


| | |
|---|--|
|  | Правительство Санкт - Петербурга |
| | Комитет по образованию Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Колледж Петербургской моды» |

Утверждаю
 Директор
 СПб ГБ ПОУ КПМ
 _____ А.И. Капанин
 «24» сентября 2021 г

**Методические указания по выполнению студентами
 выпускной квалификационной работы**
 для подготовки квалифицированных рабочих
 по профессии **16909 Портной**
 на базе: основной общеобразовательной программы
 коррекционно-развивающей направленности 8 вида

| | | | Подпись | Дата |
|---|------------------------------------|----------------|---------|------------|
| Разработал | Преподаватель | Алябушева О.К. | | 22.09.2021 |
| Рассмотрено на заседании МК Протокол № 2 от «23» сентября 2021 г | Председатель | Алябушева О.К. | | 23.09.2021 |
| Утверждено на заседании методического совета Протокол № 2 от «24» сентября 2021 г. | Заместитель директора по УМР | Сереброва Ю.И. | | 24.09.2021 |

СОДЕРЖАНИЕ

| | | |
|--------|---|----|
| 1..... | ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 3 |
| 2. | Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ | 4 |
| 3. | Требования к содержанию выпускной квалификационной работы | 5 |
| 4. | Требования к оформлению выпускной квалификационной работы..... | 13 |
| 5. | Критерии оценки выпускной квалификационной работы | 23 |
| 6. | Список тем выпускных квалификационных работ..... | 26 |
| 7. | Список литературы | 29 |
| 8. | ПРИЛОЖЕНИЯ..... | 30 |

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящие методические рекомендации устанавливают общие и специальные требования к содержанию и оформлению, к срокам и порядку подготовки и аттестации выпускной квалификационной работы по специальности **16909 Портной**, а также – к ответственности студентов и руководителей.

1.1. Выпускная квалификационная работа способствует систематизации и закреплению знаний, умений выпускника и овладению общими и профессиональными компетенциями, установленными ФГОС СПО по профессии **16909 Портной**, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе.

1.2. В результате выполнения выпускной квалификационной работы обучающийся должен подтвердить освоение трудовых действий и трудовых функций, соответствующих видам деятельности:

| Код | Наименование результата обучения |
|------------------|--|
| ОТФ. А | Ремонт и пошив изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТФ А/02.3 | Изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТД 1 | Проверка наличия деталей кроя изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи на основе паспорта заказа |
| ТД 1.1 | Обработка мелких деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.2 | Обработка узлов основных деталей изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.3 | Сборка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.4 | Проведение влажно-тепловой обработки изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.5 | Осуществление внутрипроцессного контроля качества изготовления изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.6 | Окончательная отделка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов |
| ТД 1.7 | Осуществлять изготовление изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи из простых в обработке материалов индивидуально или с разделением труда |
| ТФ А/01.3 | Ремонт изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля и текстильной галантереи без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТД 2 | Подготовка изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов к различным видам ремонта по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа |
| ТД 2.1 | Выполнение работ по мелкому ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТД 2.2 | Выполнение работ по среднему ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТД 2.3 | Осуществление внутрипроцессного контроля качества ремонта изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |
| ТД 2.4 | Подготовка выполненного заказа по ремонту изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов к сдаче заказчику |
| ТД 2.5 | Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности |
| ТД 2.6 | Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при выполнении ремонта изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |

| | |
|--------|--|
| ТД 2.7 | Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно-тепловой обработки |
| ТД 2.8 | Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при выполнении ремонта швейных изделий бытовой и специальной одежды, домашнего текстиля из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам |

1.3. Выпускная квалификационная работа, которая включает в себя 2 части:

-1 . Теоретическая часть: проводится в форме выполнения тестового задания.

-2 . Практико-ориентированная часть: изготовить в материале заданный узел, применяя по назначению современные виды оборудования, специальные устройства, приспособления, средства малой механизации, методы и приемы обработки.

1.4. Защита выпускной квалификационной работы проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускников.

1.5. Выпускная квалификационная работа имеет профессиональную направленность. Выпускные квалификационные работы выполняются в срок, регламентированный учебным планом. Выпускная квалификационная работа должна быть актуальной и практически значимой и может выполняться по предложениям работодателей.

1.6. Для подготовки выпускной квалификационной работы студенту назначаются руководители (преподаватель и мастер п/о).

1.7. Программа государственной итоговой аттестации, а также критерии оценки знаний разрабатываются методическими комиссиями, утверждаются Методическим советом Колледжа и согласовываются с работодателем.

1.8. Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки знаний, утвержденные Колледжем, доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

1.9. Выпускная квалификационная работы состоит из нескольких этапов:

разработка и утверждение задания на ВКР;

написание и оформление теоретической части ВКР;

выполнение практико-ориентированного задания ВКР;

защита ВКР на заседании Государственной экзаменационной комиссии;

1.8. Вместе с выпускной квалификационной работой представляется дневник учебной и производственной практики и портфолио обучающегося комбинированного типа.

2. Организация разработки заданий для выпускных квалификационных работ

2.1. Темы заданий выпускных квалификационных работ разрабатываются руководителями ВКР (преподаватель и мастер п/о группы). Обучающемуся предоставляется право выбора заданий темы выпускной квалификационной работы, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. При этом тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

2.2. Темы заданий выпускных квалификационных работ рассматриваются соответствующими методическими комиссиями. Закрепление тем заданий выпускных квалификационных работ (с указанием руководителей и сроков выполнения) за обучающимися оформляется приказом директора Колледжа.

2.3. По утвержденным темам руководители выпускных квалификационных работ разрабатывают индивидуальные задания для каждого обучающегося.

2.4. Задания на выпускную квалификационную работу выдаются обучающемуся не позднее, чем за две недели до начала производственной практики. Задания на выпускную квалификационную работу сопровождаются консультацией руководителя ВКР (преподавателя и мастера п/о), в ходе которой разъясняются назначение и задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей выпускной квалификационной работы.

2.5. Руководитель ВКР выполняет следующие функции:

- разрабатывает задания ВКР;
- осуществляет раскрой деталей образца из набивной хлопчатобумажной ткани студента (например, ситец, бязь, сатин или фланель) на 40-44 размер
- оказывает студенту консультативную помощь в организации и последовательности выполнения работы;
- консультирует студента по выбору литературы;
- присутствует на защите ВКР;

2.6. Обучающийся выполняет следующие функции:

- совместно с преподавателем и мастером п/о оформляет портфолио
- выполняет на бланке первую часть задания и сдает преподавателю на проверку;
- выполняет пошив заданного образца согласно ТУ;
- экзаменационные материалы, оформляют в «Экзаменационную папку»;
- готовится к защите ВКР.

