МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ БЕЛГОРОДСКОЙ ОБЛАСТИ

АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«ЦЕНТР ОПЕРЕЖАЮЩЕЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ»

СОГЛАСОВАНО
Директор
ОГАПОУ «Белгородский механико-технологический колледж»

_____ С.С. Зарубин
«___» _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ
И.о. директора
АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки»

_____ Т.С. Листопад
приказ № 05-ОД от 06.02.2026

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО
«105364 Швея»

Белгород, 2026

Разработчики (составители):

1. Берникова С.В., преподаватель, Областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Белгородский механико-технологический колледж»
2. Тимофеева Т.О., преподаватель, Областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Белгородский механико-технологический колледж»

Программа согласована (работодатель-партнер): Акционерное общество «Белгородская швейная фабрика»

Паспорт основной программы профессионального обучения

Параметр	Данные		
Наименование программы (с указанием вида)	Основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «105364 Швея»		
Код в соответствии с ОКПДТР 2025 (при наличии)	105364		
Квалификационный разряд, класс, категория (при наличии)	3 разряд		
Цель	Целью программы профессиональной подготовки является формирование профессиональных компетенций (далее – ПК), по профессии рабочего «105364 Швея», в соответствии с профессиональным стандартом 33.015 «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 декабря 2015 года № 1051н		
Категория слушателей	Граждане, имеющие право принять участие в мероприятиях по обучению в рамках федерального проекта «Активные меры содействия занятости», национального проекта «Кадры»		
Требования к уровню образования и квалификации	Без требований к уровню образования		
Объем (акад. ч)	144 академических часа		
Срок освоения (дни/недели/месяцы)	6 недель/36 дней		
Форма обучения	очная		
Профессиональный стандарт или квалификационные характеристики	Профессиональный стандарт 33.015 «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 декабря 2015 года № 1051н		
Структура программы	**Элементы**	**Объем (акад. ч)**	
	Модуль № 1. Требования охраны труда и техники безопасности	4	
	Модуль № 2. Основы материаловедения	14	
	Модуль № 3. Оборудование швейного производства	12	
	Модуль № 4. Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды	60	
	Модуль № 5. Изготовление поясных и плечевых изделий	44	
	Учебная практика	38	
	Итоговая аттестация (форма, объем)	Квалификационный экзамен. 8 акад. ч.	
	Распределение часов	**Акад. ч**	**Процент от общего объема программы**
	Теоретические занятия	54	30
	Практические занятия	126	70
	Самостоятельная работа	0	0
	Консультации / Иные виды учебных занятий (при наличии)	0	0
	Из них с применением ДОТ	0	0

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Общая характеристика программы 5
1.1 Общие положения 5
1.2 Цель освоения и характеристика нового вида профессиональной деятельности ……6
2. Содержание программы 13
2.1 Учебный план 13
2.2 Календарный учебный график 16
2.3 Рабочие программы 20
3. Организационно-педагогические условия 23
3.1 Требования к кадровому обеспечению……..……..... 23
3.2 Требования к материально-техническому обеспечению……... 23
3.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению.……..…… 24
3.4 Общие требования к организации образовательной деятельности…….…….... 25
3.5. Сетевая форма реализации программы ……... 25
4. Формы аттестации и оценочные материалы……. 25
4.1. Формы аттестации ……. 25
4.2 Оценочные материалы …….…….. 26
Приложение…… 30

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1 Общие положения

1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы

Нормативные правовые основания для разработки программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «105364 Швея» (далее – Программа) составляют:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».

– Постановление Правительства Российской Федерации от 11 октября 2023 года № 1678 «Об утверждении Правил применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

– Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 года № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

– Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 года № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

Программа профессиональной подготовки разрабатывалась на основе профессионального стандарта 33.015 «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 декабря 2015 года № 1051н.

1.1.2 Требования к слушателям

а) категории слушателей: граждане, имеющие право принять участие в мероприятиях по обучению в рамках федерального проекта «Активные меры содействия занятости», национального проекта «Кадры»;

б) требования к уровню образования и квалификации слушателя: без предъявления требований к уровню образования.

1.1.3 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Разработка адаптированной основной программы профессионального обучения для лиц с ОВЗ и (или) инвалидностью или обновление уже существующей программы обучения определяются индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии), и осуществляются по заявлению слушателя.

1.1.4 Форма обучения: очная

1.1.5 Трудоемкость освоения: 180 академических часа.

1.1.6 Период освоения: 8 недель/44 календарных дня.

1.1.7 Наименование документа, выдаваемого по результатам освоения программы: лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, по результатам освоения программы профессионального обучения выдается свидетельство по профессии рабочего, должности служащего.

1.2. Цель освоения и характеристика нового вида профессиональной деятельности

1.2.1 Цель освоения

Целью программы профессиональной подготовки является формирование профессиональных компетенций (далее – ПК) по профессии рабочего, обеспечивающих приобретение квалификации «Швея» 3 разряда, в соответствии с профессиональным стандартом 33.015 «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи».

1.2.2 Характеристика нового вида профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности: 33 Сервис, оказание услуг населению (торговля, техническое обслуживание, ремонт, предоставление персональных услуг, услуги гостеприимства, общественное питание и пр.).

Вид профессиональной деятельности: Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий.

Присваиваемая квалификация: швея.

Квалификационный разряд: 3 разряд.

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 3.

Выпускник Программы должен обладать ПК (табл. 1).

Формируемые ПК соответствуют трудовым функциям профессионального стандарта, квалификационным требованиям (при отсутствии профессионального стандарта), на основе которого разработана программа.

Таблица 1. Планируемые результаты обучения

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	**Код и наименование профессиональных компетенции**	**Показатели освоения профессиональных компетенции**		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
А/02.3 Изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам	ПК 1.1 Определять виды и детали швейных изделий в эскизах и лекалах; свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.	З 1.1.1 Виды и ассортимент текстильных материалов, применяемых для изготовления бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи, их основные свойства	У 1.1.1 Определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, устранять их	В 1.1.1 Проверка наличия деталей кроя изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи на основе паспорта заказа
		З 1.1.2 Классификация и ассортимент бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи		
	ПК 1.2 Раскраивать швейные изделия, подкраивать отделочные детали и детали подкладки.	З 1.2.1 Основные виды дефектов, возникающих при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, их причины, способы их устранения	У 1.2.1 Определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, устранять их	В 1.2.1 Обработка мелких деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
	ПК 1.3 Выполнять поэтапную обработку и изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам.	З 1.3.1 Технологии изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов	У 1.3.1 Осуществлять изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов индивидуально или с разделением труда	В 1.3.1 Обработка узлов основных деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов
		З 1.3.2 Режимы и параметры влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов	У 1.3.2 Выбирать технологическую последовательность обработки изделия	В 1.3.2 Сборка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
		З 1.3.3 Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при пошиве изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов З 1.3.4 Способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов	У 1.3.3 Выполнять технологические операции по пошиву изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов на оборудовании и вручную в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, технических условий и установленной в организации технологией обработки У 1.3.4 Определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов, устранять их	В 1.3.3 Проведение влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов В 1.3.4 Окончательная отделка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов
	ПК 1.4 Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки.	З 1.4.1 Назначение, устройство, принципы и режимы работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки, применяемого при	У 1.4.1 Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием, оборудованием для влажно-тепловой обработки	В 1.4.1 Обработка узлов основных деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
		пошиве изделий из простых в обработке материалов З 1.4.2 Правила заправки, чистки, смазки швейного оборудования, виды основных неполадок и способы их устранения	У 1.4.2 Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при изготовлении изделий из простых в обработке материалов У 1.4.3 Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при изготовлении изделий из простых в обработке материалов	простых в обработке материалов В 1.4.2 Сборка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов В 1.4.3 Проведение влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов В 1.4.4 Окончательная отделка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов
	ПК.1.5 Использовать техническую, технологическую и нормативную документацию.	З 1.5.1 Государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий З 1.5.2 Требования охраны труда, пожарной безопасности	У 1.5.1 Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности У 1.5.2 Применять операционно-технологические карты при изготовлении	В 1.5.1 Осуществление внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
		З 1.5.3 Способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов	изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов У 1.5.3 Выполнять технологические операции по пошиву изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов на оборудовании и вручную в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, технических условий и установленной в организации технологией обработки	

В матрице компетенций представлена связь планируемых результатов обучения с элементами учебного плана (*табл. 2*).

Таблица 2. Матрица компетенций

Наименование модулей/ разделов/тем	ПК1			ПК2			ПК№3			ПК№4			ПК№5		
	Знать	Уметь	Владеть	Знать	Уметь	Владеть	Знать	Уметь	Владеть	Знать	Уметь	Владеть	Знать	Уметь	Владеть
Модуль № 1. Требования охраны труда и техники безопасности													З1.5.2		
Модуль № 2. Основы материаловедения	З1.1.1												З1.5.2		
Модуль № 3. Оборудование швейного производства										З1.4.1 З1.4.2	У1.4.1 У1.4.2 У1.4.3		З1.5.2		
Модуль № 4. Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды	З1.1.1 З1.1.2	У1.1.1	В1.1.1	З1.2.1	У1.2.1	В1.2.1	З1.3.1 З1.3.2	У1.3.1 У1.3.2	В1.3.1 В1.3.2			В1.4.1 В1.4.2 В1.4.3 В1.4.4	З1.5.2	У1.5.1 У1.5.2	
Модуль № 5. Изготовление поясных и плечевых изделий	З1.1.1 З1.1.2	У1.1.1	В.1.1.1	З1.2.1	У1.2.1	В1.2.1						В1.4.1 В1.4.2 В1.4.3 В1.4.4	З1.5.1	У1.5.1 У1.5.2 У 1.5.3	
Учебная практика	З1.1.1 З1.1.2	У1.1.1	В.1.1.1	З1.2.1	У1.2.1	В1.2.1	З1.3.1 З1.3.2	У1.3.1 У1.3.2	В1.3.1 В1.3.2	З1.4.1 З1.4.2	У1.4.1 У1.4.2 У1.4.3	В1.4.1 В1.4.2 В1.4.3 В1.4.4	З1.5.2	У1.5.1 У1.5.2 У1.5.3	

