

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Чувашской Республики
«Чебоксарский экономико-технологический колледж»
Министерства образования и молодежной политики Чувашской Республики



ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

ПМ.02 Дефектация швейных изделий

МДК 02.01 Устранение дефектов с учетом свойств ткани

профессия 19601 Швея

для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

(с нервно-психическими нарушениями: расстройствами аутистического спектра,
нарушения психического развития)

Чебоксары, 2019

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

1. **ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**
2. **ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ**
3. **ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ (ПО МДК И МОДУЛЮ)**
4. **ОСОБЕННОСТИ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ**

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Фонд оценочных средств (ФОС) для проведения промежуточной и текущей аттестации предназначен для проверки результатов освоения дисциплины МДК 02.01 Устранение дефектов с учётом свойств ткани. Промежуточная аттестация по дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета.

Текущий контроль осуществляется на каждом занятии в ходе освоения материала в форме устного опроса, выполнения письменных заданий по теме занятия. В ходе текущего контроля осуществляется индивидуальное корректирующее общение преподавателя с обучающимся. При наличии трудностей и (или) ошибок у обучающегося преподаватель в ходе текущего контроля дублирует объяснение нового материала с учетом особенностей восприятия и усвоения обучающимся содержания материала учебной дисциплины.

ФОС для проведения промежуточной аттестации по модулю предназначен для проверки результатов освоения профессионального модуля.

Промежуточная аттестация по профессиональному модулю проводится в форме экзамена.

Критерии оценки уровня освоения программы

При проведении текущего контроля студентов используются следующие критерии оценок:

Оценка "отлично" ставится студенту, проявившему всесторонние и глубокие знания учебного материала, освоившему основную и дополнительную литературу, обнаружившему творческие способности в понимании, изложении и практическом использовании усвоенных знаний. Оценка "отлично" соответствует высокому уровню освоения отдельной темы, раздела или программы дисциплины.

Оценка "хорошо" ставится студенту, проявившему полное знание учебного материала, освоившему основную рекомендованную литературу, обнаружившему стабильный характер знаний и умений и способному к их самостоятельному применению и обновлению в ходе последующего обучения и практической деятельности. Оценка "хорошо" соответствует достаточному уровню освоения отдельной темы, раздела или программы дисциплины.

Оценка "удовлетворительно" ставится студенту, проявившему знания основного учебного материала в объеме, необходимом для последующего обучения и предстоящей практической деятельности, знакомому с основной рекомендованной литературой, допустившему неточности при ответе или при выполнении заданий, но в основном обладающему необходимыми знаниями и умениями для их устранения при корректировке со стороны преподавателя. Оценка "удовлетворительно" соответствует достаточному уровню освоения отдельной темы, раздела или программы дисциплины.

Оценка "неудовлетворительно" ставится студенту, обнаружившему существенные пробелы в знании основного учебного материала, допустившему принципиальные ошибки при применении теоретических знаний, которые не позволяют ему освоить программу. Оценка "неудовлетворительно" соответствует низкому уровню освоения отдельной темы, раздела или программы дисциплины.

Для оценки уровня освоения дисциплин, профессиональных модулей (их составляющих) устанавливаются следующее соответствие:

«отлично» - высокий уровень освоения;

«хорошо», «удовлетворительно» - достаточный уровень освоения;

«неудовлетворительно» - низкий (недостаточный) уровень освоения.

Для оценки общих и профессиональных компетенций студентов используется дихотомическая система оценивания: «0» – компетенция не освоена, «1» – компетенция освоена. Оценка общих и профессиональных компетенций по дисциплине отражается в

журнале учебных занятий и выставляется на основании результатов выполнения практикоориентированных заданий.

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ

Формы и методы текущего контроля.

Для закрепления и усвоения полученных знаний используются следующие формы и методы контроля: устный и письменный опрос, практические работы. Формы и методы текущего контроля предусматривают как самостоятельную работу, так и работу в группе.

Устный опрос – контроль, проводимый после изучения материала по одному или нескольким темам (разделам) дисциплины в виде ответов на вопросы и обсуждения ситуаций.

Практические работы выполняются в соответствии с методическими указаниями, оформляются в рабочих тетрадях.

Текущий контроль направлен на индивидуальную коррекцию результатов обучения по дисциплине по следующим видам работ:

подготовка изделия к различным видам ремонта;

подбор и использование необходимых материалов в соответствии с фактурой материала изделия;

подбор фурнитуры по назначению;

выполнение видов ремонта и обновления изделия;

выполнение поврежденных участков изделия.

Могут быть дополнительно использованы следующие формы:

Письменный контроль – контроль, предполагающий работу с поставленными вопросами, анализом ситуаций по отдельным темам (разделам) курса.

Комбинированный опрос – контроль, предусматривающий одновременное использование устной и письменной форм оценки знаний по одной или нескольким темам.

Защита и презентация домашних заданий – контроль знаний по индивидуальным или групповым домашним заданиям с целью проверки правильности их выполнения, умения обобщать пройденный материал и публично его представлять, прослеживать логическую связь между темами курса.

Эссе – средство, позволяющее оценить умение обучающегося письменно излагать суть поставленной проблемы, самостоятельно проводить анализ этой проблемы с использованием концепций и аналитического инструментария соответствующей дисциплины, делать выводы, обобщающие авторскую позицию по поставленной проблеме.

При проведении текущего контроля успеваемости студентов используются **следующие критерии оценок:**

1) Критерии оценки выполнения устного опроса, контрольной работы, тестовых заданий, аудиторной самостоятельной работы:

Процент результативности	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

Все запланированные контрольные, самостоятельные работы и тесты по дисциплине обязательны для выполнения.

Контрольно-оценочные средства для проведения текущей аттестации (для оценки уровня освоения умений, усвоения знаний, формирования общих и профессиональных компетенций при проведении текущего контроля)

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 1

Тема 1.1 Организация контроля качества. Нормативно-техническая документация на изготовление швейных изделий.

Тестирование

Задание 1. Ответить на вопросы теста

Тест

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения

- 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП

Задание 2. Ответьте на вопросы устно

- Дайте определение качеству продукции.
- Что понимают под контролем качества?
- Какими методами осуществляют контроль качества швейных изделий? Дайте им определения.
- Чем отличается сплошной контроль от выборочного?
- На какие четыре вида подразделяется технический контроль?
- Назовите особенности контроля качества изделий, выполненных по индивидуальным заказам.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 2

Тема 1.2 Понятие дефекта. Недостатка и брака

КОМПЛЕКТ ЗАДАНИЙ ДЛЯ АУДИТОРНОЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Задание 1. Ответить на вопросы теста

Тест

Выбрать правильный ответ

1. Дефекты одежды разделяют на:
 - а) конструктивные;
 - б) технологические;
 - в) текстильные;
 - г) деформационные.
2. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
 - а) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - б) размеров и формы изделия;
 - в) оформление линии оката;
 - г) формы спинки в области лопаток.
3. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
 - а) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - б) угловых заломов, балансовых нарушений;

- в) нарушение равновесного положения изделия;
- г) дефектов динамического несоответствия.
- 4. Технологические дефекты возникают из - за:
 - а) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - б) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - в) излишне плотного прилегания одежды;
 - г) несоответствия сопряженных размеров соединяемых деталей;
- 5. Технологические дефекты проявляются в:
 - а) растяжение или посадке срезов деталей;
 - б) нарушение установленной ширины швов;
 - в) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - г) несоответствие размеров и перекосов прокладок и подкладки.
- 6. Текстильные дефекты проявляются в:
 - а) утолщение нити, разной плотности;
 - б) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - в) спущенные или поднятые петли;
 - г) малый шовный припуск, перекося материала.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 3

Тема 1.2 Понятие дефекта. Недостатка и брака

Устный опрос

Задание 1. Ответить на вопросы устно:

1. Перечислить виды дефектов
 -
 -
 -
2. Дефекты по устранению бывают
 -
 -
3. В зависимости от стадии возникновения бывают
 -
 -
4. Что называется дефектом?
5. Что называется самоконтролем?

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 4

Тема 1.2 Понятие дефекта. Недостатка и брака

Практическое занятие № 1. «Определение дефекта, недостатка и брака в швейных изделиях».

Цель: Выработать навыки по выявлению дефекта, недостатка и брака в швейном изделии.

МТО: 1. Готовые изделия одежды.

2. Измерительный инструмент - лупы, линейки.
3. Нормативно – техническая документация (НТД)

Порядок выполнения:

1. Изучить виды дефектов, недостатков и брака в швейных изделиях.
2. Изучить методы контроля качества

3. Определить по образцу вид дефекта, недостатка и брака с учетом признаков классификации и записать данные в таблицу.
4. Составить отчет.

Методические указания

Для выполнения практической работы студенты должны, использовать сведения, полученные на занятиях и других литературных источниках, а также материала стандартов и интернет ресурсов. Осваивают методы контроля качества.

Задание 1. На первом этапе работы студенты по указанным источникам изучают виды дефектов, недостатков и брака в швейных изделиях и выписывают основные понятия:

Дефект –

Недостаток –

Брак -

Задание 2. На втором этапе студенты изучают методы контроля качества швейных изделий и выписывают основные понятия:

Измерительный метод –

Органолептический метод –

Задание 3. Определить по образцу вид дефекта, недостатка и брака с учетом признаков классификации и записать данные в таблицу.

Таблица -1. **Характеристика дефекта, недостатка и брака**

№ п/п	Название дефекта, недостатка и брака	Признаки классификации							
		По внешнему виду		Критический дефект		По устранению		Возникновение дефекта	
		явный	скрытый	значительный	малозначительный	устраняемый	неустраняемый	производственный	эксплуатационный

Задание 4. При составлении отчета последовательно выполнить задания с учетом методических рекомендаций.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 5

Тема 2.1 Технические условия и показатели качества на выполнение, и проверку ручных, машинных и влажно – тепловых работ.

Исследовательские занятия

Задание 1: Проанализировать дефекты стежков и строчек по образцу, определить вид дефекта, выявить причины их возникновения, методы устранения. Заполнить табл.1.

Таблица -1. Результат проверки ручных строчек

Название строчки, стежка, образец	Показатели	Наличие дефекта
	1. Длина стежка 2. Соответствие цвета ниток 3. Частота стежка в строчке 4. Качество строчки: ровная Неровная Частота Высота петель Ширина подгибки Видны проколы Длина закрепки 5. Качество ВТО: Недостаточная Замины, складки Достаточная	

Задание 2: Проанализировать дефекты машинных швов по образцу, определить вид дефекта, выявить причины их возникновения, методы устранения. Заполнить табл.2.

Таблица -2. Результат проверки качества швов

Название шва, образец	Показатели	Наличие дефекта
	1. Ширина шва 2. Соответствие цвета ниток 3. Частота стежка в строчке 4. Качество строчки Нормальная Тугая Слабая Петляет 5. Качество ВТО: Наплыв шва Плохое прилегание шва Недостаточная Замины, складки достаточная	

Задание 3: Проанализировать дефекты влажно-тепловой обработки (прил.1), определить вид дефекта по образцу, выявить причины их возникновения, методы устранения. Заполнить табл.3.

Приложение -1. Характеристика дефектов влажно – тепловой обработки

Дефект	Причина возникновения	Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	При сильно выраженном опале испорченную деталь заменить. При слабо выраженном дефекте опаленный участок детали протереть раствором перекиси водорода
Прохождение клея через деталь швейного изделия	Нарушение режимов дублирования деталей изделия; несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха, в результате чего клей выступает на лицевую сторону детали	Строго соблюдать режимы влажно-тепловой обработки, а также правильно подбирать прокладочные клеевые материалы и ткани верха изделия
Отслоение термоклеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия	Ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к возникновению пузырей, вздутий на дублированных деталях изделия	Иногда дефект удается устранить путем тщательной влажно-тепловой обработки детали изделия (за рубежом используют шприцевание вздутий и пузырей путем введения в них клеевых растворов и расплавов)
Растянутый край детали швейного изделия	Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами	Строго соблюдать режимы и технические условия влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий
Растянута или посажена горловина швейного изделия	Неправильно сутюжены полочки, растянут шов настрачивания подворотника при влажно-тепловой обработке	Строго соблюдать технические условия на укладывание полочки на нижнюю подушку прессы для обеспечения придания правильной формы детали при влажно-тепловой обработке
Ласы швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия	Ласы швейного изделия устранять паром во время окончательной влажно-тепловой обработки изделий на паровоздушных манекенах

Таблица - 3. Результат проверки качества влажно – тепловой обработки

№ образца	Дефекты	Причина возникновения	Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта
	Опал детали швейного изделия		
	Прохождение клея через деталь швейного изделия		
	Растянутый край детали швейного изделия		
	Растянута или посажена горловина швейного изделия		
	Ласы швейного изделия		
	Рыхлый шов детали швейного изделия		
	Пролегание припусков швов		
	Замины, заломы		
	Искривление краев		

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 6

Тема 2. Показатели качества при выполнении швейных работ

Контрольная работа №1 «Контроль качества основных видов швейных работ».

Задание 1. Выбрать тему по номеру варианта согласно таблице 1 - содержание контрольного задания и дать ответ в письменной форме.

Таблица 1 – Содержание контрольного задания 1

Номер варианта	Задание
1	Технические условия на выполнение ручных работ.
2	Технические условия на выполнение машинных работ.
3	Технические условия на выполнение влажно – тепловых работ.

Задание 2. Выбрать тему по номеру варианта согласно таблице 2 - содержание контрольного задания и дать ответ письменно в табличной форме (табл. 3).

Таблица 2 – Содержание контрольного задания 2

Номер варианта	Задание
1	Показатели качества влажно – тепловых работ.
2	Показатели качества ручных строчек
3	Показатели качества машинных швов

Таблица 3 – Показатели качества _____

Название показателя	Характеристика показателя

Задание 3. Проверить качество ручных строчек и машинных швов с учетом влажно – тепловой обработки. Выбрать номер варианта согласно таблице - 4 и дать ответ в табличной форме

(табл. 5).

Таблица 4 – Содержание контрольного задания 3

Номер варианта	Задание
1	Проверить строчку прямых стежков, окантовочного шва
2	Проверить строчку косых стежков, настрочного шва
3	Проверить строчку копировальных стежков, обтачного шва с кантом

Таблица – 5. Результаты проверки ручных строчек и машинных швов с учетом влажно – тепловой обработки

Название строчки образец	Показатели качества	Результат проверки
	1.	

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 7

Тема 3.1: Классификация технологических дефектов одежды.

Причины возникновения и способы устранения дефектов в процессе изготовления изделия.

