на обтачке;
- притачать обтачку двумя параллельными строчками на расстоянии  $A$  (0,7–1,0 см) от линии разреза;
- выполнить закрепки в начале и конце строчек;
- срезать излишки ткани в уголках, не задевая строчки.

#### **4. Разрезание шлицы (15 мин)**

- разрезать ткань между параллельными строчками по центру;
- не доходя 1 см до конца строчек, выполнить диагональные разрезы к началу строчек (под углом);

- аккуратно обработать края разреза (обметать или оплавить для предотвращения осыпания).

#### **5. Формирование нижней планки шлицы (20 мин)**

- вывернуть обтачку на лицевую сторону рукава;
- сформировать планку нижней части, огибая обтачкой припуски шва притачивания;
- закрепить планку ручными стежками (косыми или крестообразными);
- проложить машинную строчку вдоль края планки (на расстоянии 0,1 см от края);
- приутюжить планку, фиксируя форму.

#### **6. Формирование верхней планки шлицы (20 мин)**

- заутюжить припуск верхней части планки на изнаночную сторону;
- сформировать уголок верхней части планки, подворачивая края;
- срезать лишние припуски в уголке (для уменьшения толщины);
- перегнуть планку пополам, закрепить булавками и ручными стежками;
- проложить машинную строчку вдоль боковой стороны планки и поперёк планки (строчка должна закреплять уголки ткани, образованные диагональными разрезами);
- повторно приутюжить готовую планку.

#### **7. Обработка низа рукава со шлицей (20 мин)**

- подогнуть припуск низа рукава на 4 см (с учётом прокладки);
- подшить припуск потайными стежками или машинной строчкой (на расстоянии 0,1 см от сгиба);
- проверить симметричность и ровность подгиба;
- приутюжить низ рукава с шлицей.

#### **8. Влажно-тепловая обработка (ВТО) шлицы (10 мин)**

- провести ВТО шлицы на специальной колодке, уделяя внимание уголкам и планкам;
- проверить ровность строчек и отсутствие заломов;
- зафиксировать форму шлицы.

#### **9. Контроль качества и анализ результатов (15 мин)**

- проверить:
  - длину шлицы (10–12 см);
  - симметричность верхней и нижней планок;
  - аккуратность строчек (отсутствие пропусков, перекосов);
  - качество обработки краёв разреза (нет осыпания ткани);
  - ровность подгиба низа рукава;
  - отсутствие заломов и перекосов после ВТО;
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

#### **10. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - планки шлицы симметричны, углы аккуратно сформированы;
  - края разреза обработаны качественно (без осыпания);
  - низ рукава подшит ровно, без морщин;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неравномерная ширина планок);
  - шлица функциональна, внешний вид в целом аккуратный;
  - небольшие недочёты в ВТО (локальные заломы).
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратная обработка краёв);

- планки шлицы несимметричны, требуют доработки;
- отклонения в ширине планок ( $\pm 0,2$  см).
- **«2» (неудовлетворительно):**
- грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
- шлица нефункциональна или сильно деформирована;
- обработка краёв выполнена с грубыми дефектами (осыпающиеся края, незакреплённые уголки).

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте образец шлицы на макетной ткани.
- При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте края разреза шлицы.
- Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при подшивании планок.
- Следите за совпадением контрольных меток при притачивании обтачки.
- При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать форму шлицы.
- В уголках шлицы срежьте излишки ткани для уменьшения толщины.
- После формирования планок проверьте симметричность шлицы и ровность краёв.
- При обработке низа рукава следите за равномерностью подгиба (4 см с учётом прокладки).

практическая работа: Последовательность обработки отложных манжет и соединения его с рукавами

Обработка отложных манжет и их соединение с рукавами включает несколько этапов: подготовку манжеты, её обработку и финальное соединение с рукавом. Рассмотрим последовательность действий подробно.

## **ПЗ 14. Последовательность обработки отложных манжет и соединения их с рукавами**

**Цель работы:** освоить технологию обработки отложных манжет и их соединения с рукавом; выработать навыки выполнения операций по формированию аккуратной манжеты и надёжному закреплению её на рукаве.

**Время выполнения:** 4 академических часа.

**Материально-техническое обеспечение:**

- швейная машина;
- утюг с парогенератором и проутюжильник;
- портновские булавки, иглы, сантиметровая лента;
- мел/портновский маркер;
- ножницы для ткани и ниток;
- линейка, угольник;
- образцы основной ткани (манжета, рукав);
- клеевая прокладка (флизелин) — при необходимости;
- подкладка манжеты (по модели);
- нитки для сметывания и машинной строчки (в цвет ткани).

**Нормативные параметры:**

- ширина шва стачивания манжет: 0,5–0,7 см;
- ширина шва притачивания манжеты к рукаву: 0,7–1,0 см;
- отступ при настрочке припусков: 0,2–0,3 см от шва;
- ширина канта из манжеты при выметывании: 0,1–0,2 см;
- длина стежков при сметывании: 1,0–1,5 см.

**Ход работы**

### **1. Организационный момент (10 мин)**

- проверка готовности рабочего места;
- инструктаж по технике безопасности (работа с утюгом, иглой, электрооборудованием);
- постановка цели и задач;
- краткий теоретический обзор: назначение отложных манжет, их роль в конструкции рукава, варианты обработки (с подкладкой, без подкладки, с застёжкой).

### **2. Подготовка деталей (20 мин)**

- проверить детали кроя: манжета (верхняя и нижняя части), рукав, подкладка манжеты (если используется);
- декатировать детали (увлажнить и приутюжить для усадки);
- продублировать манжету клеевой прокладкой (при необходимости), оставляя 0,1–0,2 см под строчкой обтачивания;
- нанести контрольные метки (середина манжеты, линии сгибов, концы);
- при необходимости обработать обтачные или навесные петли для застёжки.

### **3. Обработка манжеты (40 мин)**

Подготовка и обработка манжеты

1. Сложить манжету пополам лицевой стороной внутрь, уравнять срезы и стачать боковые стороны швом шириной 0,5–0,7 см.
2. Разутюжить шов.
3. Вывернуть манжету на лицевую сторону, сложить вдоль посередине изнанкой внутрь и приутюжить.
4. При необходимости продублировать подкладку манжеты прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием.
5. Обтачать верхние срезы манжеты подкладкой швом шириной 5–6 мм.
6. Подрезать припуски на шов в углах, высекая их наискосок, не доходя до строчки 2 мм.
7. Вывернуть манжету на лицевую сторону, выправить углы и выметать, образуя кант из манжеты шириной 0,1–0,2 см.

8. Приутюжить манжету.

Соединение манжеты с рукавом

1. Вложить манжету внутрь рукава, совмещая лицевую сторону манжеты с изнанкой рукава, уравнивая срезы и приметывая нижнюю и верхнюю части манжеты швом шириной 0,7–1 см.
2. Притачать манжету со стороны рукава. Ширина шва зависит от модели, обычно 1 см. infourok.ru +1
3. Обметать шов притачивания.
4. Отогнуть шов в сторону рукава и настрочить на рукав на расстоянии 0,1–0,2 см от края.
5. Отогнуть манжету на лицевую сторону рукава и выметать кант из манжеты шириной 0,1–0,2 см.
6. Приутюжить готовую манжету.

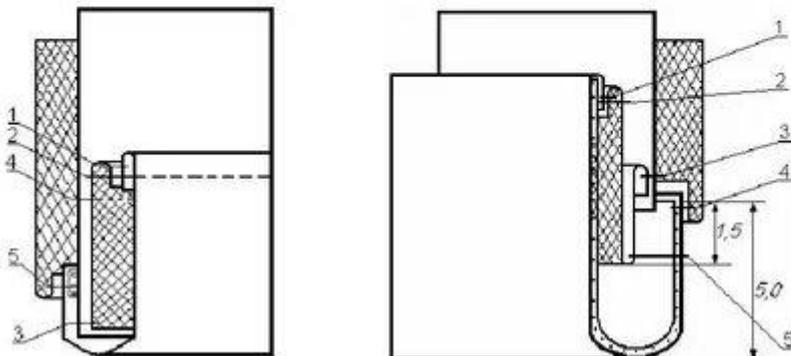
**Дополнительные этапы**

- Если манжета с застёжкой (пуговицы, кнопки), предварительно обработать обтачные или навесные петли.
- Для лучшего прилегания манжеты можно использовать рукавные паты или кулиску с резинкой.
- В некоторых случаях свободный срез подманжеты подгибают на 0,75 см, приметают к рукаву, закрывая строчку притачивания, и настрочивают у самого сгиба манжеты.

**Рекомендации**

- Перед соединением манжеты с рукавом убедитесь, что нижний срез рукава обработан (например, заутюжен или обработан сборками/складками согласно модели).
- При работе с тонкими или осыпающимися тканями обметайте срезы перед стачиванием.
- Для контроля качества проверьте совпадение швов манжеты и рукава, равномерность ширины манжеты и качество влажно-тепловой обработки.

## Обработка низа рукава с отложной манжетой



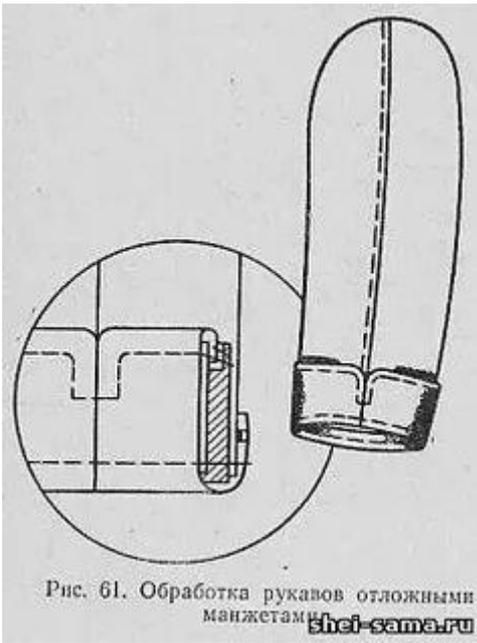


Рис. 61. Обработка рукавов отложными манжетами [shei-sama.ru](http://shei-sama.ru)

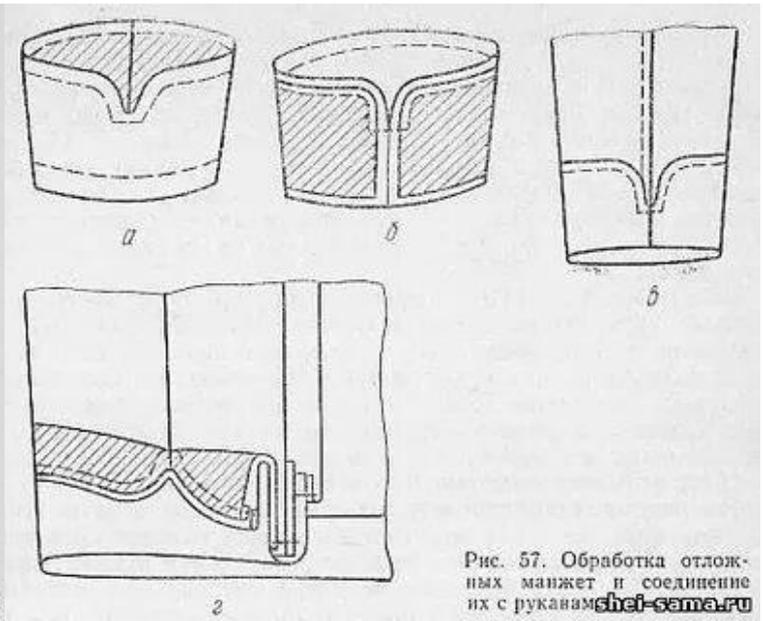
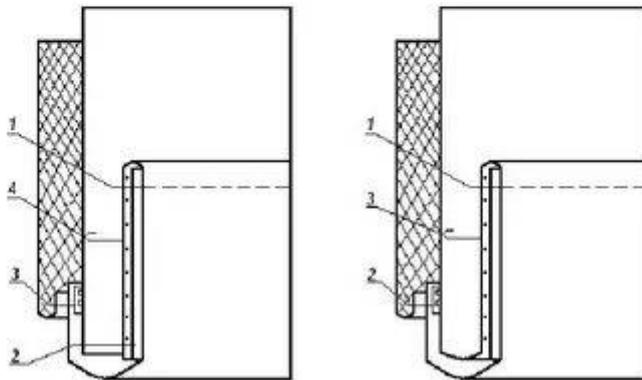
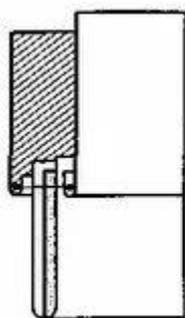
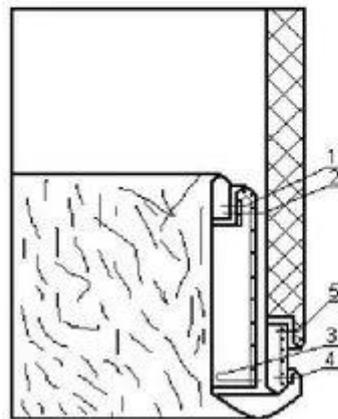


Рис. 57. Обработка отложных манжет и соединение их с рукавом [shei-sama.ru](http://shei-sama.ru)

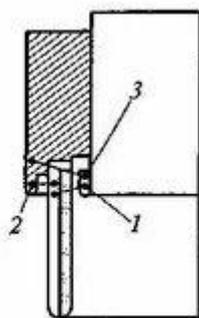
*Обработка низа рукава с отложной цельновыкроенной манжетой*