2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

2.1. Учебный план

Таблица 3. Учебный план

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Общая трудоемкость, (час.)						Формы аттестации
	Всего, час	Виды занятий, в т.ч.				С использованием ДОТ	
		ТЗ	ПЗ	СР	К		
Модуль № 1. Требования охраны труда и техники безопасности	**4**	**4**	**0**	**0**	**0**	**0**	
Тема 1.1 Культура безопасного труда. Общие требования охраны труда	2	2	0	0	0	0	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	0	Зачет
Модуль № 2. Основы материаловедения	**14**	**8**	**6**	**0**	**0**	**0**	
Тема 2.1 Текстильные волокна	4	2	2	0	0	0	
Тема 2.2 Текстильные материалы	4	2	2	0	0	0	
Тема 2.3 Ассортимент тканей и материалов	4	2	2	0	0	0	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	0	Зачет
Модуль № 3. Оборудование швейного производства	**12**	**7**	**5**	**0**	**0**	**0**	
Тема 3.1 Швейные машины общего и специального назначения	8	4	4	0	0	0	
Тема 3.2 Оборудование для влажно-тепловой обработки	2	1	1	0	0	0	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	0	Зачет
Модуль № 4. Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды	**60**	**30**	**30**	**0**	**0**	**0**	
Тема 4.1 Общие сведения об одежде	2	2	0	0	0	0	

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Общая трудоемкость, (час.)						Формы аттестации
	Всего, час	Виды занятий, в т.ч.				С использованием ДОТ	
		ТЗ	ПЗ	СР	К		
Тема 4.2 Требования, предъявляемые к качеству кроя	2	2	0	0	0	0	
Тема 4.3 Организация рабочего места	2	2	0	0	0	0	
Тема 4.4 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.	4	2	2	0	0	0	
Тема 4.5 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий	2	2	0	0	0	0	
Тема 4.6 Начальная обработка изделия	4	2	2	0	0	0	
Тема 4.7 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов	8	2	6	0	0	0	
Тема 4.8 Виды застежек и способы обработки.	6	2	4	0	0	0	
Тема 4.9 Обработка горловины без воротника.	4	2	2	0	0	0	
Тема 4.10 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием	6	2	4	0	0	0	
Тема 4.11 Способы обработки низа рукавов	6	2	4	0	0	0	
Тема 4.12 Обработка рукава и соединение его с изделием	4	2	2	0	0	0	
Тема 4.13 Обработка подкладки и соединение с изделием	4	2	2	0	0	0	
Тема 4.14 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая	4	2	2	0	0	0	

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Общая трудоемкость, (час.)						Формы аттестации
	Всего, час	Виды занятий, в т.ч.				С использованием ДОТ	
		ТЗ	ПЗ	СР	К		
обработка швейных изделий							
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	0	Зачет
Модуль № 5. Изготовление поясных и плечевых изделий	**44**	**2**	**42**	**0**	**0**	**0**	
Тема 5.1 Изготовление поясного и плечевого изделия	42	0	42	0	0	0	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	0	Зачет
Учебная практика	**38**	**3**	**35**	**0**	**0**	**0**	
Учебная практика	35	0	35				
Промежуточная аттестация	3	3	0	0	0	0	Зачет
Итоговая аттестация (КЭ)	**8**	**0**	**8**	**0**	**0**	**0**	**КЭ**
Всего ак. часов	**180**	**54**	**126**	**0**	**0**	**0**	

1.5 Календарный учебный график

Таблица 3 – Календарный учебный график

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	**1 неделя**						**2 неделя**						**3 неделя**						**4 неделя**						**Итого**
	Количество дней / ак. час																								
	1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	
Модуль № 1 «Требования охраны труда и техники безопасности»																									
Тема 1.1 Культура безопасного труда. Общие требования охраны труда	2																								**2**
Промежуточная аттестация	2																								**2**
Модуль № 2 «Основы материаловедения»																									
Тема 2.1 Текстильные волокна		4																							**4**
Тема 2.2 Текстильные материалы			4																						**4**
Тема 2.3 Ассортимент тканей и материалов				4																					**4**
Промежуточная аттестация					2																				**2**
Модуль № 3 «Оборудование швейного производства»																									
Тема 3.1 Швейные машины общего и специального назначения					2	4	2																		**8**
Тема 3.2 Оборудование для влажно-тепловой обработки							2																		**2**
Промежуточная аттестация								2																	**2**
Модуль № 4 «Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды»																									
Тема 4.1 Общие сведения об одежде								2																	**2**

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	1 неделя						2 неделя						3 неделя						4 неделя						Итого
	Количество дней / ак. час																								
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	
Тема 4.2 Требования, предъявляемые к качеству кроя									2																**2**
Тема 4.3 Организация рабочего места									2																**2**
Тема 4.4 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.										4															**4**
Тема 4.5 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий											2														**2**
Тема 4.6 Начальная обработка изделия											2	2													**4**
Тема 4.7 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов												2	4	2											**8**
Тема 4.8 Виды застежек и способы обработки.														2	4										**6**
Тема 4.9 Обработка горловины без воротника.																4									**4**
Тема 4.10 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием																	4	2							**6**
Тема 4.11 Способы обработки низа рукавов																		2	4						**6**
Тема 4.12 Обработка рукава и соединение его с изделием																				4					**4**
Тема 4.13 Обработка подкладки и соединение с изделием																					4				**4**
Тема 4.14 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий																						4			**4**
Промежуточная аттестация																							2		**2**

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	1 неделя						2 неделя						3 неделя						4 неделя						Итого
	Количество дней / ак. час																								
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	
Модуль № 5 «Изготовление поясных и плечевых изделий»																									
Тема 5.1 Изготовление поясного и плечевого изделия																							2	4	**6**
Всего	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	**5 неделя**						**6 неделя**						**7 неделя**						**8 неделя**						**Итого**
	Количество дней / ак. час																								
	1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	
Модуль № 5 «Изготовление поясных и плечевых изделий»																									
Тема 5.1 Изготовление поясного и плечевого изделия	4	4	4	4	4	4	4	4	4																**36**
Промежуточная аттестация										2															**2**
Учебная практика										2	4	4	4	4	4	4	4	4	2						**36**
Промежуточная аттестация																			2						**2**
Итоговая аттестация (КЭ)																							4	4	**8**
Всего	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**				**4**	**4**	**180**

2.3. Рабочие программы

Таблица 5. Рабочая программа

Наименование модулей, тем	Виды учебных занятий (акад. ч.)		Содержание
Модуль № 1. Требования охраны труда и техники безопасности			
Тема 1.1 Культура безопасного труда. Общие требования охраны труда	ТЗ	2	**Лекция.** Культура безопасного труда. Общие требования охраны труда. Требования охраны труда перед началом выполнения работ. Требования охраны труда в аварийных ситуациях. Освещённость рабочего места. Требования охраны труда по окончании работ
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Зачет
Модуль № 2. Основы материаловедения			
Тема 2.1 Текстильные волокна	ТЗ	2	**Лекция.** Общие сведения о волокнах. Натуральные волокна растительного и животного происхождения. Химические волокна
	ПЗ	2	Определение химического состава волокон и его свойств
Тема 2.2 Текстильные материалы	ТЗ	2	**Лекция.** Виды текстильных нитей**,** прядение. Ткачество, дефекты ткачества, их влияние на процессы швейного производства. Отделка ткани
	ПЗ	2	Определять отделку ткани. Определять направлений нитей основы. Определять лицевую и изнаночную стороны ткани
Тема 2.3 Ассортимент тканей и материалов	ТЗ	2	**Лекция.** Классификация тканей. Трикотажные полотна. Нетканые полотна. Комплексные материалы. Прикладные материалы. Конфекционирование материалов
	ПЗ	2	Конфекционирование материалов для конкретной модели по эскизу
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Зачет
Модуль № 3. Оборудование швейного производства			
Тема 3.1 Швейные машины общего и специального назначения	ТЗ	4	**Лекция.** Классификация и обозначение швейных машин. Основные сведения о деталях и механизмах швейных машин. Приспособления малой механизации. Полуавтоматы для поузловой обработки
	ПЗ	4	Устранение некачественных строчек. Заправка нитки в иглу и челнок. Разборка и регулирование челночный комплект, подбор иглы. Заправка швейной машины
Тема 3.2 Оборудование для влажно-тепловой обработки	Лекция	1	**Лекция.** Классификация оборудования для ВТО. Утюги; утюжильные столы: назначение, технические характеристики, устройство. Прессы: назначение, технические характеристики, устройство. Паровоздушные манекены, отпариватели: назначение, технические характеристики, устройство
	ПЗ	1	Выполнение утюжительных работ на оборудовании для ВТО. Устанавливание режимов операций ВТО для различных материалов

Наименование модулей, тем	Виды учебных занятий (акад. ч.)		Содержание
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Зачет
Модуль № 4. Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды			
Тема 4.1 Общие сведения об одежде	ТЗ	2	**Лекция.** Ассортимент швейных изделий. Детали кроя, технические условия на выкроенные детали. Требования к одежде, нормативно-техническая документация. Этапы и виды работ при производстве одежды
Тема 4.2 Требования, предъявляемые к качеству кроя	ТЗ	2	**Лекция.** Проверка качества кроя. Комплектность вырезанных деталей из основного материала. Комплектность вырезанных деталей подкладки. Комплектность вырезанных деталей прикладных материалов. Отклонение срезов деталей от лекал, допуски
Тема 4.3 Организация рабочего места	ТЗ	2	**Лекция.** Инструменты и приспособления при выполнении различных операций. Правила работы на швейном оборудовании и при выполнении операций на влажно-тепловом оборудовании
Тема 4.4 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ	ТЗ	2	**Лекция.** Классификация стежков, строчек, швов: область применения; технические условия изготовления; изображения схем
	ПЗ	2	Выполнение ручных и машинных стежков, строчек
Тема 4.5 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий	ТЗ	2	**Лекция.** Правила и приёмы влажно-тепловой обработки Понятие качества ВТО
Тема 4.6 Начальная обработка изделия	ТЗ	2	**Лекция.** Классификация деталей изделия (основные, не основные, мелкие, отделочные). Этапы начальной обработки деталей. Технические условия на изготовление
	ПЗ	2	Перенесение меловых и конструктивных линий. Обработка открытых срезов и мелких деталей
Тема 4.7 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов	ТЗ	2	**Лекция.** Разновидности накладных и прорезных карманов в одежде
	ПЗ	6	Обработка карманов различных видов
Тема 4.8 Виды застежек и способы обработки	ТЗ	2	**Лекция.** Виды застежек. Последовательность обработки застежки на тесьму «молния». Последовательность обработки застежки гульфик. Последовательность обработки бортов подбортами. Последовательность обработки борта настрочной планкой до линии низа. Последовательность обработки втачных планок
	ПЗ	4	Обработка различных видов застежек

