

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ГОУ ВО ЛНР «ЛГПУ»)

Структурное подразделение Институт физико-математического образования,
информационных и обслуживающих технологий

Кафедра технологий производства и профессионального образования

УТВЕРЖДАЮ

Директор института физико-математического образования, информационных и обслуживающих технологий

Горбенко Е. Е.
« » 2022 г.

Приложение к рабочей программе учебной дисциплины
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации
обучающихся по дисциплине

Оборудование швейного производства

Направление подготовки – 44.03.04 Профессиональное обучение (по отраслям)

Профиль подготовки – Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

Квалификация выпускника – бакалавр

Форма обучения – очная, заочная

Курс – 2, 3 курс (3 семестр / 5, 6, 7 триместр)

Разработчики:

к.т.н., доцент кафедры

технологий производства и

профессионального образования

ГОУ ВО ЛНР «ЛГПУ»

Е.И. Киреева Киреева Е.И.,

старший преподаватель кафедры

технологий производства и

профессионального образования

ГОУ ВО ЛНР «ЛГПУ»

Е.В. Лесовец Лесовец Е.В.

и.о. заведующего кафедрой технологий

производства и профессионального образования

Е.И. Киреева Киреева Е.И.

«17» мая 2022 г.

Луганск, 2022

1. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1.1. Перечень компетенций, формируемых в процессе освоения основной образовательной программы

Процесс освоения дисциплины направлен на овладение следующими компетенциями:

- готов эксплуатировать различные виды технологического оборудования в соответствии с требованиями техники безопасности на предприятиях швейной промышленности (ПК-6);
- способен использовать правила техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и нормы охраны труда при выполнении работ по ремонту и обслуживанию технологических процессов (ПК-10).

1.2. Этапы формирования компетенций и средства оценивания уровня их сформированности

Этапы формирования компетенций	Компетенции	Контрольно-оценочные средства / способ оценивания
Тема 1. Общие сведения об оборудовании	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 2. Общие сведения об устройстве и эксплуатации швейной машины.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 3. Швейные машины челночного стежка общего и специального назначения.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 4. Швейные машины цепного стежка.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 5. Швейные машины полуавтоматического действия.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 6. Роботизированные швейные установки.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Тема 7. Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий.	ПК-6, ПК-10	Устный опрос, выполнение практических работ, написание реферата
Промежуточная аттестация	ПК-6, ПК-10	экзамен

1.3. Описание показателей формирования компетенций

Код компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели)
ПК-6	знать: характеристики технологического оборудования, используемого в производстве швейных изделий; принципы действия и методы сравнительного анализа используемого оборудования; требования, предъявляемые к оборудованию. уметь: эксплуатировать различные виды технологического

	оборудования в соответствии с требованиями техники безопасности на швейных предприятиях; анализировать рабочий процесс технологических машин; анализировать причины возникновения неполадок и предусматривать мероприятия по их предупреждению. владеть: навыками рационального выбора оборудования и его размещения; мониторингом оптимальных технологических режимов работы.
ПК-10	знать: правила техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и нормы охраны труда при выполнении работ по ремонту и обслуживанию технологических процессов. уметь: измерять и оценивать нормы охраны труда при выполнении работ по ремонту и обслуживанию технологических процессов. владеть: опытом деятельности с правилами техникой безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности; нормами охраны труда при выполнении работ по ремонту и обслуживанию технологических процессов.

1.4. Критерии оценивания компетенций на разных этапах их формирования

Вид учебной работы	Количество баллов
работа на лекционных занятиях	5
выполнение контрольной самостоятельной работы	10
работа на практических занятиях	35
экзаменационная работа	50
Итого за курс:	100

Накопительная система оценивания по 100-балльной шкале

Четырехбалльная система оценивания экзамена	100-балльная шкала	Буквенная шкала, соответствующая 100-балльной шкале	Система оценивания зачета
Отлично	90–100	А – отлично – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	Зачтено
Хорошо	83–89	В – очень хорошо – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения большинства из них оценено числом баллов, близким к максимальному	
Хорошо	75–82	С – хорошо – теоретическое содержание курса	