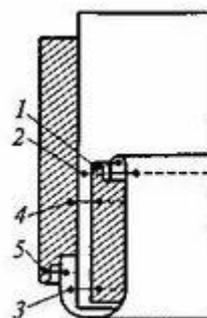
# Обработка низа рукава с отложной меховой манжетой



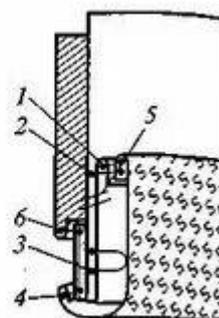
a



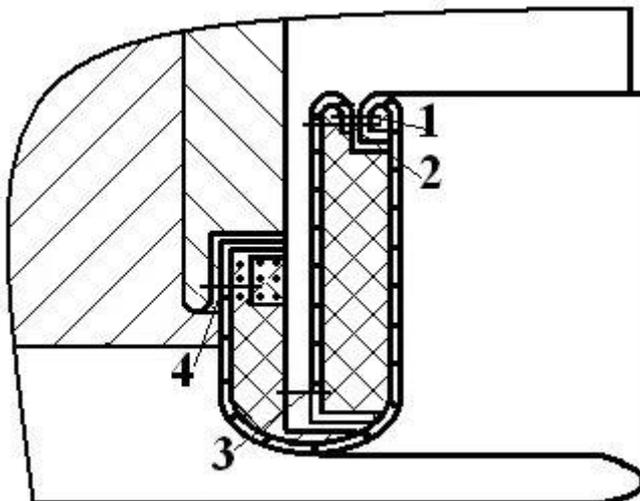
б



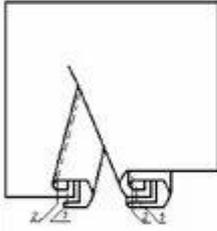
в



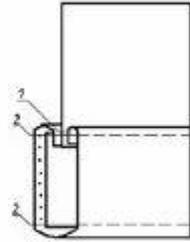
г



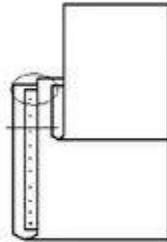
Обработка низа рукава



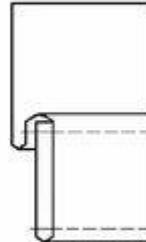
обработка разреза



притачной манжеты



замкнутой манжеты



отложной манжеты

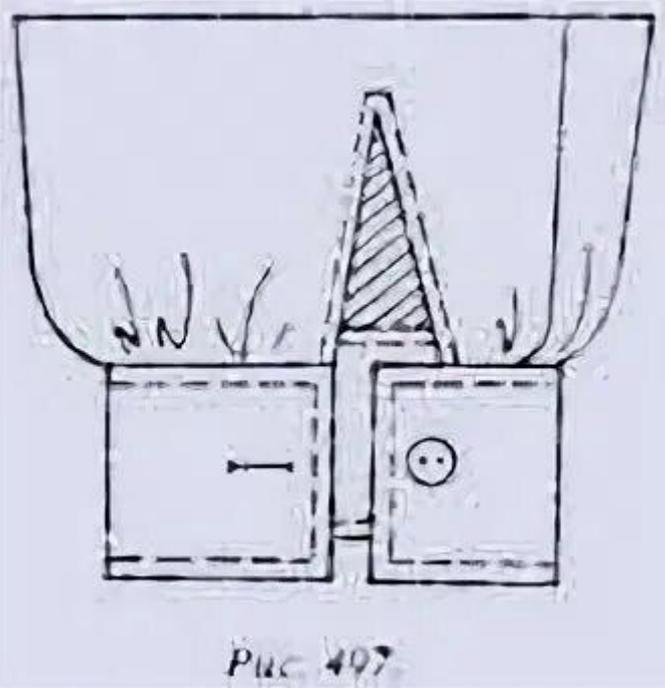
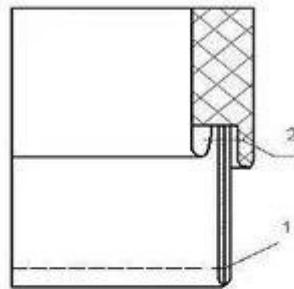
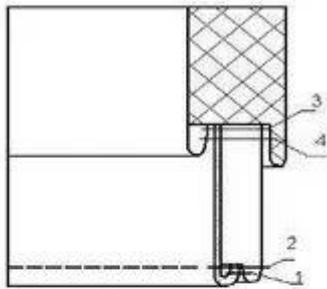
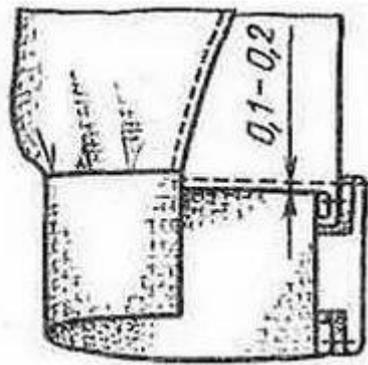
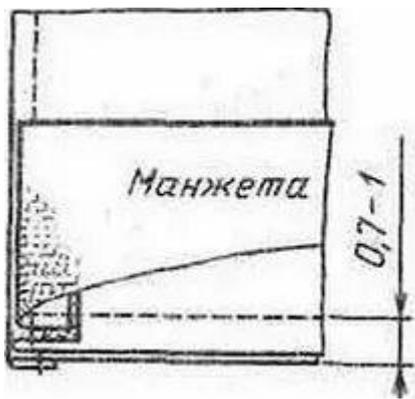


Рис 497

изнаночная  
сторона рукава





#### 4. Подготовка рукава к соединению с манжетой (15 мин)

- обработать нижний срез рукава (заутюжить или сформировать сборки/складки по модели);
- наметить линию низа рукава и контрольные точки для совмещения с манжетой;
- если используется обтачка низа рукава — стачать её концы швом 0,7–1,0 см, разутюжить швы, обработать внутренние срезы.

### **5. Соединение манжеты с рукавом (30 мин)**

- приложить манжету к рукаву лицевой стороной подкладки манжеты (нижней части) к изнанке рукава;
- уравнивать срезы низа рукава и манжеты, совместить контрольные метки;
- если используется обтачка — положить её лицевой стороной к манжете, уравнивать срезы;
- **Приметать манжету к рукаву со стороны обтачки (если есть) или со стороны манжеты;**
- **Притачать манжету и обтачку (если есть) к рукаву со стороны обтачки швом шириной 0,7 см, поставить закрепки;**
- **Обметать шов притачивания;**
- **Настрочить припуски на шов притачивания с лицевой стороны на расстоянии 0,2–0,3 см от шва, предварительно отогнув рукав в сторону;**
- **Выметать шов притачивания обтачки по обтачке, формируя кант из манжеты шириной 0,1–0,2 см;**
- **Приутюжить низ рукава на специальной колодке.**

### **6. Окончательная отделка (20 мин)**

- **Отогнуть манжету на лицевую сторону рукава, проверить симметричность и ровность канта;**
- **Прикрепить внутренний край обтачки к рукаву ручными подшивочными стежками (в нескольких местах или по всей длине);**
- если предусмотрено моделью — проложить отделочную строчку вдоль края манжеты;
- удалить нитки временного назначения;
- **Приутюжить манжету в готовом виде.**

### **7. Контроль качества и анализ результатов (15 мин)**

- проверить:
  - симметричность манжеты и равномерность канта (0,1–0,2 см);
  - аккуратность строчек (отсутствие пропусков, перекосов);
  - качество обработки углов и краёв;
  - ровность подгиба низа рукава;
  - отсутствие заломов и перекосов после ВТО;
  - функциональность застёжки (если предусмотрена);
- зафиксировать результаты в отчёте (фото этапов, описание трудностей).

### **8. Уборка рабочего места (5 мин)**

#### **Критерии оценки**

- **«5» (отлично):**
  - все операции выполнены по технологии;
  - строчки ровные, без пропусков и перекосов;
  - манжета симметрична, кант равномерный;
  - углы аккуратно сформированы, без излишней толщины;
  - ВТО выполнена качественно, без заломов;
  - застёжка (если есть) функционирует без затруднений.
- **«4» (хорошо):**
  - незначительные отклонения (небольшая неровность строчек, чуть неравномерный кант);
  - манжета функциональна, внешний вид в целом аккуратный;
  - небольшие недочёты в ВТО (локальные заломы).
- **«3» (удовлетворительно):**
  - заметны ошибки (перекосы, неровные строчки, неаккуратная обработка краёв);
  - кант неравномерный, углы требуют доработки;
  - отклонения в ширине швов ( $\pm 0,2$  см).
- **«2» (неудовлетворительно):**
  - грубые нарушения технологии (разрез мимо строчки, оторванная деталь);
  - манжета нефункциональна или сильно деформирована;

- обработка краёв выполнена с грубыми дефектами (осыпающиеся края, незакреплённые уголки).

### **Рекомендации**

- Перед работой отшейте манжету на макетной ткани.
- При работе с рыхлыми или осыпающимися тканями предварительно обметайте срезы манжет и рукава.
- Для тонких тканей используйте шёлковые нитки в цвет материала при подшивании краёв.
- Следите за совпадением контрольных меток при соединении манжеты с рукавом.
- При ВТО не растягивайте ткань, чтобы не деформировать форму манжеты.
- В уголках манжеты срежьте излишки ткани для уменьшения толщины.
- После формирования канта проверьте симметричность манжеты и ровность краёв.
- Если манжета с застёжкой — убедитесь, что петли обработаны до соединения с рукавом.
- При использовании подкладки манжеты следите за её равномерным распределением и фиксацией.

#### 4. Оценка знаний в рамках промежуточной аттестации

##### 4.1. МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций

Специальность: 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)

##### ВАРИАНТ 1

- | №  | Задание  | ПК     |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|----|--|--------|---|---|---|---|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1. | <b>Выберите правильный ответ:</b>  | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | Какая из характеристик, определяет конструкцию одежды  | ПК 2.2 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | а) внешняя форма изделия и способы ее формирования   | ПК 2.3 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | б) цветовая гамма изделия  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | в) качество используемых материалов  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | г) только покрой рукава  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <b>Ответ:</b>  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
| 2. | <b>Выберите правильный ответ:</b>  | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | Какая часть одежды относится к основным покроям рукава   | ПК 2.2 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | а) цельнокроеный рукав   | ПК 2.3 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | б) реглан  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | в) втачной рукав   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | г) все вышеперечисленное верно   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <b>Ответ:</b>  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
| 3. | <b>Определите последовательность изготовления клапана</b>  | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | а) обтачать клапан   | ПК 2.2 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | б) ВТО готового клапана  | ПК 2.3 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | в) выметать край клапана   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | г) детали клапана сложить лицевыми сторонами друг к другу.   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | д) вывернуть клапан на лицевую сторону   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | е) продублировать деталь клапана.  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <b>Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:</b>   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <table border="1"><thead><tr><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th><th>6</th></tr></thead><tbody><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></tbody></table> | 1      | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1  | 2  | 3      | 4 | 5 | 6 |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    |  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
| 4. | <b>Укажите условие, при котором отклонение от долевого направления нитей основы не допускаются</b>   | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | а) при раскрое тканей без рисунка  | ПК 2.2 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | б) при раскрое тканей в полоску, а также в полочках, подбортах, верхнем воротнике, клапанах  | ПК 2.3 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | в) только на деталях подкладки   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | г) отклонения всегда допускаются в пределах 2 %  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <b>Ответ:</b>  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
| 5. | <b>Вычислите</b> максимальную допустимую погрешность по направлению нити основы на нижнем крае детали длиной 60 см при максимальном допустимом отклонении 2%                                       | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | <b>Ответ:</b>  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
| 6. | <b>Выберите правильный ответ:</b>  | ПК 2.1 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | Инструмент, используемый для точного измерения ширины и длины тканей и деталей кроя  | ПК 2.2 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | а) лупа  | ПК 2.3 |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | б) измерительная лента или линейка   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | в) манекен   |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |
|    | г) тестер стойкости цвета  |        |   |   |   |   |   |  |  |  |  |  |  |  |

**Ответ:**

**7. Выберите правильный ответ:**

Документ, регламентирующий методы контроля качества швейных изделий

- а) ГОСТ 12566-01
- б) ГОСТ 4103-02
- в) ОСТ на швейные изделия
- г) техническое описание на модель

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ответ:**

**8. Выберите правильный ответ:**

Контроль качества продукции - это

- а) совокупность свойств продукции, обуславливающих её пригодность удовлетворять потребности
- б) процесс изготовления продукции в соответствии с требованиями
- в) проверка соответствия показателей качества продукции установленным требованиям
- г) система мероприятий по предотвращению брака

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ответ:**

**9. Выберите правильный ответ:**

Вид контроля продукции поставщика, поступившей на предприятие

- а) межоперационный
- б) операционный
- в) входной
- г) приёмочный

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ответ:**

**10. Выберите правильный ответ:**

Контрольный осмотр внутренней части плечевого изделия состоит следующих действий

- а) изделие переворачивают подкладкой вверх и осматривают сверху вниз, затем отгибают подкладку для осмотра изнаночной стороны верха
- б) подкладку не осматривают, проверяют только лицевую сторону
- в) осмотр проводят только на манекене, не снимая изделие
- г) подкладку осматривают отдельно, сняв её с изделия