КОМПЛЕКТ ЗАДАНИЙ ДЛЯ АУДИТОРНОЙ РАБОТЫ

Письменный опрос

Задание 1. Начертить схему 1

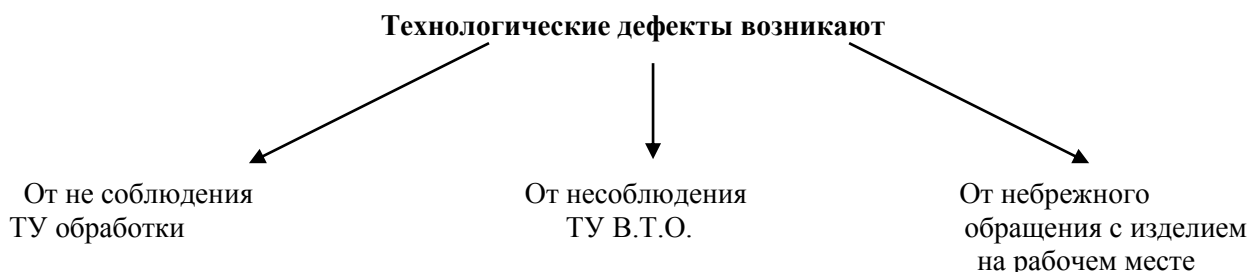


Схема 1 – Причины возникновения технологических дефектов швейных изделий

Задание 2. По образцам определить причину возникновения дефекта и рекомендовать способы по предупреждению или устранению дефекта, оформить результаты проверки качества письменно в виде таблицы 1:

Таблица 1

Карта технологических дефектов

От несоблюдения ТУ обработки швейных изделий

Образец № ____

Дефект:

Причина возникновения:

Рекомендации по устранению:

- 1.
- 2.
- 3.

Таблица 2

Карта технологических дефектов

От небрежного обращения с изделием на рабочем месте

Образец № ____

Дефект:

Причина возникновения:

Рекомендации по устранению:

- 1.
- 2.
- 3.

Таблица 3

Карта технологических дефектов

От несоблюдения ТУ влажно – тепловой обработки швейных изделий

Образец № ____

Дефект:

Причина возникновения:

Рекомендации по устранению:

- 1.
- 2.
- 3.

Задание 3. Сформулировать выводы по работе.

Вывод пишется в конце работы в свободной форме с указанием возникших трудностей в работе, общей оценкой качества и т.д.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 8

Тема 3.2: Контрольно – установочные операции в изделиях платьевое – блузочного ассортимента

Исследовательские задания:

Задание 1. Ознакомиться с группировкой, терминами и определениями изделий швейных (ГОСТ 17037-85). По ГОСТ 22977 и плакатам ознакомиться с основными деталями швейных изделий. Результаты оформить в тетради в произвольной форме; детали можно зарисовать.

Задание 2. Ознакомиться с образцами различных видов швейных изделий, зарисовать. При выполнении этого задания осматриваются все подготовленные для занятия швейные изделия, а затем дается полное описание двух изделий по следующим признакам: группа, подгруппа, вид, разновидность.

Вид швейного изделия определяется наименованием изделия, полом, возрастом потребителей, сезоном использования, материалом верха.

Разновидность определяется фасоном и сложностью изготовления. Для характеристики фасона следует определить силуэт, форму, покрой рукава, характер застежки, вид воротника, вид и место расположения карманов, отделку и обработку.

Задание 3. Определить контрольно – установочные операции (КУО) на швейных изделиях. Для этого изучить по ГОСТ 4103 методы и порядок расположения КУО на швейных изделиях, по ГОСТ 12566 – оценку дефектов и принципы сортировки. Затем, пользуясь этими документами, осмотреть по два швейных изделия, выданных для выполнения предыдущего задания; все обнаруженные при осмотре КУО фиксируются в тетради, указывается их значимость и влияние на внешний вид, посадку на фигуру; перечисляются узлы обработки, подлежащие проверки для заданного изделия.

Задание 4. Решить ситуационную задачу. Опишите алгоритм установки КУО на швейных изделиях

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 9

Тема 4.1: Классификация дефектов кроя и способы их устранения

Письменный опрос

КОМПЛЕКТ ЗАДАНИЙ ДЛЯ АУДИТОРНОЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Задание 1. Перечислите и дайте краткую характеристику признакам классификации дефектов кроя письменно.

Задание 2. Перечислить условия для предотвращения возникновения технологических дефектов раскройного производства. Воспользуйтесь текстом 1, ответ запишите в тетрадь.

Текст №1. «Основная задача раскройного цеха состоит в изготовлении деталей кроя швейных изделий. Для предотвращения возникновения технологических дефектов раскройного производства нужно при раскрое материалов обеспечить необходимую точность деталей кроя в пределах допускаемых отклонений и четкость линий резания; детали кроя для одного изделия изготавливать комплектно; раскрой производить согласно Процентному соотношению размеров, ростов в серии.

На точность кроя оказывают влияние точность обметки лекал, способ настилки полотен, тип машины для раскроя настила, физико-механические свойства настилаемых тканей, положение деталей швейных изделий относительно направления нитей основы материала.

Наибольшая точность деталей кроя достигается при машинном способе настилки полотен и резании деталей на стационарной раскройной ленточной машине, наименьшая точность — при резании на ручной раскройной машине с дисковым ножом».

Задание 3. Составьте спецификацию деталей кроя модели женской блузки согласно эскизу в табличной форме (форма таблицы в приложении 2).

Эскизы блузок.

Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3



Вариант 4



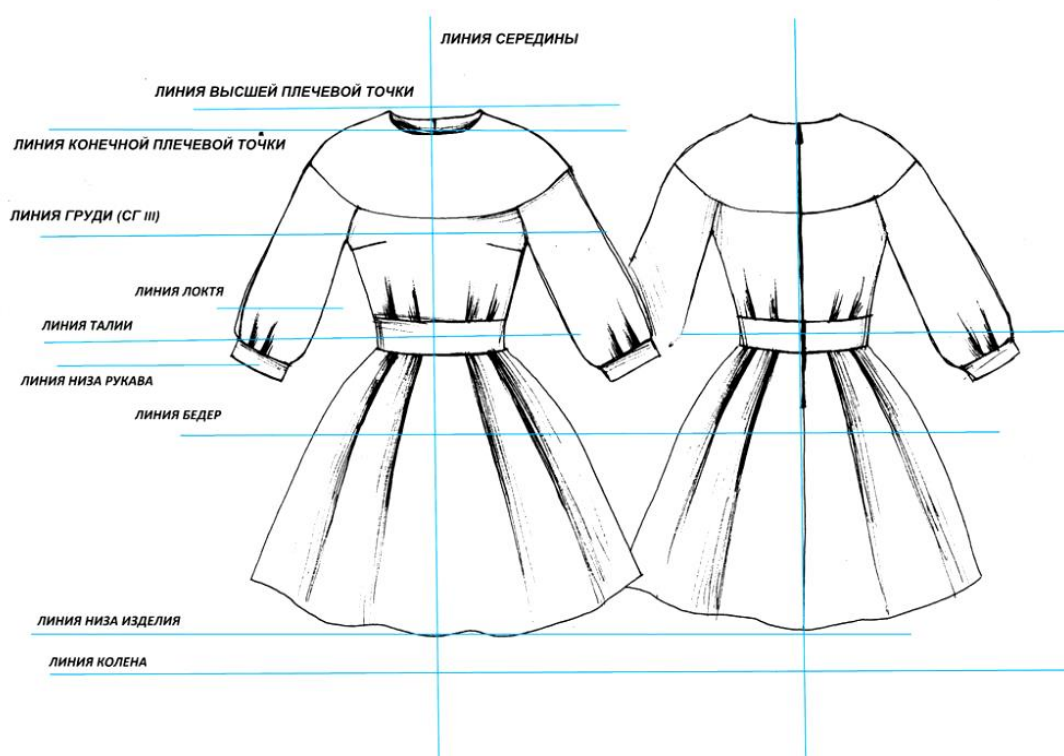
Вариант 5



Вариант 6



Важно в таблице спецификации указать не только перечень всех деталей, но и количество деталей в комплекте лекал и в крое. Если вы занимаетесь мелкосерийным производством, то скорее всего в изделии с симметричным кроем у вас будет одно лекало в комплекте и две детали кроя, если это, например, накладной карман. Но если вы занимаетесь серьезным производством и боретесь за каждый сантиметр в раскладке деталей на ткани, то скорее всего вам потребуется столько же деталей в лекалах, сколько и в крое.



Спецификация лекал и деталей кроя

Платье на подкладке

Артикул (номер)_____

Классификация лекал по группе	Наименование	Кол-во деталей в комплекте	Кол-во деталей в крое
1 Основные	Перед лифа	1	1
2 Основные	Спинка лифа	1	2
3 Основные	Кокетка переда	1	1
4 Основные	Кокетка спинки	1	2
5 Основные	Пояс переда	1	1
6 Основные	Пояс спинки	1	2
7 Основные	Передняя часть рукава	1	2
8 Основные	Задняя часть рукава	1	2
9 Основные	Переднее полотнище юбки	1	1
10 Основные	Заднее полотнище юбки	1	2
11 Основные	Манжета	1	2
12 Производные	Мешковина кармана	1	4
13 Производные	Обтачка горловины кокетки переда	1	1
14 Производные	Обтачка горловины кокетки спинки	1	2
15 Производные	Подкладка лифа переда	1	1
16 Производные	Подкладка лифа спинки	1	2
17 Производные	Подкладка пояса переда	1	1
18 Производные	Подкладка пояса спинки	1	2
19 Производные	Подкладка переднего полотнища юбки	1	1

20Производные	Подкладка заднего полотнища юбки	1	2
21Производные	Прокладка манжеты	1	2
22Производные	Прокладка обтачки горловины кокетки переда	1	1
23Производные	Прокладка обтачки горловины спинки	1	2
24Производные	Прокладка пояса переда	1	1
25Производные	Прокладка пояса спинки	1	2

Вспомогательные лекала на данную модель отсутствуют, так как она не имеет накладных деталей, воротника и фигурных деталей.

Задание 4. Зарисовать деталь полочки и нанести на неё необходимые контрольные линии и знаки. Воспользуйтесь текстом №2.

Текст №2. На все комплекты лекал обязательно должны быть нанесены следующие обозначения:

1. Наименование изделия.
2. Номер модели или артикул в соответствии со спецификацией на лекала и детали кроя.
3. Тип лекал (основные, производные, вспомогательные).
4. Наименование детали (перед, спинка, рукав и т.д.).
5. Назначение материала для данной детали (основной материал или ткань верха, подкладка, прокладочный материал).
6. Количество деталей в крое.
7. Направление нити основы с возможным процентом отклонения.
8. Контрольные линии и надсечки (линии груди, талии, бедер и т.д.).
9. Места формовки в процессе ВТО (оттяжка и сутюжка).
10. Желательно наличие контурных линий на всех деталях изделия, чтобы видна была каждая ширина припуска на любом участке детали. Это очень часто выручает заказчика и помогает мелкосерийным производителям.
11. Если изделие не симметричное по конструкции относительно правой и левой стороны, обязательно на деталях лекал нужно подписывать ту сторону, которая отвечает за лицо изделия.

Задание 5. По образцам определить причину возникновения дефекта и рекомендовать способы по предупреждению или устранению дефекта, оформить результаты проверки качества в виде таблицы 1:

Таблица - 3. Результат проверки качества деталей кроя

№ образца	Дефекты	Причина возникновения	Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта
	Укорочение (удлинение) детали швейного изделия		
	Перекося детали швейного изделия		
	Несовпадение рисунка материала в швейном изделии		
	Разнооттеночность материалов в деталях швейного изделия		
	Небсоответствие направления ворса (рисунка) в деталях швейного изделия		
	Искривление швов деталей швейного изделия		
	Отсутствие каких либо		

	контрольных линий и знаков		
--	----------------------------	--	--

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 10

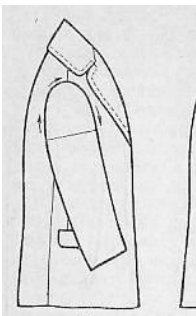
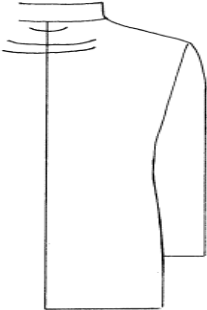
Тема 4.2: Классификация конструктивных дефектов и способы их устранения

Тестирование

Задание 1. Ответить на вопросы теста

Вариант I

№	Вопрос	Выбрать правильный ответ
1	Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»	а) увеличить глубину вытачки; б) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки; в) уменьшить воротник по длине; г) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
2	Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:	а) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека; б) размеров и формы изделия; в) оформление линии оката; г) формы спинки в области лопаток.
3	Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:	а) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь; б) уменьшить глубину вытачек спинки; в) выпустить запас в боковых швах от проймы; г) поднять полочку у горловины
4	Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее	а) углубить нижнюю часть оката рукава; б) выпустить запас ткани по линии плечевого среза; в) распороть боковые швы и вытачки; г) уменьшить воротник по длине.
5	Технологические дефекты проявляются в:	а) растяжении или посадке срезов деталей; б) нарушении установленной ширины швов; в) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия; г) несоответствии размеров и перекосов прокладок и подкладки.
6	Текстильные дефекты проявляются в:	а) утолщении нити, разной плотности; б) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка; в) спущенные или поднятые петли; г) малый шовный припуск, перекося материала.
7	Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:	а) увеличить глубину вытачки; б) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки; в) уменьшить воротник по длине; г) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.

		среза.	
8	Дефекты неправильного втачивания рукава в пройму:	а) рукав направлен вперед б) рукав направлен назад в) укорочена высота оката	
9	Напряженные горизонтальные складки под воротником на спинке. Причины возникновения.	А) Недостаточная ширина спинки в верхней части; Б) Недостаточная ширина спинки; В) Не хватает объема в области бокового шва;	
10	Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:	а) углубить нижнюю часть оката рукава; б) выпустить запас ткани по линии плечевого среза; в) распороть боковые швы и вытачки; г) уменьшить воротник по длине.	

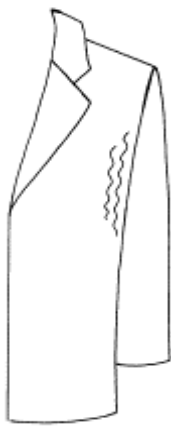
Вариант II

№	Вопрос	Выбрать правильный ответ
1	Заломы по боковому шву в области талии. Причины возникновения.	А) Не хватает объема в области бокового шва; Б) Недостаточная ширина спинки в верхней части; В) Недостаточная ширина спинки;



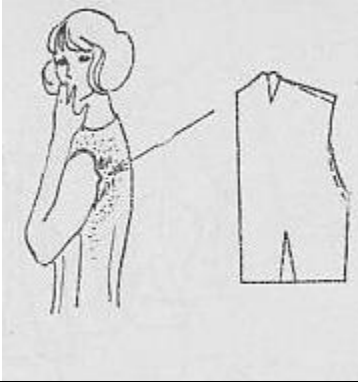
2	Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:	а) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки; б) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме; в) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии; г) распороть боковые швы и вытачки.
3	Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:	а) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек; б) уменьшить глубину вытачек спинки; в) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки; г) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
4	Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:	а) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки; б) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме; в) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки; г) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
5	Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:	а) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек; б) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме; в) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить; г) распороть боковые швы и вытачки.
6	Поперечные заломы по окату рукава;	А) Окат рукава узок (или неверно вметан); Б) Не хватает объема по ширине рукава; В) Слишком высокий окат рукава;

		
7	Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:	а) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить; б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить; в) распороть боковые швы и приподнять спинку; г) уменьшить глубину вытачек.
8	Свободные вертикальные складки на спинке	А) Излишняя ширина передней части лифа; Б) Занижена вершина горловины; В) Излишняя выпуклость по среднему шву спинки; 
9	Свободные вертикальные складки на передней части плечевого изделия;	А) Излишняя ширина передней части лифа Б) Занижена вершина горловины В) Нарушен баланс изделия, причины:

		
10	Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:	а) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии; б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить; в) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек; г) распороть боковые швы и приподнять спинку.