		освоено полностью; некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	
Удовлетворительно	63–74	D – удовлетворительно – теоретическое содержание дисциплины освоено частично, но пробелы не носят существенного характера; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, содержат ошибки	
Удовлетворительно	50–62	E – посредственно – теоретическое содержание курса освоено частично; некоторые практические навыки работы не сформированы, многие предусмотренные программой обучения учебные задания не выполнены либо качество выполнения некоторых из них оценено числом баллов, близким к минимальному	
Неудовлетворительно	21–49	FX – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса освоено частично; необходимые практические навыки работы не сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий не выполнено либо качество их выполнения оценено числом баллов, близким к минимальному; при дополнительной самостоятельной работе над материалом курса возможно повышение качества выполнения учебных заданий	Не зачтено
Неудовлетворительно	0–20	F – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса не освоено; необходимые практические навыки работы не сформированы; все выполненные учебные задания содержат грубые ошибки, дополнительная самостоятельная работа над материалом курса не приведет к какому-либо значимому повышению качества выполнения учебных заданий	

1.5 Образец оформления экзаменационного билета

ГОУ ВО ЛНР
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Институт физико-математического образования, информационных и
обслуживающих технологий
Кафедра технологий производства и профессионального образования
экзамен (письменный) по дисциплине «Оборудование швейного производства»

Код/названия направлений подготовки – **44.03.04 Профессиональное обучение**
(по отраслям),
профиль подготовки – **Конструирование, моделирование и технология швейных**
изделий
ОФО / ЗФО

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 1

1. Группы швейного оборудования в зависимости от области его использования в технологическом процессе.
2. Основные виды брака, при которых необходимо выполнение регулировок основных рабочих органов швейных машин.
3. Основные группы автоматизированных функций по целевому назначению.

Утверждено на заседании кафедры технологий производства и профессионального образования, протокол № 1 от 27 августа 2022 г.

И.о. заведующего кафедрой

Е.И. Киреева

Экзаменатор

Е.В. Лесовец

2. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

2.1. Оценочные средства текущего контроля (типовые)

Вопросы для устного опроса:

1. Ведущие фирмы-изготовители швейного оборудования, входящие в первую группу по уровню качества изготовления и новизне идей.
2. Группа по уровню качества исполнения и новизне идей, в которую входит оборудование, выпускаемое китайской фирмой «Shanggonq».
3. Отечественные фирмы-изготовители, производящие в настоящее время оборудование для швейного производства.
4. Изменения на российском рынке швейного оборудования, характерные для современного этапа развития.
5. Основные направления развития мирового машиностроения.
6. Технологические признаки, положенные в основу классификации швейного оборудования.
7. Группы швейного оборудования в зависимости от области его использования в технологическом процессе.
8. Машины.
9. Аппараты.
10. Технологические классификационные признаки швейных машин.
11. Конструктивные классификационные признаки Швейных машин.
12. Расположение головки машины относительно оператора.
13. Длина вылета рукава машины.
14. Сочетание вида рукава и платформы машины.
15. Расположение головки машины относительно уровня стола.
16. Классификация швейных машин по степени автоматизации.
17. Швейные машины челночного стежка.
18. Швейные машины цепного стежка.
19. Швейные машины неавтоматического действия.
20. Швейные машины полуавтоматического действия.
21. Швейные машины автоматического действия.
22. Цикловые полуавтоматы.
23. Нецикловые полуавтоматы.
24. Полуавтоматы для изготовления петель.
25. Закрепочные полуавтоматы.
26. Полуавтоматы для пришивания фурнитуры.
27. Машины, имитирующие ручной стежок.
28. Скорняжные машины.