3. Требования к содержанию выпускной квалификационной работе

3.1. ПАКЕТ ДЛЯ ЭКЗАМЕНАТОРА

Условия

Количество вариантов задания для экзаменуемых – 15

Время выполнения задания - 2 часа 45 минут

3.1.1. Оборудование

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- швейное оборудование: универсальные и специальные швейные машины;
- парогенератор;
- заготовки для выполнения ручных, машинных и утюжильных работ.

3.1.2. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы профессионального модуля предполагает наличие учебного кабинета «Технологии швейных изделий»; мастерской швейного производства.

нормативные документы;

оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и ВТР работ;

машина стачивающая прямострочная челночного стежка;

машина краеобметочная трехниточного цепного стежка;

утюжильный стол и электрорепаратурный утюг;

стол для выполнения ручных работ;

иглы для ручных работ;

наперсток;

ножницы;
распарыватель;
сантиметровая лента;
мел;
линейка, угольник;
булавки.

3.1.3. Литература для учащегося

Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий: Учебник для нач. проф. образования: Учеб. пособие для студ. сред. проф. образования/ Александр Станиславович Ермаков. -2-е изд., стер. –М.: Издательский центр «Академия», 2010.-432с.

Крючкова, Г.А. Технология и материалы швейного производства: Учебник для нач. проф. образования/ Галины Алексеевна Крючкова.- М.: Издательский центр «Академия», 2009.- 384с.

Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник для нач.проф. образования /М.А. Силаева.- 3-е изд., стер.- М. : Издательский центр «Академия», 2012.- 528с.

Франц, В.Я. Оборудование швейного производства: учебник для сред. проф. образования/ В.Я.Франц. -3-е изд., испр. - М.: Издательский центр «Академия», 2010.-448с

3.2. . Часть первая состоит из 12 заданий, составленных в форме теста.

Задание 1: Выберите правильный ответ и обведите в кружок его номер.

Время выполнения задания 35 минут.

3.3. Часть вторая содержит типовое практико-ориентированное задание:

Задание 2: Изготовить образец (например, обработка отложного воротника)

- 1) Проверить наличие деталей кроя и качество материалов
- 2) Изготовить образец (например, обработка отложного воротника):
 - в соответствии с указанными в технической, технологической и нормативной документации техническими условиями и технологической последовательностью
 - учитывая свойства материалов
 - используя современные виды оборудования, специальные устройства, средства малой механизации
 - соблюдая правила безопасного труда

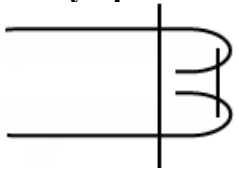
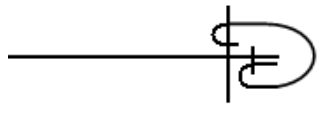
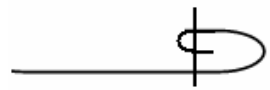
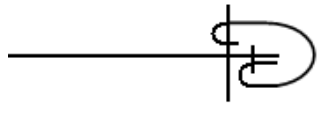
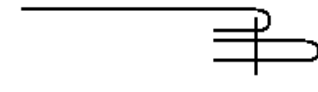
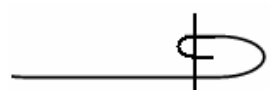
Время выполнения задания – 2 часа 00 минут (135 минут).

Вопросы для тестового задания для ВКР по профессии 16909 Портной

| № | Выберите правильный ответ и отметьте его номер | правиль- ный |
|---|--|-----------------|
|---|--|-----------------|

| | | ответ |
|----|---|-------|
| | Тема « Ручные работы» | |
| 1 | Стежок – это А – ряд однородных повторяющихся стежков Б – расстояние от среза до строчки В – расстояние между однородными проколами иглы | В |
| 2 | Строчка — это А – ряд однородных повторяющихся стежков В – расстояние между стежками Г – расстояние между однородными проколами иглы | А |
| 3 | Шов – это А – соединение двух или несколько слоев материала строчкой Б – расстояние от среза до строчки В – расстояние между стежками | А |
| 4 | Ручная операция закрепления разложенных на две стороны припусков шва? А – приметывание Б – заметывание В – разметывание | В |
| 5 | Инструмент, предназначенный для предохранения пальца от укола при прокалывании иглой ткани, называется: А – игла Б – булавки В – наперсток | В |
| 6 | Инструмент для ручных работ- А – игла Б – лекала В – стол | А |
| 7 | Приспособление для ручных работ- А – сантиметровая лента Б – стул В –распарыватель | В |
| 8 | При сметывании деталь, из которой выполняют посадку, располагают: А – снизу Б – сверху В – в зависимости от величины посадки | Б |
| 9 | При выполнении операций постоянного назначения - цвет ниток подбирают: А - в зависимости от модели Б – контрастным по отношению к ткани В – в цвет ткани, на которой выполняют работы | В |
| 10 | Величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия называется: А – ширина шва Б – строчка прямых стежков В – длина стежка | А |
| 11 | Ручная операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую, называется: А – вметывание Б – выметывание В – наметывание | В |
| 12 | Ручная операция соединения двух деталей по выпуклым и вогнутым | Б |