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ответ:**

**11. Приведите в соответствие зону детали с допустимым отклонением от заданной формы среза**

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Зона детали	Допустимое отклонение
1. боковые срезы (переда и спинки плечевых и поясных изделий), средние срезы спинки, локтевые и передние срезы рукавов, срезы накладных карманов и отрезных боковых частей, верхние срезы брюк (юбок)	а) 1,5 см
	б) 0,1 см
2. внутренние срезы подбортов, срезы деталей подкладки и прокладки, низ рукавов, переда и спинки, низ передних и задних частей брюк, низ переднего и заднего полотнища юбки	в) 0,2 см
	г) 1 см
3. плечевые срезы, срезы пройм, окатов и срезы горловины	д) 0,3 см

**Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:**

1	2	3

**12. Приведите в соответствие вид контроля с используемыми приборами и инструментами**

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Вид контроля	Приборы и инструменты
1. визуальный контроль 2. контроль раскроя 3. контроль качества материалов 4. контроль качества готового изделия	а) шаблоны и лекала
	б) щуп
	в) лупы и микроскопы
	г) тестеры стойкости цвета, рН-метры, тестеры формальдегида, детекторы тяжёлых металлов
	д) угломер
	е) манекены и образцы-эталоны

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

**13. Приведите в соответствие элемент системы управления качеством с его содержанием**

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Элемент системы	Содержание
1. планирование качества 2. обеспечение заданного уровня качества 3. контроль качества на всех этапах 4. анализ и регулирование качества	а) систематическая проверка качества продукции и труда на всех стадиях производства
	б) разработка целевых показателей качества услуг и труда
	в) принятие мер по улучшению качества на основе полученных данных
	г) реализация мероприятий, гарантирующих соответствие продукции установленным требованиям
	д) проверка швов, строчек
	е) анализ работы контролера

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

14. Приведите в соответствие вид технологического дефекта с этапом производства, на котором он возникает

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

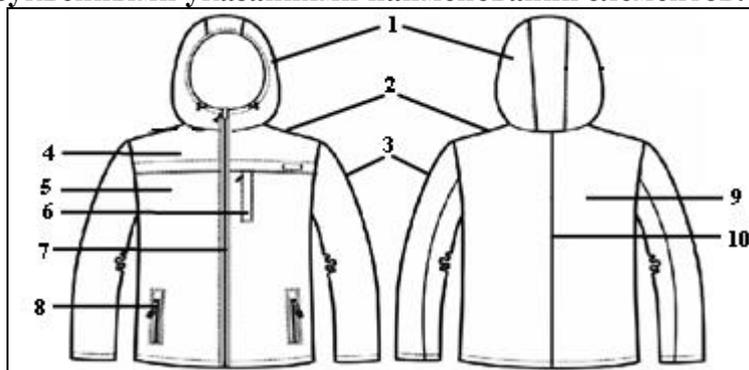
Вид дефекта	Этап производства
1. дефекты подготовительного производства 2. дефекты раскройного производства 3. дефекты швейного производства 4. дефекты ВТО деталей швейных изделий	а) возникают в процессе раскроя деталей изделия
	б) определяются в результате входного контроля (качество материала и комплектующих)
	в) являются результатом несоблюдения требований влажно-тепловой обработки
	г) <input type="text" value="образуется из-за полмки иглы"/>
	д) образуются во время пошива изделий
	е) является результатом затупления ножей на закройном оборудовании

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

15. Приведите в соответствие конструктивные элементы куртки на рисунке с буквенными указаниями наименований элементов:

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3



1 -	а – кокетка
2 -	б – полочка
3 -	в – средний шов спинки
4 -	г – рукав
5 -	д – капюшон
6 -	е – плечевой шов
7 -	ж – карман
8 -	з – нагрудный карман
9 -	и – застежка-молния
10 -	к – спинка

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

16. Посмотрите на рисунок и запишите обоснованный ответ

ПК 2.1

Опишите внешний вид модели

Описание модели:

ПК 2.3



17. Напишите количество деталей халата медицинского: спинки, полочки, рукавов, воротника, подборта, кармана, хлястика



ПК 2.1  
ПК 2.2

18. Что такое технологический дефект?  
Ответ:

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

19. Прочитайте текст и запишите развернутый аргументированный ответ  
В чём заключается важность контроля качества готовой продукции

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

20. Какие методы устранения пропусков стежков существуют?  
Обоснование выбора ответа:

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Тестовое задание к дифференцированному зачёту**  
**МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов,**  
**полуфабрикатов и выполненных операций**  
**Специальность: 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)**

**ВАРИАНТ 2**

- | №         | Задание   | ПК            |
|-----------|---|---------------|
| <b>1.</b> | <b>Выберите вариант, определяющий силуэт одежды</b> | <b>ПК 2.1</b> |
|           | а) степенью прилегания изделия к телу               | <b>ПК 2.2</b> |
|           | б) назначением одежды                               | <b>ПК 2.3</b> |
|           | в) материалом изделия                               |               |
|           | г) ценой изделия                                    |               |
|           | <b>Ответ:</b>                                       |               |

- |           |   |               |
|-----------|---|---------------|
| <b>2.</b> | <b>Выберите требование, предъявляемое к деталям кроя платья</b>                             | <b>ПК 2.1</b> |
|           | а) проверяется только наличие основных деталей кроя   | <b>ПК 2.2</b> |
|           | б) необходимо проверить направление нитей основы и рисунок ткани                            | <b>ПК 2.3</b> |
|           | в) контроль соответствия нитей основы необходим только для материалов с направленным узором |               |
|           | г) не имеет значения расположение нитей основы в тканях                                     |               |
|           | <b>Ответ:</b>   |               |

- |           |  |               |
|-----------|--|---------------|
| <b>3.</b> | <b>Определите последовательность изготовления воротника, состоящего из двух деталей (верхнего и нижнего)</b> | <b>ПК 2.1</b> |
|           | а) ВТО готового воротника  | <b>ПК 2.2</b> |
|           | б) вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить швы и углы   | <b>ПК 2.3</b> |
|           | в) детали воротника сложить лицевыми сторонами друг к другу  |               |
|           | г) выметать край воротника   |               |
|           | д) продублировать деталь верхнего воротника  |               |
|           | е) обтачать воротник   |               |

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4	5	6

- |           |   |               |
|-----------|---|---------------|
| <b>4.</b> | <b>Выберите назначение монтажных надсечек на деталях кроя</b> | <b>ПК 2.1</b> |
|           | а) для обозначения мест расположения карманов и вытачек       | <b>ПК 2.2</b> |
|           | б) для дублирования деталей                                   | <b>ПК 2.3</b> |
|           | в) для строгого совмещения участков срезов при обработке      |               |
|           | г) для переноса линий с одной детали на другую                |               |
|           | <b>Ответ:</b>   |               |

- |           |   |               |
|-----------|---|---------------|
| <b>5.</b> | <b>Выберите значение понятия «допускаемое отклонение» в технологии шитья</b>                      | <b>ПК 2.1</b> |
|           | а) разница между фактическим размером детали и её требуемым значением                             |               |
|           | б) максимально допустимый уровень несоответствия фактического размера детали и требуемого размера |               |
|           | в) минимальное значение изменения размера детали при усадке материала                             |               |
|           | г) максимальная ширина строчек швов при сборке изделия  |               |
|           | <b>Ответ:</b>   |               |

- |           |  |               |
|-----------|--|---------------|
| <b>6.</b> | <b>Вычислите максимальную допустимую погрешность по направлению нити основы по нижнему срезу детали, если длина изделия 80 см, а максимальное допустимое отклонение 1,5%</b> | <b>ПК 2.1</b> |
|           |  | <b>ПК 2.2</b> |
|           |  | <b>ПК 2.3</b> |

**Ответ:**

7. **Укажите документ, определяющий сортность швейных изделий бытового назначения** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- а) ГОСТ 4103-02
  - б) техническое описание на модель
  - в) ТУ на швейные изделия
  - г) ГОСТ 12566-01

**Ответ:**

8. **Укажите назначение применения манекенов и образцов-эталонов в швейном производстве** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- а) для измерения физико-химических свойств тканей
  - б) для детального осмотра швов
  - в) для визуальной оценки соответствия готового изделия размерам и форме
  - г) для проверки правильности раскроя деталей

**Ответ:**

9. **Выберите должностное лицо, осуществляющий контроль при операционном контроле** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- а) контролёр
  - б) мастер или технолог
  - в) специально уполномоченные лица
  - г) исполнитель технологической операции

**Ответ:**

10. **Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
**Укажите последовательность, при котором осуществляется первичный осмотр плечевого изделия при проверке качества** ПК 2.2  
ПК 2.3
- а) сначала на столе проверяют размеры, затем на манекене оценивают посадку и эстетику
  - б) изделие сразу осматривают на столе со всех сторон без использования манекена
  - в) сначала на манекене оценивают посадку и эстетику, затем на столе проверяют размеры
  - г) порядок осмотра не имеет значения, главное — проверить все детали

**Ответ:**

11. **Соотнесите способ переноса линий с его особенностями** ПК 2.1

<b>Способ переноса линий</b>	<b>Особенности применения</b>
1. копировальные стежки	а) применяется после примерки изделия; не используется с ворсовыми материалами
2. перебивание меловых линий	б) используется при работе с тонкими материалами; детали скалываются булавками по меловым линиям
3. булавки	в) даёт высокую точность, но трудоёмок и неэкономичен; обычно используется перед примеркой
	г) прострачивается строчка, которая впоследствии распарывается
	д) детали складываются лицевой стороной внутрь, накладываются на намеленный картон, по линиям проводят резцом

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3

12. Определите назначение оборудования

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Оборудование	Назначение
1. измерительная лента 2. образец-эталон 3. тестер формальдегида 4. лупа	а) определение безопасности ткани
	б) осмотр мелких дефектов и качества строчек
	в) проведение замеров деталей кроя
	г) оценка внешнего вида готовой вещи
	д) осмотр фурнитуры
	е) анализ срезов деталей

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

13. Соответствие видов контроля этапам производства

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Вид контроля	Этапы контроля
1. входной 2. межоперационный 3. операционный 4. инспекционный	а) готовое изделие
	б) итоговый контроль
	в) материалы заказчика
	г) качество строчек
	д) наличие фурнитуры
	е) полуфабрикаты

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

14. Соотнесите причину дефекта с его характеристикой

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

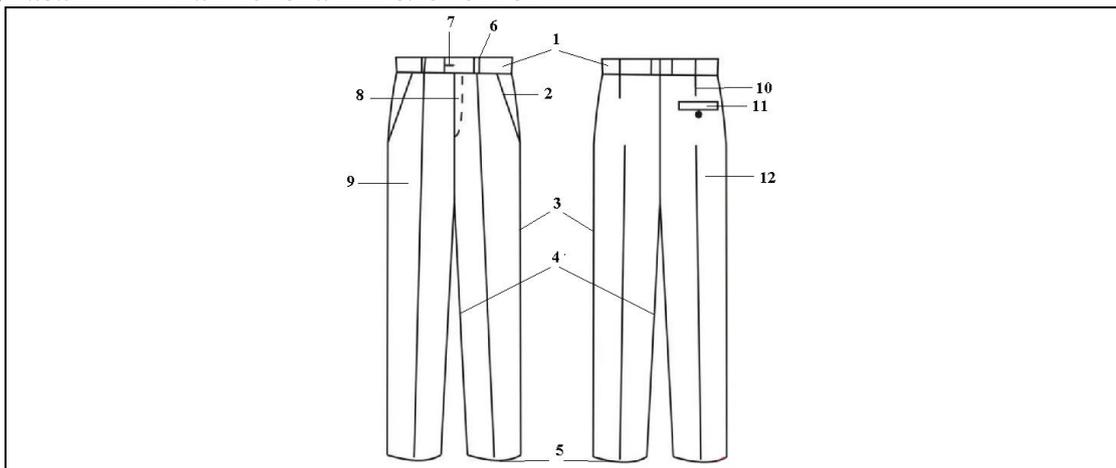
Причина	Характеристика дефекта
1. неправильный раскрой деталей 2. неверный выбор методов технологической обработки 3. несоблюдение параметров влажно-тепловой обработки; 4. нарушение установленной ширины швов	а) прорубка полотна
	б) некачественное формообразование (например, недостаточное сутюживание или оттягивание)
	в) несоответствие швов техническим требованиям по ширине
	г) нарушение технологии соединения деталей, приводящее к браку
	д) искажение конфигурации конструктивных линий
	е) смещение линий

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

15. Соотнесите конструктивных элементов брюк на рисунке с буквенными указаниями наименований элементов

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3



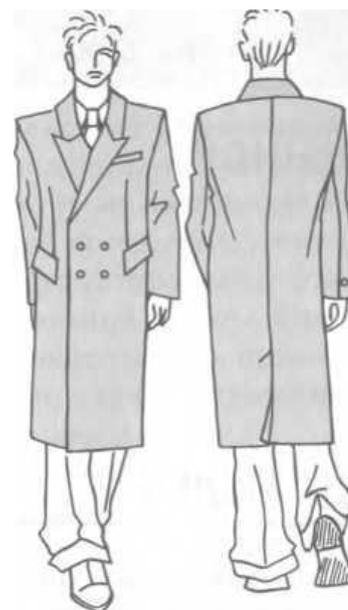
1 -	а – шаговый шов
2 -	б – задний карман
3 -	в – боковой карман
4 -	г – шлевка
5 -	д – пояс
6 -	е – выступ на застежку
7 -	ж – низ
8 -	з – выточка
9 -	и – задняя половинка брюк
10 -	к – гульфик
11 -	л – боковой шов
12 -	м – передняя половинка брюк

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

16. Посмотрите на рисунок и запишите развернутый обоснованный ответ  
Опишите внешний вид модели

ПК 2.1  
ПК 2.3



17. Напишите количество деталей женского платья: спинки, полочки, рукавов, переднего полотнища юбки, заднего полотнища юбки, манжета, пояса перед, пояса спинки, обтачки горловины



ПК 2.1  
ПК 2.2

18. Перечислите основные виды технологических дефектов  
Ответ:

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

19. Как предотвратить появление дефектов при пошиве изделий?  
Ответ:

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**20. Как правильно проводить контроль качества обработки швов?**

**Ответ:**

**ПК 2.1**

**ПК 2.2**

**ПК 2.3**

**Ключи к дифференцированному зачету по МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций**  
**ВАРИАНТ 1**

**Правильный ответ**

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ответ	а	г	1е2г3а 4д5в6б	б	1,2см	б	б	в	в	а
Кол-во баллов	4	4	6	4	4	4	4	4	4	4

№ вопроса	11	12	13	14	15
Ответ	1в 2д 3б	1е 2а 3г 4в	1б 2г 3а 4в	1б 2а 3д 4в	1д2е3г 4а5б6з 7и8ж9к 10в
Кол-во баллов	6	8	8	8	12

№ вопроса	16	17	18	19	20	Общее кол-во баллов
Ответ						
Кол-во баллов	4	3	3	3	3	100

**Примерные ответы к вопросам от 16-20**

**16.** Пальто демисезонное для женщин полуприлегающего силуэта, слегка расширенное книзу, с втачными рукавами, центральной бортовой застежкой. Перед пальто с отрезными боковыми частями, нагрудные вытачки и вытачки по талии переведены в рельефы, начинающиеся от проймы. В шве притачивания боковых частей переда обработаны карманы. Спинка состоит из двух частей со швом посередине, по линии талии расположен хлястик с пуговицами по краям. Рукава двухшовные. Воротник отложной пиджачного типа.