29. Машины с цилиндрической и колонковой платформой.
30. Машины для шитья сверхтяжелых материалов.
31. Основные механизмы швейной машины.
32. Дополнительные механизмы швейной машины.
33. Механизмы специализации.
34. Механизмы автоматизации.
35. Механизм иглы.
36. Машинная игла обыкновенного типа.
37. Форма заточки острия иглы.
38. Способы борьбы с нагреванием игл в процессе шитья.
39. Механизм челнока.
40. Передаточное отношение от иглы к вращающемуся челноку.
41. Петлители, несущие нитку.
42. Петлители, не несущие нитки.
43. Механизм раскладчика.
44. Система ниточного аппарата в машинах челночного стежка.
45. Система ниточного аппарата в машинах цепного стежка.
46. Механизм двигателя ткани.
47. Одинарная система механизма двигателя ткани.
58. Двойная система механизма двигателя ткани.
59. Тройная система механизма двигателя ткани.
60. Основные этапы процесса образования челночного стежка обводом петли вокруг шпульки.
61. Основные этапы процесса образования однострочного цепного стежка вращающимся петлителем.
62. Оборудование для промера и разбраковки материалов.
63. Оборудование для определения площади лекал.
64. Специальное оборудование для размножения раскладок лекал.
65. Типовой комплект технических средств САПР.
66. Передвижное оборудование для раскроя материалов.
67. Стационарное оборудование для раскроя материалов.
68. Автоматизированное раскройное оборудование.
69. Оборудование для раскроя лучом лазера.
70. Достоинства лазерных автоматизированных установок.
71. Оборудование для раскроя микроплазменной струей.
72. Оборудование для раскроя струей воды.
73. Оборудование для выполнения операций клеевой технологии.
74. Оборудование для ультразвуковой сварки.
75. Оборудование для сварки током высокой частоты.

76. Оборудование для обработки лучом лазера.
77. Прессовое оборудование периодического действия.
78. Гладильные столы.
79. Утюги.
80. Паровоздушные манекены.
81. Основные виды брака, при которых необходимо выполнение регулировок основных рабочих органов швейных машин.
82. Регулировки механизма иглы.
83. Регулировки механизма челнока.
84. Регулировки механизма двигателя ткани.
85. Регулировки механизма лапки.
86. Комплексно-механизированные линии 1-го поколения.
87. Комплексно-механизированные линии 2-го поколения.
88. Комплексно-механизированные линии 3-го и 4-го поколений.
89. Назначение приспособлений к швейным машинам.
90. Достоинства универсально-сборных приспособлений.
91. Типы швейных машин, к которым применяются приспособления марки УСП-1, УСП-2, УСП-3.
92. Базовые детали комплекта УСП.
93. Опорные детали комплекта УСП.
94. Установочные детали комплекта УСП.
95. Разные детали комплекта УСП.
96. Организационная оснастка рабочих мест технологических комплексов.
97. Универсальная сборная организационная оснастка.
98. Автоматизированный электропривод швейных машин.
99. Автоматизированные функции универсальных швейных машин.
100. Основные группы автоматизированных функций по целевому назначению.
101. Сервисные автоматизированные функции швейных машин.
102. Специальные автоматизированные функции швейных машин.
103. Типовые автоматизированные функции швейных машин.
104. Влияние автоматизированных функций на качество технологических операций.
105. Формирование набора автоматизированных функций в универсальных швейных машинах.
106. Минимально-необходимый набор автоматизированных функций швейного оборудования.
107. Базовые модели автоматизированных швейных машин.

Примерный перечень тем для рефератов

1. История развития швейного машиностроения.
2. Современное швейное оборудование.
3. Перспективы развития швейного оборудования.
4. Виды приводов бытовых швейных машин.
5. Организация рабочего места для машинных работ и приемы работы на машине.
6. Уход за швейной машиной, правила чистки и смазки.
7. Эксплуатация и ремонт швейных машин.
8. Оборудование для изготовления отделок.
9. Средства малой механизации в швейной промышленности.
10. Дефекты деталей и их влияние на возникновение неполадок в работе швейных машин.
11. Влажно-тепловая обработка и современное утюжильное оборудование.
12. Прессовое оборудование и перспективы его модернизации.
13. Оборудование для раскроя изделий настилами.
14. Оборудование для настиланья материалов.
15. Универсальное и специальное оборудование для раскроя материалов.
16. Утюжильные столы с паровым обогревом.
17. Оборудование для сварного соединения деталей.
18. Машины-автоматы и автоматические линии в легкой промышленности.
19. Машинные иглы, применяемые при изготовлении изделий из различных материалов.
20. Ассортимент приспособлений к швейным машинам, назначение и принцип действия.
21. Современное оборудование для безниточной обработки деталей одежды способом склеивания.

2.2. Оценочные средства для промежуточной аттестации

Тестирование

Студенту выдается одно тестовое задание, в котором 10 вопросов.

Каждый вопрос имеет 4 ответа, один из них правильный.