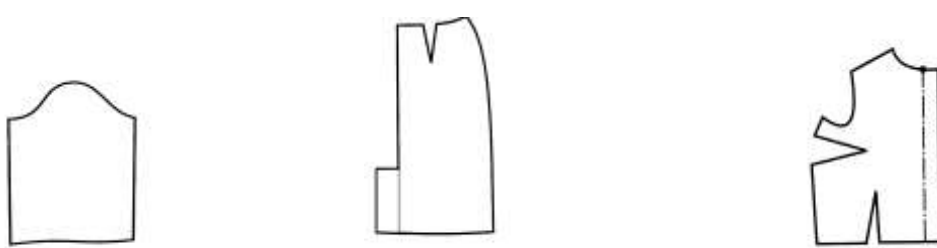

| | | |
|----|--|---|
| | <p>линиям называется?</p> <p>А – приметывание Б – вметывание Г – наметывание</p> | |
| 13 | <p>Операция закрепления подогнутого края детали стежками постоянного назначения называется?</p> <p>А – выметывание Б – сметывание В – подшивание</p> | В |
| 14 | <p>Временное закрепление предварительно обтачанного и вывернутого края детали для образования канта или в раскол рамки называется?</p> <p>А – сметывание Б – выметывание В – приметывание</p> | Б |
| 15 | <p>Соединение деталей разных по величине (мелкую деталь с крупной или основную с неосновной) стежками временного назначения называется?</p> <p>А – приметывание Б – разметывание В – сметывание</p> | А |
| 16 | <p>Ручная операция соединения двух деталей, примерно равной по величине называется:</p> <p>А – сметывание Б – выметывание В – наметывание</p> | А |
| 17 | <p>Соединение фурнитуры с изделием выполняется:</p> <p>А – пришивание Б – заметыванием В – сметыванием</p> | А |
| 18 | <p>Меловые линии переводят с одной симметричной детали на другую с помощью:</p> <p>А – сметочных стежков Б – копировальных стежков В – разметочных стежков</p> | Б |
| 19 | <p>На рисунке изображена строчка:</p>  <p>А – косая наметочная Б – петлеобразная стачная В – прямая наметочная</p> | В |
| 20 | <p>Для выполнения работ постоянного назначения используют нитки:</p> <p>А – белые Б – черные В – в цвет ткани</p> | Б |
| 21 | <p>При раскрое толщина меловых линий не должна превышать:</p> <p>А – 0,1-0,5 см Б – 0,5 см В – 0,1 см</p> | В |
| 22 | <p>Для правильного удаления стежков временного назначения необходимо:</p> <p>А – вытянуть всю нитку за один прием Б – необходимо разрезать строчку через каждые 10...15 см и удалить с помощью колышка В – удалить или оставить не имеет значения</p> | Б |


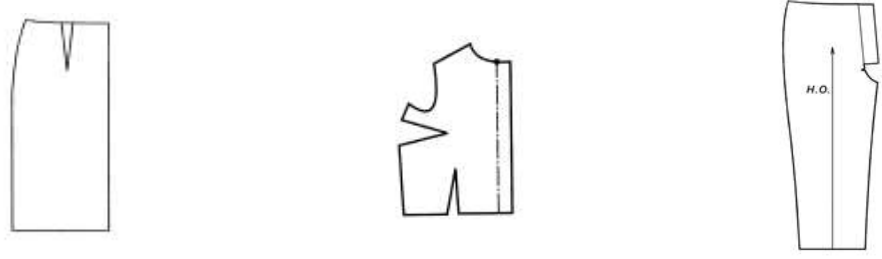
| | | |
|--------------------------------|--|---|
| 23 | Пуговицы на стойке пришивают нитками: А – в цвет ткани Б – в цвет пуговицы В – черного цвета | А |
| 24 | Пуговицы с 2 отверстиями пришивают нитками: А – в цвет ткани Б – в цвет пуговицы В – черного цвета | Б |
| 25 | Копировальные строчки прокладывают нитками: А – в цвет ткани Б – контрастными В – черного цвета | А |
| Тема « Машинные работы» | | |
| 26 | К группе отделочных швов относится: А – окантовочный Б – вподгибку В – рельефный | В |
| 27 | К группе соединительных швов относится: А – накладной с закрытым срезом Б – окантовочный В – выстрочной со шнуром | А |
| 28 | Выберите схему краевого окантовочного шва с закрытым срезом А –  Б –  В –  | Б |
| 29 | Выберите схему краевого шва в подгибку с закрытым срезом Б –  В –  Г –  | А |
| 30 | К группе краевых швов относится: А – накладной Б – окантовочный В – стачной | Б |
| 31 | Операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую, строчками постоянного назначения называется? А – настрачивание Б – обтачивание В – притачивание | А |
| 32 | Операция соединения двух деталей, по овальному контуру, строчками | А |

| | | |
|----|--|---|
| | <p>постоянного назначения называется?</p> <p>А – втачивание Б – стачивание В – застрачивание</p> | |
| 33 | <p>Операция - соединение двух деталей по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону с выправлением канта называется:</p> <p>А – притачивание Б – стачивание В – обтачивание</p> | В |
| 34 | <p>Операция закрепления отделочными строчками припусков стачанного и разутюженного шва называется?</p> <p>А – настрачивание Б – расстрачивание В – прострачивание</p> | Б |
| 35 | <p>Операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую строчками постоянного назначения называется?</p> <p>А – настрачивание Б – обтачивание В – притачивание</p> | А |
| 36 | <p>Машинная операция соединения полочки со спинкой называется?</p> <p>А – настрачивание Б – притачивание В – стачивание</p> | В |
| 37 | <p>Машинная операция соединения рукава с проймой называется?</p> <p>А – втачивание Б – притачивание В – застрачивание</p> | А |
| 38 | <p>Машинная операция соединения пояса с юбкой называется?</p> <p>А – настрачивание Б – притачивание В – стачивание</p> | Б |
| 39 | <p>Толщина ниток и номер машинной иглы при изготовлении изделия зависит:</p> <p>А – от толщины ткани Б – от выполняемой операции В – от способа применяемой технологии</p> | А |
| 40 | <p>При стачивании двух деталей из разной по толщине ткани, вниз укладывают деталь из:</p> <p>А – толстой ткани Б – тонкой ткани В – не имеет значения</p> | А |
| 41 | <p>При стачивании двух деталей с небольшой посадкой одной из них, посаживаемую деталь располагают:</p> <p>А – снизу Б – сверху В – посередине</p> | А |
| 42 | <p>Для выполнения работ постоянного назначения используют нитки:</p> <p>А – белые Б – черные В – в цвет ткани</p> | В |
| 43 | <p>Концы внутренних строчек, выполняемых на стачивающей машине, закрепляют двойной обратной строчкой длиной:</p> | Б |

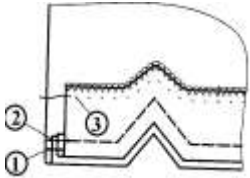
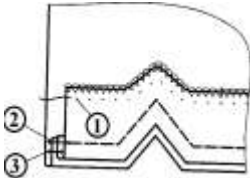
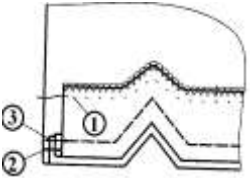
| | | |
|----|--|---|
| | <p>А – 0,3-0,7 см Б – 0,7-1,0 см В – не имеет значение</p> | |
| 44 | <p>При прокладывании строчки по замкнутому контуру строчки в конце швов должны заходить одна на другую не менее чем: А – 1,5 см Б – 2-2,5 см В – не имеет значения</p> | Б |
| 45 | <p>При соединении деталей, одна из которых приспособлена, машинную строчку выполняют со стороны: А – со стороны сборки Б – со стороны гладкой детали В – не имеет значения</p> | А |
| | Влажно-тепловые работы | |
| 46 | <p>Операция ВТО соединения деталей изделия с клеевыми прокладками называется? А – дублирование Б – сутюживание В – декатирование</p> | А |
| 47 | <p>Операция ВТО ткани перед раскроем для предотвращения ее последующей усадки называется? А – прессование Б – сутюживание В – декатирование</p> | В |
| 48 | <p>Уменьшение размеров отдельных участков детали для получения выпуклости на отдельных участках называется? А – разутюживание Б – сутюживание В – приутюживание</p> | Б |
| 49 | <p>Уменьшение толщины края детали при помощи ВТО называет? А – оттягивание Б – заутюживание В – приутюживание</p> | В |
| 50 | <p>Раскладывание на две стороны припусков шва и закрепление их в таком положении при помощи утюга называется: А – разутюживание Б – заутюживание В - оттягивание</p> | А |
| 51 | <p>Влажно-тепловые работы деталей изделий с изнаночной стороны выполняют: А – без проутюжильника Б – только через проутюжильник В – не имеет значения</p> | А |
| 52 | <p>Влажно-тепловые работы деталей изделий с лицевой стороны выполняют: А – без проутюжильника Б – только через проутюжильник В – не имеет значения</p> | Б |
| 53 | <p>Прокладочные материалы в одежде используют для: А – сохраняют форму в процессе носки Б – создают микроклимат вокруг тела человека В – улучшают технологические свойства ткани</p> | А |
| 54 | При обработке стачным швом взаутюжку | А |