Наименование модулей, тем	Виды учебных занятий (акад. ч.)		Содержание
Тема 4.9 Обработка горловины без воротника	ТЗ	2	**Лекция.** Способы обработки горловины без воротника
	ПЗ	2	Обработка горловину изделия различными способами
Тема 4.10 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием	ТЗ	2	**Лекция.** Классификация воротников. Технологическая последовательность на обработку воротников и соединения с горловиной
	ПЗ	4	Обработка воротников различных видов и соединение с горловиной
Тема 4.11 Способы обработки низа рукавов	ТЗ	2	**Лекция.** Способы обработки низа рукавов без манжет швом: в подгибку, обтачным, окантовочным, бейкой, с отворотом, эластичной тесьмой. Способы обработки низа рукавов с различными видами манжет. Последовательность обработки манжет: отложной, притачной манжетой. Виды застежек в рукавах
	ПЗ	4	Обработка низа рукавов без манжеты. Обработка манжеты различных видов и соединение с рукавом
Тема 4.12 Обработка рукава и соединение его с изделием	ТЗ	2	**Лекция.** Классификация рукавов. Последовательность обработки рукавов
	ПЗ	2	Втачивание рукава в пройму.
Тема 4.13 Обработка подкладки и соединение с изделием	ТЗ	2	**Лекция.** Последовательность обработки подкладки и соединение ее с изделием
	ПЗ	2	Обработка подкладки и соединение ее с изделием
Тема 4.14 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий	ТЗ	2	**Лекция.** Обработка низа изделия. Окончательная отделка изделия
	ПЗ	2	Обработка низа изделия различными способами. Выполнение окончательной ВТО
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Зачет
Модуль № 5. Изготовление поясных и плечевых изделий			
Тема 5.1 Изготовление поясного и плечевого изделия	ПЗ	42	Выполнение обработки поясных и плечевых изделий мужской и женской одежды
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Зачет
Учебная практика	ПЗ	35	Выполнение работ по обработке швейных изделий мужской и женской одежды из различных материалов
Промежуточная аттестация	ТЗ	3	Зачет
Итоговая аттестация			Квалификационный экзамен
Теоретическая часть квалификационного экзамена	ТЗ	2	

Наименование модулей, тем	Виды учебных занятий (акад. ч.)		Содержание
Практическая часть квалификационного экзамена	ПЗ	6	

3. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Реализация программы осуществляется в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации об образовании и локальными нормативными актами АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки» (далее – АНО «ЦОПП»), регламентирующими данное направление деятельности.

3.1. Требования к кадровому обеспечению

Реализация программы обеспечивается педагогическими работниками АНО «ЦОПП», а также лицами, привлекаемыми АНО «ЦОПП» к реализации программы на иных условиях. Квалификация педагогических работников должна соответствовать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

3.2. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы требует наличия материально-технического обеспечения (далее – МТО), необходимого для проведения всех видов учебных занятий и аттестаций. МТО должно соответствовать действующим санитарным и гигиеническим нормам и правилам (табл.6.).

Таблица 6. Материально-техническое обеспечение для аудиторных занятий

Наименование специализированных учебных помещений	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Кабинет теоретического обучения город Белгород, ул. Менделеева, д.6	ТЗ, ПА	**Оборудование:** - рабочее место; - компьютеры; - МФУ лазерное А3, А4; - мультимедиапроектор; - экран, доска
Мастерская «Цифровой модельер» город Белгород, ул. Менделеева, д.6	ПЗ	Оборудование: - персональный компьютер (64bit AMD Ryzen 7 3700 3.6GHz, актуальная материнская плата, GPU с поддержкой OpenGL 4.6, DDR3, 4GB of video RADEON R7240 ram 16GB) – 10 шт.; - монитор компьютерный 27 дюймов, частота 60Гц, матрица IPS с разрешением 2560×1440 соотношение сторон 16:9 яркостью 300кд/м2, временем отклика 5мс, регулируемой эргономичной подставкой, HDMI, Display Port. – 10 шт.; - конструктор CAD.ASSYST – 10 шт.; - 3D сканер тела человека 3D-сканер Portal MX – 1шт.

Наименование специализированных учебных помещений	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Мастерская «Швейный цех» город Белгород, ул. Менделеева, д.6	ПЗ, УП, ИА	Оборудование: - швейная машина «Juki» MF-7523 – 5 шт.; - швейная машина 1022 М класс – 20 шт.; - швейная машина JIN L1D-MA – 5 шт.; - промышленный оверлок JIN M1 – 2 шт.; - парогенератор с утюгом Silter Simurg SMG/MN 1002-2 литра – 5 шт.; - манекен женский р. 42-44 – 5 шт.; - манекен женский р. 46 – 5 шт.; - гладильная доска Ника 9Me H9 – 10 шт.; - утюг Bosch TDA-2630 2200 Вт – 5 шт.; - утюг SCARLETT, керамика, 2200Вт – 5 шт.

3.3. Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению

Для реализации программы используются учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы (*табл. 7*).

Таблица 7. Информационное и учебно-методическое обеспечение программы

Нормативные правовые акты, иная документация
1. Приказ Министерства просвещения России от 26.09.2023 № 720 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий» (Зарегистрировано в Минюсте России 02.11.2023 №75814)
Основная литература
2.Оборудование швейного производства: учебник для нач. проф. образования/ С. А. Львова. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. - 208 с.
3. Технология швейных изделий. Э. К. Амирова, А. Т. Труханова, О. В. Сакулина, Б. С. Сакулин. М.: Издательский центр «Академия», 2004. -480с.
4. Пошив изделий по индивидуальным заказам, учебник для начального профессионального образования. / Силаева М.А. – М.: ИРПО: Издательский центр «Академия», 2016. - 642 с.
5. Дефекты швейных изделий: учеб. пособие для нач. проф. образования/ И.Б. Косинец. – М.: Издательский центр «Академия», 2015. - 176 с.
6. Технология и материалы швейного производства: Учебник для нач. проф. образования / Г. А. Крючкова. – М. : Издательский центр «Академия», 2015. – 384 с.
7. Силаева М.А., Пошив изделий по индивидуальным заказам, М.: Академия, 2012.
8. Гуревич К.А. Основы материаловедения швейного производства, М.: «Академия», 2013.
Дополнительная литература
9. Периодическое печатное издание журнал «Швейная промышленность»
10. Периодическое печатное издание журнал «Ателье»
4 Интернет-ресурсы
11. http://www.portalspo.ru/
12. http://fcior.edu.ru/
13. https://fabricators.ru/article/shveynaya-promyshlennost

14. http://ivsm.pro/stati/shveinoe-oborudovanie-v-sovremenom-proizvodstve.html
15. https://academia-moscow.ru/ftp_share/_books/fragments/fragment_22242.pdf
Электронно-библиотечная система
16. Образовательная платформа MOODLE

3.4. Общие требования к организации образовательной деятельности

Общие требования к организации образовательной деятельности определяются локальными нормативными актами АНО «ЦОПП» и Областного государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Белгородский механико-технологический колледж» (далее – ОГАПОУ «БМТК»).

3.5 Сетевая форма реализации программы

Организация образовательной деятельности осуществляется в соответствии с соглашением о партнерстве с ОГАПОУ «БМТК» от 2 февраля 2026 года № 01 при последующем заключении договора с привлечением материально-технических, научно-технических, учебно-методических, организационно-методических, информационно-коммуникационных и иных ресурсов и средств обучения вышеуказанной организации, а также силами научно-педагогических, педагогических и иных работников этой организации.

3.6 Прохождение практической подготовки

Место прохождения учебной практики – мастерская «Швейный цех» ОГАПОУ «БМТК».

Основание для направления слушателя на практику в данную организацию: соглашение о партнерстве АНО «ЦОПП» с ОГАПОУ «БМТК» от 2 февраля 2026 года № 01.

Основные цели практической подготовки:

– формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю Программы;

– формирование практического опыта работы на современном оборудовании;

– адаптация слушателей к условиям практической деятельности по профилю Программы;

– формирование готовности к самостоятельному выполнению трудовых функций в ходе профессиональной деятельности.

4. ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ И ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

4.1. Формы аттестации

Оценка качества освоения программы осуществляется в форме текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и итоговой аттестации слушателей по программе.

4.1.1. Текущий контроль успеваемости

Текущий контроль успеваемости проводится с целью контроля своевременного и качественного выполнения слушателями всех видов учебной работы, предусмотренных программой. Фиксирование результатов текущего контроля успеваемости слушателей определяется преподавателем самостоятельно.

4.1.2. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация проводится в формах, определенных учебным планом: в форме теоретического зачета по каждому модулю.

4.1.3. Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией. Итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности оценки качества подготовки слушателей. Итоговая аттестация является обязательной для слушателей.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и выполнившие требования программы. Порядок прохождения итоговой аттестации определяется локальными нормативными актами АНО «ЦОПП».

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится организацией, осуществляющей образовательную деятельность, для определения соответствия полученных профессиональных компетенций, знаний, умений и навыков планируемым результатам по Программе.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Проверка теоретических знаний осуществляется в форме ответов на экзаменационные билеты. В качестве практической части квалификационного экзамена слушателям предлагается выполнить практическую квалификационную работу.

4.2. Оценочные материалы

Оценочные материалы обеспечивают проверку достижения планируемых результатов обучения слушателей по программе и используются в процедуре текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и итоговой аттестации.

4.2.1. Текущий контроль

Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости разрабатываются преподавателем, который проводит учебные занятия.

Для контроля текущей успеваемости, преподаватель может выбрать наиболее приемлемые формы контроля в соответствии с темой занятия:

−устный опрос;

−проверка выполнения письменных домашних заданий и графических работ;

−защита практических работ;

−контрольные и самостоятельные работы;

−тестирование по разным уровням сложности, в том числе тесты действия (контроль реальных профессиональных умений), ситуационные тесты (контроль реальных профессиональных компетенций);

−контроль самостоятельной работы (в письменной или устной форме);

−решение ситуационных заданий практического характера, в том числе комплексных;

−защита проекта или его части и другие формы.