Вариант III

№	Вопрос	Выбрать правильный ответ
1	Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:	а) углубить нижнюю часть оката рукава; б) выпустить запас ткани по линии плечевого среза; в) распороть боковые швы и вытачки; г) уменьшить воротник по длине.
2	Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:	а) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь; б) уменьшить глубину вытачек спинки; в) выпустить запас в боковых швах от проймы; г) поднять полочку у горловины.
3	Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:	а) уменьшить глубину вытачек; б) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части; в) углубить нижнюю часть оката рукава; г) поднять талию переда.
4	Определите дефект	а) изделие по пройме спинке не прилегает к фигуре б) Изделие по пройме полочки не прилегает к фигуре в) горизонтальный залом

			
5	Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:	а) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме; б) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза; в) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое; г) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.	
6	Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:	а) уменьшить воротник по длине; б) углубить нижнюю часть оката рукава; в) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки; г) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.	
7	Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:	а) углубить верхний срез заднего полотнища юбки; б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине; в) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани; г) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.	
8	Способ устранения дефекта «Один из боковых швов вздергивается»:	а) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания б) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины; в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних. г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра, выпустить запас ткани со стороны среднего и шагового швов задней половинки и срезая излишки ткани по боку.	
9	Низ спинки поддернут вверх;	А) Нарушен баланс изделия: причина 1. короткая спинка;	

		 2. длинная полочка;
10	Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:	а) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк; б) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок; в) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса; г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 11

Тема 4. Конструктивные дефекты

Практическое занятие

Наименование: Подготовка презентации

Цель: привить обучающимся навыки самостоятельного исследования той или иной проблемы возникновения дефектов конструкции и способов их устранения.

Коды формируемых компетенций:

ПК2.1;

ОК 2.

Исходные требования

Выбор темы презентации определяется обучающимися самостоятельно в соответствии с «Перечнем тем презентаций» и утверждается преподавателем учебной дисциплины. Перечень тем презентаций периодически обновляется и дополняется. Студенты вправе самостоятельно выбрать любую тему презентации, выходящую за рамки Перечня, которая, на их взгляд, представляет интерес для исследования, при условии ее предварительного согласования с преподавателем и последующего утверждения.

Перечень наименований презентаций:

1. Создать презентации о конструктивных дефектах плечевого изделия
2. Создать презентацию: «Конструктивные дефекты юбок».
3. Создать презентацию: «Конструктивные дефекты брюк».

Методические рекомендации по подготовке презентации

Компьютерную презентацию, сопровождающую выступление докладчика, удобнее всего подготовить в программе MS PowerPoint. Презентация как документ представляет собой последовательность сменяющих друг друга слайдов - то есть электронных страничек, занимающих весь экран монитора (без присутствия панелей программы). Чаще всего демонстрация презентации проецируется на большом экране, реже – раздается собравшимся как печатный материал. Количество слайдов адекватно содержанию и продолжительности выступления (например, для 5-минутного выступления рекомендуется использовать не более 10 слайдов).

На первом слайде обязательно представляется тема выступления и сведения об авторах. Следующие слайды можно подготовить, используя две различные стратегии их подготовки:

1 стратегия: на слайды выносятся опорный конспект выступления и ключевые слова с тем, чтобы пользоваться ими как планом для выступления. В этом случае к слайдам предъявляются следующие требования:

- объем текста на слайде – не больше 7 строк;
- маркированный/нумерованный список содержит не более 7 элементов;
- отсутствуют знаки пунктуации в конце строк в маркированных и нумерованных списках;
- значимая информация выделяется с помощью цвета, кегля, эффектов анимации.

Особо внимательно необходимо проверить текст на отсутствие ошибок и опечаток. Основная ошибка при выборе данной стратегии состоит в том, что выступающие заменяют свою речь чтением текста со слайдов.

2 стратегия: на слайды помещается фактический материал (таблицы, графики, фотографии и пр.), который является уместным и достаточным средством наглядности, помогает в раскрытии стержневой идеи выступления. В этом случае к слайдам предъявляются следующие требования:

- выбранные средства визуализации информации (таблицы, схемы, графики и т. д.) соответствуют содержанию;
- использованы иллюстрации хорошего качества (высокого разрешения), с четким изображением (как правило, никто из присутствующих не заинтересован вчитываться в текст на ваших слайдах и всматриваться в мелкие иллюстрации).

Максимальное количество графической информации на одном слайде – 2 рисунка (фотографии, схемы и т.д.) с текстовыми комментариями (не более 2 строк к каждому). Наиболее важная информация должна располагаться в центре экрана.

Основная ошибка при выборе данной стратегии – «соревнование» со своим иллюстративным материалом (аудитории не предоставляется достаточно времени, чтобы воспринять материал на слайдах). Обычный слайд, без эффектов анимации должен демонстрироваться на экране не менее 10 - 15 секунд. За меньшее время присутствующие не успеют осознать содержание слайда. Если какая-то картинка появилась на 5 секунд, а потом тут же сменилась другой, то аудитория будет считать, что докладчик ее подгоняет. Обратного (позитивного) эффекта можно достигнуть, если докладчик пролистывает множество слайдов со сложными таблицами и диаграммами, говоря при этом «Вот тут приведен разного рода вспомогательный материал, но я его хочу пропустить, чтобы не перегружать выступление подробностями». Правда, такой прием делать в начале и в конце презентации – рискованно, оптимальный вариант – в середине выступления.

Если на слайде приводится сложная диаграмма, ее необходимо предварить вводными словами (например, «На этой диаграмме приводится то-то и то-то, зеленым отмечены показатели А, синим – показатели Б»), с тем, чтобы дать время аудитории на ее рассмотрение, а только затем приступить к ее обсуждению. Каждый слайд, в среднем должен находиться на экране не меньше 40 – 60 секунд (без учета времени на случайно

возникшее обсуждение). В связи с этим лучше настроить презентацию не на автоматический показ, а на смену слайдов самим докладчиком.

Особо тщательно необходимо отнестись к оформлению презентации. Для всех слайдов презентации по возможности необходимо использовать один и тот же шаблон оформления, кегль — для заголовков — не меньше 24 пунктов, для информации — для информации не менее 18. В презентациях не принято ставить переносы в словах.

Подумайте, не отвлекайте ли вы слушателей своей же презентацией? Яркие краски, сложные цветные построения, излишняя анимация, выпрыгивающий текст или иллюстрация — не самое лучшее дополнение к научному докладу. Также нежелательны звуковые эффекты в ходе демонстрации презентации. Наилучшими являются контрастные цвета фона и текста (белый фон — черный текст; темно-синий фон — светло-желтый текст и т. д.). Лучше не смешивать разные типы шрифтов в одной презентации. Рекомендуется не злоупотреблять прописными буквами (они читаются хуже).

Неконтрастные слайды будут смотреться тусклыми и невыразительными, особенно в светлых аудиториях. Для лучшей ориентации в презентации по ходу выступления лучше пронумеровать слайды. Желательно, чтобы на слайдах оставались поля, не менее 1 см с каждой стороны. Вспомогательная информация (управляющие кнопки) не должны преобладать над основной информацией (текстом, иллюстрациями). Использовать встроенные эффекты анимации можно только, когда без этого не обойтись (например, последовательное появление элементов диаграммы). Для акцентирования внимания на какой-то конкретной информации слайда можно воспользоваться лазерной указкой.

Диаграммы готовятся с использованием мастера диаграмм табличного процессора MS Excel. Для ввода числовых данных используется числовой формат с разделителем групп разрядов. Если данные (подписи данных) являются дробными числами, то число отображаемых десятичных знаков должно быть одинаково для всей группы этих данных (всего ряда подписей данных). Данные и подписи не должны накладываться друг на друга и сливаться с графическими элементами диаграммы. Структурные диаграммы готовятся при помощи стандартных средств рисования пакета MS Office. Если при форматировании слайда есть необходимость пропорционально уменьшить размер диаграммы, то размер шрифтов реквизитов должен быть увеличен с таким расчетом, чтобы реальное отображение объектов диаграммы соответствовало значениям, указанным в таблице. В таблицах не должно быть более 4 строк и 4 столбцов — в противном случае данные в таблице будет просто невозможно увидеть. Ячейки с названиями строк и столбцов и наиболее значимые данные рекомендуется выделять цветом.

Табличная информация вставляется в материалы как таблица текстового процессора MS Word или табличного процессора MS Excel. При вставке таблицы как объекта и пропорциональном изменении ее размера реальный отображаемый размер шрифта должен быть не менее 18 pt. Таблицы и диаграммы размещаются на светлом или белом фоне.

Если Вы предпочитаете воспользоваться помощью оператора (что тоже возможно), а не листать слайды самостоятельно, очень полезно предусмотреть ссылки на слайды в тексте доклада ("Следующий слайд, пожалуйста...").

Заключительный слайд презентации, содержащий текст «Спасибо за внимание» или «Конец», вряд ли приемлем для презентации, сопровождающей публичное выступление, поскольку завершение показа слайдов еще не является завершением выступления. Кроме того, такие слайды, так же как и слайд «Вопросы?», дублируют устное сообщение. Оптимальным вариантом представляется повторение первого слайда в конце презентации, поскольку это дает возможность еще раз напомнить слушателям тему выступления и имя докладчика и либо перейти к вопросам, либо завершить выступление.

Для показа файл презентации необходимо сохранить в формате «Демонстрация PowerPoint» (Файл — Сохранить как — Тип файла — Демонстрация PowerPoint). В этом случае презентация автоматически открывается в режиме полноэкранного показа

(slideshow) и слушатели избавлены как от вида рабочего окна программы PowerPoint, так и от потерь времени в начале показа презентации.

После подготовки презентации полезно проконтролировать себя вопросами:

- удалось ли достичь конечной цели презентации (что удалось определить, объяснить, предложить или продемонстрировать с помощью нее?);

- к каким особенностям объекта презентации удалось привлечь внимание аудитории?

не отвлекает ли созданная презентация от устного выступления?

После подготовки презентации необходима репетиция выступления. Критерии оценки презентации представлены в таблице 1.

Таблица 1- критерии оценки электронной презентации

Критерии оценки	Содержание оценки
1. Содержательный критерий (0-20 баллов)	обоснование выбора темы, знание предмета и свободное владение материалом, грамотное использование научной терминологии, импровизация, речевой этикет
2. Логический критерий (0-20 баллов)	стройное логико-композиционное построение речи, доказательность, аргументированность
3. Речевой критерий (0-20 баллов)	использование языковых (метафоры, фразеологизмы, пословицы, поговорки и т.д.) и неязыковых (поза, манеры и т.д.). Средств выразительности; фонетическая организация речи, правильность ударения, четкая дикция, логические ударения и т.д.
4. Психологический критерий (0-20 баллов)	взаимодействие с аудиторией (прямая и обратная связь), знание и учет законов восприятия речи, использование различных приемов привлечения и активизации внимания
5. Критерий соблюдения дизайн - эргономических требований к компьютерной презентации (0-20 баллов)	соблюдение требований к первому и последнему слайдам, прослеживание обоснованной последовательности слайдов и информации на слайдах. Необходимое и достаточное количество фото - и видеоматериалов, учет особенностей восприятия графической (иллюстративной) информации, корректное сочетание фона и графики, органичное соответствие дизайна презентации ее содержанию, грамотное соотнесение устного выступления и компьютерного сопровождения, общее впечатление от мультимедийной презентации

Инструмент оценки

Количество набранных баллов по критериям оценки презентации	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

В соответствии с принципами технологии групповой работы при оценивании электронной презентации выставляется одна оценка всем участникам микрогруппы. Студенты, не представившие готовую электронную презентацию или представившие работу, которая была оценена на «неудовлетворительно», не допускаются к сдаче экзамен

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Основные источники:

Дополнительные источники:

Интернет – ресурсы: по дисциплине.

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 12

Тема 5: Текстильные дефекты Исследовательское занятие

Цель: развитие умений и навыков по выбору ткани и определению текстильных дефектов

Коды формируемых компетенций:

ОК5;

ПК 2.3

Исходные требования

Выбор темы сообщения определяется обучающимся самостоятельно в соответствии с «Перечнем тем устных сообщений» и утверждается преподавателем учебной дисциплины. Перечень тем сообщений периодически обновляется и дополняется. Обучающийся вправе самостоятельно выбрать любую тему выступления, выходящую за рамки Перечня, которая, на их взгляд, представляет интерес для слушателей, при условии ее предварительного согласования с преподавателем и последующего утверждения.

Перечень тем устных выступлений (сообщений):

- 1.Ассортимент хлопчатобумажных и льняных тканей
- 2.Ассортимент шёлковых тканей
3. Ассортимент синтетических тканей
- 4.Ассортимент искусственных тканей
- 5.Ассортимент шерстяных и полушерстяных тканей
- 6.Ассортимент тканей из кожи и замши

Методические рекомендации по подготовке сообщения

Регламент устного публичного выступления – не более 10 минут.

Искусство устного выступления состоит не только в отличном знании предмета речи, но и в умении преподнести свои мысли и убеждения правильно и упорядоченно, красноречиво и увлекательно.

Любое устное выступление должно удовлетворять трем основным критериям, которые в конечном итоге и приводят к успеху: это критерий правильности, т.е. соответствия языковым нормам, критерий смысловой адекватности, т.е. соответствия содержания выступления реальности, и критерий эффективности, т.е. соответствия достигнутых результатов поставленной цели.

Работу по подготовке устного выступления можно разделить на два основных этапа: докоммуникативный этап (подготовка выступления) и коммуникативный этап (взаимодействие с аудиторией).

Работа по подготовке устного выступления начинается с формулировки темы. Лучше всего тему сформулировать таким образом, чтобы ее первое слово обозначало наименование полученного в ходе выполнения проекта научного результата (например, «Технология изготовления...», «Модель развития...», «Система управления...», «Методика выявления...» и пр.). Тема выступления не должна быть перегруженной, нельзя "объять необъятное", охват большого количества вопросов приведет к их беглому перечислению, к декларативности вместо глубокого анализа. Неудачные формулировки - слишком длинные или слишком краткие и общие, очень банальные и скучные, не содержащие проблемы, оторванные от дальнейшего текста и т.д.

Само выступление должно состоять из трех частей – вступления (10 - 15% общего времени), основной части (60 -70%) и заключения (20 - 25%).

Вступление включает в себя представление авторов (фамилия, имя отчество, при необходимости место учебы/работы, статус), название доклада, расшифровку подзаголовка с целью точного определения содержания выступления, четкое определение стержневой идеи. Стержневая идея проекта понимается как основной тезис, ключевое положение. Стержневая идея дает возможность задать определенную тональность выступлению. Сформулировать основной тезис означает ответить на вопрос, зачем говорить (цель) и о чем говорить (средства достижения цели).

Требования к основному тезису выступления:

1 фраза должна утверждать главную мысль и соответствовать цели выступления;

2 суждение должно быть кратким, ясным, легко удерживаться в кратковременной памяти;

3 мысль должна пониматься однозначно, не заключать в себе противоречия.

В речи может быть несколько стержневых идей, но не более трех.