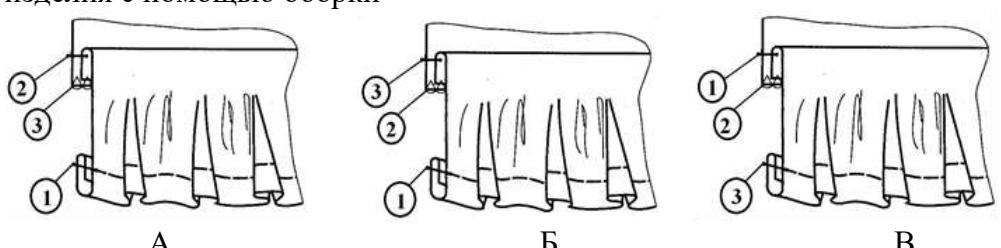
| | | |
|----|--|---|
| | <p>А – шов сначала разутюживают, а потом заутюживают через проутюжильник</p> <p>Б – шов сразу заутюживают на нужную сторону</p> <p>В – оба ответа правильные</p> | |
| 55 | <p>При стачивании двух деталей разной толщины шов всегда заутюживают на:</p> <p>А.- толстую ткань</p> <p>Б - тонкую ткань</p> <p>В – не имеет значение</p> | Б |
| | Обработка деталей и узлов | |
| 56 | <p>Отделочная деталь, которая выкраивается по кругу или в виде спирали называется?</p> <p>А – рюш</p> <p>Б – волан</p> <p>В – оборка</p> | Б |
| 57 | <p>Складки, у которых все сгибы направлены в одну сторону называются?</p> <p>А – бантовые</p> <p>Б – встречные</p> <p>В – односторонние</p> | В |
| 58 | <p>Складки, у которых сгибы направлены друг к другу называются?</p> <p>А – бантовые</p> <p>Б – встречные</p> <p>В – односторонние</p> | Б |
| 59 | <p>Деталь отделки с двумя обработанными срезами называется:</p> <p>А – рюш</p> <p>Б – волан</p> <p>В - клапан</p> | А |
| 60 | <p>Для обработки прорезного кармана с клапаном необходимы следующие детали:</p> <p>А – листочка, клапан, подкладка</p> <p>Б – клапан, листочка, подкладка</p> <p>В – клапан, подкладка клапана, подкладка</p> | В |
| 61 | <p>Детали необходимые для обработки прорезного кармана в рамку?</p> <p>А – листочка, подкладка, 2 обтачки</p> <p>Б – 2 обтачки, подкладка, изделие</p> <p>В – клапан, подкладка, 2 обтачки</p> | Б |
| 62 | <p>Расстояние между основной и вспомогательными линиями при уточнении месторасположения прорезного кармана с листочкой с втачными концами равно:</p> <p>А – 5 мм.</p> <p>Б – 10 мм.</p> <p>В – ширине листочки в готовом виде</p> | В |
| 63 | <p>Расстояние между основной и вспомогательными линиями при уточнении месторасположения прорезного кармана в рамку равно:</p> <p>А – Ширине рамки</p> <p>Б – Удвоенной ширине рамки</p> <p>В – 10 мм</p> | Б |
| 64 | <p>Машинная операция соединения волана с изделием называется?</p> <p>А – настрачивание</p> <p>Б – притачивание</p> <p>В – стачивание</p> | Б |
| 65 | Ширина шва обтачивания клапана составляет: | Б |

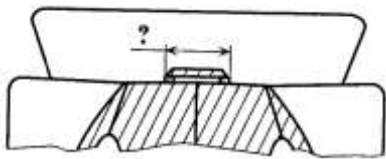

| | | |
|----|---|---|
| | А – 7-10мм Б – 5-7мм В – 3-5 мм | |
| 66 | Деталь одежды предназначенная для фиксации пояса называется: А – шлевки Б – пагоны В - пояс | А |
| 67 | Машинная операция соединения рюша с изделием называется? А – настрачивание Б – притачивание В – стачивание | А |
| 68 | Машинная операция соединения накладного кармана с изделием называется? А – настрачивание Б – притачивание В – стачивание | А |
| 69 | Ширина шва обтачивания хлястика составляет: А – 7-10мм Б – 5-7мм В – 3-5 мм | Б |
| 70 | Каким швом обрабатывают вытачки? А – стачным Б – обтачным В - окантовочным | А |
| | Обработка юбок | |
| 71 | Из предложенных деталей выберите детали кроя юбки А Б В  | Б |
| 72 | На каком рисунке изображена коническая юбка:  | В |
| 73 | На каком рисунке изображена прямая юбка: | |