Код и наименование профессиональных компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1 Определять виды и детали швейных изделий в эскизах и лекалах; свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп	- выполнение проверки наличия деталей кроя последовательно; - выполнение проверки наличия деталей кроя используя эскиз модели; - выполнение проверки наличия деталей кроя в соответствии с техническими условиями;	- наблюдение за правильностью выполнения трудовых приемов; - наблюдение за решением ситуационных задач; - тестовый контроль; - оценка результата выполнения практической работы; - наблюдение и оценка действий на практическом занятии
ПК 1.2 Раскраивать швейные изделия, подкраивать отделочные детали и детали подкладки	- определение свойств и качества материалов в соответствии с ассортиментной группой изделия	- наблюдение за правильностью выполнения трудовых приемов; - решение ситуационных задач; - тестовый контроль; - оценка результата выполнения практической работы; - наблюдение и оценка действий на практическом занятии
ПК 1.4 Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки.	- выполнение заправки ниток, замены иглы и замены лапок в швейных машинах; - выполнение настройки и регулировки швейного оборудования с учетом свойств современных материалов; - выполнение правильного и своевременного ухода за швейным оборудованием. - выполнение подготовки оборудования ВТО к эксплуатации (заполнение систем водой, чистка нагревательных поверхностей, выбор и установка нужной температуры и т. п.); - выполнение правильного и своевременного ухода за оборудованием для влажно-тепловой обработки швейных изделий	- наблюдение за правильностью выполнения трудовых приемов; - наблюдение за решением - ситуационных задач; - оценка результата выполнения практического задания; - наблюдение и оценка действий на практическом занятии; - тестовый контроль

Код и наименование профессиональных компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.3 Выполнять поэтапную обработку и изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам	- выполнение подбора номеров игл и ниток в соответствии с видом обрабатываемой ткани; - выполнение подбора инструментов и приспособлений для ручных и машинных швейных работ; - выбор и выполнение вида ручных стежков в соответствии с назначением узла обработки; - выбор машинных швов в соответствии с видом ткани и назначением узла обработки; - выполнение обработки узлов и деталей изделия в соответствии с инструкционной картой; - выполнение обработки узлов и деталей, учитывая технологию изготовления швейных изделий; - выбор способов обработки узла, детали в соответствии с видом ткани и конструктивными особенностями изделия; - определение последовательности сборки изделия; - выполнение обработки конструктивно-декоративных линий и срезов; - выполнение контроля симметричности обработки парных линий, деталей и узлов; - выполнение сборки изделия, совмещения контрольных линий и знаков; - выполнение межоперационного и окончательного контроля обработки изделия	- наблюдение за правильностью выполнения трудовых приемов; - наблюдение за решением ситуационных задач; - тестовый контроль; - оценка результата выполнения практического задания; - наблюдение и оценка действий на практическом занятии; - наблюдение за поэтапной обработкой изделия (правильность выполнения трудовых приемов, соблюдение технических условий, соблюдение соответствия обработанных деталей и узлов инструкционным картам и технологии изготовления изделия)
ПК.1.5 Использовать техническую, технологическую и нормативную документацию	- умение пользоваться технической, технологической и нормативной документацией	- наблюдение и оценка использования технической, технологической и нормативной документации; - наблюдение и оценка действий на практическом занятии

4.2.2. Промежуточная аттестация

В программе приведены требования к выполнению заданий промежуточной аттестации, критерии оценивания и примеры оценочных средств.

В Приложении к данной программе представлены примеры оценочных материалов для проведения промежуточной аттестации.

4.2.3. Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

При проведении квалификационного экзамена используется накопительная система оценивания квалификации студентов. Время на сдачу устного экзамена – 15 минут на каждого слушателя. На подготовку к ответу первому слушателю предоставляется до 30 минут, остальные слушатели отвечают в порядке очередности. На выполнение и презентацию задания практической части квалификационного экзамена отводится 6 академических часов. Выполнение практической части экзамена выполняется по количеству рабочих мест в швейной мастерской.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид деятельности освоен / не освоен», с выставлением оценок «отлично», «хорошо», «удовлетворительно». При выставлении оценки учитывается роль оцениваемых компетенций. При отрицательном заключении хотя бы по одной из профессиональных компетенций принимается решение «вид деятельности не освоен». При наличии противоречивых оценок по одному тому же показателю при выполнении разных видов работ, решение принимается в пользу студента

В программе приведены требования к теоретической и практической частей квалификационной работы, критерии оценивания и примеры оценочных средств.

В Приложении к данной программе представлены примеры оценочных материалов для проведения квалификационного экзамена.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
к образовательной программе

Примеры оценочных материалов
для проведения промежуточной и итоговой аттестации

Примерное задание промежуточной аттестации
по модулю № 1 Культура безопасного труда.
Общие требование охраны труда

1. Нормативно-правовые акты, в которых отражены вопросы охраны труда.
2. Основные принципы государственной политики в области охраны труда.
3. Гарантии прав работника на ОТ.
4. Обязанности работодателя.
5. Обязанности работника.
6. Виды инструктажей.
7. ТБ в швейном цеху.
8. Безопасные приемы работы на универсальных швейных машинах.
9. Безопасные приемы работы с электроутюгом.

Примерное задание промежуточной аттестации
по модулю № 2. Основы материаловедения

Контрольный тест «Текстильные волокна»

Укажите цифровой код правильного ответа.

Вариант 1.

1. Элементарное волокно – это тонкое тело:

1. Ограниченной длины.
2. Неограниченной длины.

2. К растительным волокнам относятся:

1. Шёлк.
2. Хлопок.
3. Вискоза.

3. К синтетическим волокнам относятся:

1. Спандекс.
2. Триацетатное.
3. Полинозное волокно.

4. Отношением массы нитей к длине определяется:

1. Номер нити.
2. Линейная плотность.
3. Удлинение.

5. Теплостойкость волокон – это показатель:

1. Геометрических свойств.
2. Химических свойств.

3. Физических свойств.

6. Вид плоской перекрученной ленты имеют волокна хлопка:

1. Недозрелые.
2. Перезрелые.
3. Зрелые.

7. Из стенок и канала состоит волокно:

1. Льна.
2. Хлопка.
3. Шерсти.

8. В своём химическом составе имеют кератин волокна:

1. Льна.
2. Шёлка.
3. Шерсти.

9. При горении издаёт запах уксуса волокно:

1. Ацетатное.
2. Вискоза.
3. Капрон.

10. При горении образуют пепел:

1. Вискоза.
2. Шёлк.
3. Капрон.

11. При горении образуется растирающийся шарик у волокон:

1. Хлопка.
2. Шерсти.
3. Лавсана.

12. При горении образуется твёрдый бурый наплыв у волокон:

1. Капрона.
2. Лавсана.
3. Ацетата.

13. Под микроскопом имеют круглое поперечное сечение волокна:

1. Хлопка.
2. Шерсти.
3. Капрона.

14. Волокно, растворимое в воде:

1. Винол.
2. Хлорин.
3. Спандекс.

15. Волокно, растворимое в ацетоне:

1. Капрона.
2. Ацетата.
3. Вискозы

Вариант 2.

1. Элементарная нить – это тонкое тело:

1. Ограниченной длины.
2. Неограниченной длины.

2. К белковым волокнам относятся:

1. Шёлк.
2. Хлопок.
3. Вискоза.

3. К искусственным волокнам относятся:

1. Спандекс.
2. Триацетатное.
3. Полинозное волокно.

4. На разрывной машине определяется:

1. Номер нити.
2. Линейная плотность.
3. Удлинение.

5. Гигроскопичность волокон – это показатель:

1. Геометрических свойств.
2. Химических свойств.
3. Физических свойств

6. Узкий канал и толстые стенки имеют волокна хлопка:

1. Недозрелые.
2. Перезрелые.
3. Зрелые.

7. Из кератина состоит волокно:

1. Льна.
2. Хлопка.
3. Шерсти.

8. В своём химическом составе имеют целлюлозу волокна:

1. Льна.
2. Шёлка.
3. Шерсти.

9. При горении издаёт едкий запах волокно:

1. Ацетатное.
2. Вискоза.
3. Капрон.

10. При горении образуют растирающийся шарик у волокна:

1. Вискоза.
2. Шёлк.
3. Капрон.

11. При горении выделяется копоть у волокон:

1. Хлопка.
2. Шерсти.

3. Лавсана.

12. Под микроскопом вид гладкого цилиндра у волокон:

1. Капрона.
2. Лавсана.
3. Ацетата.

13. Самое растяжимое волокно:

1. Спандекса.
2. Шерсти.
3. Капрона

14. Самое упругое волокно:

1. Винол.
2. Лавсан.
3. Ацетатное.

15. Волокно – заменитель натуральной шерсти:

1. Капрон.
2. Ацетатное.
3. Нитрон.

Критерии оценок:

«5» – 13-15 правильных ответов;

«4» – 10-12 правильных ответов;

«3» – 7-9 правильных ответов;

«2» – 4-6 правильных ответов;

«1» – 1-3 правильных ответов.

Плановая контрольная работа по модулю № 2 «Основы материаловедения»

№ вопроса	Вариант 1	Вариант 2
1	Привести структуру ассортимента хлопчатобумажных и шёлковых тканей.	Привести структуру ассортимента льняных и шерстяных тканей.
2	Дать сравнительную характеристику тканей и трикотажных полотен по основным признакам.	Дать сравнительную характеристику тканей и нетканых полотен по основным признакам.
3	Указать основной отличительный признак следующих материалов: • сатин; • ткань бортовая; • сукно; • бархат; • флизелин	Указать основной отличительный признак следующих материалов: • вельвет; • полотно жаккардовое; • драп; • креп-сатин; • фильц

Критерии оценивания

Процент результативности (правильных ответов) %	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог

90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
70-79	3	удовлетворительно
менее 70	2	не удовлетворительно

Примерное задание промежуточной аттестации

по модулю № 3 «Оборудование швейного производства»

1. Укажите причину некачественной строчки: петляние сверху	А. Лапка плохо прижимает ткань к игольной пластине Б. Неправильно заправлена верхняя нитка ***В. Недостаточное натяжение нижней нитки***
2. Укажите причину поломки иглы	***А. Игла установлена в игловодитель не до упора*** Б. Сильное натяжение нижней нитки В. Плохое качество ниток
3. Найдите причину пропуска стежков в строчке	А. Слабое натяжение нижней нитки ***Б. Лапка плохо прижимает ткань к игольной пластине*** В. Слабое натяжение верхней нитки
4. Укажите причину обрыва верхней нитки	А. Давление лапки на ткань или слишком сильное или слишком слабое ***Б. Слишком сильное натяжение верхней нитки*** В. Игла погнута
5. Какая причина **не** является причиной повреждения ткани иглой	А. Игла слишком толстая для ткани Б. Тупая игла ***В. Сильное натяжение нижней нитки***
6. Найдите причину обрыва нижней нитки.	***А. Неравномерная намотка нитки на шпульку*** Б. Регулятор строчки стоит на отметке «0» В. Слабое натяжение нижней нитки
7. Укажите причину некачественной строчки: петляние снизу	А. Тупая игла ***Б. Неравномерная намотка нитки на шпульку*** В. Слабое натяжение верхней нитки
8. Укажите причину плохого продвижения ткани	А. Неравномерная намотка нитки на шпульку ***Б. Регулятор строчки стоит на отметке «0»*** В. Слабое натяжение нижней нитки
9. Как классифицируются прессы?	А. Лёгкие, средние, тяжёлые Б. Для внутрипроцессной и окончательной обработки ***В. Оба ответа правильные***
10. Для чего служит вакуум-отсос в прессах и гладильных столах?	***А. Для просушивания и охлаждения полуфабриката*** Б. Для разутюживания швов В. Для формования детали

Критерии оценки:

«отлично» – выбраны правильные ответы на 8 вопросов;

«хорошо» – выбраны правильные ответы на 7 вопросов;

«удовлетворительно» – выбраны правильные ответы на 6 вопросов;

«неудовлетворительно» – выбраны правильные ответы на 5 и менее вопросов.