Самая частая ошибка в начале речи – либо извиняться, либо заявлять о своей неопытности. Результатом вступления должны быть заинтересованность слушателей, внимание и расположенность к презентатору и будущей теме.

К аргументации в пользу стержневой идеи проекта можно привлекать фото-, видеофрагменты, аудиозаписи, фактологический материал. Цифровые данные для облегчения восприятия лучше демонстрировать посредством таблиц и графиков, а не злоупотреблять их зачитыванием. Лучше всего, когда в устном выступлении количество цифрового материала ограничено, на него лучше ссылаться, а не приводить полностью, так как обилие цифр скорее утомляет слушателей, нежели вызывает интерес.

План развития основной части должен быть ясным. Должно быть отобрано оптимальное количество фактов и необходимых примеров.

В научном выступлении принято такое употребление форм слов: чаще используются глаголы настоящего времени во «вневременном» значении, возвратные и безличные глаголы, преобладание форм 3-го лица глагола, форм несовершенного вида, используются неопределенно-личные предложения. Перед тем как использовать в своей презентации корпоративный и специализированный жаргон или термины, вы должны быть уверены, что аудитория поймет, о чем вы говорите.

Если использование специальных терминов и слов, которые часть аудитории может не понять, необходимо, то постарайтесь дать краткую характеристику каждому из них, когда употребляете их в процессе презентации впервые.

Самые частые ошибки в основной части доклада - выход за пределы рассматриваемых вопросов, перекрывание пунктов плана, усложнение отдельных положений речи, а также перегрузка текста теоретическими рассуждениями, обилие затронутых вопросов (декларативность, бездоказательность), отсутствие связи между частями выступления, несоразмерность частей выступления (затянутое вступление, скомканность основных положений, заключения).

В заключении необходимо сформулировать выводы, которые следуют из основной идеи (идей) выступления. Правильно построенное заключение способствует хорошему впечатлению от выступления в целом. В заключении имеет смысл повторить стержневую идею и, кроме того, вновь (в кратком виде) вернуться к тем моментам основной части, которые вызвали интерес слушателей. Закончить выступление можно решительным заявлением. Вступление и заключение требуют обязательной подготовки, их труднее всего создавать на ходу. Психологи доказали, что лучше всего запоминается сказанное в начале и в конце сообщения («закон края»), поэтому вступление должно привлечь внимание слушателей, заинтересовать их, подготовить к восприятию темы, ввести в нее (не вступление важно само по себе, а его соотнесение с остальными частями), а

закключение должно обобщить в сжатом виде все сказанное, усилить и сгустить основную мысль, оно должно быть таким, «чтобы слушатели почувствовали, что дальше говорить нечего» (А.Ф. Кони).

В ключевых высказываниях следует использовать фразы, программирующие заинтересованность. Вот некоторые обороты, способствующие повышению интереса:

- «Это Вам позволит...»
- «Благодаря этому вы получите...»
- «Это позволит избежать...»
- «Это повышает Ваши...»
- «Это дает Вам дополнительно...»
- «Это делает вас...»
- «За счет этого вы можете...»

После подготовки текста / плана выступления полезно проконтролировать себя вопросами:

1. Вызывает ли мое выступление интерес?
2. Достаточно ли я знаю по данному вопросу, и имеется ли у меня достаточно данных?
3. Смогу ли я закончить выступление в отведенное время?
4. Соответствует ли мое выступление уровню моих знаний и опыту?

При подготовке к выступлению необходимо выбрать способ выступления: устное изложение с опорой на конспект (опорой могут также служить заранее подготовленные слайды) или чтение подготовленного текста. Отметим, однако, что чтение заранее написанного текста значительно уменьшает влияние выступления на аудиторию. Запоминание написанного текста заметно сковывает выступающего и привязывает к заранее составленному плану, не давая возможности откликаться на реакцию аудитории.

Общеизвестно, что бесстрастная и вялая речь не вызывает отклика у слушателей, какой бы интересной и важной темы она ни касалась. И наоборот, иной раз даже не совсем складное выступление может затронуть аудиторию, если оратор говорит об актуальной проблеме, если аудитория чувствует компетентность выступающего. Яркая, энергичная речь, отражающая увлеченность оратора, его уверенность, обладает значительной внушающей силой.

Кроме того, установлено, что *короткие фразы* легче воспринимаются на слух, чем длинные. Лишь половина взрослых людей в состоянии понять фразу, содержащую более тринадцати слов. А третья часть всех людей, слушая четырнадцатое и последующие слова одного предложения, вообще забывают его начало. Необходимо избегать сложных предложений, причастных и деепричастных оборотов. Излагая сложный вопрос, нужно постараться передать информацию по частям.

Пауза в устной речи выполняет ту же роль, что знаки препинания в письменной. После сложных выводов или длинных предложений необходимо сделать паузу, чтобы слушатели могли вдуматься в сказанное или правильно понять сделанные выводы. Если выступающий хочет, чтобы его понимали, то не следует говорить без паузы дольше, чем пять с половиной секунд (!).

Особое место в презентации проекта занимает обращение к аудитории. Известно, что обращение к собеседнику по имени создает более доверительный контекст деловой беседы. При публичном выступлении также можно использовать подобные приемы. Так, косвенными обращениями могут служить такие выражения, как «Как Вам известно», «Уверен, что Вас это не оставит равнодушными». Подобные доводы к аудитории – это своеобразные высказывания, подсознательно воздействующие на волю и интересы слушателей. Выступающий показывает, что слушатели интересны ему, а это самый простой путь достижения взаимопонимания.

Во время выступления важно постоянно контролировать реакцию слушателей.

Внимательность и наблюдательность в сочетании с опытом позволяют оратору уловить настроение публики. Возможно, рассмотрение некоторых вопросов придется сократить или вовсе отказаться от них. Часто удачная шутка может разрядить атмосферу.

После выступления нужно быть готовым к ответам на возникшие у аудитории вопросы.

Критерии оценки за устное выступление:

оценку «отлично» получают работы, в которых делаются самостоятельные выводы, дается аргументированная критика и самостоятельный анализ фактического материала на основе глубоких знаний экономической литературы по данной теме;

оценка «хорошо» ставится тогда, когда в работе, выполненной на достаточном теоретическом уровне, полно и всесторонне освещаются вопросы темы, но нет должной степени самостоятельности;

оценку «удовлетворительно» имеют работы, в которых правильно освещены основные вопросы темы, но не проявилось умение логически стройного их изложения, самостоятельного анализа источников, содержатся отдельные ошибочные положения;

оценку «неудовлетворительно» обучающихся получает в случае, когда не может ответить на замечания рецензента, не владеет материалом работы, не в состоянии дать объяснения выводам и теоретическим положениям данной проблемы.

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Основные источники:

Дополнительные источники:

Интернет – ресурсы:

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 13

Тема 5.1: Классификация текстильных дефектов их влияние на качество швейных изделий. Аудиторная самостоятельная работа

Письменный опрос

Задание 1. Перечислите и дайте краткую характеристику признакам классификации текстильных дефектов письменно.

Задание 2: Проанализировать текстильные дефекты, определить вид дефекта (схема1), выявить причины их возникновения и заполнить таблицу №1

Таблица -1.

№ образца	Наименование дефекта	Причина дефекта

Схема 1. Текстильные дефекты



Тема 5. Текстильные дефекты

Исследовательские задания

Наименование: Подготовка презентации

Цель: привить обучающимся навыки самостоятельного исследования той или иной проблемы возникновения дефектов конструкции и способов их устранения.

Коды формируемых компетенций:

ПК 2.2

ОК 5

Исходные требования

Выбор темы презентации определяется обучающимися самостоятельно в соответствии с «Перечнем тем презентаций» и утверждается преподавателем учебной дисциплины. Перечень тем презентаций периодически обновляется и дополняется. Студенты вправе самостоятельно выбрать любую тему презентации, выходящую за рамки Перечня, которая, на их взгляд, представляет интерес для исследования, при условии ее предварительного согласования с преподавателем и последующего утверждения.

Перечень наименований презентаций:

1. Дефекты сырья.
2. Дефекты пряжи и нитей.
3. Дефекты пряжи и нитей.
4. Дефекты вязания.
5. Дефекты провязывания вязально-прошивных полотен.
6. Дефекты крашения, печатания и отделки.
7. Местные и распространенные дефекты

Методические рекомендации по подготовке презентации

Компьютерную презентацию, сопровождающую выступление докладчика, удобнее всего подготовить в программе MS PowerPoint. Презентация как документ представляет собой последовательность сменяющих друг друга слайдов - то есть электронных страничек, занимающих весь экран монитора (без присутствия панелей программы). Чаще всего демонстрация презентации проецируется на большом экране, реже – раздается собравшимся как печатный материал. Количество слайдов адекватно содержанию и продолжительности выступления (например, для 5-минутного выступления рекомендуется использовать не более 10 слайдов).

На первом слайде обязательно представляется тема выступления и сведения об авторах. Следующие слайды можно подготовить, используя две различные стратегии их подготовки:

1 стратегия: на слайды выносятся опорный конспект выступления и ключевые слова с тем, чтобы пользоваться ими как планом для выступления. В этом случае к слайдам предъявляются следующие требования:

- объем текста на слайде – не больше 7 строк;
- маркированный/нумерованный список содержит не более 7 элементов;
- отсутствуют знаки пунктуации в конце строк в маркированных и нумерованных списках;
- значимая информация выделяется с помощью цвета, кегля, эффектов анимации.

Особо внимательно необходимо проверить текст на отсутствие ошибок и опечаток. Основная ошибка при выборе данной стратегии состоит в том, что выступающие заменяют свою речь чтением текста со слайдов.

2 стратегия: на слайды помещается фактический материал (таблицы, графики, фотографии и пр.), который является уместным и достаточным средством наглядности, помогает в раскрытии стержневой идеи выступления. В этом случае к слайдам предъявляются следующие требования:

- выбранные средства визуализации информации (таблицы, схемы, графики и т. д.) соответствуют содержанию;
- использованы иллюстрации хорошего качества (высокого разрешения), с четким изображением (как правило, никто из присутствующих не заинтересован вчитываться в текст на ваших слайдах и всматриваться в мелкие иллюстрации).

Максимальное количество графической информации на одном слайде – 2 рисунка (фотографии, схемы и т.д.) с текстовыми комментариями (не более 2 строк к каждому). Наиболее важная информация должна располагаться в центре экрана.

Основная ошибка при выборе данной стратегии – «соревнование» со своим иллюстративным материалом (аудитории не предоставляется достаточно времени, чтобы воспринять материал на слайдах). Обычный слайд, без эффектов анимации должен демонстрироваться на экране не менее 10 - 15 секунд. За меньшее время присутствующие не успеют осознать содержание слайда. Если какая-то картинка появилась на 5 секунд, а потом тут же сменилась другой, то аудитория будет считать, что докладчик ее подгоняет.

Обратного (позитивного) эффекта можно достигнуть, если докладчик пролистывает множество слайдов со сложными таблицами и диаграммами, говоря при этом «Вот тут приведен разного рода вспомогательный материал, но я его хочу пропустить, чтобы не перегружать выступление подробностями». Правда, такой прием делать в начале и в конце презентации – рискованно, оптимальный вариант – в середине выступления.

Если на слайде приводится сложная диаграмма, ее необходимо предварить вводными словами (например, «На этой диаграмме приводится то-то и то-то, зеленым отмечены показатели А, синим – показатели Б»), с тем, чтобы дать время аудитории на ее рассмотрение, а только затем приступить к ее обсуждению. Каждый слайд, в среднем должен находиться на экране не меньше 40 – 60 секунд (без учета времени на случайно возникшее обсуждение). В связи с этим лучше настроить презентацию не на автоматический показ, а на смену слайдов самим докладчиком.

Особо тщательно необходимо отнестись к оформлению презентации. Для всех слайдов презентации по возможности необходимо использовать один и тот же шаблон оформления, кегль – для заголовков - не меньше 24 пунктов, для информации - для информации не менее 18. В презентациях не принято ставить переносы в словах.

Подумайте, не отвлекаете ли вы слушателей своей же презентацией? Яркие краски, сложные цветные построения, излишняя анимация, выпрыгивающий текст или иллюстрация — не самое лучшее дополнение к научному докладу. Также нежелательны звуковые эффекты в ходе демонстрации презентации. Наилучшими являются контрастные цвета фона и текста (белый фон – черный текст; темно-синий фон – светло-желтый текст и т. д.). Лучше не смешивать разные типы шрифтов в одной презентации. Рекомендуется не злоупотреблять прописными буквами (они читаются хуже).

Неконтрастные слайды будут смотреться тусклыми и невыразительными, особенно в светлых аудиториях. Для лучшей ориентации в презентации по ходу выступления лучше пронумеровать слайды. Желательно, чтобы на слайдах оставались поля, не менее 1 см с каждой стороны. Вспомогательная информация (управляющие кнопки) не должны преобладать над основной информацией (текстом, иллюстрациями). Использовать встроенные эффекты анимации можно только, когда без этого не обойтись (например, последовательное появление элементов диаграммы). Для акцентирования внимания на какой-то конкретной информации слайда можно воспользоваться лазерной указкой.

Диаграммы готовятся с использованием мастера диаграмм табличного процессора MS Excel. Для ввода числовых данных используется числовой формат с разделителем групп разрядов. Если данные (подписи данных) являются дробными числами, то число отображаемых десятичных знаков должно быть одинаково для всей группы этих данных (всего ряда подписей данных). Данные и подписи не должны накладываться друг на друга и сливаться с графическими элементами диаграммы. Структурные диаграммы готовятся при помощи стандартных средств рисования пакета MS Office. Если при форматировании слайда есть необходимость пропорционально уменьшить размер диаграммы, то размер шрифтов реквизитов должен быть увеличен с таким расчетом, чтобы реальное отображение объектов диаграммы соответствовало значениям, указанным в таблице. В таблицах не должно быть более 4 строк и 4 столбцов — в противном случае данные в таблице будет просто невозможно увидеть. Ячейки с названиями строк и столбцов и наиболее значимые данные рекомендуется выделять цветом.

Табличная информация вставляется в материалы как таблица текстового процессора MS Word или табличного процессора MS Excel. При вставке таблицы как объекта и пропорциональном изменении ее размера реальный отображаемый размер шрифта должен быть не менее 18 pt. Таблицы и диаграммы размещаются на светлом или белом фоне.

Если Вы предпочитаете воспользоваться помощью оператора (что тоже возможно), а не листать слайды самостоятельно, очень полезно предусмотреть ссылки на слайды в тексте доклада ("Следующий слайд, пожалуйста...").

Заключительный слайд презентации, содержащий текст «Спасибо за внимание» или «Конец», вряд ли приемлем для презентации, сопровождающей публичное выступление, поскольку завершение показа слайдов еще не является завершением выступления. Кроме того, такие слайды, так же как и слайд «Вопросы?», дублируют устное сообщение. Оптимальным вариантом представляется повторение первого слайда в конце презентации, поскольку это дает возможность еще раз напомнить слушателям тему выступления и имя докладчика и либо перейти к вопросам, либо завершить выступление.