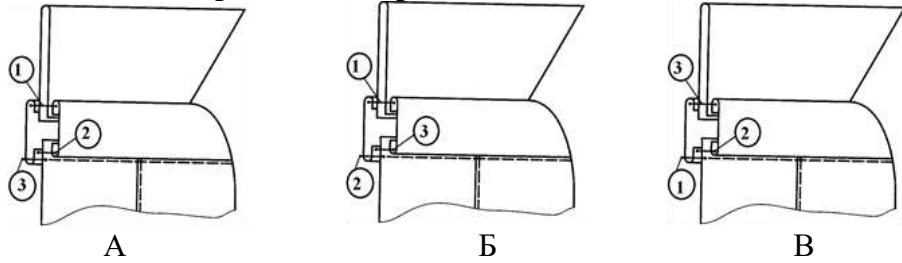
| | | |
|---|---|---|
| |  | |
| | <p>А</p> <p>Б</p> <p>В</p> | |
| 74 | <p>Ширина шва обтачивания верхнего среза юбки обтачкой</p> <p>А – 0,5-0,7 см Б – 0,3-0,5 см. В - 1 см.</p> | А |
| 75 | <p>Ширина шва притачивания пояса к верхнему срезу юбки</p> <p>А - 0,5 см Б - 1 см. В - 1.5 см.</p> | Б |
| 76 | <p>Юбки относятся к:</p> <p>А – плечевым изделиям Б – поясным изделиям В – оба ответа правильны</p> | Б |
| Обработка брюк | | |
| 77 | <p>Брюки относятся к:</p> <p>А – плечевым изделиям Б – поясным изделиям В – оба ответа правильны</p> | Б |
| 78 | <p>Сколько строчек прокладывается для стачивания средних срезов брюк?</p> <p>А - одна строчка Б - две строчки В - три строчки</p> | Б |
| 79 | <p>Из предложенных деталей выберите детали кроя брюк?</p>  | В |
| | <p>А</p> <p>Б</p> <p>В</p> | |
| 80 | <p>Операция соединения пояса с верхним срезом брюк называется?</p> <p>А – притачивание Б – обтачивание В – настрачивание</p> | А |
| Обработка платья (блузы с элементами текстильной галантереи с примеркой) | | |
| 81 | <p>Нить основы на полочке в соответствии с ГОСТом проходит параллельно:</p> <p>А – боковому срезу Б – плечевому срезу В – линии полузаноса</p> | В |
| 82 | <p>Соединение верхнего воротника с нижним производится:</p> <p>А – Обтачным швом в кант,</p> | А |

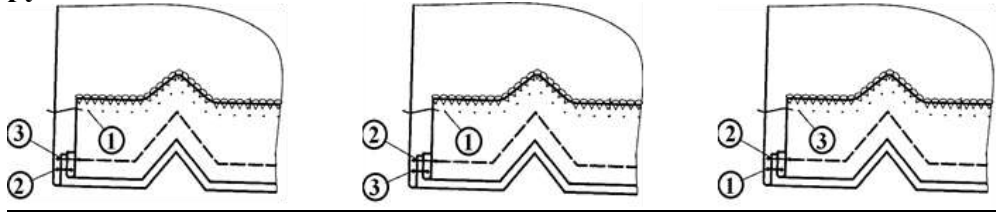
| | | |
|----|--|---|
| | Б – Стачным швом вразутюжку, В – Двойным швом. | |
| 83 | Детали необходимые для обработки застежки втачными планками? А – планки, полочка Б – планки, полочка, долевик В – подзор, полочка, планки | Б |
| 84 | Операция соединения подкройной обтачки с горловиной называется? А – стачивание Б – обтачивание В – настрачивание | Б |
| 85 | Операция соединения манжета с рукавом называется? А – притачивание Б – застрачивание В – настрачивание | А |
| 86 | Операция соединения проймы с рукавом называется? А – втачивание Б – обтачивание В – застрачивание | А |
| 87 | Нижний срез платья обрабатывается швом: А – стачным швом с разутюживанием срезов Б – швом в подгибку с закрытым срезом В – настрочным швом с открытыми срезами | Б |
| 88 | На каком рисунке изображен рукав цельнокроеного покроя?  А Б В | Б |
| 89 | На каком рисунке изображен воротник – стойка?  А Б В | А |
| 90 | На каком рисунке изображена потайная застежка?  | В |

| | А | Б | В | |
|-----|---|---|---|---|
| | РЕМОНТ И ОБНОВЛЕНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | |
| 91 | К среднему ремонту относят: А - замену верхнего воротника или изменение его формы Б - установку заплат В - стачивание подкладки кармана | | | А |
| 92 | При выполнении ремонта с помощью косых подшивочных стежков длина стежка равна: А - 0,3-0,5 см. Б - 0,1-0,2 см. В - 0,7-1,0 см. | | | А |
| 93 | Ремонт вплетение заплат в изношенный участок используется в изделиях - А - из недорогих и тонких тканей Б - из высококачественных легкоосыпаемых тканей В - толстых, плотных, ворсовых, не осыпающихся тканей | | | Б |
| 94 | Изношенные отлет и концы воротника ремонтируют А - окантовочным швом Б - стачным швом в разутюжку В - швом вподгибку с открытым срезом | | | А |
| 95 | Изношенный верхний край накладного кармана можно отремонтировать с помощью А - обтачки Б - художественной штопки В - аппликации | | | А |
| 96 | Если повреждение рукава располагается на уровне локтя, при ремонте используют А - бейку Б - притачную манжету В - вставку | | | В |
| 97 | Новая линия подгиба низа брюк намечается А - выше старой линии на 1,0-1,5 см. Б - ниже старой линии на 1,0 - 1,5 см. В - если производилась штопка, линия подгиба низа брюк остается на прежнем месте | | | А |
| 98 | В готовом изделии борта приутюживают со стороны детали А - полочка Б - подборт В - со стороны любой детали | | | Б |
| 99 | На каком рисунке указана верная последовательность обработки низа рукава обтачкой <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>А</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Б</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>В</p> </div> </div> | | | А |
| 100 | К среднему ремонту относят А - ремонт прорезных карманов Б - восстановление и пришивание вешалки В - соединение распоровшихся швов | | | А |
| 101 | При выполнении ремонта с помощью штуковочных стежков, частота | | | Б |

| | | |
|-----|--|---|
| | <p>стежка в 1 см. равна А - 2-3 Б - 5-9 В - 10-12</p> | |
| 102 | <p>Ремонт втачивание заплат используют в тех случаях если А - поврежденный участок большой и штопка не возможна Б - поврежденный участок маленький В - изделие из дорогих и очень тонких тканей</p> | А |
| 103 | <p>Для ремонта перегиба стойки верхнего воротника в пальто используют (ткань плотная, не осыпающаяся, ворсовая) А - ручную штопку Б - подшивочные стежки В - стачные стежки</p> | А |
| 104 | <p>Изношенные концы карманов обновляют А - подшивочными стежками Б - штопкой концов карманов В - настрачиванием декоративных отрезков кожи треугольной формы</p> | В |
| 105 | <p>Для ремонта повреждения материала по сгибу низа рукава используют (изделие: блуза из ткани бязь) А - обтачку Б - штопку В - штуковку</p> | А |
| 106 | <p>При укорачивании юбки со складками подрезают её А - верхнюю часть Б - нижнюю часть В - обе части</p> | А |
| 107 | <p>В готовом изделии воротник приутюживают со стороны: А - нижнего воротника Б - верхнего воротника В - со стороны любой детали</p> | А |
| 108 | <p>На каком рисунке указана верная последовательность ремонта низа изделия с помощью оборки</p>  <p style="text-align: center;"> А Б В </p> | А |
| 109 | <p>К среднему ремонту относят А - ремонт подкладки пальто Б - пришивание фурнитуры В - восстановление петель</p> | А |
| 110 | <p>Крючки и петли пришивают нитками 1) В цвет ткани 2) В цвет крючка и петли 3) Нитками белого цвета 1) 1,0 – 1,2 см.</p> | А |
| 111 | <p>При выполнении ремонта с помощью крестообразных подшивочных стежков, длина стежка равна А - 0,2-0,3 см.</p> | Б |