Примерное задание промежуточной аттестации
по модулю № 4 «Технология обработки узлов и деталей мужской и женской одежды»
Контрольный тест № 1

1.Шов – это
а) цепочка ниток, соединяющая материалы
б) соединение материалов строчками
в) петельный столбик для соединения деталей
г) соединение двух или нескольких слоев материала строчками

2. Как лежат детали в соединительных швах относительно строчки?
а) по обе стороны от шва;
б) по одну сторону от шва;
в) по низу изделия;
г) перпендикулярно строчке.

3. Какие технические условия применяют для обеспечения свободы движения в верхней части передней половинки брюк?
а) увеличивают подкладку по ширине
б) закладывают складку по подкладке
в) уменьшают подкладку по ширине
г) увеличивают передние половинки брюк

4. Что такое строчка?
а) последовательный ряд повторяющихся однородных строчек образует строчку;
б) последовательный ряд повторяющихся однородных стежков образует строчку;
в) последовательный ряд повторяющихся однородных элементов образует строчку;
г) последовательный ряд повторяющихся параметров образует строчку

5. Какое требование предъявляют к качеству изготовления петель?
а) расположение перпендикулярно краю борта
б) стандартная длина
в) обязательное расположение вертикально
г) все ответы верны

6. Какая из перечисленных операций не входит в окончательную отделку изделия
а) чистка
б) обметывание петель
в) пришивание пуговиц
г) дублирование

7. **Какие из перечисленных предметов фурнитуры прикрепляют только вручную?**
а) пуговицы
б) крючки
в) кнопки
г) блочки

8. В каком случае пуговицы пришивают после окончательной ВТО изделия?
а) если это предусмотрено моделью
б) если они затрудняют ОВТО
в) оба случая возможны
г) ответы не верны.

9. В чем заключается задача окончательной отделки изделия?
а) в чистке изделия от производственного мусора
б) в маркировке изделия
в) в обметывании петель и пришивания пуговиц
г) в придании изделию законченного товарного вида

10. Что такое стежок?
а) это один элемент структуры, полученный при клеевом способе между двумя проколами материала иглой путем переплетения одной или нескольких ниток;
б) это один элемент структуры, полученный при ниточном способе между двумя проколами материала иглой путем переплетения одной или нескольких ниток;
в) такое соединение, при котором материалы друг с другом соединены с помощью клея;
г) это один элемент структуры, полученный при ниточном способе между тремя или четырьмя проколами материала иглой путем переплетения одной или нескольких ниток

11. Что означает термин стачивание?
а) соединение двух деталей для придания упругости
б) соединение деталей строчками
в) временное соединение двух деталей
г) соединение двух и более деталей по совмещенным краям

12. Что означает термин притачивание?
а) временное соединение на спец. машине
б) соединение деталей потайными стежками
в) соединение крупных деталей с мелкими
г) соединение мелких деталей с крупными

13. Что означает термин обтачивание?
а) соединение деталей с последующим вывертыванием
б) соединение деталей для выправления канта
в) соединение деталей сквозными строчками
г) соединение деталей по замкнутому контуру.

14. Что означает термин втачивание?
а) соединение канта по краю детали
б) соединение деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру
в) соединение деталей по уравненным срезам
г) соединение деталей с последующим вывертыванием

15. Что означает термин расстрачивание?
а) прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва
б) прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва
в) прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складок, направленных в разные стороны
г) соединение деталей потайными стежками

16. Что означает термин застрачивание?
а) прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва
б) прокладывание строчки для закрепления подогнутого края сквозной строчкой
в) соединение деталей с последующим вывертыванием
г) соединение деталей по замкнутому контуру

17. Что означает термин заметывание?
а) прокладывание строчек на деталях для постоянного закрепления припусков шва
б) прокладывание строчки для закрепления подогнутого края сквозной строчкой
в) временное ниточное закрепление подогнутого края на машине или вручную;

18. Что означает термин выметывание?
а) временное соединение двух и более деталей на спец. машине
б) соединение деталей с последующим вывертыванием
в) временное соединение обтачных краев деталей для сохранения формы
г) временное соединение двух и более деталей сквозной строчкой

г) соединение деталей по замкнутому контуру

19. Что означает термин подшивание?
а) прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва
б) закрепление подогнутого края потайными стежками
в) прикрепление подогнутого края ручными стежками
г) соединение деталей по уравненным срезам

20.Что означает термин обметывание?
а) Обработка срезов для отделки;
б) закрепление срезов для отделки;
в) закрепление срезов для предохранения от растяжения
г) закрепление срезов для предохранения от осыпания

21. Что означает термин окантовывание?
а) обработка срезов окантовочной полоской для предохранения от растяжения;
б) обработка срезов для предохранения осыпания;
в) закрепление срезов для отделки;
г) обработка срезов полоской материала, тесьмой для предохранения от осыпания и для отделки

22. Что означает термин декатирование?
а) обработка изделия паром для удаления лас;
б) ВТО для предотвращения от последующей усадки;
в) ВТО для предотвращения от последующего растяжения;
г) ВТО выполняемая с применением деформаций изгиба

23. Что означает термин приутюживание?
а) уменьшение ширины заутюженного низа;
б) уменьшение толщины обтачанного края детали;
в) уменьшение толщины заутюженного края;
г) закладывание припусков на шов в одну сторону

24. Что означает термин заутюживание?
а) раскладывание припусков на шов в разные стороны и закрепление;
б) ВТО для уменьшения толщины шва;
в) закладывание припусков на шов в одну сторону и закрепление их в этом положении посредством ВТО;
г) ВТО для предотвращения от последующей усадки

25. Что означает термин разутюживание?
а) раскладывание припусков на швы в разные стороны и закрепление их в этом положении посредством ВТО;
б) ВТО для уменьшения толщины шва;
в) ВТО для предотвращения от последующей усадки
г) уменьшение толщины заутюженного края

26. Что означает термин сутюживание?
а) увеличение линейных размеров деталей;
б) уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках, путем уплотнения материала для получения желаемой формы;
в) уменьшение толщины края или сгиба;
г) получение желаемой формы края детали

27. Что означает термин оттягивание?
а) обработка изделия паром;
б) уменьшение толщины детали с помощью пара;
в) увеличение линейных размеров детали;
г) увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках для получения желаемой формы

28. Что означает термин отпаривание?
а) ВТО изделия на прессе;
б) Обработка изделия паром для удаления лас;
в) ВТО для предохранения от последующей усадки;
г) получение желаемой формы края детали.

Контрольный тест № 2
Вариант 1

1. Что называют клеевым соединением?

а) Клеевым соединением называют такое соединение, при котором материалы друг с другом соединены с помощью клея

б) Клеевым соединением называют разъемное соединение, образующееся в результате взаимодействия склеиваемых материалов друг с другом

в) Клеевым соединением называют соединение, полученное химическим или термическим способом;

г) Клеевым соединением называют неразъемное соединение, образующееся в результате взаимодействия клеящего вещества со склеиваемыми материалами химическим или термическим способом

2. К основным требованиям клеевого соединения относят:

а) растяжимость, прочность, водоупорность, воздухонепроницаемость;

б) прочность, эластичность, гибкость, водостойкость, устойчивость к химической чистке;

в) теплоустойчивость, жесткость, прочность;

г) мягкость, высокая гигроскопичность, гибкость, пластичность

3. Направление нити основы в нижнем воротнике в изделиях с застежкой до верха

а) параллельно среднему срезу;

б) параллельно концам воротника;

в) параллельно низу воротника;

г) параллельно отлету

4. На каком расстоянии от срезов прокладывают клеевую кромку

а) 3-5 мм;

б) 5-7 мм;

в) 7 и более

г) 1-3 мм

5.Что относится к дефектам ВТО?

а) пожелтение, дыры, ласы, опалы, пролегание швов.

б) заутюживание припусков;

в) пролегание швов;

г) сутюживание и оттягивание

6. Что относится к режимам ВТО

а) пар, плотность ткани;

б) гигроскопичность, насыщенность;

в) пилингуемость, выносливость, температура;

г) влага, температура, давление, продолжительность контакта

7. Виды работ, применяемые при изготовлении швейных изделий

а) ручные, полуавтоматические, прессовые;

б) автоматические, утюжильные, машинные;

в) ручные, машинные, утюжильные, прессовые;

г) спецмашинные, ручные, машинные

8. В каких состояниях могут находиться материалы под действием тепла и влаги?

а) стеклообразном, высокоэластическом, вязкотекучем;

б) сеткообразном, высокоэластическом, вязкотекучем;

в) пластичном, стеклообразном, высокоэластическом, вязкотекучем;

г) гибком, термопластично, стеклообразном, высокоэластическом, вязкотекучем

9. Направление нити основы в верхнем воротнике в изделиях с лацканами?

а) параллельно среднему срезу;

б) перпендикулярно горловине;

в) параллельно концам воротника;

г) перпендикулярно линии, соединяющей концы воротника

10. Для чего используют клеевые прокладки?