Тестовое задание 1

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Первая швейная машина в мире изобретена в ... году	1 2 3 4	1790 1755 1845 1851
2	Длина стежка - это	1 2 3 4	расстояние между 2-мя соседними проколами иглы длина строчки расстояние от среза материалов длина закрепки
3	Игла, петлитель, 2 нитеподатчика, рейка, лапка участвуют в процессе образования строчки	1 2 3 4	2х ниточной цепной (301) 2х ниточной цепной (401) 3х ниточной цепной (406) однониточной цепной (101)
4	Шв. машина 97А класса предназначена для стачивания тканей	1 2 3 4	хлопчатобумажных, шелковых, плательных костюмных пальтовых шинельных
5	В шв. машине 97А класса толщина стачиваемых материалов составляет, мм до	1 2 3 4	3 5 8 4
6	В шв. машине 97А класса регулировка иглы по высоте производится путем перемещения вверх, вниз	1 2 3 4	иглы шатуна игловодителя поводка
7	В шв. машине 597 М класса перемещение ткани происходит	1 2 3 4	рейкой иглой и рейкой верхней рейкой двумя рейками
8	Машина, в которой часть операций выполняется без участия человека-это	1 2 3 4	машина полуавтомат (п/а) стачивающая машина спец. машина краеобметочная машина
9	В шв. машине 85 класса применяется игла	1 2 3 4	прямая с крючком дугобразная с крючком дугобразная с ушком прямая с ушком
10	Вид ВТО, с которой снимается значительная часть напряжений, возникающих при стачивании это	1 2 3 4	прессование утюжение декапирование отпаривание

Тестовое задание 2

№ п/п	Вопрос	№ п/п п/п	Варианты ответа
1	Отечественное швейное машиностроение России создано в...году	1 2 3 4	1900 1905 1920 1918
2	Потеря прочности ниток в процессе образования 2х ниточного челночной строчки составляет ...%	1 2 3 4	10...12 30...35 20...30 5...6
3	Игла, петлитель, рейка, 2 лапки, выдавливатель участвуют в процессе образования строчки	1 2 3 4	2х ниточной цепной (401) однониточной цепной (101) однониточной цепной потайной (103) однониточной красобметочной (501)
4	Тип стежка в шв. машине 97А класса	1 2 3 4	304 301 401 504
5	В шв. машине 97А класса частота вращения главного вала, мин-	1 2 3 4	5500 4500 3500 4000
6	В шв. машине 97А класса своевременный подход носика челнока к игле регулируется поворотом вокруг своей оси	1 2 3 4	челночного комплекта челночной втулки зубчатого колеса челночного вала
7	Игла в шв. машине 597М класса движение вдоль линии строчки получает от вала	1 2 3 4	распределительного главного подъема продвижения
8	Повышение производительности труда, улучшение качества обработки, уменьшение утомляемости рабочих обеспечивает внедрение в тех. процесс	1 2 3 4	универсальных машин машин-полуавтоматов пуговичных полуавтоматов спец. машин
9	В шв. машине 85 класса применяется петлитель	1 2 3 4	вращающийся колебательный неравномерно - вращающийся двух роликовый
10	Вид ВТО, при которой гладильная поверхность под небольшим давлением перемещаются по предварительно увлажненной поверхности ткани, это	1 2 3 4	декатирование утюжение прессование выпаривание

Тестовое задание 3

№ п/п	Вопрос	№ п / п	Варианты ответа
1	Группа оборудования занимает большую долю в технологической классификации оборудования	1 2 3 4	Оборудование ВТО Швейное оборудование Оборудование подготовительного производства Оборудование раскройного производства
2	Максимальное удлинение строчки челночной строчки составляет ...%	1 2 3 4	12...13 10...15 20...30 5...6
3	Игла, петлитель, 2 рифленных диска участвуют в процессе образования строчки	1 2 3 4	2х ниточной цепной (401) однониточной цепной (101) однониточной цепной (103) однониточной краеобметочной (501)
4	Тип и номер игл, применяемых в 697 классе	1 2 3 4	0203 № 90...150 0052 № 75..90 0052 № 75...120 0319 № 75...100
5	Тип стежка в 1022 М классе	1 2 3 4	301 304 401 503
6	В шв. машине 97А класса зазор между иглой и носиком челнока регулируется перемещением вдоль оси	1 2 3 4	челночного комплекта челночной втулки в сборе челночного вала зубчатой шестерни
7	При неправильной регулировки иглы относительно отверстия в рейке произойдет	1 2 3 4	отрыв ниток поломка иглы пропуски стежков обрыв верхней нити
8	Плоские пуговицы с 2мя и 4мя отверстиями на изделия пришиваются на п/а классов	1 2 3 4	827, 1095, 1295, 1495 25-1, 811 827, 1295 1495, 25-1
9	В шв. машине 85 класса лапки прижимают ткань к игольной пластине	1 2 3 4	сверху не прижимают вообще в момент прокола тканей иглой снизу
10	Отпаривание с целью получения усадки ткани называется	1 2 3 4	утюжение прессование отпаривание декатирование