| | | | |
|-----|--|--|---|
| | <p>Б - 0,5-0,7 см. В - 1,0 – 1,2 см.</p> | | |
| 112 | <p>Ремонт настрачивание заплат используют в тех случаях если А - поврежденный участок очень маленький Б - изделие из дорогих и толстых тканей В - изделие из недорогих и тонких тканей</p> | А | |
| 113 | <p>Длина втачанной вешалки равна А - 10 см. Б - 8 см. В - 6-7 см.</p> |  | В |
| 114 | <p>Низ изделия приутюживают А - лицевой стороны полочки и спинки Б - со стороны подогнутого края В - зависимости от толщины ткани</p> | Б | |
| 115 | <p>При ремонте воротника, изношенного в области стойки, ширина подкройной стойки зависит от А - ширины воротника Б - размера изношенного участка В - модели изделия</p> | Б | |
| 116 | <p>При значительном износе материала вокруг прорезного кармана в рамку А - заменить изношенный участок накладным карманом и на нем обработать карман в рамку. Б - выкроить новую полочку и на ней обработать прорезной карман в рамку В - соединить полочку с изнаночной стороны с флизелином</p> | А | |
| 117 | <p>Если надо сохранить длину рукава или удлинить, низ рукава можно обработать А - притачной манжетой Б - окантовочным швом В - швом в подгибку с закрытым срезом</p> | А | |
| 118 | <p>На каком рисунке указана верная последовательность ремонта низа рукава бейкой</p> |  | А |
| 119 | <p>К среднему ремонту относят А - Обработку низа рукава манжетой Б - ВТО изделия В - Штопку и штоковку</p> | А | |
| 120 | <p>Пуговицы с отверстиями пришивают на нитяной стойке, высота которой равна А - толщине края борта Б - двойной толщине края борта В - толщине пуговицы</p> | Б | |
| 121 | <p>При выполнении ремонта с помощью петельных стежков частота стежка в 1 см. равна А - 2-3 стежка Б - 5-6 стежков</p> | Б | |

| | | |
|-----|--|---|
| | В - 8-10 стежков | |
| 122 | При ВТО двух деталей из тканей разной толщины припуск на шов всегда заутюживают А - В сторону тонкой ткани Б - В сторону толстой ткани В - любую сторону | А |
| 123 | При штопке вручную нитки прокладываются А - по направлению основных, а затем по направлению уточных нитей Б - по направлению уточных, а затем по направлению основных нитей В - по диагонали | А |
| 124 | Штуковку применяют при ремонте изделий из: А - толстых тканей Б - толстых ворсовых тканей В - толстых, ворсовых и не осыпаемых тканей | В |
| 125 | Сильно износился верхний воротник А - верхний и нижний воротник выкраивают заново и обрабатывают воротник Б - верхний воротник выкраивают заново и обрабатывают воротник В - ремонт не целесообразен | Б |
| 126 | При ремонте низа рукава обтачкой, минимальная ширина обтачки равна А - 1 см. Б - 2 см. В - 3 см. | В |
| 127 | Какие работы надо выполнить при уменьшении ширины юбки А - распороть боковые швы. Б - распороть боковые швы и подогнутый край низа юбки В - отпороть пояс, подогнутый край низа юбки и распороть боковые швы | В |
| 128 | На каком рисунке указана верная последовательность обработки и соединения воротника с горловиной  | А |
| 129 | К мелкому ремонту относят А - замену верхнего воротника или изменение его формы Б - установку заплат В - ремонт низа рукава с помощью притачных манжет | Б |
| 130 | Отделку изделия (кружево, тесьма и т.п.) пришивают нитками А - В цвет отделки Б - В цвет ткани В - Нитками синего цвета | А |
| 131 | При выполнении ремонта с помощью косых подшивочных стежков длина стежка равна А - 0,1-0,2 см. Б - 0,3-0,5 см. В - 0,7-1,0 см. | Б |
| 132 | Ремонт вплетение заплат в изношенный участок используется в изделиях из А - толстых, ворсовых, не осыпающихся тканей | Б |

| | | |
|-----|---|---|
| | Б - высококачественных легкоосыпаемых тканей В - из недорогих и тонких тканей | |
| 133 | Изношенные отлет и концы воротника ремонтируют А - Стачным швом в разутюжку Б - Швом вподгибку с открытым срезом В - Окантовочным швом | В |
| 134 | Изношенный верхний край накладного кармана можно отремонтировать с помощью А - аппликации Б - обтачки В - Художественной штопки | Б |
| 135 | Если повреждение рукава располагается на уровне локтя, при ремонте используют А - обтачку Б - притачную манжету В - вставку | В |
| 136 | Новая линия подгиба низа брюк намечается А - выше старой линии на 1,0-1,5 см. Б - ниже старой линии на 1,0 - 1,5 см. В - если производилась штопка, линия подгиба низа брюк остается на прежнем месте | А |
| 137 | В готовом изделии край борта приутюживают со стороны детали А- подборт Б - полочка В - со стороны любой детали | А |
| 138 | На каком рисунке указана верная последовательность обработки низа рукава обтачкой  | В |
| 139 | К мелкому ремонту относят А - ремонт прорезных карманов Б - восстановление и пришивание вешалки В - замена верхнего воротника | Б |
| 140 | Кнопки пришивают к изделию нитками А - в цвет ткани Б - цвет в пуговицы В - нитками белого цвета | А |
| 141 | При выполнении ремонта с помощью штукочных стежков, частота стежка в 1 см. равна А - 2-3 Б - 5-9 В - 10-12 | Б |
| 142 | Ширина шва втачивания вставки равна А - 0,2-0,3 см. Б - 0,5-0,7 см. В - 1,0 см. | Б |
| 143 | Для ремонта перегиба стойки верхнего воротника в пальто используют (ткань плотная, не осыпающаяся, ворсовая) А - ручную штопку | А |