**17.** 2, 2, 4, 2, 2, 3, 2

**18.** Технологический дефект — это недостаток или отклонение от заданных технических характеристик изделия.

**19.** Качественный продукт привлекает больше покупателей, регулярный контроль выявляет бракованные товары, снижая расходы на возвраты.

**20.** Проверка состояния иглы и замены её при необходимости, контроль натяжения верхней и нижней нитей.

№ задания	Тип задания	Верный ответ	Критерии
-----------	-------------	--------------	----------

<b>1</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>2</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>3</b>	Задание закрытого типа на установление последовательности считается верным, если правильно указана вся последовательность букв	1е 2г 3а 4д 5в 6б	6 б — полное правильное соответствие; 5 б — 5 соответствия; 4 б — 4 соответствия; 3 б — 3 соответствия; 2 б — 2 соответствия; 1 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>4</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>5</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным, если ответ совпадает с эталонным по содержанию и полноте	1,2см	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; 0 б - ответ неправильный / ответ отсутствует
<b>6</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>7</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>8</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>9</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>10</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным,	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи

	если правильно указана буква		
<b>11</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2д 3б	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>12</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1е 2а 3г 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>13</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1б 2г 3а 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>14</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1б 2а 3д 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>15</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1д 2е 3м 4л 5а 6б 7з 8и 9ж 10к 11г 12в	12 б — полное правильное соответствие; 11 б — 11 соответствий; 10 б — 10 соответствий; 9 б — 9 соответствий; 8 б — 8 соответствий; 7 б — 7 соответствий; 6 б — 6 соответствий; 5 б — 5 соответствий; 4 б — 4 соответствий; 3 б — 3 соответствия; 2 б — 2 соответствия; 1 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>16.</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
<b>17</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла;

			если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
18	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
19	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
20	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.

**Ключи к дифференцированному зачету по МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций  
ВАРИАНТ 2**

**Правильный ответ**

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ответ	а	б	1д2в3е 4б5г6а	в	б	1,2см	г	в	г	в
Кол-во баллов	4	4	6	4	4	4	4	4	4	4

№ вопроса	11	12	13	14	15
Ответ	1в 2а 3б	1в 2г 3а 4б	1в 2е 3а 4б	1д 2г 3б 4в	1д2в3л 4а5ж6г 7е8к9м 10з11б12и
Кол-во баллов	6	8	8	8	12

№ вопроса	16	17	18	19	20	Общее кол-во баллов
Ответ						
Кол-во баллов	4	3	3	3	3	100

**Примерные ответы к вопросам от 16-20**

**16.** Пальто мужское полуприлегающего силуэта, с втачными рукавами, открытой смещенной застежкой. Перед пальто с прорезными карманами с клапаном и верхним прорезным карманом с листочкой. Спинка состоит из двух частей со швом посередине, заканчивающимся шлицей. Рукава двухшовные. Воротник отложной пиджачного типа.

**17.** 2, 2, 2, 3, 2, 4, 1, 2, 3

**18.** Несоответствие размера, нарушение симметрии деталей, образование складок и морщин, пропуски стежков.

**19.** Контроль качества материалов, повышение квалификации работников, регулярное обслуживание оборудования.

**20.** Периодический осмотр готовых швов, оценка устойчивости и прочности соединения, анализ соответствия полученного результата заявленным нормам и стандартам предприятия.

<b>№ задания</b>	<b>Тип задания</b>	<b>Верный ответ</b>	<b>Критерии</b>
<b>1</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>2</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>3</b>	Задание закрытого типа на установление последовательности считается верным, если правильно указана вся последовательность букв	1д 2в 3е 4б 5г 6а	6 б — полное правильное соответствие; 5 б — 5 соответствия; 4 б — 4 соответствия; 3 б — 3 соответствия; 2 б — 2 соответствия; 1 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>4</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>5</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>6</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным, если	1,2см	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами;

	ответ совпадает с эталонным по содержанию и полноте		0 б - ответ неправильный / ответ отсутствует
7	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
8	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
9	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
10	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
11	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2а 3б	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
12	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2г 3а 4б	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
13	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2е 3а 4б	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
14	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1д 2г 3б 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
15	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1д 2в 3л 4а 5ж 6г	12 б — полное правильное соответствие; 11 б — 11 соответствий; 10 б — 10 соответствий; 9 б — 9 соответствий; 8 б — 8 соответствий;

		7е 8к 9м 10з 11б 12и	7 б — 7 соответствий; 6 б — 6 соответствий; 5 б — 5 соответствий; 4 б — 4 соответствий; 3 б — 3 соответствия; 2 б — 2 соответствия; 1 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
16.	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
17	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
18	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
19	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.
20	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 1 балл; остальные случаи – 0 баллов.

### Критерии оценивания

#### Шкала оценок:

«5» (отлично): 90-100 баллов (90 – 100 %)

«4» (хорошо): 75-89 баллов (75 – 89 %)

«3» (удовлетворительно): 50-74 баллов (50 – 74 %)

«2» (неудовлетворительно): менее 50 баллов (< 50 %)

**4.2. МДК.02.02 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций**

**Тестовое задание к дифференцированному зачёту**

**ВАРИАНТ 1**

<b>№</b>	<b>Задание</b>	<b>ПК</b>
<b>1.</b>	<b>Выберите правильный ответ: Укажите приспособление для ручных работ</b> а) наперсток б) манекен в) сантиметровая лента г) ручные иглы <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>2.</b>	<b>Выберите определение понятия «стежок»</b> а) переплетение нитей между проколами иглы б) ряд повторяющихся строчек в) соединение нескольких слоев материала г) ширина шва <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>3.</b>	<b>Выберите правильный ответ: Укажите строчку временного назначения</b> а) обметочные б) выметочные в) подшивочные г) впусшные <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>4.</b>	<b>Выберите правильный ответ: Выберите вид стежка, применяемый для подшивания низа изделия</b> а) прямой б) штуковочный в) петлеобразный г) петельный <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>5.</b>	<b>Выберите определение понятия «шов»</b> а) расстояние между проколами б) ряд повторяющихся стежков в) обработка края детали г) соединение строчкой нескольких слоев материала <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>6.</b>	<b>Выберите нитки, используемые для временных строчек</b> а) цветные б) белые в) черные г) красные <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</b>
<b>7.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b>

Дайте определение понятия «кокетка»

ПК 2.2

- а) декоративная деталь
- б) вид кармана
- в) вид застежки
- г) деталь рукава

ПК 2.3

**Ответ:**

**8. Выберите правильный ответ:**

ПК 2.1

Какие иглы используются для тонких тканей?

ПК 2.2

- а) №70-80
- б) №90-100
- в) №110-120
- г) №130-140

ПК 2.3

**Ответ:**

**9. Выберите правильный ответ:**

ПК 2.1

Выберите определение понятия «вытачка»

ПК 2.2

- а) декоративная деталь кармана
- б) конструктивный элемент для придания формы
- в) вид застежки
- г) деталь воротника

ПК 2.3

**Ответ:**

**10. Выберите правильный ответ:**

ПК 2.1

Отметьте вид воротника, не имеющий отлет

ПК 2.2

- а) отложной
- б) стояче-отложной
- в) пиджачный
- г) стоячий

ПК 2.3

**Ответ:**

**11. Определите правильную последовательность обработки воротника**

ПК 2.1

- а) выметывание и приутюживание готового воротника
- б) высекание углов и вывертывание детали на лицевую сторону
- в) складывание деталей лицевыми сторонами внутрь
- г) обтачивание по боковым срезам и отлету

ПК 2.2

ПК 2.3

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4

**12. Определите правильную последовательность обработки шва**

ПК 2.1

- а) приутюживание
- б) стачивание
- в) сметывание
- г) заутюживание

ПК 2.2

ПК 2.3

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4

13. Соотнесите вид строчки и её назначение

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Строчка	Назначение
1. сметочная	а) временное закрепление подогнутого края
2. обметочная	б) временное соединение деталей равных по величине
3. подшивочная	в) предохранение от осыпания
	г) постоянное закрепление подогнутого края
	д) закрепление обтачного края

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3

14. Установите соответствие детали изделия с и её назначением

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

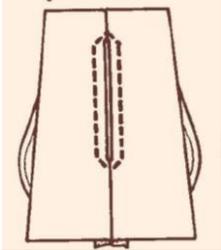
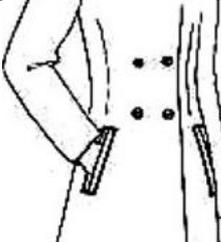
Деталь	Назначение
1. клапан	а) удержание изделия на талии
2. пояс	б) закрытие кармана
3. пата	в) украшение изделия
	г) верхняя отрезная деталь
	д) оформление низа рукавов

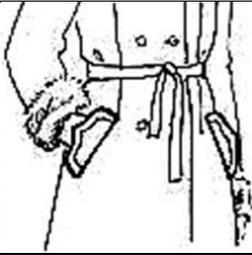
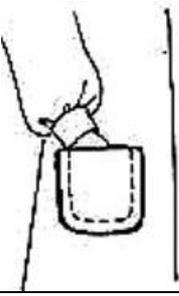
Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3

15. Соотнесите виды карман с их наименованием

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Вид кармана	Наименование
1. 	а) прорезной с листочкой
2. 	б) накладной
3. 	в) в боковом шве

 <p>4.</p>	<p>г) прорезной в рамку</p>
 <p>5.</p>	<p>д) прорезной с клапаном</p>

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4	5

16. Дайте определение понятию «строчка»

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

17. Дайте характеристику машинным соединительным швам и перечислите их виды.

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

18. Перечислите основные виды влажно-тепловой работ

ПК 2.2  
ПК 2.3

19. Перечислите линии вытачки, начинающейся от срезов.

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**20. Опишите последовательность выполнения стачного шва вразутюжку.**

**ПК 2.2**

**ПК 2.3**

**Тестовое задание к дифференцированному зачёту**  
**МДК.02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности**

**ВАРИАНТ 2**

<b>№</b>	<b>Задание</b>	<b>ПК</b>
<b>1.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Отметьте инструмент, используемый для измерения длины изделия а) линейка б) угольник в) сантиметровая лента г) лекало <b>Ответ:</b>	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3
<b>2.</b>	<b>Выберите определение понятия «строчка»</b> а) ряд повторяющихся стежков б) расстояние между проколами в) соединение деталей г) вид шва <b>Ответ:</b>	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3
<b>3.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите вариант, характеризующий строчку постоянного назначения а) копировальные б) подшивочные в) сметочные г) выметочные <b>Ответ:</b>	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3
<b>4.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Выберите вид ручных стежков, применяемых для предохранения срезов от осыпания а) впушной б) крестообразный в) тамбурный г) петельный <b>Ответ:</b>	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3
<b>5.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите, что такое шов вподгибку а) краевой шов б) соединительный шов в) отделочный шов г) накладной шов <b>Ответ:</b>	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3
<b>6.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите шов, относящиеся к отделочным швам а) рельефный б) «шов в замок» в) с кантом г) обтачной	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3

**Ответ:**

- 7. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Выберите определение понятия «хлястик» ПК 2.2  
а) вид застежки ПК 2.3  
б) деталь для регулирования ширины изделия  
в) деталь, закрывающая вход в карман  
г) деталь воротника

**Ответ:**

- 8. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Выберите вариант, характеризующий понятие «обтачка» ПК 2.2  
а) вид кармана ПК 2.3  
б) деталь для обработки края  
в) вид застежки  
г) вид воротника

**Ответ:**

- 9. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Выберите определение понятия «подрез» ПК 2.2  
а) разновидность вытачки ПК 2.3  
б) вид кармана  
в) деталь рукава  
г) вид застежки

**Ответ:**

- 10. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Как называется вид ВТО, при котором припуски швов укладываются на одну ПК 2.2  
сторону и закрепляются в таком положении с помощью утюга? ПК 2.3  
а) декатирование  
б) разутюживание  
в) отпаривание  
г) заутюживание

**Ответ:**

- 11. Определите правильную последовательность обработки вытачки:** ПК 2.1  
а) заутюживание ПК 2.2  
б) стачивание ПК 2.3  
в) намелка  
г) приутюживание

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4

**12. Определите правильную последовательность обработки прорезного кармана в простую рамку:**

ПК 2.1

ПК 2.2

- а) разрезание основной детали в области входа в карман, выметывание рамок
- б) притачивание обтачек к основной детали
- в) стачивание подкладки кармана и ВТО готового узла
- г) притачивание подкладки кармана к верхней и нижней обтачке

ПК 2.3

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4

**13. Установите соответствие вида шва с его назначением**

ПК 2.1

ПК 2.2

ПК 2.3

Шов	Назначение
1. запошивочный	а) обработка низа изделия
2. обтачной	б) предохранение шва от осыпания
3. вподгибку	в) соединение деталей по краю
	г) временное соединение
	д) соединение деталей с закрытыми срезами

**Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:**

1	2	3

**14. Установите соответствие детали изделия с местом её расположения:**

ПК 2.1

ПК 2.2

ПК 2.3

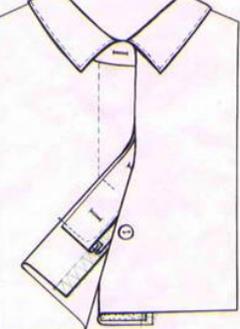
Деталь	Расположение
1. пояс	а) по низу рукава
2. клапан	б) на рукаве
3. пата	в) на талии
	г) в области кармана
	д) оформление горловины

**Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:**

1	2	3

15. Установите соответствие вида застежки с их наименованием.