Для показа файл презентации необходимо сохранить в формате «Демонстрация PowerPoint» (Файл — Сохранить как — Тип файла — Демонстрация PowerPoint). В этом случае презентация автоматически открывается в режиме полноэкранного показа (slideshow) и слушатели избавлены как от вида рабочего окна программы PowerPoint, так и от потерь времени в начале показа презентации.

После подготовки презентации полезно проконтролировать себя вопросами:

- удалось ли достичь конечной цели презентации (что удалось определить, объяснить, предложить или продемонстрировать с помощью нее?);
- к каким особенностям объекта презентации удалось привлечь внимание аудитории?

не отвлекает ли созданная презентация от устного выступления?

После подготовки презентации необходима репетиция выступления.

Критерии оценки презентации представлены в таблице 1

Таблица 1 - Критерии оценки презентации

Критерии оценки	Содержание оценки
1. Содержательный критерий	правильный выбор темы, знание предмета и свободное владение текстом, грамотное использование научной терминологии, импровизация, речевой этикет
2. Логический критерий	стройное логико-композиционное построение речи, доказательность, аргументированность
3. Речевой критерий	использование языковых (метафоры, фразеологизмы, пословицы, поговорки и т.д.) и неязыковых (поза, манеры и пр.) средств выразительности; фонетическая организация речи, правильность ударения, четкая дикция, логические ударения и пр.
4. Психологический критерий	взаимодействие с аудиторией (прямая и обратная связь), знание и учет законов восприятия речи, использование различных приемов привлечения и активизации внимания
5. Критерий соблюдения дизайн-эргономических требований к компьютерной презентации	соблюдены требования к первому и последним слайдам, прослеживается обоснованная последовательность слайдов и информации на слайдах, необходимое и достаточное количество фото- и видеоматериалов, учет особенностей восприятия графической (иллюстративной) информации, корректное сочетание фона и графики, дизайн презентации не противоречит ее содержанию, грамотное соотнесение устного выступления и компьютерного сопровождения, общее впечатление от мультимедийной презентации

Критерии оценки:

оценка «отлично» выставляется, если ...;

оценка «хорошо» выставляется, если ...;

оценка «удовлетворительно» выставляется, если ...;

оценка «неудовлетворительно» выставляется, если ...

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Основные источники: Дополнительные источники: Интернет – ресурсы:

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 15

6.1: Порядок оценки качества швейных изделий, оформление документации

Исследовательские задания:

Задание 1. Ознакомиться с группировкой, терминами и определениями изделий швейных (ГОСТ 17037-85). По ГОСТ 22977 и плакатам ознакомиться с основными деталями швейных изделий. Результаты оформить в тетради в произвольной форме; детали можно зарисовать.

Задание 2. Ознакомиться с образцами различных видов швейных изделий, зарисовать. При выполнении этого задания осматриваются все подготовленные для занятия швейные изделия, а затем дается полное описание двух изделий по следующим признакам: группа, подгруппа, вид, разновидность.

Вид швейного изделия определяется наименованием изделия, полом, возрастом потребителей, сезоном использования, материалом верха.

Разновидность определяется фасоном и сложностью изготовления. Для характеристики фасона следует определить силуэт, форму, покрой рукава, характер застежки, вид воротника, вид и место расположения карманов, отделку и обработку.

Задание 3. Провести экспертизу качества швейных изделий. Для этого изучить по ГОСТ 4103 методы и порядок проверки качества швейных изделий, по ГОСТ 12566 – оценку дефектов и принципы сортировки. Затем, пользуясь этими документами, осмотреть по два швейных изделия, выданных для выполнения предыдущего задания; все обнаруженные при осмотре дефекты фиксируются в журнале, указывается их значимость и влияние на внешний вид, посадку на фигуре; по совокупности дефектов устанавливается сорт изделий.

Задание 4. Решить ситуационную задачу. Опишите алгоритм проверки качества швейного изделия по ГОСТ 4103 – 82. В соответствии с ГОСТ 12 566 – 88 определить сорт костюма мужского (двойки), если при осмотре обнаружено: искривление шва втачивания воротника на длине 0,7 см; укорочение верхней стороны банта брюк на 3 см; заметно выраженные пятна на нижней части спинки подкладки.

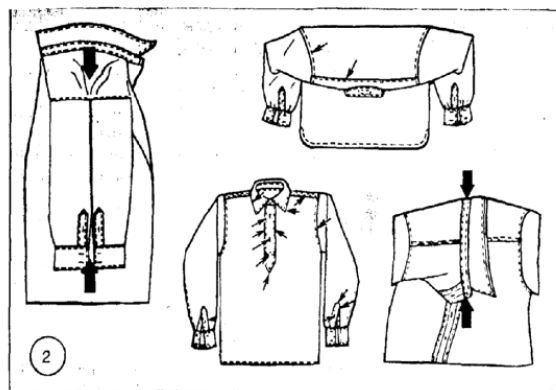
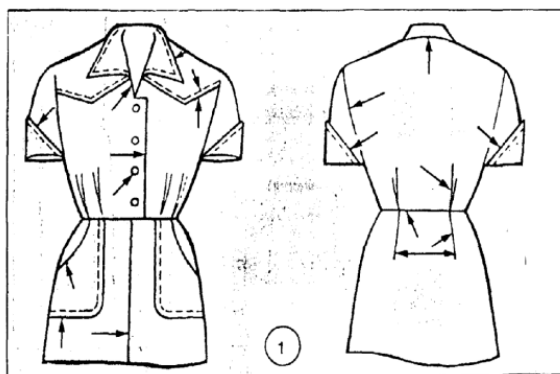


Схема 3 - Последовательность выполнения контроля качества готового изделия
ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 16,17

Тема 6. Оценка уровня качества готового швейного изделия
Исследовательские задания.

Цель: привить обучающимся навыки самостоятельного исследования.

ПК 2.1
ОК 4

Коды формируемых компетенций:

Исходные требования

Выбор темы сообщения определяется обучающимся самостоятельно в соответствии с «Перечнем тем устных сообщений» и утверждается преподавателем учебной дисциплины. Перечень тем рефератов периодически обновляется и дополняется. Обучающийся вправе самостоятельно выбрать любую тему выступления, выходящую за рамки Перечня, которая, на их взгляд, представляет интерес для слушателей, при условии ее предварительного согласования с преподавателем и последующего утверждения.

Перечень тем устных выступлений (докладов):

1. Сертификация швейных изделий
2. «Символы по уходу за изделием».

Методические рекомендации по подготовке сообщения

Регламент устного публичного выступления – не более 10 минут.

Искусство устного выступления состоит не только в отличном знании предмета речи, но и в умении преподнести свои мысли и убеждения правильно и упорядоченно, красноречиво и увлекательно.

Любое устное выступление должно удовлетворять трем основным критериям, которые в конечном итоге и приводят к успеху: это критерий правильности, т.е. соответствия языковым нормам, критерий смысловой адекватности, т.е. соответствия содержания выступления реальности, и критерий эффективности, т.е. соответствия достигнутых результатов поставленной цели.

Работу по подготовке устного выступления можно разделить на два основных этапа: докоммуникативный этап (подготовка выступления) и коммуникативный этап (взаимодействие с аудиторией).

Работа по подготовке устного выступления начинается с формулировки темы. Лучше всего тему сформулировать таким образом, чтобы ее первое слово обозначало наименование полученного в ходе выполнения проекта научного результата (например, «Технология изготовления...», «Модель развития...», «Система управления...», «Методика выявления...» и пр.). Тема выступления не должна быть перегруженной, нельзя "объять необъятное", охват большого количества вопросов приведет к их беглому перечислению, к декларативности вместо глубокого анализа. Неудачные формулировки - слишком длинные или слишком краткие и общие, очень банальные и скучные, не содержащие проблемы, оторванные от дальнейшего текста и т.д.

Само выступление должно состоять из трех частей – вступления (10 - 15% общего времени), основной части (60 - 70%) и заключения (20 - 25%).

Вступление включает в себя представление авторов (фамилия, имя отчество, при необходимости место учебы/работы, статус), название доклада, расшифровку

подзаголовок с целью точного определения содержания выступления, четкое определение стержневой идеи. Стержневая идея проекта понимается как основной тезис, ключевое положение. Стержневая идея дает возможность задать определенную тональность выступлению. Сформулировать основной тезис означает ответить на вопрос, зачем говорить (цель) и о чем говорить (средства достижения цели).

Требования к основному тезису выступления:

4 фраза должна утверждать главную мысль и соответствовать цели выступления;

5 суждение должно быть кратким, ясным, легко удерживаться в кратковременной памяти;

6 мысль должна пониматься однозначно, не заключать в себе противоречия.

В речи может быть несколько стержневых идей, но не более трех.

Самая частая ошибка в начале речи – либо извиняться, либо заявлять о своей неопытности. Результатом вступления должны быть заинтересованность слушателей, внимание и расположенность к презентатору и будущей теме.

К аргументации в пользу стержневой идеи проекта можно привлекать фото-, видеофрагменты, аудиозаписи, фактологический материал. Цифровые данные для облегчения восприятия лучше демонстрировать посредством таблиц и графиков, а не злоупотреблять их зачитыванием. Лучше всего, когда в устном выступлении количество цифрового материала ограничено, на него лучше ссылаться, а не приводить полностью, так как обилие цифр скорее утомляет слушателей, нежели вызывает интерес.

План развития основной части должен быть ясным. Должно быть отобрано оптимальное количество фактов и необходимых примеров.

В научном выступлении принято такое употребление форм слов: чаще используются глаголы настоящего времени во «вневременном» значении, возвратные и безличные глаголы, преобладание форм 3-го лица глагола, форм несовершенного вида, используются неопределенно-личные предложения. Перед тем как использовать в своей презентации корпоративный и специализированный жаргон или термины, вы должны быть уверены, что аудитория поймет, о чем вы говорите.

Если использование специальных терминов и слов, которые часть аудитории может не понять, необходимо, то постарайтесь дать краткую характеристику каждому из них, когда употребляете их в процессе презентации впервые.

Самые частые ошибки в основной части доклада - выход за пределы рассматриваемых вопросов, перекрывание пунктов плана, усложнение отдельных положений речи, а также перегрузка текста теоретическими рассуждениями, обилие затронутых вопросов (декларативность, бездоказательность), отсутствие связи между частями выступления, несоразмерность частей выступления (затянутое вступление, скомканность основных положений, заключения).

В заключении необходимо сформулировать выводы, которые следуют из основной идеи (идей) выступления. Правильно построенное заключение способствует хорошему впечатлению от выступления в целом. В заключении имеет смысл повторить стержневую идею и, кроме того, вновь (в кратком виде) вернуться к тем моментам основной части, которые вызвали интерес слушателей. Закончить выступление можно решительным заявлением. Вступление и заключение требуют обязательной подготовки, их труднее всего создавать на ходу. Психологи доказали, что лучше всего запоминается сказанное в начале и в конце сообщения («закон края»), поэтому вступление должно привлечь внимание слушателей, заинтересовать их, подготовить к восприятию темы, ввести в нее (не вступление важно само по себе, а его соотнесение с остальными частями), а заключение должно обобщить в сжатом виде все сказанное, усилить и сгустить основную

мысль, оно должно быть таким, «чтобы слушатели почувствовали, что дальше говорить нечего» (А.Ф. Кони).

В ключевых высказываниях следует использовать фразы, программирующие заинтересованность. Вот некоторые обороты, способствующие повышению интереса:

- «Это Вам позволит...»
- «Благодаря этому вы получите...»
- «Это позволит избежать...»
- «Это повышает Ваши...»
- «Это дает Вам дополнительно...»
- «Это делает вас...»
- «За счет этого вы можете...»

После подготовки текста / плана выступления полезно проконтролировать себя вопросами:

5. Вызывает ли мое выступление интерес?
6. Достаточно ли я знаю по данному вопросу, и имеется ли у меня достаточно данных?
7. Смогу ли я закончить выступление в отведенное время?
8. Соответствует ли мое выступление уровню моих знаний и опыту?

При подготовке к выступлению необходимо выбрать способ выступления: устное изложение с опорой на конспект (опорой могут также служить заранее подготовленные слайды) или чтение подготовленного текста. Отметим, однако, что чтение заранее написанного текста значительно уменьшает влияние выступления на аудиторию. Запоминание написанного текста заметно сковывает выступающего и привязывает к заранее составленному плану, не давая возможности откликаться на реакцию аудитории.

Общеизвестно, что бесстрастная и вялая речь не вызывает отклика у слушателей, какой бы интересной и важной темы она ни касалась. И наоборот, иной раз даже не совсем складное выступление может затронуть аудиторию, если оратор говорит об актуальной проблеме, если аудитория чувствует компетентность выступающего. Яркая, энергичная речь, отражающая увлеченность оратора, его уверенность, обладает значительной внушающей силой.

Кроме того, установлено, что *короткие фразы* легче воспринимаются на слух, чем длинные. Лишь половина взрослых людей в состоянии понять фразу, содержащую более тринадцати слов. А третья часть всех людей, слушая четырнадцатое и последующие слова одного предложения, вообще забывают его начало. Необходимо избегать сложных предложений, причастных и деепричастных оборотов. Излагая сложный вопрос, нужно постараться передать информацию по частям.

Пауза в устной речи выполняет ту же роль, что знаки препинания в письменной. После сложных выводов или длинных предложений необходимо сделать паузу, чтобы слушатели могли вдуматься в сказанное или правильно понять сделанные выводы. Если выступающий хочет, чтобы его понимали, то не следует говорить без паузы дольше, чем пять с половиной секунд (!).

Особое место в презентации проекта занимает обращение к аудитории. Известно, что обращение к собеседнику по имени создает более доверительный контекст деловой беседы. При публичном выступлении также можно использовать подобные приемы. Так, косвенными обращениями могут служить такие выражения, как «Как Вам известно», «Уверен, что Вас это не оставит равнодушными». Подобные доводы к аудитории – это своеобразные высказывания, подсознательно воздействующие на волю и интересы слушателей. Выступающий показывает, что слушатели интересны ему, а это самый простой путь достижения взаимопонимания.

Во время выступления важно постоянно контролировать реакцию слушателей. Внимательность и наблюдательность в сочетании с опытом позволяют оратору уловить

настроение публики. Возможно, рассмотрение некоторых вопросов придется сократить или вовсе отказаться от них. Часто удачная шутка может разрядить атмосферу.

После выступления нужно быть готовым к ответам на возникшие у аудитории вопросы.

Критерии оценки за устное выступление:

оценку «отлично» получают работы, в которых делаются самостоятельные выводы, дается аргументированная критика и самостоятельный анализ фактического материала на основе глубоких знаний экономической литературы по данной теме;

оценка «хорошо» ставится тогда, когда в работе, выполненной на достаточном теоретическом уровне, полно и всесторонне освещаются вопросы темы, но нет должной степени самостоятельности;

оценку «удовлетворительно» имеют работы, в которых правильно освещены основные вопросы темы, но не проявилось умение логически стройного их изложения, самостоятельного анализа источников, содержатся отдельные ошибочные положения;

оценку «неудовлетворительно» обучающихся получает в случае, когда не может ответить на замечания рецензента, не владеет материалом работы, не в состоянии дать объяснения выводам и теоретическим положениям данной проблемы.