| | | |
|-----|--|---|
| | <p>рамку А - заменить изношенный участок накладным карманом и на нем обработать карман в рамку. Б - выкроить новую полочку и на ней обработать прорезной карман в рамку В - соединить полочку с изнаночной стороны с клеевой паутинкой</p> | |
| 155 | <p>Если надо сохранить длину рукава или удлинить, низ рукава можно обработать А - окантовочным швом Б - швом в подгибку с закрытым срезом В - воланом или оборкой</p> | В |
| 156 | <p>К мелкому ремонту относят А - обработку низа рукава манжетой Б - замена подкладки в пальто В - штопку и штуковку</p> | В |
| 157 | <p>Пуговицы с отверстиями пришивают на нитяной стойке, высота которой равна А - толщине пуговицы Б - двойной толщине края борта В - толщине края борта</p> | В |
| 158 | <p>При выполнении ремонта с помощью петельных стежков частота стежка в 1 см. равна А - 8-10 стежков Б - 5-6 стежков В - 2-3 стежка</p> | Б |
| 159 | <p>Удаление сгибов и заминов на ткани с помощью утюга выполняется 1) Проутюживанием 2) Заутюживанием 3) Разутюживанием</p> | А |
| 160 | <p>При штопке вручную нитки прокладываются А - по направлению основных, а затем по направлению уточных нитей Б - по направлению уточных, а затем по направлению основных нитей В - по диагонали</p> | А |
| 161 | <p>Штуковку применяют при ремонте изделий из: А - ворсовых тканей Б - толстых тканей В - толстых, ворсовых и не осыпаемых тканей</p> | В |
| 162 | <p>Сильно износился верхний воротник А - верхний и нижний воротник выкраивают заново и обрабатывают воротник Б - верхний воротник выкраивают заново и обрабатывают воротник В - ремонт не целесообразен</p> | Б |
| 163 | <p>При ремонте швов незначительной нагрузки ширина шва равна А - 0, 5 см. Б - 0, 3 см. В - 0, 2 см.</p> | А |
| 164 | <p>Расширяют брюки внизу за счет припусков А - по шаговым швам Б - по боковым швам В - по среднему шву</p> | А |
| 165 | <p>Изношенные отлет и концы воротника ремонтируют А - окантовочным швом Б - обтачным швом в заутюжку В - швом в подгибку с закрытым срезом</p> | А |

| | | |
|-----|--|---|
| 166 | Изношенный верхний край накладного кармана можно отремонтировать с помощью А - обтачки Б - втачной заплатки В - аппликации | А |
| 167 | Если повреждение рукава располагается на уровне локтя, при ремонте используют А - подкройную обтачку Б - вставку В - притачную манжету | Б |
| 168 | При выполнении ремонта с помощью шتукочных стежков, частота стежка в 1 см. равна А - 3-4 Б - 5-9 В - 10 | Б |
| | Ремонт втачивание заплат используют в тех случаях если А - изделие из дорогих и очень тонких тканей Б - поврежденный участок большой и штопка не возможна В - поврежденный участок маленький | Б |
| | Для ремонта изделий из шерстяных тканей используют А - клей БФ - 6 Б - клей ПВА В - канцелярский клей | А |

Перечень узлов для выполнения практико-ориентированного задания для защиты ВКР

| № | Название темы | ПМ | ТД, ОК |
|---|--|---|--|
| 1 | Обработка плечевых швов | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 2 | Обработка швов рельефов | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 3 | Обработка клапана | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 4 | Обработка карманов в шве | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 5 | Обработка и соединение с изделием накладного кармана | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 6 | Обработка кокетки стачным швом с кантом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 7 | Обработка кокетки настрочным швом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 8 | Обработка края борта отрезными подбортами | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 9 | Обработка края | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД |

| | | | |
|----|---|---|--|
| | борта цельнокроеной настрочной планкой | швейных изделий, изделий текстильной галантереи | 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 10 | Обработка края борта цельнокроеными подбортами | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 11 | Обработка горловины обтачкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 12 | Обработка низа рукава эластичной тесьмой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 13 | Обработка низа рукава швом в подгибку с закрытым срезом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 14 | Обработка низа рукава подкройной обтачкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 15 | Обработка низа рукава двойной оборкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 16 | Обработка отложного воротника | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 17 | Соединение лифа платья с юбкой стачным швом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 18 | Обработка застежки на тесьму-молнию в юбке, когда ее звенья расположены на равном расстоянии от сгибов припуска | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 19 | Обработка застежки на тесьму-молнию в юбке, когда ее звенья расположены на разном расстоянии от сгибов припуска | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |
| 20 | Обработка низа брюк | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 |

4. Требования к оформлению и защите выпускной квалификационной работы

4.1. Часть первая должна состоять из 12 заданий, составленных в форме теста.

Задания направлены на проверку качества знаний обучающихся по профессиональному модулю.

Обучающимся предлагаются тестовые задания с выбором одного или нескольких вариантов правильных ответов;

Тест должен отвечать требованиям:

- валидности, т.е. точно соответствовать частно дидактической цели как по уровню знаний, так и по уровню деятельности;
- простоты, т.е. в четкости формулировки задания
- однозначности, качество выполнения теста должно одинаково оцениваться различными экспертами;
- общепонятности (определенным), чтобы прочитав его, учащиеся ясно понимали, какую деятельность они должны выполнить;
- надежности, определяется количество, которое должен выполнить учащийся, чтобы можно было судить о полном охвате проверяемого уровня знаний при полной объективности контроля;

Тест включает инструкцию по его выполнению, задание и эталон ответов, и бланк для ответа.

4.2. Часть вторая содержит практико-ориентированное задание, в котором сформулирована конкретная производственная ситуация.

В подтверждение овладения обучающимися профессиональными и общими компетенциями студент представляет на экзамене смешанное портфолио.

В ходе консультаций преподаватель разъясняет студентам ход проведения экзамена, цель и задачи работы, структуру и объем работы, принципы оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей работы.

Преподаватель выполняет следующие функции:

- формулирует задание, контролирует его выполнение во время экзамена;
- осуществляет раскрой образцов для выполнения заданного узла

4.3. Экзаменационные материалы, оформляются студентом в «Экзаменационную папку» (приложение 1) с учетом общих требований к текстовым документам (приложение 2)

4.4. Студент должен защитить ВКР. Рассказать технологическую последовательность изготовления образца и правила безопасного труда, которые необходимо соблюдать при выполнении работы.

5. Критерии оценки выпускной квалификационной работы

5.1. Критерии оценки первой части задания:

За каждый правильный (полный) ответ на задание выставляется 1 балл.

Баллы, полученные за все выполненные задания суммируются.