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Вид застежки	Наименование
<p>1.</p> 	<p>а) втачная планка</p>
<p>2.</p> 	<p>б) потайная (супатная) застежка</p>
<p>3.</p> 	<p>в) борт обработанный подбортом</p>
<p>4.</p> 	<p>г) обработана обтачкой –подбортом</p>
<p>5.</p> 	<p>д) настрочная планка;</p>

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4	5

16. Дайте определение понятию «стежок»

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

- 17. Перечислите основные инструменты и приспособления для ручных работ.** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 18. Перечислите линии вытачки на цельной детали** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 19. Какова правильная посадка швеи при выполнении машинных работ?** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 20. Опишите технологию обработки низа рукава в шов вподгибку с закрытым срезом.** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ключи к дифференцированному зачету по МДК.02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности**

**ВАРИАНТ 1**

**Правильный ответ**

<b>№ вопроса</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>Ответ</b>	б	а	б	в	г	б	а	а	б	г
<b>Кол-во баллов</b>	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

<b>№ вопроса</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>15</b>
<b>Ответ</b>	1в 2г 3б 4а	1в 2б 3а 4г	1б 2в 3г	1б 2а 3д	1в 2д 3г 4а 5б
<b>Кол-во баллов</b>	8	8	6	6	10

<b>№ вопроса</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	<b>18</b>	<b>19</b>	<b>20</b>	<b>Общее кол-во баллов</b>
<b>Ответ</b>						
<b>Кол-во баллов</b>	5	6	5	6	5	<b>100</b>

16. Строчка – ряд однородных повторяющихся стежков

17. Соединительные швы используют для соединения деталей. К видам соединительных швов относятся: стачной, настрочной, накладной, бельевой.

18. Приутюживание, разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, прессование.

19. Средняя линия, боковая линия, линия конца вытачки

20. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы, соединяют машинной строчкой параллельно срезам, припуски швов разутюживают.

<b>№ задания</b>	<b>Тип задания</b>	<b>Верный ответ</b>	<b>Критерии</b>
<b>1</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>2</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из	а	4 б — совпадение с верным ответом;

	предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква		0 б — остальные случаи
<b>3</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>4</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>5</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>6</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>7</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>8</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>9</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>10</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>11</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2г 3б 4а	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>12</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены	1в 2б 3а	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия;

	все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	4г	4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
13	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1б 2в 3г	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
14	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1б 2а 3д	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
15	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2д 3г 4а 5б	10 б — полное правильное соответствие; 8 б — 4 соответствий; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
16.	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
17	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 6 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 5 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 4 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено четыре ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
18	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 4 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
19	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 6 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 5 балла; если допущено две ошибки/

			неточности – 4 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено четыре ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
<b>20</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 4 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.

## ВАРИАНТ 2

### Правильный ответ

<b>№ вопроса</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>Ответ</b>	в	а	б	г	а	а	б	б	а	г
<b>Кол-во баллов</b>	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

<b>№ вопроса</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>15</b>
<b>Ответ</b>	1в 2б 3г 4а	1б 2г 3а 4в	1д 2в 3а	1в 2г 3б	1д 2в 3а 4б 5г
<b>Кол-во баллов</b>	8	8	6	6	10

<b>№ вопроса</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	<b>18</b>	<b>19</b>	<b>20</b>	<b>Общее кол-во баллов</b>
<b>Ответ</b>						
<b>Кол-во баллов</b>	5	6	5	6	5	<b>100</b>

16. Стежок – переплетение нитей между двумя проколами иглы

17. Инструменты и приспособления для ручных работ: ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента, линейки, лекала, мел, булавки, манекен.

18. Средняя линия, боковая линия, линия конца вытачки

19. Швея сидит точно на против игловодителя, сидит прямо, слегка наклонив корпус и голову вперёд. Расстояние от глаз до обрабатываемой детали – 30-40 см, руки должны лежать на платформе машины.

20. Срезы детали подгибают сначала — на 0,7-1 см, затем — на величину, предусмотренную по модели, и застрачивают строчкой, которую прокладывают на расстоянии 0,1-0,2 см от верхнего сгиба

№ задания	Тип задания	Верный ответ	Критерии
1	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
2	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
3	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
4	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
5	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
6	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
7	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
8	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным,	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи

	если правильно указана буква		
9	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
10	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
11	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2б 3г 4а	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
12	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1б 2г 3а 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
13	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1д 2в 3а	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
14	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2г 3б	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
15	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1д 2в 3а 4б 5г	10 б — полное правильное соответствие; 8 б — 4 соответствий; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
16.	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
17	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 6 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 5 балла; если допущено две ошибки/

			неточности – 4 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено четыре ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
18	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 4 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
19	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 6 баллами; если допущена одна ошибка/ неточность – 5 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 4 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 3 балла; остальные случаи – 0 баллов.
20	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 4 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.

### **Критерии оценивания**

#### **Шкала оценок:**

«5» (отлично): 90-100 баллов (90 – 100 %)

«4» (хорошо): 75-89 баллов (75 – 89 %)

«3» (удовлетворительно): 50-74 баллов (50 – 74 %)

«2» (неудовлетворительно): менее 50 баллов (< 50 %)

**4.3. МДК 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий**  
**Специальность: 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)**  
**Тестовое задание к дифференцированному зачёту**

**ВАРИАНТ 1**

<b>№</b>	<b>Задание</b>	<b>ПК</b>
<b>1.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите приспособление для ручных работ а) временно закрепить подогнутый край детали б) соединение мелкой детали с крупной в) прикрепить фурнитуру или отделку г) временно закрепить обтачной и вывернутый на лицевую сторону край детали <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>2.</b>	<b>Выберите вариант, характеризующую вытачку</b> а) простые б) неразрезные в) сложные г) поперечные <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>3.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите вид влажно – тепловой обработки, которую производят после обтачивания бортов подбортами а) заутюживание шва обтачивания б) разутюживание шва обтачивания в) приутюживание шва обтачивания г) не производят влажно – тепловую обработку <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>4.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Вытачки стачивают: а) от среза детали, сводя на нет б) от острого конца к срезу детали в) в любом направлении г) от середины в обе стороны <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>5.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите отделочную деталь ночной сорочки, выкроенную по спирали, кольцу или овалу. а) оборка б) рюш в) волан г) сборка <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>6.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Выберете деталь, которую используют для обработки края борта одежды а) воротник б) подзор в) клапан г) подборт	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>

- Ответ:**
7. **Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3  
 Укажите способ обработки застежки, позволяющий экономить нитки  
 а) цельнокроеными подбортами  
 б) обработка настрочной планкой  
 в) обработка отрезными подбортами обработка  
 г) обработка притачной планкой

**Ответ:**

8. **Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3  
 Укажите вид кокетки по способу соединения с изделием  
 а) притачная  
 б) обтачная  
 в) фигурная  
 г) внахлест

**Ответ:**

9. **Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3  
 Выберите клеевой материал, применяемый для закрепления подгиба низа или края детали  
 а) клеевая кромка  
 б) клеевая паутинка  
 в) клеевая прокладка  
 г) клеевая ткань

**Ответ:**

10. **Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3  
 Укажите вид складки, у которой сгибы с лицевой стороны направлены друг к другу, а с изнаночной – в разные стороны  
 а) бантовые  
 б) встречные  
 в) односторонние  
 г) отделочные

**Ответ:**

11. **В предложенном описании обработки кокетки вставьте пропущенные слова, выбрав их из списка терминов** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

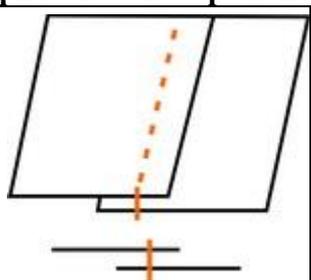
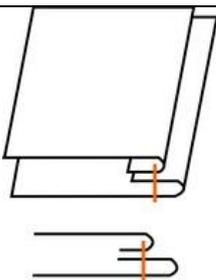
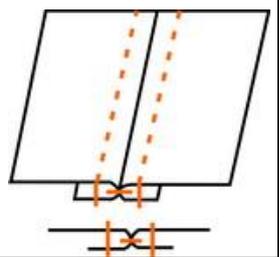
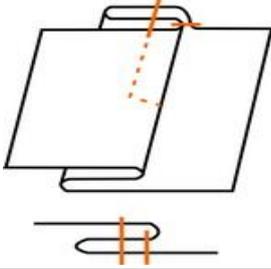
Описание обработки кокетки	Термины
Детали ____ <b>1</b> ____ и основу складывают ____ <b>2</b> ____ сторонами внутрь, уравнивают ____ <b>3</b> ____, а затем ____ <b>4</b> ____ швом шириной 1 см. по кокетке	а) срезы
	б) окантовывают
	в) кокетки
	г) подрезают
	д) лицевыми
	е) притачивают

**Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:**

1	2	3	4

12. Найти соответствие между названиями швов и их графическим изображением

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Графическое изображение швов		Названия швов
1. 	2. 	а) обтачной
		б) запошивочный
		в) складки
3. 	4. 	г) расстрочной
		д) встык
		е) накладной

Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:

1	2	3	4

13. Соотнесите графический рисунок деталей с их названием

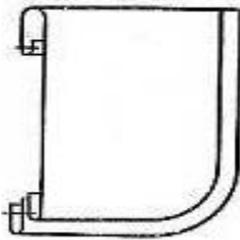
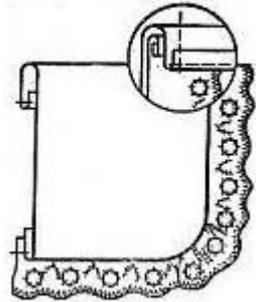
ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Рисунок деталей	Названия деталей
1 	а) рукав б) воротник в) манжет г) полочка д) полотнище юбки е) спинка
2 	
3 	



15. Найдите соответствие между графическим изображением и названием отделки накладного кармана

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Графическое изображение	Отделка накладного кармана
1. 	а) с бейкой
	б) с кружевом
2. 	в) с кантом
	г) с отделочной строчкой

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2

16. Напишите определение детали «оборка»

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

17. Напишите виды обработки низа рукавов

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

18. Напишите, какую деталь припосаживают при обработке плечевых срезов

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**19. Перечислите виды воротников**

**ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3**

**20. Перечислите детали необходимые для изготовления прорезного кармана с  
листочкой с втачными концами**

**ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3**

**МДК 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий**  
**Специальность: 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)**  
**Тестовое задание к дифференцированному зачёту**

**ВАРИАНТ 2**

<b>№</b>	<b>Задание</b>	<b>ПК</b>
<b>1.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Найдите соответствие между термином «втачивание» и его значением а) соединить детали по овальному контуру б) соединить детали настрочным швом в) обработать срезы на краеобметочной машине г) соединить две детали с последующим вывертыванием <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>2.</b>	<b>Выберите вариант, характеризующую вытачку</b> Выберите ширину шва для обтачивания деталей женского легкого платья а) 0,7... 1 см б) 0,5...0,7 см в) 0,3...0,5 см г) 1... 1,5 см <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>3.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Выберете способы соединения застежки – молнии с юбкой а) притачана по линии края на юбке б) притачана со смещением звеньев в сторону переднего полотнища юбки в) притачана на одинаковом расстоянии от срезов г) притачана на одинаковом расстоянии от боковых швов <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>4.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите сторону, с которой разрезают вход в карман при обработке кармана в рамку 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 изнанки посередине между строчками, начиная от центра к концам <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>5.</b>	<b>Выберите определение понятия «шов»</b> Укажите отделочную деталь ночной сорочки в виде полосы, с двумя обработанными срезами и сборкой по середине а) оборка б) волан в) рюш г) сборка <b>Ответ:</b>	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b> <b>ПК 2.3</b>
<b>6.</b>	<b>Выберите правильный ответ:</b> Укажите цель выкраивания подборта с надставками для женской легкой	<b>ПК 2.1</b> <b>ПК 2.2</b>