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Основные источники:

Дополнительные источники:

Интернет – ресурсы:

3. Программа промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена. Экзамен, завершающий изучение учебной дисциплины, – это форма промежуточного контроля, целью которой является оценка теоретических знаний и практических навыков, способности студента к мышлению, приобретение навыков самостоятельной работы, умение синтезировать полученные знания и применять их при решении практических. При проведении промежуточной аттестации в форме экзамена уровень освоения оценивается оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

При проведении промежуточной аттестации могут использоваться следующие оценочные средства:

- экзаменационные билеты.

Перечень теоретических вопросов выдается студентам не позднее, чем за месяц до начала сессии.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в дни, освобожденные от других форм учебной нагрузки, по отдельному расписанию за счет времени, отведенного учебным планом на промежуточную аттестацию.

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета проводится во время учебных занятий за счет времени, отведенного учебным планом на освоение дисциплины.

Условия проведения дифференцированного зачета

Зачет проводится в учебной аудитории по билетам в письменной форме. На подготовку студентам дается 3 часа, в течение которых они письменно готовятся на местах (отвечают на теоретический вопрос и практическое задание).

Цель зачета: предназначена для промежуточной аттестации, для проверки знаний и умений по основным вопросам междисциплинарного курса «Устранение дефектов с учетом свойств ткани».

Задание состоит из двух частей А и В: часть А – для проверки знаний; часть Б – для проверки умений обучающихся. На выполнение работы дается 3 часа. Работа состоит из 2 частей.

Часть 1 включает 25 тестовых заданий, задания с выбором одного ответа

Часть 2 состоит из 2 практических заданий.

Для выполнения работы предоставляется специальный бланк.

При выполнении заданий части А с формулировкой «Выберите правильный вариант ответа» Вы должны выбрать один правильный ответ, из предложенных.

При выполнении заданий части Б с формулировкой «Определить причину возникновения конструктивного дефекта» необходимо написать только причину конструктивного дефекта.

При выполнении заданий с формулировкой «Составьте рекомендацию по устранению дефектов швейного изделия» необходимо написать рекомендации в таблицу.

Критерии оценки

Часть А – ставится 1 балл за правильный ответ

Часть Б – ставится: 5 баллов за правильный ответ;

4 балла одна неточность в формулировке ответа;

3 балла две неточности в формулировке ответа;

2 балла несоответствие формулировке ответа.

Результаты освоения: знания и умения, компетенции, подлежащие контролю при проведении промежуточной аттестации

Результаты освоения	Основные показатели оценки результата	Порядковый номер оценочного средства
Должен знать		
- формы и методы контроля качества продукции;	- Определяет мероприятия по организации контроля качества на швейных предприятиях с учетом нормативно - технической документацией - Различает наличие дефекта недостатка и брака - Характеризует условия и показатели качества, с учетом швейных работ - Применяет показатели качества при проверке ручных, машинных и влажно – тепловых работ - Осуществляет контроль готовых изделий	18 Билеты №1 - №25
- причины возникновения дефектов обработки изделий различных ассортиментных групп	- Характеризует технологические дефекты одежды с учетом признаков классификации - Выполняет осмотр изделий, выделяя контрольно - установочные операции	18 Билеты №1 - №25
- перечень возможных дефектов (технологические, конструктивные и текстильные);	- Перечисляет дефекты кроя - Характеризует конструктивные дефекты - Определяет текстильные дефекты	18 Билеты №1 - №25
- способы устранения дефектов	Характеризует способы устранения дефектов	18 Билеты №1 - №25
Должен уметь		
- пользоваться нормативно - технологической документацией	- дает характеристику НТД; - перечисляет виды НТД; - Выбирает НТД с учетом вида деятельности предприятия. - осуществляет контроль готовых изделий; - составляет акт проверки.	18 Билеты №1 - №25

Результаты освоения	Основные показатели оценки результата	Порядковый номер оценочного средства
- распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения	- производит оценку качества различных видов швейных работ; - выясняет причину возникновения дефекта и устраняет его. - составляет рекомендации по устранению дефектов.	18 Билеты №1 - №25
- подбирать рациональные методы обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями	- применяет контрольно – установочные операции с учетом ассортимента швейных изделий	18 Билеты №1 - №25
ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- осуществляет текущий контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности; - определяет проблему в заданной ситуации; - разрабатывает алгоритм достижения результата деятельности (составляет план действий в логической последовательности); - оценивает свою деятельность	18 Билеты №1 - №25
ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	разрабатывает план эффективного поиска необходимой информации; - использует различные необходимые информационные источники, включая электронные; - использует информацию (письменную, с интернета, аудио - видеозапись, справочную и техническую литературу и другие; - отбирает нужную информацию и выступает устно и письменно о результатах своей деятельности	18 Билеты №1 - №25
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности; - работает с различными прикладными программами (в том с электронными учебниками);	18 Билеты №1 - №25

Результаты освоения	Основные показатели оценки результата	Порядковый номер оценочного средства
	- обобщает и демонстрирует способность критически относиться к распространяемой СМИ информации, рекламы	
ОК Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- осуществляет взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения; - строит продуктивные взаимоотношения в группе, команде, а также с клиентами; - аргументированно доказывает свою точку зрения, вступает в диалог и поддерживает его; - придерживается темы обсуждения и фокусирует внимание на цели обсуждения; - решает коммуникативные задачи в разнообразных ситуациях	18 Билеты №1 - №25
ОК 7 Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	- демонстрирует дисциплину, аккуратный внешний вид, позитивное отношение к своему здоровью; -владеет способами физического самосовершенствования, эмоциональной саморегуляции, самоподдержки и самоконтроля; - владеет способами личной безопасности и первой медицинской помощи с применением полученных специальных знаний	18 Билеты №1 - №25
ПК 2.1 Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия	- Определяет качество кроя в соответствии с эскизом; - осуществляет контроль на контрольно – установочных операциях; - проверяет качество готовых изделий.	18 Билеты №1 - №25
ПК 2.2 Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий	- Определяет дефекты в процессе обработки; - устанавливает причину возникновения дефекта; - определить способ устранения дефекта; - устраняет дефект	18 Билеты №1 - №25
ПК 2.3 Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки	- Соблюдает технические условия на обработку швейных изделий; - осуществляет виды контроля на контрольно – установочных операциях; - устраняет дефект в процессе обработки изделия.	18 Билеты №1 - №25

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО № 18
ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 1

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап

обработки:

- 1) входной
- 2) приёмочный
- 3) операционный
- 4) межоперационный

9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:

- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
- 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
- 3) надежность, эстетичность
- 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО

10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:

- 1) ГОСТ
- 2) обязательная сертификация
- 3) добровольная сертификация
- 4) КСУКП

11. Дефекты обработки одежды называются:

- 1) конструктивные;
- 2) технологические;
- 3) текстильные;
- 4) деформационные.

12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:

- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
- 2) размеров и формы изделия;
- 3) оформление линии оката;
- 4) формы спинки в области лопаток.

13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:

- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
- 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
- 3) нарушение равновесного положения изделия;
- 4) дефектов динамического несоответствия.

14. Технологические дефекты возникают из-за:

- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
- 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
- 3) излишне плотного прилегания одежды;
- 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;

15. Технологические дефекты проявляются в:

- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
- 2) нарушении установленной ширины швов;
- 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
- 4) все ответы верны.

16. Текстильные дефекты проявляются в:

- 1) утолщение нити, разной плотности;
- 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
- 3) спущенные или поднятые петли;
- 4) все ответы верны.

17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:

- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;

- 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
- 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 2

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
2. Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы контроля
3. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:

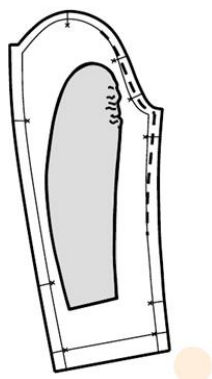
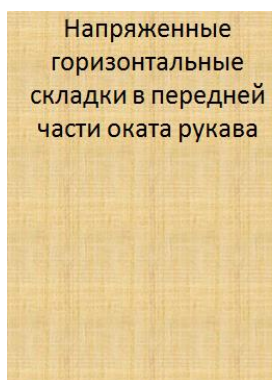
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
4. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
- 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
5. Факторы, влияющие на качество продукции:
- 1) технический, человеческий
 - 2) технический, погодный
 - 3) климатический, человеческий
 - 4) экономический, технологический
6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
- 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
8. Антропометрия – это:
- 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;

- 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
- 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
12. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:

- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
22. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - б) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - в) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Таблица 1

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 3

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

- Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный
 - национальный
- Стандартизация – это:
 - наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - наука о технологии обработки швейных изделий
- Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный

- 4) национальный
- 4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
- 5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
- 6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
- 7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
 - 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
- 8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) технологические
- 9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
 - 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
- 10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
 - 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
- 11. Дефекты обработки одежды называются:
 - 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
- 12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
 - 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
- 13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:

- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;

- 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки
25. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски	

	материала детали швейного изделия	
--	-----------------------------------	--

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 4

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:

- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;

- 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №5

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

- Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный
 - национальный
- Стандартизация – это:
 - наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - наука о технологии обработки швейных изделий
- Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный
 - национальный
- Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет

стандарта:

- 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
- 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) технологические
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;

- 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.

23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:

- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
- 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
- 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
- 4) распороть боковые швы и вытачки.

24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:

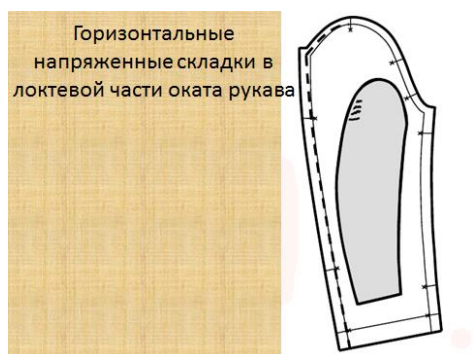
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
- 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
- 4) уменьшить глубину вытачек спинки

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

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

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 6

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

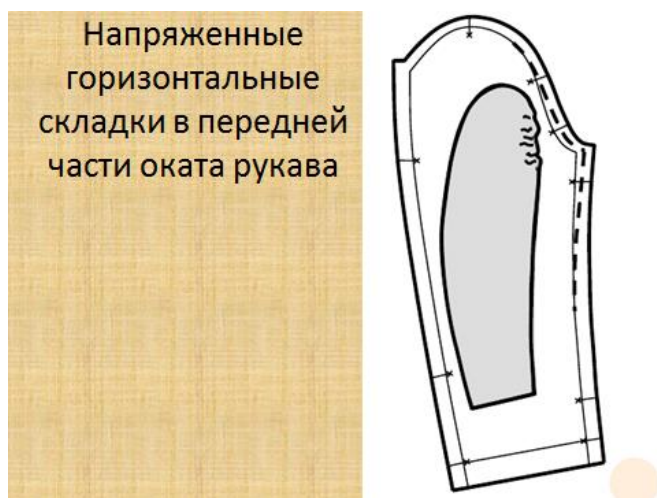
1. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
2. Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
3. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
4. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
 - 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
5. Факторы, влияющие на качество продукции:
 - 1) технический, человеческий
 - 2) технический, погодный
 - 3) климатический, человеческий
 - 4) экономический, технологический
6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
 - 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
8. Антропометрия – это:
 - 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:

- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
12. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.

18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
 - 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
 - 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
 - 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
 - 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
22. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
 - 1) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - 2) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 3) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
 - 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
 - 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
 - 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк

4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 7

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:

- 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
- 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
- 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
- 4) наука о технологии обработки швейных изделий

2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:

- 1) международный
- 2) региональный

- 3) межгосударственный
 - 4) национальный
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
- 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
- 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) **техническое условие**
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
- 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:

- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.

21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:

- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
- 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
- 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.

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

- 1) уменьшить воротник по длине;
- 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
- 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
- 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.

23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:

- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
- 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
- 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
- 4) распороть боковые швы и вытачки.

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

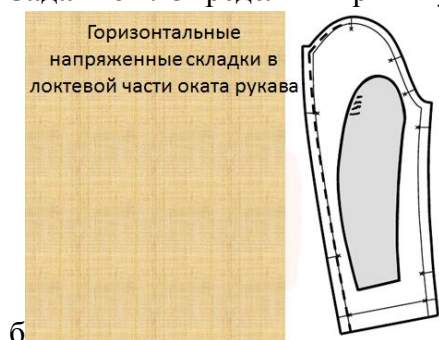
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
- 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
- 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
- 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:

- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
- 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
- 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
------------------	-----------------------	----------------------------

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

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 8

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
2. Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
3. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
4. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
 - 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
5. Факторы, влияющие на качество продукции:
 - 1) технический, человеческий
 - 2) технический, погодный
 - 3) климатический, человеческий
 - 4) экономический, технологический
6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
 - 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические

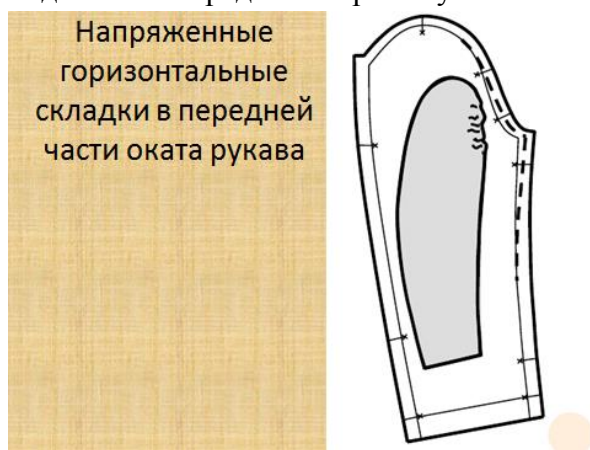
- 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
8. Антропометрия – это:
- 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
12. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить

- глубину вытачек спинки;
- 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
22. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - б) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - в) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания

- пояса со стороны передних и задних половинок;
- 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
 - 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
2. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
3. Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
4. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
5. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
 - 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
6. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
7. Антропометрия – это:
 - 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции

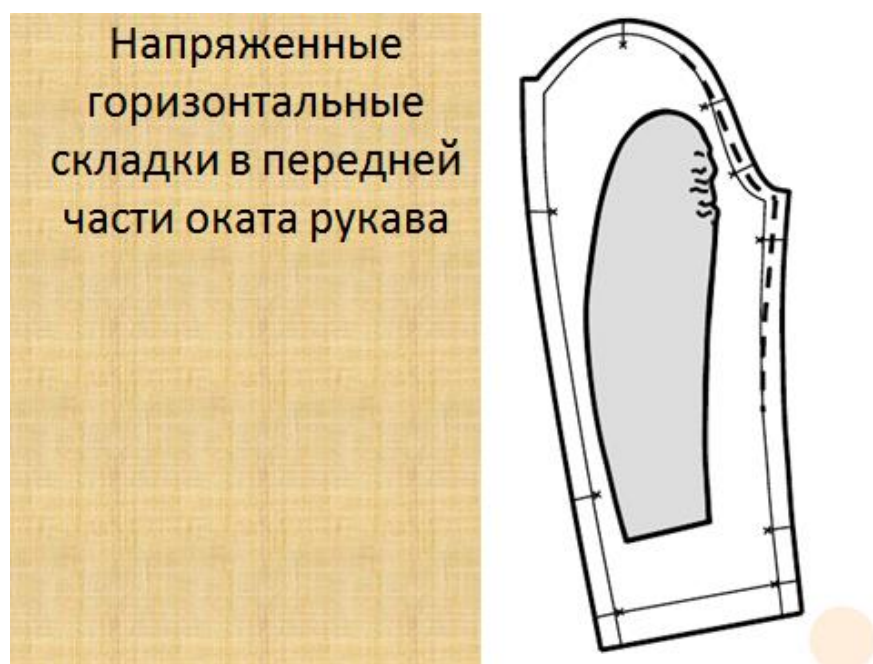
- 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
9. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
10. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
11. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
12. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
13. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
14. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
16. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
17. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:

- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
18. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
19. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекаса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
20. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
- 1) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - 2) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 3) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
22. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;

- 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
 - 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 10

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
2. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
 - 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный

8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
 - 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
 - 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
 - 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
 - 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
 - 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
 - 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
 - 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы верны.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
 - 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
 - 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:

- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки
25. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 - Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 11

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

- Стандартизация – это:
 - наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - наука о технологии обработки швейных изделий
- Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный
 - национальный
- Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - международный
 - региональный
 - межгосударственный
 - национальный
- Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:

- 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
- 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;

- 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;

- 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 12

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:

- 1) техническое описание
- 2) международная организация по стандартизации
- 3) стандарт
- 4) технические условия

2. Стандарт по их содержанию подразделяют:

- 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
- 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
- 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
- 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы контроля

3. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:

- 1) расчетный
- 2) органолептический
- 3) экспертный
- 4) экспериментальный

4. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:

- 1) надежности
- 2) стандарта
- 3) практичности
- 4) технологичности

5. Факторы, влияющие на качество продукции:

- 1) технический, человеческий
- 2) технический, погодный
- 3) климатический, человеческий

- 4) экономический, технологический
- 6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
 - 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
- 7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
- 8. Антропометрия – это:
 - 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
- 9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
- 10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
- 11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
 - 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
- 12. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
 - 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
- 13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
 - 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
- 14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
 - 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны

- полочки, уменьшить глубину вытачек;
- 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнивать верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
22. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - б) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - в) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - г) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.