Тестовое задание 4

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Класс швейной машины - это	1 2 3 4	Условное обозначение вновь созданной конструкции Тип стежка Форма машины Вид перемещения материала
2	Естественное удлинение челночной строчки в процессе эксплуатации изделия составляет %	1 2 3 4	5...6 12...13 8...10 5...8
3	Игла, петлитель, ширитель, рейка, лапка, 3 нитеподатчика, 2 ножа участвуют в процессе образования строчки	1 2 3 4	2х ниточной цепной (401) однониточной цепной краеобметочной (501) 2х ниточной краеобметочной (503) 3х ниточной цепной краеобметочной (504)
4	Шв. машина 1022М кл. предназначена для стачивания тканей	1 2 3 4	х/б, шелковых сорочечных пальтовых, костюмных льняных
5	В шв. машине 1022 М кл. толщина стачиваемых материалов, мм, до	1 2 3 4	3 5 8 4
6	В шв. машинах 97А класса и 1022М класса давление лапки на ткань регулируется	1 2 3 4	гайкой винтом рычагом самой лапкой
7	Перемещение материала в шв. машине 302 класса происходит	1 2 3 4	верхней и нижней рейками верхней рейкой нижней рейкой иглой и рейкой
8	Сферические пуговицы с ушком на изделия пришиваются на п/а класса	1 2 3 4	1295 827 1095 1595
9	Для выдавливания ткани в прорези игольной пластины в шв. машине 85 класса служит	1 2 3 4	игла петлитель лапки выдавливатель
10	Вид ВТО, при которой предварительно увлажненное изделие под большим давлением зажимаются между 2-мя гладильными поверхностями - это	1 2 3 4	утюжение прессование отпаривание декатирование

Тестовое задание 5

№ п/п	Вопрос	№ п/п п/п	Варианты ответа
1	К статическим деталям относятся	1 2 3 4	валы, шестерни, кривошипы корпус машины, ограждения винты, шпильки, гайки зубчатые передачи
2	Отношение длины верхней или нижней нити к длине шва получаемых из этих ниток - это	1 2 3 4	длина стежка длина строчки ширина шва коэффициент уработки
3	Игла, 2 петлителя, рейка, лапка, 3 нитеподатчика, 2 ножа участвуют в процессе образования строчки	1 2 3 4	2х ниточной цепной (401) однониточной цепной краеобметочной (501) 2х ниточной краеобметочной (503) 3х ниточной цепной краеобметочной (504)
4	В шв. машине 1022М класса частота вращения главного вала мин ⁻¹ , до	1 2 3 4	3500 4500 5500 4000
5	В шв. машине 1022М класса толщина стачиваемых материалов, мм, до	1 2 3 4	3 5 8 4
6	В шв. машине 97А класса своевременность продвижения ткани регулируется поворотом	1 2 3 4	зубчатого барабана эксцентрика зубчатого колеса распределительного вала
7	Величина посадки в шв. машине 302 класса фиксируется	1 2 3 4	гайкой шкалой и стрелкой шкалой стрелкой
8	Прямые петли на швейных изделиях обметываются на п/а	1 2 3 4	827, 1095 73401-Р3 25-1, 625, 811 25-1
9	Длина стежка в шв. машине 85 класса регулируется с помощью винта на	1 2 3 4	эксцентрикe продвижении эксцентрикe подъема кривошипе рейке
10	При ВТО швейных изделий возникают следующие виды деформаций	1 2 3 4	упругая, эластическая, пластическая упругая эластическая пластическая