- одежды ПК 2.3
- а) для снижения трудоемкости изготовления  
б) для рационального расхода материала  
в) для повышения производительности труда  
г) для благоприятного эстетического восприятия  
**Ответ:**
- 7. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Отметьте карманы, для обработки которых делают разрез на целой детали ПК 2.2  
а) прорезные ПК 2.3  
б) накладные  
в) в швах  
г) отделочные  
**Ответ:**
- 8. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Укажите деталь, используемую для обработки низа рукава ПК 2.2  
а) планка ПК 2.3  
б) клапан  
в) подборт  
г) манжета  
**Ответ:**
- 9. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Укажите, сколькими строчками стачивают плечевые срезы женской легкой ПК 2.2  
одежды с рукавами ПК 2.3  
а) одной  
б) двумя  
в) тремя  
г) четыремя  
**Ответ:**
- 10. Выберите правильный ответ:** ПК 2.1  
Укажите участок, на котором припосаживают воротник при соединении с ПК 2.2  
горловиной ПК 2.3  
а) полочки  
б) спинки  
в) над плечевыми швами  
г) лацкан  
**Ответ:**

11. В предложенном описании обработки клапана вставьте пропущенные слова, выбрав их из списка терминов

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

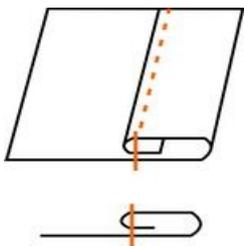
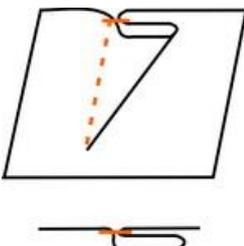
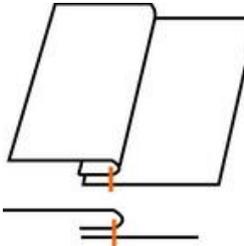
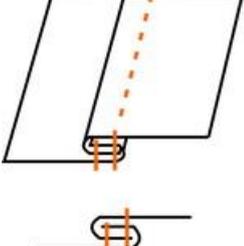
Обработка клапана	Термины
Клапан выкраивают из ____ 1 ____, ____ 2 ____ проходит так же как и на полочке. Длина его равна ____ 3 ____ плюс ____ 4 ____ на обработку с трёх сторон и ____ 5 ____ по верхнему срезу клапана на припуск шва притачивания клапана к изделию.	а) 0,7 см
	б) 1,5 см
	в) 2,5 см
	г) длине входа кармана
	д) нить основы
	е) горизонтальная нить
	ж) основной ткани

Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:

1	2	3	4	5

12. Найдите соответствие между названиями швов и их графическим изображением

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

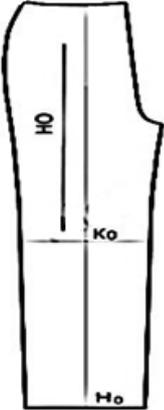
Графическое изображение швов	Названия швов
1. 	а) выточка
	б) шов вподгибку с закрытым срезом
2. 	в) складки
	г) запошивочный
3. 	д) стачной шов взаутюжку
	е) накладной
4. 	

Запишите соответствующую последовательность букв слева направо:

1	2	3	4

13. Соотнесите графический рисунок деталей изделий с их названием

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Рисунок деталей	Названия деталей
<p>1.</p> 	<p>а) рукав б) воротник в) подборт г) передняя половинка брюк д) задняя половинка брюк е) спинка</p>
<p>2.</p> 	
<p>3.</p> 	
<p>4.</p> 	

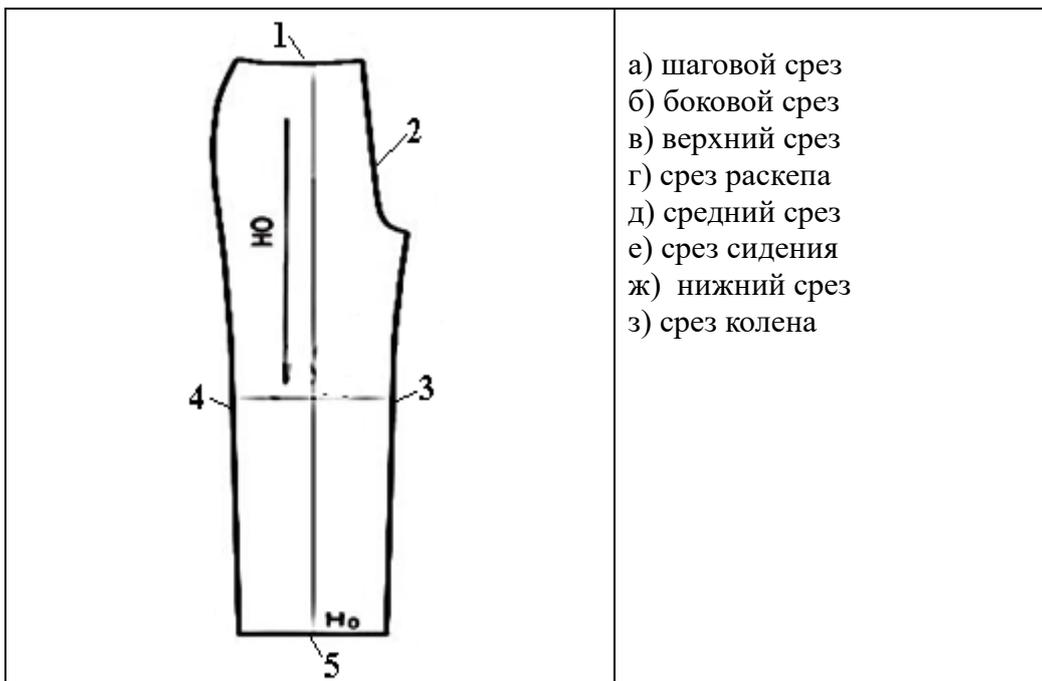
Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4

14. Установите соответствие между названиями срезов брюк и их цифровыми обозначениями на представленном рисунке

ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

Рисунок	Названия срезов
---------	-----------------



Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2	3	4	5

15. Найдите соответствие между графическим изображением и названием отделки накладного кармана

ПК 2.1  
 ПК 2.2  
 ПК 2.3

Графическое изображение	Отделка накладного кармана
1. 	а) с кантом  б) с кружевом
2. 	в) с клапаном  г) с оборкой

Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:

1	2

16. Напишите определение «сборки»

ПК 2.1  
 ПК 2.2  
 ПК 2.3

- 17. Напишите определение детали «клапан»** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 18. Напишите, сколько строчек используют для соединения средних срезов броек** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 19. Перечислите способы обработки низа броек** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3
- 20. Перечислите виды выгачек, которые вы знаете** ПК 2.1  
ПК 2.2  
ПК 2.3

**Ключи к дифференцированному зачету по МДК 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий**

**ВАРИАНТ 1**

**Правильный ответ**

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ответ	г	б	в	а	в	г	а	а	б	б
Кол-во баллов	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

№ вопроса	11	12	13	14	15
Ответ	1в 2д 3а 4е	1е 2а 3г 4в	1г 2е 3а 4д	1ж2в3д 4г5к6и 7а8з9б 10е	1в 2б
Кол-во баллов	8	8	8	11	4

№ вопроса	16	17	18	19	20	Общее кол-во баллов
Ответ						
Кол-во баллов	5	4	4	4	4	100

16. Оборка – это деталь для отделки изделия в виде полосы материала, собранная с одной стороны на сборку и соединенная с изделием собранным краем.  
 17. Швом вподгибку, обтачным швом, манжетами, с эластичной тесьмой  
 18. Деталь спинки.  
 19. Цельный, состоящий из двух деталей, одинарный.  
 20. Подзор, листочка, долевик, подклад кармана.

№ задания	Тип задания	Верный ответ	Критерии
1	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
2	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
3	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи

4	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
5	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
6	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
7	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
8	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
9	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
10	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
11	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2д 3а 4е	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
12	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1е 2а 3г 4в	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
13	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с	1г 2е 3а 4д	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи

	позициями другого)		
14	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1ж 2в 3д 4л 5к 6и 7а 8з 9б 10е 11г	11 б — полное правильное соответствие; 10 б — 10 соответствий; 9 б — 9 соответствий; 8 б — 8 соответствий; 7 б — 7 соответствий; 6 б — 6 соответствий; 5 б — 5 соответствий; 4 б — 4 соответствий; 3 б — 3 соответствия; 2 б — 2 соответствия; 1 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
15	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2б	4 б — полное правильное соответствие; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
16.	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 5 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 4 балла; если допущено три ошибки/ неточности – 3 балла; если допущено четыре ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
17	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
18	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; остальные случаи – 0 баллов.
19	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
20	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/

			неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
--	--	--	---

## ВАРИАНТ2

### Правильный ответ

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ответ	а	б	б	г	в	б	а	г	б	в
Кол-во баллов	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

№ вопроса	11	12	13	14	15
Ответ	1ж 2д 3г 4а 5б	1б 2а 3д 4г	1г 2д 3в 4б	1в 2д 3а 4б 5ж	1г 2в
Кол-во баллов	10	8	8	10	4

№ вопроса	16	17	18	19	20	Общее кол-во баллов
Ответ						
Кол-во баллов	4	4	4	4	4	100

16. Сборки – мелкие не заутюженные складки, используются для отделки изделия.

17. Клапан – деталь кармана, которая закрывает вход в него и служит отделочным элементом.

18. Две.

19. Швом в подгибку с открытым или закрытым срезом, манжетами, с эластичной тесьмой.

20. Верхние вытачки, вытачки на талии, вытачки в области локтя на рукавах.

№ задания	Тип задания	Верный ответ	Критерии
1	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
2	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи

<b>3</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>4</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>5</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>6</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>7</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	а	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>8</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	г	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>9</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	б	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>10</b>	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора ответа считается верным, если правильно указана буква	в	4 б — совпадение с верным ответом; 0 б — остальные случаи
<b>11</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1ж 2д 3г 4а 5б	10 б — полное правильное соответствие; 8 б — 4 соответствий; 6 б — 3 соответствий; 4 б — 2 соответствий; 2 б — 1 соответствия; 0 б — остальные случаи
<b>12</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с	1б 2а 3д 4г	8 б — полное правильное соответствие; 6 б — 3 соответствия; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие;

	позициями другого)		0 б — остальные случаи
<b>13</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1г 2д 3в 4б	6 б — полное правильное соответствие; 4 б — 2 соответствия; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>14</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1в 2д 3а 4б 5ж	10 б — полное правильное соответствие; 8 б — 4 соответствий; 6 б — 3 соответствий; 4 б — 2 соответствий; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>15</b>	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого)	1г 2в	4 б — полное правильное соответствие; 2 б — 1 соответствие; 0 б — остальные случаи
<b>16.</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
<b>17</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
<b>18</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; остальные случаи – 0 баллов.
<b>19</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.
<b>20</b>	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным. Если ответ совпадает с эталоном по содержанию и полноте	1	Полный правильный ответ на задание оценивается 4 баллами; если допущена одна ошибка/ неточности – 3 балла; если допущено две ошибки/ неточности – 2 балла; остальные случаи – 0 баллов.

## **Критерии оценивания**

### **Шкала оценок:**

«5» (отлично): 90-100 баллов (90 – 100 %)

«4» (хорошо): 75-89 баллов (75 – 89 %)

«3» (удовлетворительно): 50-74 баллов (50 – 74 %)

«2» (неудовлетворительно): менее 50 баллов (< 50 %)

## ОЦЕНКА ПО УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

### 1.1 Формы и методы оценивания

Предметом оценки по учебной и (или) производственной практике обязательно являются дидактические единицы «иметь практический опыт», «уметь», а также возможно ПК и ОК.

Дифференцированный зачет по учебной и (или) производственной практике выставляется на основании 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.