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

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

24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:

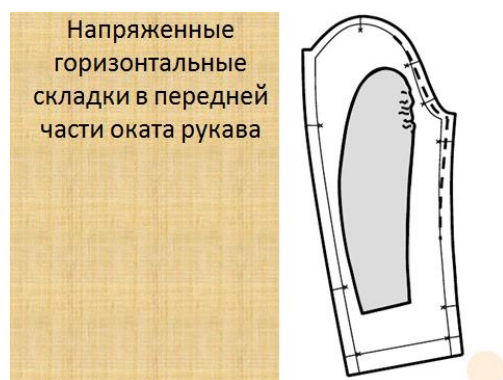
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
- 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
- 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;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

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

- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
- 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
- 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 13

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
2. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
 - 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) технологические
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:

- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы верны.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:

- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки
25. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 14

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный

4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
- 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
- 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:

- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;

- 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 -Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
2. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
 - 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) технологические

9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.

19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки
25. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 - Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 16

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

- Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
- Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
- Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
- Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты

при производстве:

- 1) надежности
- 2) стандарта
- 3) практичности
- 4) технологичности

5. Факторы, влияющие на качество продукции:

- 1) технический, человеческий
- 2) технический, погодный
- 3) климатический, человеческий
- 4) экономический, технологический

6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:

- 1) сплошной
- 2) единичный
- 3) инспекционный
- 4) выборочный

7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:

- 1) эргономические
- 2) технические
- 3) технологические
- 4) конструктивные

8. Антропометрия – это:

- 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
- 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
- 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
- 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон

9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:

- 1) рациональность формы, целостность композиции
- 2) универсальность применения
- 3) гигиенические, антропометрические, психологические
- 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость

10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:

- 1) эргономические
- 2) технические
- 3) технологические
- 4) конструктивные

11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:

- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
- 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
- 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.

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

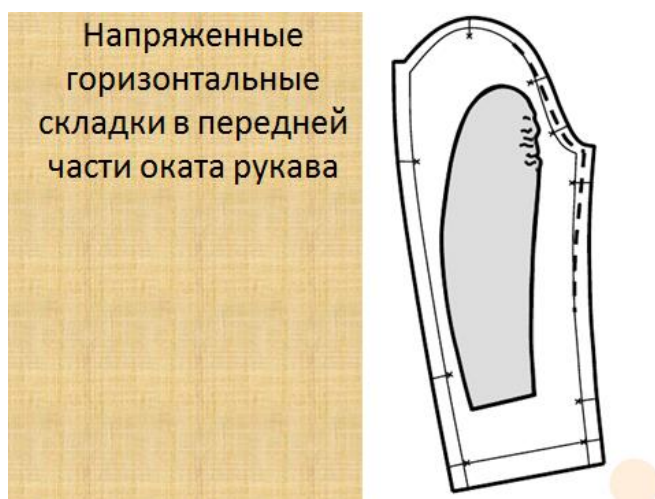
- 1) уменьшить воротник по длине;
- 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
- 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
- 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.

13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекаса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:

- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.
22. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
- 1) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - 2) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 3) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №17

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Стандартизация – это:

- 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
- 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
- 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
- 4) наука о технологии обработки швейных изделий

2. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:

- 1) международный
- 2) региональный
- 3) межгосударственный
- 4) национальный

3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:

- 1) международный
- 2) региональный
- 3) межгосударственный
- 4) национальный

4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:

- 1) техническое требование
- 2) стандарт
- 3) техническое описание
- 4) **техническое условие**

5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:

- 1) метрология
- 2) стандартизация
- 3) квалиметрия
- 4) сертификация

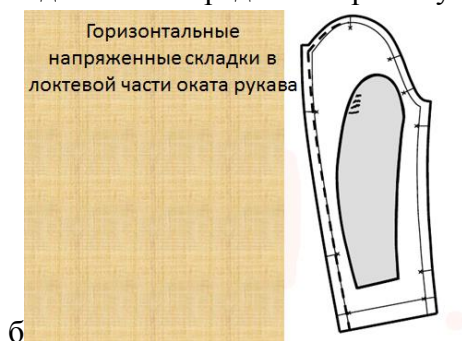
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
7. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
8. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;

- 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;
 - 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегалась грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;

- 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 - Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 18

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
2. Стандарт по их содержанию подразделяют:

- 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный
 - 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
 - 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
 - 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
3. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
4. Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
- 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
5. Факторы, влияющие на качество продукции:
- 1) технический, человеческий
 - 2) технический, погодный
 - 3) климатический, человеческий
 - 4) экономический, технологический
6. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
- 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
7. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
8. Антропометрия – это:
- 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
9. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
10. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
- 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
11. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:

- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
12. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
13. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
14. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
16. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
17. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
18. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
19. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.

20. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:

- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
- 3) проверить и уравнивать верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
- 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.

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

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

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

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

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

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

24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:

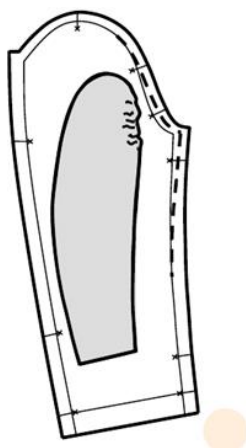
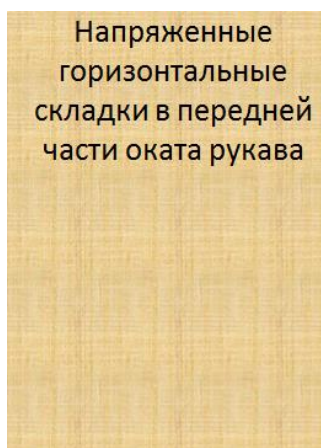
- 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
- 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
- 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;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

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

- 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
- 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
- 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

Часть Б

Задание 1. Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Задание 2. Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 19

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

- Показатель качества, характеризующий трудовые, материальные, финансовые затраты при производстве:
 - 1) надежности
 - 2) стандарта
 - 3) практичности
 - 4) технологичности
- Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг – это:
 - 1) техническое описание
 - 2) международная организация по стандартизации
 - 3) стандарт
 - 4) технические условия
- Стандарт по их содержанию подразделяют:
 - 1) международный, региональный, межгосударственный, национальный

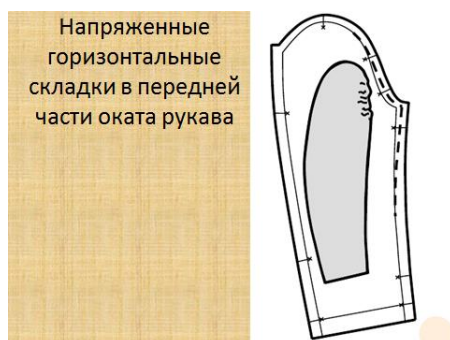
- 2) ГОСТ, ОСТ, СТО
- 3) материалы, компоненты, оборудование, системы, правила, процедуры, методы
- 4) основополагающие, продукцию, процесс, методы, контроля
4. Метод измерения показателей качества, основанный на вычислении показателей качества в зависимости от значений различных параметров продукции:
 - 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
5. Вид контроля качества, при котором проверяют качество некоторых моделей из партий:
 - 1) сплошной
 - 2) единичный
 - 3) инспекционный
 - 4) выборочный
6. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
7. Антропометрия – это:
 - 1) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества
 - 2) наука, изучающая разнообразие морфологических признаков у конкретных групп людей
 - 3) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 4) процесс установления и применения правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
 - 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоёмкость, себестоимость
9. Дефекты, полученные в результате нарушения технических условий обработки:
 - 1) эргономические
 - 2) технические
 - 3) технологические
 - 4) конструктивные
10. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
 - 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
11. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
 - 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
12. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
 - 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет

- перемещения горловины по плечу к пройме;
- 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
13. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны полочки, уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.
14. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.
15. Способ устранения дефекта «Юбка спереди прилегает к ногам»:
- 1) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
16. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:
- 1) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку;
 - 4) уменьшить глубину вытачек.
17. Способ устранения дефекта «Слабина по боковому шву на участке бедер»:
- 1) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
 - 3) уменьшить раствор боковой вытачки и на такую же величину увеличить раствор задних и передних вытачек;
 - 4) распороть боковые швы и приподнять спинку.
18. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:
- 1) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
 - 2) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
 - 3) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
 - 4) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.
19. Способ устранения дефекта «Короткие поперечные заломы по боковому шву; смещены внутрь сгибы передних половинок»:
- 1) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 2) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 3) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
20. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы в задних половинках, направленные к боковому шву»:
- 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 3) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 4) в верхней части среднего шва притачать клин.

21. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы от линии икр вверх к боковым швам»:
 - 1) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;
 - 2) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок;
 - 3) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
 - 4) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок.
22. Способ устранения дефекта «Напуск на задних половинках брюк у линии притачивания пояса»:
 - 1) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
 - 2) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
23. Способ устранения дефекта «Вертикальная складка на задних половинках вдоль бокового шва на участке бедра»:
 - 1) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;
 - 2) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
 - 3) расширить задние половинки брюк в области ягодиц;
 - 4) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.
24. Способ устранения дефекта «Излишне провисает средний шов в нижней части»:
 - 1) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;
 - 2) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
 - 3) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
 - 4) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра.
25. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
 - 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве?



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица 1 - Дефекты влажно - тепловой обработки цельнокроеной планки

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Ласы с лицевой стороны	Не соблюдение температурного режима ВТО, не применен проутюжильник	

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 20

Часть А

Выберите правильный вариант ответа:

1. Уровень стандартизации, при котором участвует большинство государств – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
2. Стандартизация – это:
 - 1) наука об измерениях, методах достижения их единства и требуемой точности
 - 2) процесс установления и применение правил в целях упорядочения деятельности в данной области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон
 - 3) научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции
 - 4) наука о технологии обработки швейных изделий
3. Уровень стандартизации, при котором участвует один регион – это:
 - 1) международный
 - 2) региональный
 - 3) межгосударственный
 - 4) национальный
4. Нормативный документ, разрабатываемый на новую продукцию, на которую нет стандарта:
 - 1) техническое требование
 - 2) стандарт
 - 3) техническое описание
 - 4) техническое условие
5. Научная область, объединяющая проблемы, связанные с измерением и оценкой качества продукции:
 - 1) метрология
 - 2) стандартизация
 - 3) квалиметрия
 - 4) сертификация
6. Метод измерения показателей качества, основанный на ощущениях органов чувств человека:

- 1) расчетный
 - 2) органолептический
 - 3) экспертный
 - 4) экспериментальный
 - 4) трудоемкость, энергоёмкость, материалоемкость, себестоимость
7. Виды технического контроля качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки:
- 1) входной
 - 2) приёмочный
 - 3) операционный
 - 4) межоперационный
8. К эргономическим показателям качества относятся показатели:
- 1) рациональность формы, целостность композиции
 - 2) универсальность применения
 - 3) гигиенические, антропометрические, психологические
9. Показатели, по которым производится оценка качества швейных изделий:
- 1) качество моделирования, конструирования материалов и технологии
 - 2) эргономичность, экономичность, технологичность, эстетичность
 - 3) надежность, эстетичность
 - 4) ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТО
10. Форма государственного контроля за безопасность продукции:
- 1) ГОСТ
 - 2) обязательная сертификация
 - 3) добровольная сертификация
 - 4) КСУКП
11. Дефекты обработки одежды называются:
- 1) конструктивные;
 - 2) технологические;
 - 3) текстильные;
 - 4) деформационные.
12. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия:
- 1) размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека;
 - 2) размеров и формы изделия;
 - 3) оформление линии оката;
 - 4) формы спинки в области лопаток.
13. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:
- 1) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
 - 2) угловых заломов, балансовых нарушений;
 - 3) нарушение равновесного положения изделия;
 - 4) дефектов динамического несоответствия.
14. Технологические дефекты возникают из-за:
- 1) искажения конфигурации конструктивных линий;
 - 2) горизонтальных складок верхней части спинки;
 - 3) излишне плотного прилегания одежды;
 - 4) несоответствия технических условий соединяемых деталей;
15. Технологические дефекты проявляются в:
- 1) растяжении или посадке срезов деталей;
 - 2) нарушении установленной ширины швов;
 - 3) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
 - 4) все ответы веры.
16. Текстильные дефекты проявляются в:
- 1) утолщение нити, разной плотности;

- 2) уточные полосы, сбой ткацкого и трикотажного рисунка;
 - 3) спущенные или поднятые петли;
 - 4) все ответы верны.
17. Способ устранения дефекта «Плечевые швы переходят от середины плеча на перед лифа»:
- 1) увеличить глубину вытачки;
 - 2) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;
 - 3) уменьшить воротник по длине;
 - 4) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.
18. Способ устранения дефекта «Воротник лифа отстает от горловины и не прилегает к шее»:
- 1) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 2) выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и вытачки;
 - 4) уменьшить воротник по длине.
19. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:
- 1) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облегла грудь;
 - 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) выпустить запас в боковых швах от проймы;
 - 4) поднять полочку у горловины.
20. Способ устранения дефекта «На рукавах внизу у проймы образуются косые заломы»:
- 1) уменьшить глубину вытачек;
 - 2) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части;
 - 3) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 4) поднять талию переда.
21. Способ устранения дефекта «В лифе на спинке имеются заломы по линии горловины спинки»:
- 1) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 2) распороть плечевые швы, выпустить запас ткани по линии плечевого среза;
 - 3) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии, данного при раскрое;
 - 4) выпустить запас в боковых швах от проймы больше, к линии талии свести на нет.
22. Способ устранения дефекта «На рукавах по окату образуются поперечные заломы»:
- 1) уменьшить воротник по длине;
 - 2) углубить нижнюю часть оката рукава;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) уменьшить окат рукава по верхней овальной его части.
23. Способ устранения дефекта «В изделии, не отрезном по талии, полы внизу расходятся»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) поднять полочку у горловины по плечевому срезу и углубить вытачку за счет перемещения горловины по плечу к пройме;
 - 3) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии;
 - 4) распороть боковые швы и вытачки.
24. Способ устранения дефекта. «Косые заломы на спинке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
 - 2) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
 - 3) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 4) уменьшить глубину вытачек спинки
25. Способ устранения дефекта «Косые заломы на полочке лифа по боковому шву»:
- 1) распороть боковые швы и вытачки, выпустить запас в боковых швах со стороны

- полочки, уменьшить глубину вытачек;
- 2) уменьшить глубину вытачек спинки;
 - 3) распороть плечевые швы и забрать излишек полочки;
 - 4) распороть боковые швы и поднять полочку, углубив пройму переда за счет запаса в талии.