а) для придания объема;

б) для утепления ткани;

в) для утолщения швов;

г) для придания упругости и сохранения формы

11. Направление нити основы в спинке?
а) параллельно переднему срезу;
б) параллельно середине спинки;
в) параллельно боковому срезу;
г) параллельно срезу проймы.

Вариант 2

1. Что такое дублирование?
а) это вторичное клеевое соединение;
б) это прокладывание клеевой паутинки по низу изделия;
в) это соединение двух и более деталей клеевым способом;
г) это соединение основных деталей одежды с клеевыми прокладками по всей поверхности детали или ее части

2. Для чего прокладывают клеевую кромку по срезам проймы, горловине, плечевым срезам
а) для предохранения от осыпания
б) для отделки
в) для уплотнения срезов
г) для предохранения от растяжения

3. От чего зависит продолжительность контакта гладильной поверхности с полуфабрикатами?
а) от вида ткани и температуры;
б) от физико-химических свойств материала, толщины пакета и режимов ВТО;
в) от вида оборудования и волокнистого состава
г) все варианты верны

4. Что такое ласы?
а) это редкое обозначение припусков на шов на лицевой стороне;
б) плохо распределенные детали перед закрытием пресса;
в) нежелательный блеск материала, создаваемый приплюснутой поверхностью волокон;
г) это изменение цвета материала

5. Направление нити основы в полочке?
а) параллельно линии полузаноса;
б) параллельно боковому срезу;
в) параллельно срезу раскепа;
г) перпендикулярно горловине.

6. Методы обработки, применяемые при изготовлении изделий?
а) последовательный, параллельный;
б) круговой, параллельный,
в) последовательный, параллельный, параллельно-последовательный;
г) одиночный, параллельный.

7. Направление нити основы в нижнем воротнике в изделиях с лацканами
а) параллельно срезу раскепа;
б) перпендикулярно отлету;
в) параллельно концам воротника;
г) перпендикулярно линии, соединяющей концы воротника

8. Направление нити основы в верхней части рукава?
а) перпендикулярно окату;
б) перпендикулярно низу;
в) параллельно линии, соединяющей концы переднего среза;
г) посередине, вдоль детали

9. Направление нити основы в подборте?
а) параллельно плечевому срезу
б) параллельно внутреннему срезу.
в) параллельно внешнему краю;
г) параллельно низу

10. От чего зависит жесткость клеевого соединения?
а) от свойств клея и жесткости и жесткости самих прокладочных материалов;
б) от слоя клея;
в) от структуры клеевого соединения;
г) все варианты верны

11. Чем определяется водостойкость клеевого соединения?
а) Прибором для измерения водостойкости;
б) устойчивостью к частым стиркам;
в) способностью отталкивать воду от клеевой поверхности;
г) устойчивостью к воде и кипячению в мыльно-содовом растворе.

Контрольный тест № 3
Вариант 1

1. Какими швами соединяются кокетки с полочками
а) настрочным, запошивочным узким, двойным;
б) стачным, обтачным;
в) только накладным;
г) накладным, настрочным, накладным с кантом, настрочным с кружевом, стачным

2. При обработке разрезных вытачек, на какую величину выходит строчка за концы вытачек?
а) 5-7 мм;
б) 20-25 мм;
в) 10-15 мм;
г) 7-10 мм

3. Каковы способы закрепления канта при обработке клапанов, поясов, пат?
а) прокладывание отделочной строчки;
б) настрачивание подкладки на припуск шва обтачивания;
в) верен только вариант 1
г) варианты 1 и 2 верны

4. Какие детали применяются при обработке кармана с клапаном и одной обтачкой?
а) клапан, подкладка клапана, подзор, обтачка, задняя и передняя часть подкладки кармана;
б) клапан, подзор, обтачка, задняя и передняя часть подкладки кармана;
в) подкладка клапана, подзор, обтачка, задняя и передняя часть подкладки кармана;
г) клапан, подкладка клапана, обтачка, передняя часть подкладки кармана

5. Какой шов используется при обработке клапана, изображенного на рисунке?
а) обтачной;
б) обтачной с кантом;
в) обтачной с отделочной деталью;
г) все варианты верны

6. Каким швом соединен воротник с горловиной изделия?
а) двойной;
б) накладной;
в) настрочной;
г) запошивочный широкий

7. Какие виды швов применяют при втачивании воротника в горловину изделия?
а) накладной, стачной, настрочной;
б) только стачной;
в) стачной с разутюживанием, с заутюживанием, запошивочный, настрочной;
г) стачной с разутюживанием, с заутюживанием, запошивочный, настрочной, накладной

8. Правильно ли пронумерованы строчки при обработке узла, изображенного на рисунке
а) все строчки верны;
б) строчки 2 и 3 поменять местами;
в) строчки 1 и 3 поменять местами;
г) строчки 1 и 2 поменять местами

9. Как может обрабатываться застежка в мужских сорочках, расположенная на целой детали?

10. Ширина втачивания рукава в пройму
а) 10-15 мм;
б) 5-7 мм;
в) 8-12 мм;

а) окантовочной полоской, швом в подгибку с закрытым срезом;
б) планками и обтачками;
в) только планками;
г) только окантовочной полоской

г) 10-12 мм

11. Какие детали кроя использованы при обработке узла, изображенного на рисунке
а) надставка рукава, планка застежки, манжета, прокладка манжеты;
б) рукав, надставка рукава, планка застежки, манжета, прокладка манжеты;
в) рукав, планка застежки, манжета, прокладка манжеты;
г) рукав, надставка рукава, планка застежки, прокладка манжеты

12. Какие строчки на рисунке нужно поменять местами?
а) строчки 4 и 5;
б) строчки 1 и 2;
в) строчки 1 и 5;
г) строчки 2 и 5.

13. Какой деталью обработана пройма изделия?
а) обтачкой;
б) окантовочной полоской;
в) бейкой;
г) тесьмой

14. Какие технические условия применяют для обеспечения свободы движения в верхней части передней половинки брюк?
а) увеличивают подкладку по ширине;
б) закладывают складку на подкладке;
в) увеличивают передние половинки;
г) уменьшают подкладку по низу

15. Какова ширина обтачки в готовом виде при обработке застежек, расположенных на целой детали, двумя обтачками?
а) не менее 5-7 мм;
б) 8-9 мм;
в) 10 мм;
г) размеры не ограничены

16. Какие технические условия необходимо соблюдать при выполнении машинных работ при изготовлении одежды?
а) все внутренние строчки выполняют в цвет материала верха;
б) номера ниток, игл, частота стежков строчек должна соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций согласно стандарту;
в) параметры швов должны соответствовать техническим требованиям к швам;
г) все ответы верны

Вариант 2

1. Какими швами обрабатываются срезы отлетных кокеток?
а) швом в подгибку с закрытым срезом, настрочным швом, стачным швом;
б) только швом в подгибку с закрытым срезом;
в) швом в подгибку с закрытым срезом, швом в подгибку с открытым обметанным срезом, в подгибку с притачной подкладкой;
г) ни один ответ не верен

2. Что входит в начальную обработку брюк и юбок?
а) соединение подкладки с изделием;
б) обработка карманов;
в) обработка гульфика;
г) обработка вытачек и подкладки

3. Какие швы применяются при обработке узла, изображенного на рисунке?
а) только накладной с закрытым срезом;
б) настрочной и накладной;

4. Какие строчки на рисунке нужно поменять местами?
а) строчки 3 и 1;
б) строчки 1 и 2;

в) шов в подгибку с закрытым и открытым срезом;
г) шов в подгибку с закрытым, накладной с одним закрытым срезом

5. Какими способами обрабатывают узкие шлевки?
а) обтачным швом и швом встык;
б) обтачным, накладным, швом встык (ниточным);
в) швом встык (ниточным и клеевым);
г) накладным (с открытыми или закрытыми срезами), швом встык (клеевым и ниточным)

6. Припуски шва разрезных вытачек?
а) заутюживают
б) приутюживают;
в) оттягивают;
г) разутюживают

7. На каком расстоянии от нижнего среза лифа прокладывают строчку, закрепляющую концы застежки длиной до талии?
а) 10-15 мм;
б) 5-7 мм;
в) 8-12 мм;
г) 1-2 мм

8. Как обрабатывается горловина без воротника?
а) обтачкой, бейкой;
б) обтачкой, бейкой, окантовочной полоской;
в) швом в подгибку;
г) бейкой, окантовочной полоской

9. Какая строчка отсутствует при обработке низа рукава мужской сорочки, но необходимая для ее правильности?
а) строчка обтачивания концов манжеты;
б) все строчки на месте;
в) отделочная строчка по нижнему краю манжеты;
г) строчка застрачивания верхнего среза манжеты, огибая жесткую прокладку

10. Какая ошибка допущена при обработке узла, изображенного на рисунке
а) нижний срез должен быть обметан;
б) строчка 2 не должна быть на рисунке;
в) срез борта и низ должны быть застрочены швом в подгибку с закрытым срезом;
г) ошибок нет

11. Правильно ли пронумерованы строчки при обработке узла изображенного на рисунке
а) строчки 6 и 7 поменять местами;
б) все строчки пронумерованы правильно;
в) строчки 5 и 6 поменять местами;
г) строчки 2 и 3 поменять местами

12. Какие швы применены при обработке узла, изображенного на рисунке
а) обтачной в кант;
б) обтачной, накладной, стачной;
в) обтачной в кант, стачной с обметанными срезами, настрочной;
г) обтачной в кант, стачной с обметанными срезами, накладной

13. Низ рукава без манжеты может быть обработан?
а) окантовочной полоской, швом в подгибку с закрытым срезом;
б) планками и обтачками;
в) обтачкой, бейкой, швом в подгибку с открытым обметанным (закрытым) срезом, окантовочной полоской;
г) только окантовочной полоской

14.Какими способами может обрабатываться застежка рукава мужской сорочки?
а) обтачкой, планкой, окантовочной полоской;
б) окантовочной полоской;
в) обтачкой, окантовочной полоской;
г) планкой, окантовочной полоской

15. Какой ширина должна быть х/б тесьма, прокладываемая с изнанки изделия при соединении лифа с юбкой?
а) 5-7 мм;

16. Какова ширина обтачивания мелких деталей?
а) только 5 мм;
б) 2-3 мм;
в) 10 мм;

б) 8-10 мм;
в) 10-12;
г) 15 мм
г) 5-7 мм

Критерии оценивания знаний

Процент результативности (правильных ответов) %	**Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений**	
	балл (отметка)	**вербальный аналог**
90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
70-79	3	удовлетворительно
менее 70	2	не удовлетворительно