### 1.2 Перечень видов работ для проверки результатов освоения программы профессионального модуля на практике

#### 1.2.1 Учебная практика

Таблица 1. Перечень видов работ учебной практики

Виды работ	Коды проверяемых результатов	
	ПК	ОК
1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности	ПК 2.1.	ОК 01,
2. Выполнение машинных швов	ПК 2.2.	ОК 02,
3. Выполнение отделочных швов	ПК 2.3.	ОК 04,
4. Выполнение простых и сложных складок		ОК 06,
5. Обработка пат, хлястиков, поясов, шлевок		ОК 07,
6. Обработка вытачек		ОК 09
7. Обработка подрезов		
8. Обработка накладного кармана с подкладкой		
9. Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой		
10. Обработка прорезного кармана с надстрочной листочкой		
11. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой		
12. Обработка кармана в шве		
13. Обработка сборок и буф		
14. Обработка оборки и соединение его с изделием		
15. Обработка волана и соединение его с изделием		
16. Обработка рюш и соединение их с изделием		
17. Обработка беек и соединение его с изделием		
18. Обработка отрезных кокеток		
19. Обработка кокетки с отделочным элементом		
20. Обработка отлетных кокеток		
21. Обработка плечевых швов		
22. Обработка борта подбортом		
23. Обработка застежки-поло		
24. Обработка застежки обтачкой-подбортом		
25. Обработка воротника с отделочными деталями		
26. Обработка воротника и соединение с изделием		
27. Соединение завязывающегося воротника с изделием		
28. Обработка горловины в изделиях без воротника		
29. Обработка низа рукавов без манжет		
30. Обработка манжет		
31. Обработка застежек рукавов		
32. Обработка низа рукавов притачными манжетами		

33. Обработка низа рукавов отложными манжетами 34. Обработка срезов рукавов 35. Соединение рукавов с проймами 36. Обработка пройм в изделиях без рукавов 37. Обработка швов соединения с прокладыванием эластичной тесьмы 38. Обработка застежки-молнии в шве 39. Обработка застежки женских брюк 40. Влажно-тепловая обработка деталей мужских брюк 41. Обработка гульфика в мужских брюках 42. Обработка пояса мужских брюк 43. Обработка шлицы в среднем шве спинки 44. Обработка срезов швом вподгибку с окантованным срезом 45. Обработка нижних углов борта в изделиях с подкладкой 46. Обработка плечевых швов в верхней одежде 47. Обработка воротника в изделиях костюмно-пальтового ассортимента 48. Соединение воротника с горловиной в верхней одежде 49. Обработка капюшона на подкладе 50. Соединение капюшона с изделием 51. Обработка пристегивающегося капюшона 52. Обработка двушовного рукава 53. Обработка низа рукава в изделиях с подкладкой 54. Обработка шлицы в рукавах 55. Соединение подкладки с рукавами 56. Обработка низа в изделиях с подкладкой		
--	--	--

### 1.2.2 Производственная практика

Таблица 2. Перечень видов работ производственной практики

Виды работ	Коды проверяемых результатов	
	ПК	ОК
1. Изготовление постельного белья	ПК 2.1.	ОК 01,
2. Изготовление ночной сорочки	ПК 2.2.	ОК 02,
3. Изготовление фартука	ПК 2.3.	ОК 04,
4. Изготовление халата домашнего		ОК 06,
5. Изготовление юбки		ОК 07,
6. Изготовление платья женского		ОК 09
7. Изготовление жилета на подкладке		
8. Изготовление мужских брюк		
9. Изготовление жакета		
10. Изготовление куртки на подкладке		

# КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

## 2.1 Формы проведения

Промежуточная аттестация по профессиональному модулю ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов

## 1.3 Форма аттестационного листа по практике (заполняется на каждого обучающегося)

1 ФИО обучающегося, № группы, специальность

2 Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес

3 Время прохождения практики \_\_\_\_\_

4 Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

5 Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика

Дата

Подписи руководителя практики,  
ответственного лица организации

## **2 КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

### **2.1 Формы проведения**

Промежуточная аттестация по профессиональному модулю ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов



Форма комплекта материалов промежуточной аттестации

### **Состав**

I. Паспорт.

II. Задание для промежуточной аттестации

III. Пакет для промежуточной аттестации

а. Условия.

б. Критерии оценки.

## **I ПАСПОРТ**

### **Назначение:**

Контрольно-оценочные материалы предназначены для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля **ПМ.02 «Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов»**

**Квалификация выпускника: Оператор оборудования швейного производства**  
по профессии СПО Оператор оборудования швейного производства (по видам)  
код специальности 29.01.34

Оцениваемые компетенции:

ПК 1.1. Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном и влажно-тепловом оборудовании

ПК 1.2. Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании

ПК 1.3 Выполнять контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования

ПК 2.1. Контролировать соответствие производственному заданию размерных характеристик, качества материалов, полуфабрикатов выполненных операций

ПК 2.2. Выполнять технологические процессы обработки деталей изделий средней сложности вручную, на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, оборудовании для влажно-тепловой обработки

ПК 2.3. Выполнять технологические процессы обработки сложных деталей швейных изделий автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, оборудовании для влажно-тепловой обработки

ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

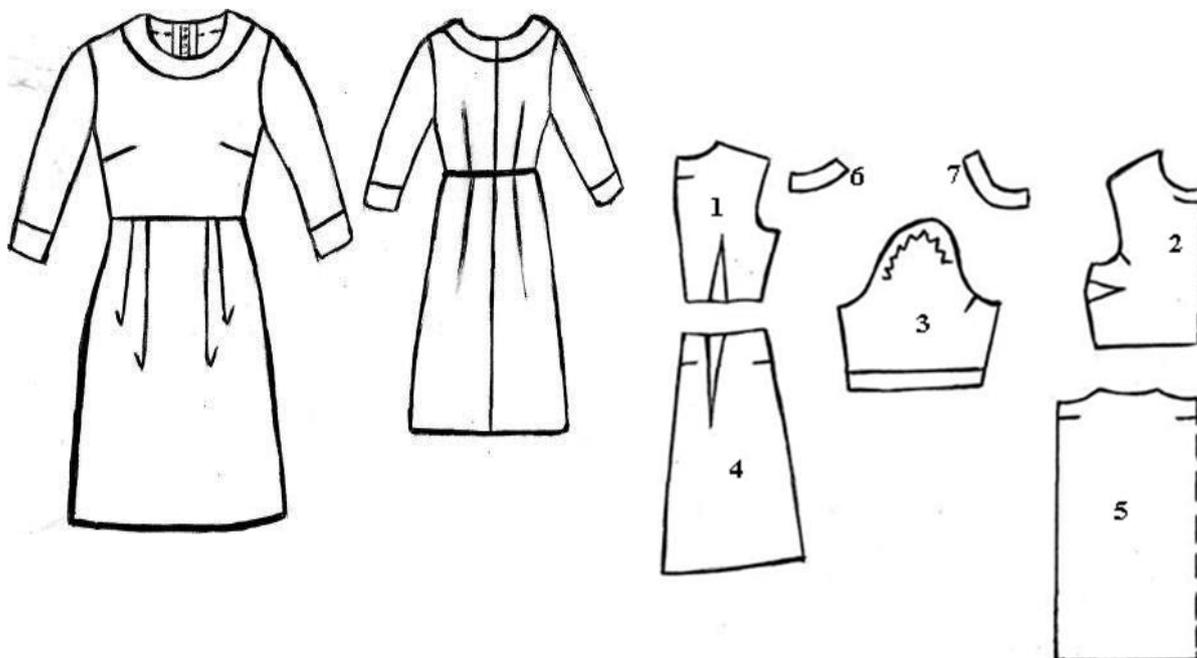
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

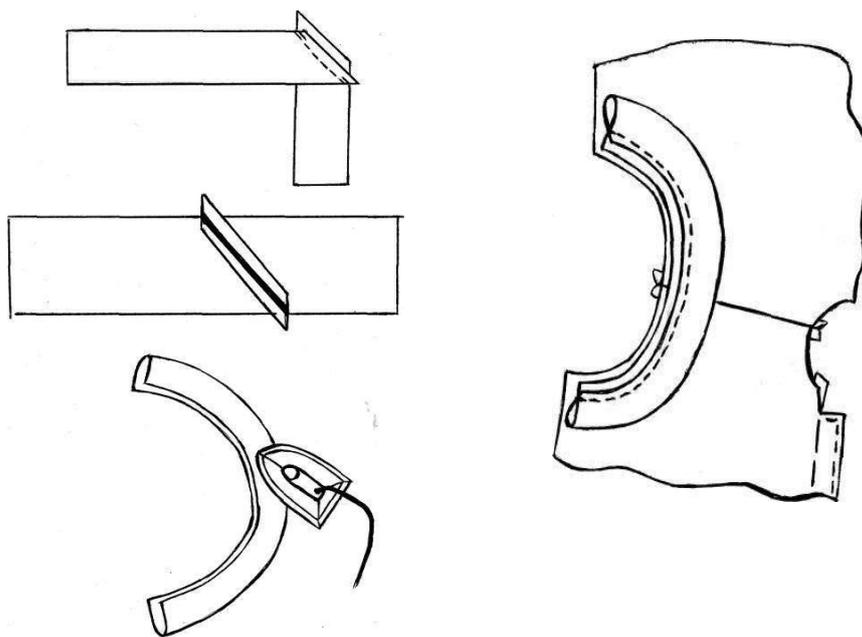
## II ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

<p>Рассмотрено на МО мастеров и преподавателей производственного обучения Протокол № _____ _____ 20__ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 1</b> <b>для дифференцированного зачёта по УП</b> ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <p style="text-align: center;">_____</p> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
--	--

1. Классификация машинных швов.
2. Опишите модель платья, назовите детали кроя:



3. Обработайте пройму способом, изображенный на рисунке.

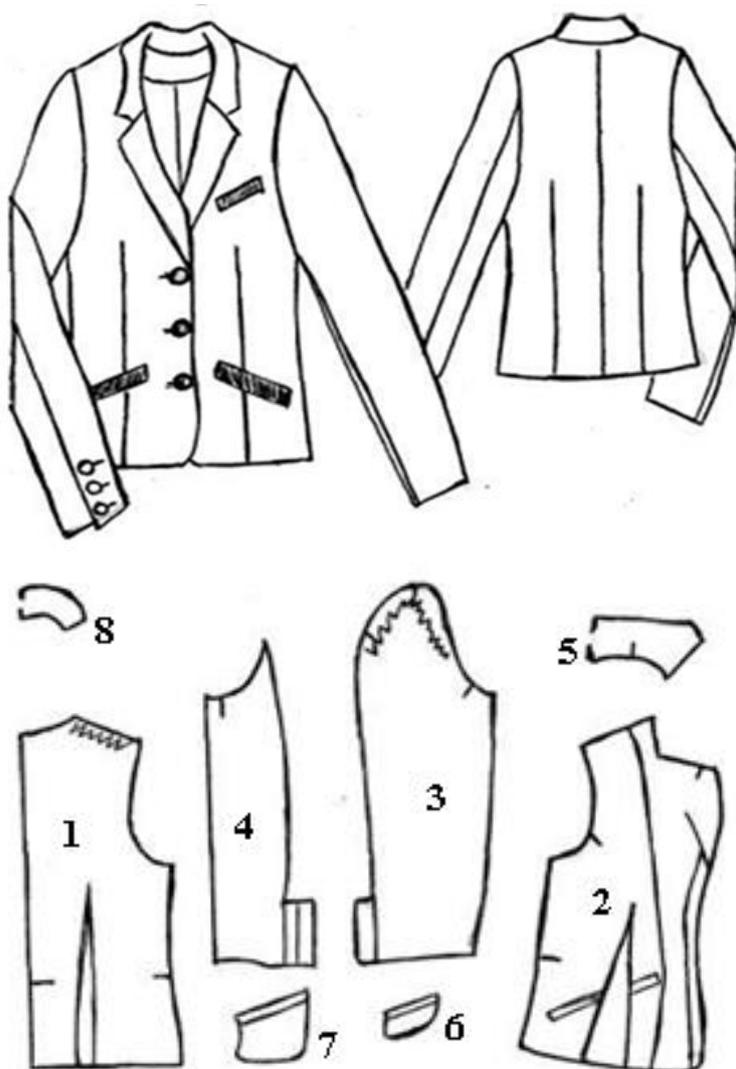


Рассмотрено  
на МО мастеров и  
преподавателей  
производственного  
обучения  
Протокол № \_\_\_  
\_\_\_\_\_ 20 \_\_ г.

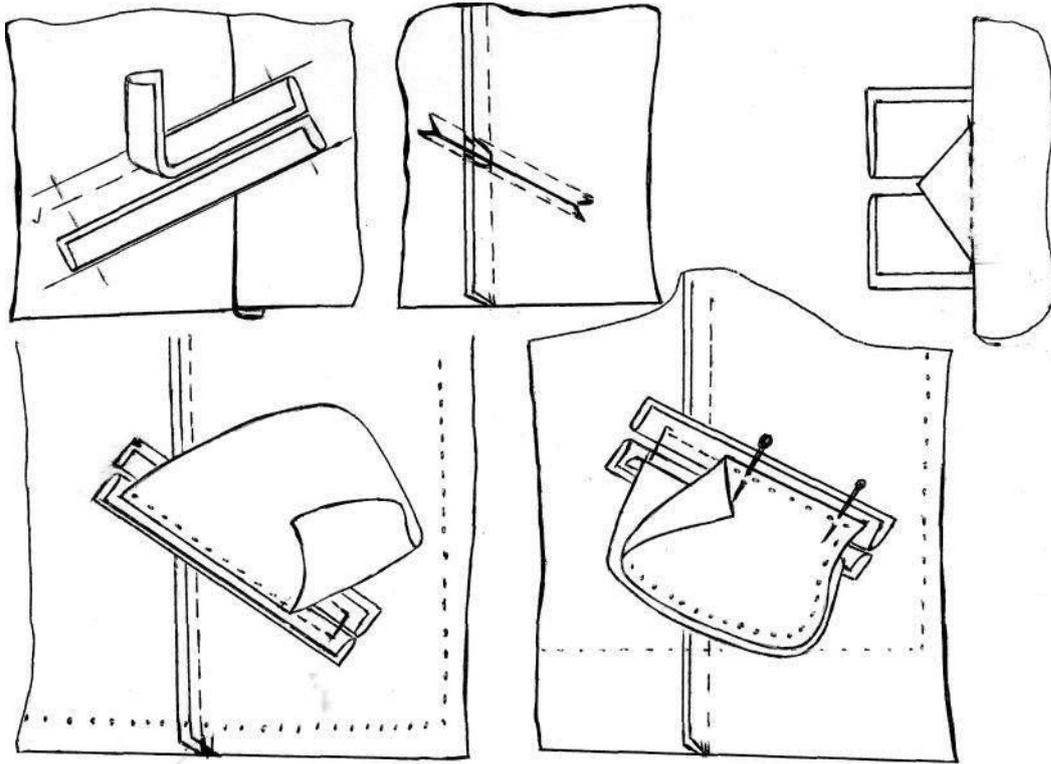
**Задание № 2**  
**для дифференцированного зачёта по УП**  
ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей  
средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на  
автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для  
производства изделий и одежды из текстильных материалов

Спец. 29.01.34 курс 2

1. Складки. Виды складок, их расположение на изделии.
2. Опишите модель жакета, назовите детали кроя.