Оценка «5» (отлично) выставляется за 10-12 правильных ответов

Оценка «4» (хорошо) выставляется за 7-9 правильных ответов

Оценка «3» (удовлетворительно) выставляется за 5 – 6 правильных ответов

5.2. Критерии оценки за выполнение практико-ориентированного задания

| Критерии оценки | | | |
|-----------------------|----------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| Оценка 5 «Отлично» | Оценка 4 «Хорошо» | Оценка 3 «Удовлетворительно» | Оценка 2 «Не удовлетворительно» |

| | | | |
|---|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Правильный выбор оборудования и приспособлений (средств) малой механизации • Способ обработки узлов изделия соответствует свойствам материалов • Соблюдена последовательность обработки Соблюдены технические условия на выполнение ручных, машинных и влажно - тепловых работ • Машинные строчки качественные и ровные | <ul style="list-style-type: none"> • Правильный выбор оборудования и приспособлений (средств) малой механизации Способ обработки узлов изделия соответствует свойствам материалов • Соблюдена последовательность обработки • Не точности в технических условиях на выполнение ручных, машинных <u>или</u> влажно - тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.) • Машинные строчки качественные и ровные. | <ul style="list-style-type: none"> • Не правильный выбор одного из видов оборудования и приспособлений (средств) малой механизации. • Выбор способа обработки не соответствует свойствам материалов • Нарушена последовательность обработки • Не точности в технических условиях на выполнение ручных, машинных <u>или</u> влажно - тепловых работ (ширина шва, длина стежка, частота стежка и т.п.) • Машинные строчки качественные, но не ровные. | <ul style="list-style-type: none"> • Не правильный выбор оборудования и приспособлений (средств) малой механизации. Способ обработки не соответствует свойствам материалов • Нарушена последовательность обработки изделия • Не соблюдены технические условия на выполнение ручных, машинных и влажно - тепловых работ • Машинные строчки не качественные и не ровные. |
|---|--|--|---|

6. Список тем выпускных квалификационных работ студентов группы по профессии 16909 Портной

| № п/п | ФИО студента | Название темы | ПМ | ТД,ОК | Подпись |
|-------|--------------|-------------------------|---|---|---------|
| 1 | | Обработка плечевых швов | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7,ОК 1-7 | |
| 2 | | Обработка швов рельефов | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7,ОК 1-7 | |
| 3 | | Обработка клапана | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий,изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4,ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |

| | | | | | |
|----|--|---|---|--|--|
| 4 | | Обработка карманов в шве | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 5 | | Обработка и соединение с изделием накладного кармана | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 6 | | Обработка кокетки стачным швом с кантом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 7 | | Обработка кокетки настрочным швом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 8 | | Обработка края борта отрезными подбортами | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 9 | | Обработка края борта цельнокроеной настрочной планкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 10 | | Обработка края борта цельнокроеными подбортами | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 11 | | Обработка горловины обтачкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 12 | | Обработка низа рукава эластичной тесьмой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 13 | | Обработка низа рукава швом в подгибку с закрытым срезом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |

| | | | | | |
|----|--|---|---|--|--|
| | | | текстильной галантереи | | |
| 14 | | Обработка низа рукава подкройной обтачкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 15 | | Обработка низа рукава двойной оборкой | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 16 | | Обработка отложного воротника | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 17 | | Соединение лифа платья с юбкой стачным швом | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 18 | | Обработка застежки на тесьму-молнию в юбке, когда ее звенья расположены на равном расстоянии от сгибов припуска | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 19 | | Обработка застежки на тесьму-молнию в юбке, когда ее звенья расположены на разном расстоянии от сгибов припуска | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |
| 20 | | Обработка низа брюк | ПМ 01 Ремонт и индивидуальный пошив швейных изделий, изделий текстильной галантереи | ТД 1.1, ТД 1.2, ТД 1.3, ТД 1.4, ТД 1.5, ТД 1.6, ТД 1.7, ОК 1-7 | |

7. Список литературы

Основные источники

Печатные издания:


1. Амирова Э.К. Технология швейных изделий. Учебник. - М.: Академия, 2015
2. Косинец И.Б. Дефекты швейных изделий. - М.: Академия, 2014

Литература, рекомендуемая к дополнительному изучению

1. Силаева М.А. Пошив одежды по индивидуальным заказам. – СПб.: Владос, 2008
2. Иконникова Г.А. Конструирование и технология поясных изделий. - М.: Академия, 2006
3. Кузьмичев В.Е. Оборудование для влажно-тепловой обработки одежды. - М.: Академия, 2011

8. ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

| | |
|---|--|
|  | Правительство Санкт - Петербурга |
| | Комитет по образованию Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Колледж Петербургской моды» |

Выпускная письменная квалификационная работа

№ варианта _____

Тема: _____

Исполнитель:

(Ф.И.О.)

студент (ка) _____ курса

_____ группы

профессия: _____

Подпись студента _____

Руководители:

Преподаватель _____

ФИО (подпись)

Мастер п/о _____

ФИО (подпись)

Оценка _____

Санкт-Петербург

20__

4. ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ТЕКСТОВЫХ ДОКУМЕНТОВ

1. Квалификационная письменная работа выполняется на листах формата А4 согласно ГОСТ 9327-60 (297*210 мм)
2. Текст выпускной квалификационной письменной работы следует оформлять, соблюдая следующие размеры полей: слева – 30 мм, сверху – 20мм, справа и снизу – не менее 10 мм. Рамки листа не обозначаются. Текст печатается через 1,5 интервала.
3. Текст выпускной квалификационной письменной работы набирается в текстовом редакторе Microsoft Word; шрифт - Times New Roman, размер шрифта - 14 пт, выравнивание – по ширине
4. Абзацы начинаются отступом на 15-17 мм от поля листа. (**автоматическое выставление**).
5. Вписывать в текстовые документы, изготовленные машинописным способом, отдельные слова, формулы, знаки допускается только ручкой с черными чернилами или гелевой ручкой.
6. Сокращения слов в тексте и подписях под иллюстрациями не допускается.
7. Заголовки разделов письменной квалификационной работы следует располагать симметрично тексту прописными буквами без точки в конце.
8. Заголовки разделов и пунктов следует начинать с абзацного отступа строчными буквами (кроме первой прописной), не подчеркивая, без точки в конце.
9. Если заголовок включает несколько предложений, их разделяют точками. Переноса слов в заголовках не допускается.
10. Расстояние между заголовком и последующим текстом должно быть не менее 15 мм.
11. Квалификационная письменная работа переплетается (сшивается) и должна иметь обложку.
12. Страницы квалификационной письменной работы нумеруются арабскими цифрами, при этом соблюдается сквозная нумерация по всему тексту. Номер страницы обозначают в правом нижнем углу без точки в конце.
13. Титульный лист включается в общую нумерацию страниц квалификационной письменной работы. Номер страницы на титульном листе не обозначают.
14. Иллюстрации, схемы и таблицы, расположенные на отдельных листах, включают в общую нумерацию страниц.
15. Разделы, подразделы, пункты и подпункты следует нумеровать арабскими цифрами.
16. Разделы должны иметь порядковую нумерацию и обозначаться арабскими цифрами с точкой, например: 1., 2., 3., и т.д.
17. Не допускается перевод иллюстраций, рисунков или схем на кальку или бумагу и наклеивание на листы схем, рисунков, таблиц.