Примерное задание промежуточной аттестации по модулю № 5 «Изготовление поясных и плечевых изделий»

Вариант № 1

Тестовые задания	**Варианты ответов**
1. Вытачки на юбках смётываются, начиная	А. от широкого конца ***Б. от острого конца*** В. от середины вытачки
2. Первая операция в обработке потайной застёжки	***А. планка заутюживается пополам*** Б. срез подборта и планки обмётывается В. на планке обмётываются петли Г. с лицевой стороны выполняется строчка
3. Низ халата из хлопчатобумажной ткани обрабатывается	А. зигзагообразной строчкой Б. московским швом В. подшивается потайным стежком ***Г. швом вподгибку с закрытым*** срезом
4. Рукав рубашечного покроя втачивается	***А. в открытую пройму*** Б. в закрытую пройму В. в квадратную пройму
5. Ширина шва обтачивания клапана составляет	А. 0,8-1,0 см ***Б. 0,2-0,3 см*** ***В.*** 1,0-1,2 см Г. 0,5-0,7 см
6. Соединение двух деталей одинаковой величины машинным способом называется	А. смётывание ***Б. стачивание*** В. настрачивание Г. притачивание
7. К краевым швам относится	А. стачной шов Б. накладной шов В. двойной шов ***Г. шов вподгибку с закрытым срезом***
8. Изделие на примерку смётывают	***А. нитками контрастного цвета*** Б. нитками в цвет ткани В. тонкими шёлковыми нитками

9. Какой из покроев рукавов имеет вырез горловины?	А. втачной рукав Б. цельновыкроенный рукав ***В. рукав реглан*** Г. рубашечный рукав
10. Срезы наволочки обрабатываются	***А. швом вподгибку с открытым срезом*** Б. частым зигзагом В. окантовочным швом Г. обтачным швом
11. При обработке горловины подкройными обтачками первая операция -	А. стачивание деталей обтачек ***Б. дублирование обтачек*** В. обтачивание горловины Г. выполнение рассечек
12. Соединение мелкой детали с крупной ручными стежками называется	***А. примётыванием*** Б. смётыванием В. замётыванием Г. зстрачиванием
13. Ширина шва втачивания рукава в пройму составляет	А. 2,5 см Б. 2см ***В. 1,2 см*** Г. 0,8 см
14. Какой из перечисленных покроев не относится к рукавам	А. рубашечный Б. втачной В. цельновыкроенный ***Г. шалка***
15. Влажно-тепловая обработка ткани с целью последующей усадки называется	А. проутюживайте Б. заутюживание ***В. декатированные*** Г. оттяжка
16. Нить основы на полочке блузки проходит	***А. параллельно середине детали*** Б. параллельно срезу низа В. параллельно плечевому срезу
17. Длина стежка замётывания низа изделия:	А. 1-1,5 см ***Б. 2-3 см*** В. 3-4 см Г. 0,8-1 см
18. Какой срез не относится к срезам рукава	А. окат Б. передний ***В. отлёт*** Г. локтевой
19. Двойной шов относится к	А. отделочным швам ***Б. бельевым швам*** В. краевым швам
20. Каким швом соединяются детали воротника?	А. накладным Б. швом вподгибку В. настрочным ***Г. обтачным***
21. Какие операции **не** относятся к операциям окончательной обработки изделия?	А. пришивание фурнитуры Б. обрезка ниток ***В. втачивание рукава*** Г. чистка изделия

22. Шов втачивания рубашечного рукава	***А. заутюживают в сторону рукава*** Б. приутюживают на ребро В. заутюживают на полочку и спинку
23. Ткани стрейч и трикотажные полотна отличаются	А. жёсткостью ***Б. растяжимостью*** В. осыпаемостью Г. усадкой
24. Застёжка, в которой два ряда пуговиц называется	А. смещённой Б. однобортной ***В. двубортной*** Г. центральной
25. В каком покрое рукава деталь полочки и спинки выкраивается вместе с рукавом?	А. реглан Б. рубашечном В. втачном ***Г. цельновыкроенном***

Критерии оценки:

- «отлично» 23-25 правильных ответов;
- «хорошо» 18-22 правильных ответа;
- «удовлетворительно» 15-17 правильных ответов;
- «неудовлетворительно» меньше 15 правильных ответов.

Вариант № 2

Тестовые задания	**Варианты ответов**
1. Вытачки на юбках стачиваются, начиная	***А. от широкого конца*** Б. от острого конца В. от середины вытачки
2. Последняя технологическая операция в обработке потайной застёжки	А. планка заутюживается пополам Б. срез подборта и планки обмётывается В. на планке обмётываются петли ***Г. с лицевой стороны выполняется строчка***
3. Низ брюк из плотной шерстяной ткани обрабатывается	А. московским швом ***Б. обмётывается и подшивается потайным стежком*** В. швом вподгибку с закрытым срезом
4. Втачной рукав втачивается	А. в открытую пройму ***Б. в закрытую пройму*** В. в квадратную пройму
5. Ширина шва обтачивания паты составляет	А. 0,8-1,0см Б. 0,2-0,3см В. 1,0-1,2см Г. 0,5-0,7см
6. Соединение мелкой детали с крупной машинным способом называется	А. смётывание Б. стачивание В. настрачивание ***Г. притачивание***

7. Ткани стрейч и трикотажные полотна отличаются	***А. растяжимостью***
	Б. жёсткостью
	В. осыпаемостью
	Г. усадкой
8. Изделие после примерки стачивают	А. нитками контрастного цвета
	Б. нитками в цвет ткани
	В. тонкими шёлковыми нитками
9. Застёжка, в которой два ряда пуговиц называется	А. смещённой
	Б. однобортной
	В. двубортной
	Г. центральной
10. Детали пододеяльника соединяются	***А. двойным швом***
	Б. частым зигзагом
	В. окантовочным швом
	Г. обтачным швом
11. При обработке низа рукава притачной манжетой первая операция	А. выполнение рассечек
	Б. дублирование манжеты
	В. притачивание манжеты
	Г. обтачивание концов манжеты
12. Соединение мелкой детали с крупной машинными строчками называется	А. примётыванием
	Б. притачиванием
	В. застрачиванием
	Г. обтачиванием
13. Двойной шов относится к	А. отделочным швам
	Б. бельевым швам
	В. краевым швам
14. Какой из перечисленных покроев **не** относится к рукавам	А. рубашечный
	Б. стойка
	В. цельновыкроенный
	Г. реглан
15. В каком покрое рукава деталь полочки и спинки выкраивается вместе с рукавом?	А. реглан
	Б. рубашечном
	В. втачном
	Г. цельновыкроенном
16. Нить основы на воротнике проходит	***А. параллельно середине детали***
	Б. параллельно срезу низа
	В. параллельно плечевому срезу
17. Длина стежка смёточной строчки составляет	***А. 1-1,5 см***
	Б. 2-3 см
	В. 3-4 см
	Г. 0,8-1 см
18. Какой срез относится к срезу воротника	А. окат
	Б. передний
	В. отлёт
	Г. локтевой
19. Ширина шва втачивания рукава в пройму составляет	А. 2,5 см
	Б. 2 см
	В. 1,2 см
	Г. 0,8 см

20. Каким швом соединяются детали клапана?	А. накладным Б. швом вподгибку В. настрочным ***Г. обтачным***
21. Какая операция относятся к операциям окончательной обработки изделия?	А. втачивание воротника ***Б. чистка изделия*** В. втачивание рукава Г. обработка застёжки
22. Шов втачивания втачного рукава	***А. приутюживают на ребро*** Б. заутюживают в сторону рукава В. заутюживают на полочку и спинку
23. К отделочным швам относятся	***А. защипы*** Б. накладные швы В. двойные швы Г. стачные швы
24. Какой из покроев рукавов имеет вырез горловины?	А. втачной рукав Б. цельновыкроенный рукав ***В. рукав реглан*** Г. рубашечный рукав
25. Влажно-тепловая обработка ткани с целью последующей усадки называется	А. приутюживание Б. заутюживание ***В. декатирование*** Г. оттяжка

Критерии оценки:

- «отлично» 23-25 правильных ответов;
- «хорошо» 18-22 правильных ответа;
- «удовлетворительно» 15-17 правильных ответов;
- «неудовлетворительно» меньше 15 правильных ответов.

Вариант № 3

Тестовые задания	**Варианты ответов**
1. Уменьшение длины среза при влажно-тепловой обработке деталей называется	А. оттягивание ***Б. сутюживание*** В. приутюживание Г. декатирование
2. Какое изделие относится к поясному изделию?	А. платье Б. блуза ***В. юбка*** Г. халат
3. Ткани для ночных сорочек лучше выбирать из	***А. натуральных волокон*** Б. искусственных волокон В. химических волокон
4. Какой шов **не** применяется при соединении кокеток с изделием?	А. притачной ***Б. шов вподгибку с закрытым срезом*** В. настрочной Г. накладной

5. При выполнении рассечек рассечка не доходит до строчки	А. на 0,8-1,0 см ***Б. на 0,2-0,3 см*** В. на 0,3-0,4 см Г. на 0,5-0,7 см
6. При обработке низа рукава притачной манжетой первая операция -	***А. дублирование манжеты*** Б. выполнение рассечек В. притачивание манжеты Г. обтачивание концов манжеты
7. Длина стежка смёточной строчки составляет	***А. 1-1,5 см*** Б. 2-3 см В. 3-4 см Г. 0,8-1 см
8. Название какой детали **не** относится к карманам	А. листочка Б. рамка В. клапан ***Г. стойка***
9. Застёжка, в которой один ряд пуговиц располагается посередине полочки называется	А. смещённой ***Б. однобортной*** В. двубортной Г. с запахом
10. Перед втачиванием рукава в пройму по окату прокладывают две параллельные строчки с расстоянием между ними	***А. 0,5 см*** Б. 1,0 см В. 0,3 см Г. 0,8 см
11. Соединение мелкой детали с крупной машинным способом называется	А. смётывание Б. стачивание В. настрачивание ***Г. притачивание***
12. При обработке рукава рубашечного покроя припуск шва втачивания рукава	***А. заутюживают в сторону рукава*** Б. заутюживают в сторону спинки и полочки В. приутюживают на ребро
13. Операция влажно- тепловой обработки, при которой припуски швов направляются в одну сторону и так закрепляются называется	А. разутюжить Б. сутюжить ***В. заутюжить*** Г. приутюжить
14. Какой из перечисленных покроев относится к рукавам	А. стойка ***Б. реглан*** В. шалька
15. Какая операция относится к операциям окончательной обработки изделия?	А. втачивание воротника ***Б. чистка изделия*** В. втачивание рукава Г. обработка застёжки
16. Нить основы на полочке проходит	***А. параллельно середине детали*** Б. параллельно срезу низа В. параллельно плечевому срезу
17. Ткани стрейч и трикотажные полотна отличаются	***А. растяжимостью*** Б. жёсткостью В. осыпаемостью