Тестовое задание 6

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	К деталям, передающие движения относятся	1 2 3 4	зубчатые колеса винты, болты, гайки ограждения иглы, челноки
2	Коэффициент уработки равен	1 2 3 4	$K_y = 1.2 \dots 1.7$ $K_y = 1.0 \dots 1.2$ $K_y = 1.2 \dots 1.5$ $K_y = 1.5 \dots 2.0$
3	Расход ниток в 2-х ниточной цепной строчке по сравнению с 2-х ниточной челночной больше в раз	1 2 3 4	3 2,3 5 4
4	Шв. машина 852 *5 класса предназначена для стачивания тканей	1 2 3 4	х/б, льняных, костюмных пальтовых трикотажных сорочечных
5	В шв. машине 852 *5 класса толщина стачивающих материалов составляет, до, мм	1 2 3 4	3 4 5 4,5
6	В шв. машине 97А класса применен нитепритягиватель	1 2 3 4	вращающийся кулачковый шарнирно-стержневой кулисный
7	В шв. машине 302 класса для того чтобы верхний и нижний слой материала перемещались независимо друг от друга, между ним укладывают	1 2 3 4	ограничительную линейку лапку разделительную пластину игольную платину
8	Игла, петлитель, отводчик, пуговицедержатель, нитеподатчик, планка перемещения участвуют в образовании стежка	1 2 3 4	827 220М 1095 25-1
9	Шв. машина 51 класса отличается от 51А класса конструкцией механизма	1 2 3 4	иглы двигателя ткани петлителей лапки
10	Усилие и продолжительность прессования, температура ткани,	1 2 3 4	товарный вид форму изделия выбор вида ВТО количество ВТО

Тестовое задание 7

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	К деталям рабочих органов машины относятся	1 2 3 4	иглы, челноки, рейки, нитепритягиватели винты, шпильки зубчатые колеса ременные передачи
2	От длины стежка, толщины и свойств стачиваемых тканей, степени натяжения ниток зависит	1 2 3 4	прочность строчки эластичность строчки крутка ниток коэффициент уработки
3	Для стачивания боковых срезов и срезов рукавов мужской сорочки, средних швов брюк трикотажных изделий применяется строчка	1 2 3 4	2х ниточная челночная (301) 2х ниточная цепная (401) однониточная цепная (101) 3х ниточная цепная (406)
4	В шв. машине 852 _{х5} класса частота вращения главного вала, мин ⁻¹ до	1 2 3 4	4000 4500 5000 5500
5	В шв. машине 852 _{х5} класса длина стежка	1 2 3 4	4;5 5 3 4
6	В шв. машине 97А класса при неправильной регулировке нитепритягивателя произойдет	1 2 3 4	пропуск стежков обрыв нити обрыв верхней нити обрыв нижней нити
7	В шв. машине 302 класса верхняя рейка по горизонтали получает движение от вала	1 2 3 4	распределительного продвижение нижней рейки подъема нижней рейки главного вала
8	В процессе образования стежка в пуговичном п/а 1095 класса петлитель совершает движение	1 2 3 4	равномерные вращательные колебательные неравномерные вращательные поступательные
9	Игла в шв. машине 51А класса движется в плоскости	1 2 3 4	вертикальной под углом 20° к вертикали горизонтальной под углом 23°30' к вертикали
10	Высокая t^0 нагрева горизонтальной поверхности, возможность регулирования t^0 являются	1 2 3 4	преимуществом эл. обогрева недостатком эл. обогрева преимуществом парового обогрева недостатком парового обогрева

Тестовое задание 8

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	К группе соединительных деталей относятся	1 2 3 4	винты, гайки, шпильки, болты, оси кривошпы, шатуны, эксцентрики червячные передачи корпус машины
2	Двухниточная челночная строчка	1 2 3 4	эластичная трудно распускаемая, не эластичная легко распускаемая не эластичная
3	Для стачивания меховых шкурок применяется строчка	1 2 3 4	одноточная цепная (101) 2х ниточная цепная (401) одноточная цепная красеобметочная (501) 3х ниточная цепная красеобметочная (504)
4	В шв. машине 852 _х 5 класса расстояние между иглами, мм	1 2 3 4	3,6 7 5; 3,6 10
5	В шв. машине 26 класса частота вращения главного вала, мин ⁻¹ , до	1 2 3 4	2500 4000 3500 3000
6	В шв. машине 97А класса применен челнок	1 2 3 4	вращающийся центрально-шпульный равномерно вращающийся колеблющийся ротационный
7	В машине 302 класса применяются зубчатые передачи	1 2 3 4	червячные винтовые цилиндрические зубчатые конические зубчатые
8	Игла, челнок, нитепритягиватель, пуговицедержатель, планка перемещения участвуют в образовании стежка на п/а класса	1 2 3 4	1095 220М 827 25-1
9	Ширина на обрезаемой кромки в шв. машине 51А класса может регулироваться 3...6 мм перемещением	1 2 3 4	ножей, петлеобразующего пальца петлителей лапки иглы
10	Низкая t^0 нагрева гладильной поверхности, нет возможности регулирования t^0 , громоздкость конструкции являются	1 2 3 4	преимуществом электрообогрева недостатком электрообогрева преимуществом парового обогрева недостатком парового обогрева