Часть Б

Определить причину возникновения конструктивного дефекта на рукаве? – 5 б



Составить рекомендации по устранению дефектов швейного изделия, записать в таблицу №1. – 5 б

Таблица. 1 - Карта технологических дефектов.

Название дефекта	Причины возникновения	Рекомендации по устранению
Опал детали швейного изделия	Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия	

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ (ПО МОДУЛЮ)

Форма промежуточной аттестации по модулю: экзамен.

Предмет оценки: профессиональные и общие компетенции.

Объект оценки: продукт, процесс.

Методы оценки продукта: сравнение продукта с эталоном; сравнение отдельных характеристик продукта с критериями, показателями.

Методы оценки процесса: сравнение результатов формализованного наблюдения с эталонной технологией, алгоритмом на основе заранее выбранных критериев оценки.

Методы оценки ОК: интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.

Условия проведения экзамена

Помещение: учебная мастерская по профессии «Швея».

Оборудование: универсальная швейная машина, утюг с парогенератором, гладильный консольный стол.

Инструменты и приспособления: наперсток, ручные иглы, ножницы, сантиметровая лента, линейка, мел, распарыватель.

Раздаточный материал: инструкционная карта.

Спецодежда: фартук, косынка, сменная обувь без каблука.

Норма времени на выполнение задания: 6 часов.

Результаты освоения: знания и умения, компетенции, подлежащие контролю при проведении промежуточной аттестации

Студент должен

Уметь: пользоваться нормативно - технологической документацией;
распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения;
подбирать рациональные методы обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями.

Знать:

формы и методы контроля качества продукции;
перечень возможных дефектов (технологические, конструктивные и текстильные);
причины возникновения дефектов обработки изделий различных ассортиментных групп;
способы устранения дефектов.

Иметь практический опыт:

проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп;
анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учетом свойств тканей, из которых они изготавливаются;
устранения дефектов.

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Формы и методы оценки
ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия. ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий. ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки. ОК 01. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес ОК 02. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем ОК 03. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы ОК 04. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач ОК 05. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Выполнение не менее 50% практического задания. Правильность, полнота выполнения практических заданий, соответствие требованиям инструкций, регламентов. Адекватность, оптимальность выбора методов, техник, последовательностей действий и т.д.	Промежуточная аттестация в форме экзамена: - экспертная оценка процесса и продукта; - наблюдение.

ОК 06. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. ОК 07. Готовить к работе производственное помещение и поддерживать его санитарное состояние		
---	--	--

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Средство оценки
ПК 2.1 Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.	- Осуществляет виды контроля на контрольно – установочных операциях; - устраняет дефект в процессе обработки изделия; - проверяет качество готовых изделий.	Практическое задание
ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.	- Определяет дефекты в процессе обработки; - устанавливает причину возникновения дефекта; - определить способ устранения дефекта; - устраняет дефект.	Практическое задание
ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки.	- Соблюдает технические условия на обработку швейных изделий; -осуществляет виды контроля на контрольно – установочных операциях; - устраняет дефект в процессе обработки изделия.	Практическое задание

Результаты (освоенные общие компетенции)	Умения, знания	Средство оценки
ОК 01. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Умения: формулировать свои ценностные ориентиры по отношению к изучаемому предмету и сфере деятельности; выбирать свои целевые и смысловые установки для своих действий и поступков; осуществлять индивидуальную образовательную траекторию с учетом общих требований и норм	Практическое задание
	Знания: значимость профессиональной деятельности, требования	Практическое задание
ОК 02. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Практическое задание
	Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной	Практическое задание

	деятельности	
ОК 03. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	Практическое задание
	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования	Практическое задание
ОК 04. Осуществлять поиск, информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска	Практическое задание
	Знания: номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации	Практическое задание
ОК 05. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Умения: работать с различными прикладными программами (в том числе с электронными учебниками); обобщать и демонстрировать способность критически относиться к распространяемой СМИ информации, рекламе	Практическое задание
	Знания: информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Практическое задание
ОК 06. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	Практическое задание
	Знания: особенности взаимодействия в коллективе, правила работы в группе	Практическое задание
ОК 07. Готовить к работе производственное помещение и поддерживать его санитарное состояние.	Умения: организовывать рабочее место	Практическое задание
	Знания: требования к организации рабочего места	Практическое задание

4. ОСОБЕННОСТИ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ С НЕРВНО-ПСИХИЧЕСКИМИ НАРУШЕНИЯМИ (РАССТРОЙСТВАМИ АУТИСТИЧЕСКОГО СПЕКТРА, НАРУШЕНИЯМИ ПСИХИЧЕСКОГО РАЗВИТИЯ)

Для обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья с нервно-психическими нарушениями (расстройствами аутистического спектра, нарушениями психического развития) промежуточная аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся (далее - индивидуальные особенности).

Особенности текущего контроля и промежуточной аттестации лиц с расстройствами аутистического спектра (РАС)

Расстройства аутистического спектра (РАС) – спектр психологических характеристик, описывающих широкий круг нарушений поведения и затруднений в социальном взаимодействии и коммуникациях, а также жестко ограниченных интересов и часто повторяющихся поведенческих актов.

Представленное определение дает понимание о наиболее выраженных дефицитах, которые оказывают негативное влияние на учебный процесс. Нарушение коммуникативной сферы, поведенческие проблемы затрудняют построение учебной коммуникации, что, безусловно, сказывается на восприятии и усвоении содержательного компонента обучения. Однако, при условии подбора методов, адаптации содержания, создания адекватной среды, в том числе коммуникативной, потенциал обучающихся с РАС позволит им осваивать учебный материал.

Форма организации промежуточной аттестации с применением дистанционных образовательных технологий и электронного обучения может дать возможность сохранить для обучающегося привычный средовой уровень, позволяет находиться в комфортных условиях, не создающих дополнительных зашумляющих факторов. Коммуникация происходит дозированно, без форсирования и с сохранением дистанции. Использование материалов в цифровом варианте позволяет минимизировать технические трудности при организации учебного процесса.

Условия организации профессионального обучения обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья с нервно-психическими нарушениями (расстройствами аутистического спектра):

- Постепенное, дозированное введение обучающегося в рамки группового взаимодействия. Первоначальная коммуникация выстраивается на уровне "преподаватель - обучающийся". На первоначальном этапе или при возникновении аффективных реакций, нежелательных форм поведения, необходимо постепенно выстраивать коммуникацию, приучая каждого обучающегося к правилам взаимодействия в группе.

- Возможность чередования сложных и легких заданий. Обучение действию на основе алгоритмов, инструкций, пошаговых технологических карт.

- Объемное задание важно разбить на более мелкие части, так обучающийся усвоит материал лучше, можно задать последовательную индивидуальную подачу материала, не нарушая стереотипа поведения в рамках занятия и не создавая трудностей в работе с учебными материалами (при работе в тетради и учебнике у обучающихся может

рассеиваться внимание, теряться концентрация, что обусловлено тем, что обучающемуся приходится распределять внимание между объектами, а эта задача является довольно сложной).

- Формирование учебного и временного стереотипа: у обучающегося должно быть четко обозначенное время выполнения заданий промежуточной аттестации, это позволяет обучающемуся отслеживать выполненные задания. Также в дистанционной форме можно предупредить обучающегося заранее о количестве и особенностях выполнения заданий промежуточной аттестации.

- Дозированное введение новизны. Новые формы заданий не рекомендуется использовать на промежуточной аттестации

Особенности текущего контроля и промежуточной аттестации лиц с задержкой психического развития (ЗПР)

Задержка психического развития (ЗПР) – это замедление темпа развития психики ребенка, которое выражается в недостаточности общего запаса знаний, незрелости мышления, преобладании игровых интересов, быстрой пресыщаемости в интеллектуальной деятельности, что учитываются при составлении контрольно-оценочных средств текущего и промежуточного контроля.

Задержка психического развития является пограничным состоянием между нормой и умственной отсталостью. Это понятие, которое говорит не о стойком, необратимом психическом недоразвитии обучающегося, а о замедлении его темпа.

В отличие от других обучающихся, эти студенты могут пользоваться имеющимися у них знаниями, значительно более продуктивны в использовании помощи преподавателя. При этом в одних случаях на первый план будет выступать задержка развития эмоциональной сферы (различные виды инфантилизма), а нарушения в интеллектуальной сфере будут выражены нерезко, в других случаях, наоборот, будет преобладать замедление развития интеллектуальной сферы.

Задержка психического развития вызывается самыми разными причинами. Вместе с тем обучающиеся этой категории имеют ряд общих особенностей развития познавательной деятельности и личности, которые необходимо учитывать при организации текущего контроля и промежуточной аттестации

У всех обучающихся с задержкой психического развития недостаточно сформирована готовность к обучению, проявляющаяся в трудностях в произвольной организации деятельности: они недостаточно хорошо и последовательно выполняют инструкции преподавателя, переключаются по его указанию с одного задания на другое. При этом обучающиеся быстро утомляются, работоспособность их падает с увеличением нагрузки, а иногда просто отказываются завершать начатую деятельность.

Всем обучающимся с задержкой психического развития свойственно снижение внимания, которое может носить разный характер: максимальное напряжение внимания в начале выполнения задания и последующее его снижение; наступление сосредоточения внимания после некоторого периода работы; периодические смены напряжения внимания и его спада на протяжении всего времени работы.

У большинства обучающихся с задержкой психического развития наблюдается неполноценность тонких форм зрительного и слухового восприятия, пространственные и временные нарушения, недостаточность планирования и выполнения сложных

двигательных программ. Таким обучающимся нужно больше времени для приема и переработки зрительных, слуховых и прочих впечатлений. Особенно ярко это проявляется в сложных условиях (например, при наличии одновременно действующих речевых раздражителей, имеющих значимое для обучающегося смысловое и эмоциональное содержание). Поэтому контрольные задания должны быть сформулированы четко, ясно, коротко, без возможного двоякого толкования. У этой категории обучающихся недостаточно сформированы пространственные представления: ориентировка в направлениях пространства осуществляется на уровне практических действий, затруднено восприятие перевернутых изображений, возникают трудности при пространственном анализе и синтезе ситуации. Развитие пространственных отношений тесно связано со становлением конструктивного мышления.

Особые образовательные потребности обучающихся с ЗПР включают общие, свойственные всем обучающимся с ОВЗ, и специфические:

- в обеспечении особой пространственной и временной организации образовательной среды с учетом функционального состояния центральной нервной системы (ЦНС) и нейродинамики психических процессов у обучающихся с ЗПР (быстрой истощаемости, низкой работоспособности, пониженного общего тонуса и др.);
- в постоянном стимулировании познавательной активности, побуждении интереса к себе;
- в специальном обучении "переносу" сформированных знаний и умений в новые ситуации взаимодействия с профессиональной сферой и окружающей действительностью;
- в развитии и отработке средств коммуникации, приемов конструктивного общения и взаимодействия (с членами профессионального сообщества, со сверстниками, с преподавателями), в формировании навыков социально одобряемого поведения в профессиональной сфере, максимальном расширении социальных и профессиональных контактов.

При организации контроля освоения программы лицами с ограниченными возможностями здоровья с нервно-психическими нарушениями (расстройствами аутистического спектра, нарушениями психического развития) обеспечивается соблюдение следующих общих требований

Для повышения качества освоения образовательной программы обучающимися с ограниченными возможностями здоровья с нервно-психическими нарушениями (расстройствами аутистического спектра, нарушениями психического развития) необходим подбор практико-ориентированных задач, специального иллюстративного и символического учебно-методического материала (наличие точных и небольших по объему инструкций, технологических карт, алгоритмов), в том числе возможно использование рабочих тетрадей на печатной основе для выполнения практических работ, закрепления знаний, формирования умений.

Планируемые результаты освоения обучающимися программы дисциплины, модуля, практики должны рассматриваться в качестве возможных (примерных), соответствующих индивидуальным возможностям и специфическим образовательным потребностям обучающихся. В освоении содержания изучаемого материала определяется два уровня овладения результатами: минимальный и достаточный. Минимальный уровень является обязательным для большинства обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

с нервно-психическими нарушениями (расстройствами аутистического спектра, нарушениями психического развития). Вместе с тем, отсутствие достижения этого уровня отдельными обучающимися не является препятствием к продолжению обучения. В том случае, если обучающийся не достигает минимального уровня овладения по всем или большинству учебных дисциплин, модулей, то с согласия обучающегося и с согласия родителей (законных представителей) несовершеннолетнего обучающегося он может быть переведен на обучение по индивидуальному плану, в том числе с увеличением срока обучения до 1 года.

Система оценки результатов включает целостную характеристику освоения обучающимся образовательной программы, отражающую взаимодействие следующих компонентов:

- что обучающийся знает и умеет на конец учебного периода,
- что из полученных знаний и умений он применяет на практике,
- насколько активно, адекватно и самостоятельно он их применяет.

При оценке результативности обучения важно учитывать, что у обучающихся могут быть вполне закономерные затруднения в освоении отдельных дисциплин, модулей.

При оценке результативности обучения должны учитываться следующие факторы и проявления:

- особенности психического, неврологического и соматического состояния каждого обучающегося;
- выявление результативности обучения происходит вариативно с учетом психофизического развития обучающегося в процессе выполнения практических работ;
- в процессе предъявления и выполнения всех видов заданий обучающимся должна оказываться помощь: разъяснение, показ, дополнительные словесные, графические и жестовые инструкции; задания по подражанию, совместно распределенным действиям;
- при оценке результативности достижений необходимо учитывать степень самостоятельности обучающегося. Формы и способы обозначения выявленных результатов обучения обучающихся могут осуществляться в оценочных показателях, а также в качественных критериях по итогам практических действий. Например: "выполняет действие самостоятельно", "выполняет действие по инструкции" (вербальной или невербальной), "выполняет действие по образцу", "выполняет действие с частичной физической помощью", "выполняет действие со значительной физической помощью", "действие не выполняет".