18. Какой срез относится к срезу рукава	А. пройма Б. срез втачивания в горловину В. отлёт ***Г. окат***
19. Ширина шва притачивания кокетки к полочке составляет	А. 2,5см Б. 2см ***В. 1,5см*** Г. 0,8см
20. Каким швом соединяются детали воротника?	А. накладным Б. швом вподгибку В. настрочным ***Г. обтачным***
21. В каком покрое рукава деталь полочки и спинки выкраивается вместе с рукавом?	А. реглан Б. рубашечном В. втачном ***Г. цельновыкроенном***
22. Нижний срез брюк из хлопчатобумажной ткани обрабатывают	А. подшивают потайными стежками ***Б. швом вподгибку с закрытым срезом*** В. частым зигзагообразным стежком
23. К бельевым швам относятся	А. защипы Б. накладные швы ***В. двойные швы*** Г. стачные швы
24. Какой из покроев рукавов имеет вырез горловины?	***А. рукав реглан*** Б. цельновыкроенный рукав В. втачной рукав Г. рубашечный рукав
25. Влажно-тепловая обработка ткани при которой увеличивается длина среза называется	А. приутюживание Б. заутюживание В. декатирование ***Г. оттяжка***

Критерии оценки:

- «отлично» 23-25 правильных ответов;
- «хорошо» 18-22 правильных ответа;
- «удовлетворительно» 15-17 правильных ответов;
- «неудовлетворительно» меньше 15 правильных ответов.

Оценка практических работ осуществляется по следующим критериям:

Оценка	Критерии оценки
5 (отлично)	Задание выполнено в полном объеме, имеет законченный вид. Задание выполнено на высоком профессиональном уровне с соблюдением технических условий, пропорций представленного образца, имеет высокое качество выполнения. Правильно составлена последовательность обработки узла. Грамотно выполнены зарисовки схем сборки узлов. Методы обработки изделия выбраны в соответствии с особенностями модели. Правильно составлена сертификация деталей кроя модели

4 (хорошо)	Задание выполнено в полном объеме, имеет законченный вид. Задание выполнено на хорошем профессиональном уровне с имеющимися несоответствиями ТУ и небольшими нарушениями в выполнении образца имеет хорошее качество выполнения, присутствует неаккуратность в работе. Имеются ошибки при составлении последовательности обработки узла. Не грамотно выполнены зарисовки схем сборки узлов. Методы обработки изделия выбраны не в соответствии с особенностями модели. Имеются неточности при составлении сертификация деталей кроя модели
3 (удовлетворительно)	Задание имеет незавершенный вид, выполнено не в соответствии с ТУ представленного образца. Низкий уровень качества исполненной работы. Имеются грубые ошибки при составлении последовательности обработки узла. Не грамотно выполнены зарисовки схем сборки узлов. Методы обработки изделия не обоснованы. Имеются грубые ошибки при составлении сертификации деталей кроя модели
2 (неудовлетворительно)	Незаконченность задания и не соответствие с ТУ. Низкий уровень качества представленного образца. Последовательность обработки узла не составлена. Не выполнены зарисовки схем сборки узлов. Методы обработки изделия не обоснованы. Имеются грубые ошибки при составлении сертификации деталей кроя модели

Итоговый контроль освоения практического курса осуществляется в виде защиты отчета по практическим работам и учебной практике. В результате защиты отчета ставится зачет/незачет.

Критерии оценки:

Зачет	**Незачет**
Владение материалом в полном объёме. В целом соблюдена логика и последовательность изложении теоретического материала, положения обоснованы и убедительны. Практическая часть дисциплины – учебные практические работы (схемы, таблицы, образцы) представлены в полном объёме. Имеются незначительные отступления от технических требований исполнения практических работ. Работы оформлены аккуратно.	Ответ на поставленный вопрос не совпадает с программными требованиями, либо отсутствует вовсе. Тематика вопроса раскрыта частично, формулировка по существу заменена общими рассуждениями на смежные темы. Полный объём практических работ отсутствует. Уровень исполнения работ очень низок. Работы оформлены небрежно, либо не оформлены.

Итоговая аттестация

Примерное задание для теоретической части

Билет № 1

1. Виды вытачек, правила их обработки с учетом свойства ткани.
2. Обработка внутренних срезов подбортов.

Билет № 2

1. Способы обработки рукавов с цельнокроеной манжетой.
2. Последовательность обработки женской блузки.

Билет № 3

1. Способы соединения рукавов с проймой.
2. Последовательность обработки ночной сорочки.

Билет № 4

1. Последовательность обработки мужской сорочки.
2. Способы обработки разреза внизу рукава. Рассказать обработку разреза во шве.

Билет № 5

1. Способы обработки проймы в изделиях без рукавов.
2. Последовательность обработки женских брюк.

Билет № 6

1. Обработка срезов деталей в зависимости от свойства ткани.
2. Последовательность обработки халата.

Билет № 7

1. Способы обработки горловины в изделиях без воротника.
2. Последовательность обработки прямой юбки.

Билет № 8

1. Виды кокеток, способы соединения их с основной деталью. Рассказать последовательность обработки прямой кокетки.
2. Последовательность обработки мужских брюк.

Билет № 9

1. Способ обработки кармана в шве с цельнокроеной мешковиной.
2. Способы обработки застёжки молнией. Рассказать обработку потайной молнии.

Билет № 10

1. Способы обработки верхнего среза юбки. Рассказать обработку верхнего среза юбки притачным поясом.
2. Виды застёжек в плечевых изделиях. Рассказать обработку застёжки притачной планкой.

Билет № 11

1. Виды воротников и способы соединения их с горловиной. Рассказать обработку воротника «стойка».
2. Способы организации труда на швейных предприятиях.

Билет № 12

1. Виды и способы обработки петель в изделиях.
2. Особенности обработки изделий с рукавами реглан.

Билет № 13

1. Способы обработки рукавов с притачной манжетой. Рассказать обработку рукава прямой замкнутой манжетой.
2. Обработка брючного кармана с отрезным бочком.

Билет № 14

1. Виды соединительных швов, какие швы применяют при пошиве постельного белья.
2. Виды накладных карманов. Рассказать обработку накладного кармана.

Билет № 15

1. Виды краевых швов, какие швы применяют при пошиве юбки.
2. Последовательность обработки прямой юбки со шлицей на подкладке.

Билет № 16.

1. Обработка горловины обтачкой.
2. Последовательность изготовления юбки из клиньев.

Билет № 17.

1. Особенности обработки цельнокроеного рукава.
2. Последовательность изготовления изделия бельевого ассортимента.

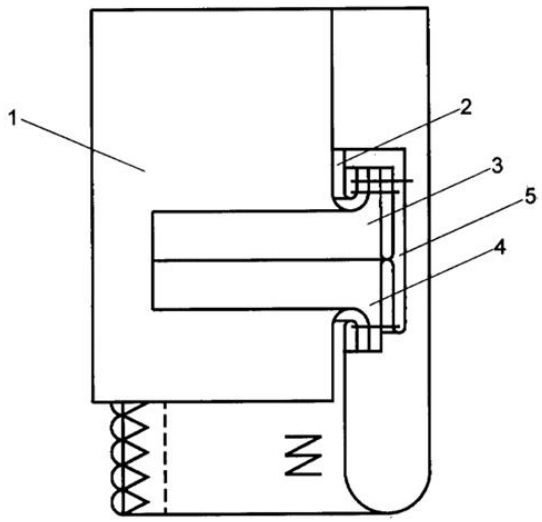
Примерное задание для практической квалификационной работы

1. Выполнить контроль представленных деталей кармана на соответствие цвета, выполнить подбор ниток для обработки деталей, подобрать (из предложенных) прикладные материалы для обработки кармана.

2. Выполнить проверку качества кроя и выполнить подкрой из прикладных материалов, нанесение контрольных линий (припусков) на детали кармана.

3. Выполнить обработку прорезного кармана, в соответствии с технической схемой-рисунком задания.

Техническая схема-рисунок задания



Критерии оценивания:

Освоенные ПК	**Показатели оценки результата**	**Оценка (да / нет)**
ПК1.1 Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов	Правильный выбор технологии и способов пошива. Правильное и безопасное использование инструментов, приспособлений и швейного оборудования. Качество выполняемых работ.	
ПК 1.2 Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов	Знание способов контроля качества выполненных работ: технологии соединения деталей из различных материалов: правил подготовительных операций для пошива: правил техники безопасности при выполнении швейных работ. Знание требований, предъявляемых к качеству материалов, применяемых при пошиве изделий: знание назначения и правила применения, приспособлений, машин и механизмов для пошива: Качество обработки узлов, согласно ТУ.	
ПК 1.3 Контролировать качество кроя и качество выполненных операций.	Знание способов контроля качества выполненных работ; знание технологии соединения деталей из различных материалов; знание правил подготовительных операций для выполнения пошива; знание правил окончательной отделки изделия; знание правил техники безопасности при выполнении швейных работ различных видов; знание требований, предъявляемых к качеству материалов, применяемых при пошиве изделий.	
ПК1.4 Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.	Проводить наладку и ремонт швейного оборудования, знание основных неполадок оборудования для пошива. Причины возникновения неполадок. Способы устранения. знание основных неполадок оборудования. Причины возникновения неполадок. Способ устранения, знание ухода, чистки, смазки основных вращающихся механизмов оборудования. Правила техники безопасности при выполнении швейных и утюжильных работ, знание правил организации рабочего места, знание хранения ручного инструмента, знание классификации ручных инструментов и его применение для конкретных видов работ.	

ПК 1.5 Соблюдать правила безопасного труда	Демонстрация знаний о правилах безопасного труда. Ясность и аргументированность изложения материала по правилам техники безопасности. Соответствие организации рабочего места швеи требованиям безопасных условий работы. Соблюдение требований безопасных условий труда при выполнении технологических операций. Своевременность оказания помощи при получении травм.	