Тестовое задание 9

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Разъемные соединения деталей обеспечиваются	1 2 3 4	винтами, болтами, гайками, осями зубчатыми передачами подшипниками пайкой, клепкой
2	Игла, челнок, нитепритягиватель, рейка, лапка участвуют в образовании строчки	1 2 3 4	трехниточной цепной (406 кл.) двухниточной цепной (401 кл.) двухниточной челночной (301 кл.) однониточной цепной (101 кл.)
3	Для обметывания срезов костюмных и пальтовых тканей применяется строчка	1 2 3 4	3-х ниточная цепная краеобметочная (503) 2-х ниточная цепная (401) однониточная цепная краеобметочная (501) 2-х ниточная цепная краеобметочная (504)
4	Шв. машина 26 класса предназначена для стачивания зигзагообразной строчкой тканей	1 2 3 4	хлопчатобумажных, шерстяных шелковых сорочечных плательных
5	В шв. машине 26 класса толщина стачиваемых тканей, мм, до	1 2 3 4	2 5 3 8
6	В механизме челнока в шв. машине 97А класса применяются виды передач	1 2 3 4	конические, реечные зубчато-ременные, цилиндрические с внутренним зацеплением червячные цилиндрические
7	В машине шв. машине 302 класса применен механизм иглы	1 2 3 4	кривошипно-шатунный эксцентриковый поступательный колебательный
8	Игла, челнок, нитепритягиватель, лапка – рамка, планка перемещения участвуют в образовании стежка на п/а класса	1 2 3 4	220М 1095 827 1295
9	Эксцентрики подъема и продвижения рейки в шв. машине 51А класса закреплены на валу	1 2 3 4	продвижения игольном главном подъема
10	Неравномерное увлажнение ткани, неравномерный нагрев гладильной поверхности являются	1 2 3 4	преимуществом парового обогрева недостатком эл. обогрева преимуществом эл. обогрева недостатком парового обогрева

Тестовое задание 10

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Неразъемные соединения деталей обеспечиваются	1 2 3 4	винтами осями пайкой, сваркой, склеиванием штифтами
2	Двухниточная челночная строчка предназначена для операций	1 2 3 4	стачивающих подшивочных краеобметочных стачивающе - обметочных
3	Для обметывания срезов костюмных и пальтовых тканей применяется строчка	1 2 3 4	3-х ниточная цепная краеобметочная (503) 2-х ниточная цепная (401) однониточная цепная краеобметочная (501) 2-х ниточная цепная краеобметочная (504)
4	В шв. машине 26 класса ширина зигзага, мм, до	1 2 3 4	9 8 5 4
5	В шв. машине 26 класса шаг строчки, мм, до	1 2 3 4	6 5 3 2
6	Общее передаточное отношение от главного вала к валу челнока в шв. машине 97А класса составляет	1 2 3 4	1:5 1:4 1:1 1:2
7	В шв. машине 302 класса применен механизм нитепритягивателя	1 2 3 4	кулачковый вращающийся кулисный шарнирно-стержневой
8	В закрепочном п/а 220М класса челнок совершает движения	1 2 3 4	равномерные вращательные неравномерные вращательные колебательные поступательные
9	При неправильной заправке ниток в шв. машине 51А класса произойдет	1 2 3 4	поломка иглы обрыв ниток пропуски стежков плохое перемещение ткани
10	Равномерное увлажнение ткани, равномерный нагрев гладильной поверхности ткани являются	1 2 3 4	преимуществом парового обогрева недостатком эл. обогрева преимуществом эл. обогрева недостатком парового обогрева