3. Обработайте карман, указанный на рисунке.

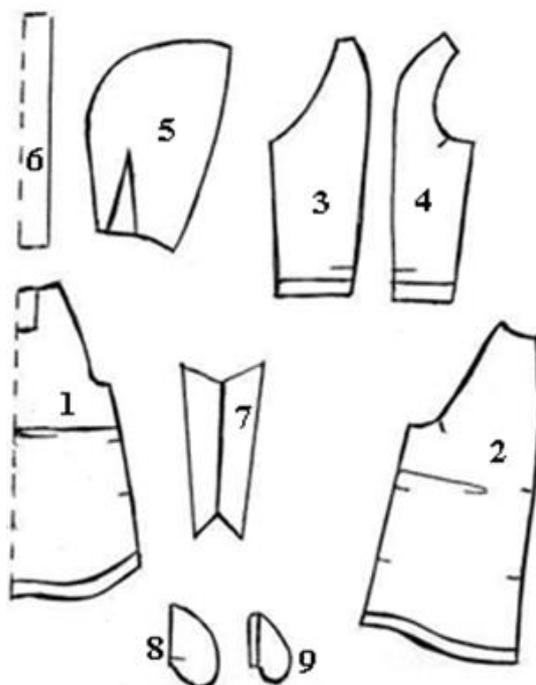


Рассмотрено  
на МО мастеров и  
преподавателей  
производственного  
обучения  
Протокол № \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

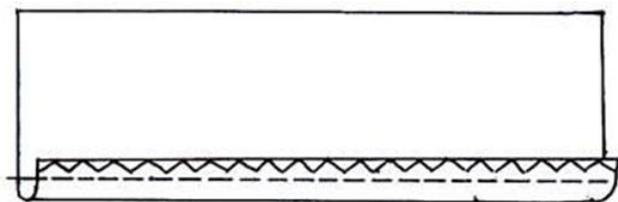
**Задание № 3**  
**для дифференцированного зачёта по УП**  
ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей  
средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на  
автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для  
производства изделий и одежды из текстильных материалов

Спец. 29.01.34 курс 2

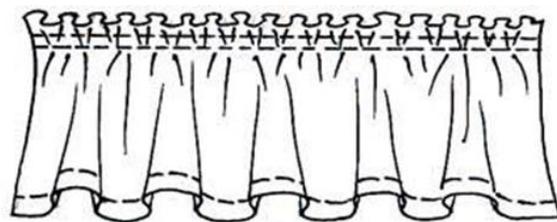
1. Виды соединительных швов.
2. Опишите модель парки, назовите детали кроя.



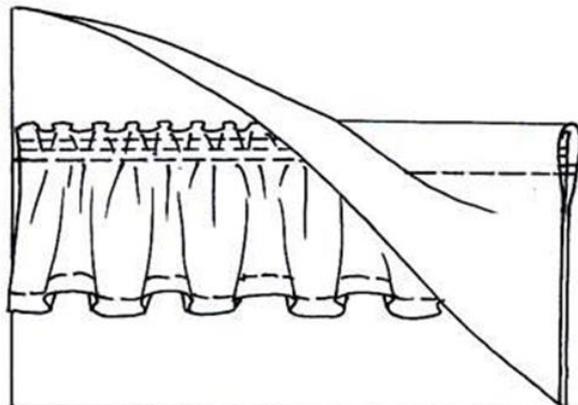
3. Выполните обработку оборки.



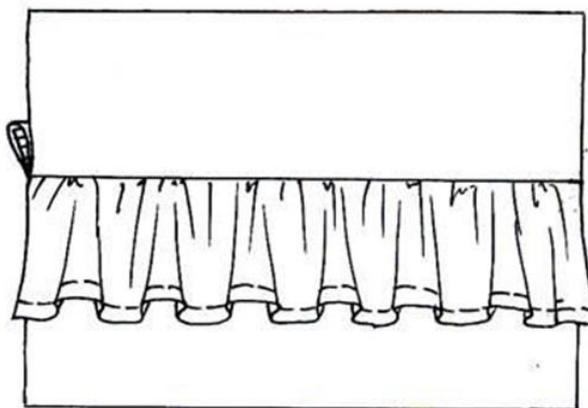
а



б



в



г

### Критерии оценки:

№ задания	1 задание	2 задание	3 задание
<b>5 баллов</b>	полное изложение изученного материала, правильные определения понятий, понимание материала, обоснование своих суждений, применение знаний на практике, умение привести необходимые примеры не только по учебнику, но и самостоятельно составленные	дано развёрнутое описание модели, перечислены все основные детали кроя, указаны вспомогательные детали, использованы профессиональные термины, описание чёткое, последовательное, без ошибок	все операции выполнены в правильной последовательности, строчки ровные, равномерные, без пропусков, петель и перекосов, натяжение нитей оптимальное, отклонения от заданных параметров — не более $\pm 0,1$ см, чистота рабочего места, соблюдены требования ТБ
<b>4 балла</b>	ответ, удовлетворяющий тем же требованиям, что и для оценки «5», но допускает 1–2 ошибки, которые сам же исправляет, и 1–2 недочёта в последовательности и языковом оформлении излагаемого	описание модели в целом полное, но упущены 1–2 второстепенных элемента (например, отделка или подкладка), перечислены основные детали кроя, пропущены 1–2 вспомогательные, термины в основном корректны, есть 1–2 неточности, структура изложения сохранена	допущена небольшая ошибка в последовательности, качество строчек в основном ровные, возможны 1–2 мелких дефекта, отклонения — в пределах $\pm 0,2$ см. ТБ соблюдена, возможны незначительные нарушения, организация рабочего места в целом упорядочена, но есть мелкие недочёты.
<b>3 балла</b>	обнаруживает знание и понимание основных положений данной темы, но излагает материал неполно и допускает неточности в определении понятий или формулировке правил, не умеет достаточно глубоко и	описание модели сжатое, упущены ключевые характеристики (например, тип рукава или застёжки), перечислено не менее 50 % основных деталей кроя, встречаются ошибки в терминологии или неточностях в	пропущены 2–3 ключевые операции или допущены ошибки в последовательности, строчки неровные, есть пропуски, петли или неравномерное натяжение нитей, точность размеров: отклонения — $\pm 0,3$ см (за пределами допустимого, но

	доказательно обосновать свои суждения и привести свои примеры, излагает материал непоследовательно и допускает ошибки в языковом оформлении	названиях деталей, изложение недостаточно структурировано	без критических дефектов), ТБ в основном соблюдена, но допущены 1–2 существенных нарушения, на рабочем месте беспорядок, инструменты размещены нерационально
<b>2 балла</b>	обнаруживает незнание большей части соответствующего раздела изучаемого материала, допускает ошибки в формулировке определений и правил, искажающие их смысл, беспорядочно и неуверенно излагает материал	описание модели фрагментарное, отсутствуют базовые характеристики, перечислено менее 50 % основных деталей кроя, грубые ошибки в терминологии, нарушена логика изложения	грубые нарушения технологии, последовательность нарушена кардинально, множественные пропуски, петли, разрывы, натяжение нитей не отрегулировано, серьезные нарушения ТБ, рабочее место сильно загрязнено инструменты разбросаны.
<b>Максимальное количество баллов – 15 баллов</b>			

### **Итоговая шкала оценок**

**Максимальный балл: 3 задания × 5 баллов = 15 баллов.**

**Перевод в оценочную шкалу:**

**«5» (отлично): 13–15 баллов (90–100 %);**

**«4» (хорошо): 10–12 баллов (70–89 %);**

**«3» (удовлетворительно): 7–9 баллов (50–69 %);**

**«2» (неудовлетворительно): менее 7 баллов (<50 %).**

<p>Рассмотрено</p> <p>На МО мастеров и преподавателей производственного обучения</p> <p>Протокол №__</p> <p>_____20__ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 1</b></p> <p style="text-align: center;"><b>для дифференцированного зачёта по ПП</b></p> <p style="text-align: center;">ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
--	---

### **Задание № 1**

**для дифференцированного зачёта по ПП по ПМ. 02.**

1. Пошив 2-х спального постельного комплекта, состоящего из простыни, пододеяльника и двух наволочек.

<p><b>Рассмотрено</b></p> <p>На МО мастеров и преподавателей производственного обучения</p> <p>Протокол № _____</p> <p>_____ 20__ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 2</b></p> <p style="text-align: center;"><b>для дифференцированного зачёта по ПП</b></p> <p>ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
--	---

**Задание № 2**

**для дифференцированного зачёта по ПП по ПМ. 02.**

1. Пошив женской ночной сорочки из хлопчатобумажной ткани.

<p>Рассмотрено</p> <p>На МО мастеров и преподавателей производственного обучения</p> <p>Протокол №__</p> <p>_____ 20__ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 3</b></p> <p style="text-align: center;"><b>для дифференцированного зачёта по ПП</b></p> <p style="text-align: center;">ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
---	---

### **Задание № 3**

**для дифференцированного зачёта по ПП по ПМ. 02.**

1. Пошив пижамных брюк из фланелевой ткани.

п/п	Критерии оценивания	Балл
1.	Соблюдение техники безопасности	да – 2 частично – 1 нет – 0
2.	Изделие изготовлено за норму времени	да – 2 частично – 1 нет – 0
3.	Изделие выполнено аккуратно.	да – 2 частично – 1 нет – 0
4.	Соблюдение технологической последовательности.	да – 2 частично – 1 нет – 0
5.	Симметричность формы деталей.	да – 2 частично – 1 нет – 0
6.	Правильность расположения деталей.	да – 2 частично – 1 нет – 0
7.	Форма и ровнота края деталей.	да – 2 частично – 1 нет – 0
8.	Качество выполнения стежков, строчек и швов.	да – 2 частично – 1 нет – 0
9.	Качество влажно-тепловой обработки изделия.	да – 2 частично – 1 нет – 0

**«Отлично»:** 16-18 баллов (более 90% правильных ответов);

**«Хорошо»:** 12–15 баллов (от 70% до 89% правильных ответов);

**«Удовлетворительно»:** 9–11 баллов (от 50% до 69% правильных ответов);

**«Неудовлетворительно»:** менее 9 баллов (менее 50% правильных ответов).

<p>Рассмотрено на МО мастеров и преподавателей производственного обучения Протокол №__ _____ 20 __ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 1</b> <b>для квалификационного экзамена по</b> ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
---	--

1. Перечислите технические условия на выполнение машинных швов.
2. Технология пошива жилета на подкладке, выполненной на производственной практике.

<p>Рассмотрено на МО мастеров и преподавателей производственного обучения Протокол №__ _____ 20 __ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 2</b> <b>для квалификационного экзамена по</b> ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
---	--

1. Перечислите технические условия на выполнение ВТО работ.
2. Технология пошива летнего женского костюма, выполненной на производственной практике.

<p>Рассмотрено на МО мастеров и преподавателей производственного обучения Протокол №__ _____ 20__ г.</p>	<p style="text-align: center;"><b>Задание № 3</b> <b>для квалификационного экзамена по</b> ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Спец. 29.01.34 курс 2</p>
--	--

1. Дайте характеристику основным терминам машинных швейных работ.
2. Технология пошива жакета на подкладке, выполненной на производственной практике.

**Критерии оценки устных ответов квалификационного экзамена по  
ПМ. 02**

**Оценка «5» ставится в том случае, если студент:**

1. При ответе не повторяет дословно текст учебника, а умеет отобрать главное, обнаруживает самостоятельность и аргументированность суждений, умеет установить связь между изучаемым и ранее изученным материалом по курсу, а также с материалом, усвоенным при изучении других смежных предметов.
2. Детально описал модель, перечислил все детали кроя, дал правильную последовательность изготовления изделия, использует профессиональные термины.
3. Умеет делать анализ, обобщения и собственные выводы по отвечаемому вопросу.

**Оценка «4» ставится в том случае, если ответ удовлетворяет названным выше требованиям, но студент:**

1. Допускает одну негрубую ошибку или не более двух недочетов и может их исправить самостоятельно, или при помощи небольшой помощи преподавателя.
2. Описал модель полностью, но упущены 1–2, перечислены основные детали кроя, пропущены 1–2 вспомогательные, в последовательности изготовления изделия допущены 1-2 ошибки, термины в основном верны, есть 1–2 неточности.
3. Умеет делать анализ, обобщения и собственные выводы по отвечаемому вопросу.

**Оценка «3» ставится в том случае, если студент при ответе:**

1. Отвечает неполно на вопросы преподавателя, или воспроизводит содержание текста учебника, но недостаточно понимает отдельные положения, имеющие важное значение в этом тексте.
2. Описание модели дает сжатое, отсутствуют ключевые характеристики, перечислено не менее 50 % основных деталей кроя, есть ошибки в последовательности, в терминологии или названиях деталей, изложение недостаточно упорядочено.
3. Отвечает неполно на вопросы преподавателя, допуская одну-две грубые ошибки.

**Оценка «2» ставится в том случае, если студент:**

1. Не знает и не понимает значительную или основную часть программного материала в пределах поставленных вопросов, имеет слабо сформированные и неполные знания.
2. Описывает модель фрагментарное, нет базовых характеристик, перечислено менее 50 % основных деталей кроя, грубые ошибки в терминах; нарушена последовательность изготовления изделия.

3. При ответе на дополнительные вопросы допускает грубые ошибки, которые не может исправить даже при помощи преподавателя.