Тестовое задание 11

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для преобразования вращательного движения в возвратно-поступательное служит механизм	1 2 3 4	Эксцентрик Кривошипно-шатунный Реечный Шарнирно-рычажный
2	Петелька-напуск иглы образуется при подъеме ее из крайнего нижнего положения на	1 2 3 4	1... 5 мм 2... 3 мм 4 мм 1,5 мм
3	Для выполнения отделочных операций (вышивки) применяется строчка	1 2 3 4	2-х ниточная челночная однониточная цепная тамбурная 2-х ниточная цепная 3-х ниточная цепная плоская
4	В шв. машине 302 класса частота вращения главного вала, мин ⁻¹ , до	1 2 3 4	2000 3000 3500 4000
5	В шв. машине 302 класса тип стежка	1 2 3 4	401 304 301 406
6	При несвоевременном подходе носика к игле и при неправильном зазоре между иглой и носиком челнока возникают	1 2 3 4	обрыв ниток пропуск стежков, поломка иглы грязная строчка, косые стежки петление сверху
7	В шв. машине 852*5 класса продвижение материала осуществляется	1 2 3 4	2-мя иглами и рейкой рейкой верхней и нижней рейками иглой и рейкой
8	Пуговица с 4-мя отверстиями на п/а 1095 класса пришивается за ____ проколов	1 2 3 4	10 15 20 14
9	В стачивающе - обметочных машинах применяется ____ петлителя	1 2 3 4	три два один пять
10	В швейной промышленности применяются утюги массой, кг	1 2 3 4	3; 4; 5; 6 1; 1,5; 2; 2,5 2,5; 3; 4 1,5; 2; 2,5; 3; 4; 5; 6

Тестовое задание 12

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для преобразования вращательного движения в колебательное служит механизм	1 2 3 4	эксцентриковый кривошипно-шатунный реечный шарнирно-рычажный
2	При образовании двухниточной челночной строчки челнок совершает холостой ход для того, чтобы	1 2 3 4	игла закончила работу произошло затягивание стежка произошла смазка механизмов игла, челнок, нитепритягиватель закончили свою работу
3	Игла при образовании зигзагообразной строчки совершает движение	1 2 3 4	вверх, вниз и отклоняется поперек линии строчки вверх, вниз отклоняется вдоль линии строчки отклоняется поперек линии строчки
4	Шв. машина 302 класса предназначена для	1 2 3 4	втачивания рукавов в пройму стачивание деталей обметывание деталей пришивания пуговиц
5	В шв. машине 302 класса толщина стачиваемых тканей, мм, до	1 2 3 4	8 5 4 3
6	При неправильной смазке челнока возникают	1 2 3 4	обрыв верхней нити обрыв ниток, грязная строчка обрыв нижней нити тугая строчка
7	При замене иглодержателя, рейки, лапки игольной пластины и регулировки зазора между иглами и челноками в шв. машине 852*5 класса изменяется	1 2 3 4	тип ткани номер игл расстояния между иглами номер ниток
8	Пуговица с 2-мя отверстиями на п/а 827 классе пришивается за ____ проколов	1 2 3 4	20 10 14 12
9	Применение в швейном производстве стачивающе – обметочных машин позволяет	1 2 3 4	понижить производительность труда повысить производительность труда увеличить срок службы машины уменьшить расход ниток
10	Для регулирования t^0 в утюге имеется	1 2 3 4	диск биметаллическая пластина терморегулятор клавиша

Тестовое задание 13

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для передачи вращательного движения от одного вала к другому, находящихся на большом расстоянии друг от друга применяются передачи	1 2 3 4	зубчато-ременные червячные фрикционные зубчатые
2	Перемещение материала рейкой при образовании двухниточной челночной строчки происходит в тот момент, когда:	1 2 3 4	игла вверх игла вниз нитепритягиватель вниз лапка поднята
3	Сложная зигзагообразная строчка образуется за счет	1 2 3 4	отклонение иглы отклонение иглы и перемещения материала перемещения материала движение иглы вверх и вниз
4	В п/а 827 частота вращения главного вала, мин ⁻¹	1 2 3 4	1500 1200 2000 2500
5	Полуавтомат 827 класса предназначен для	1 2 3 4	пришивания крючков пришивания плоских пуговиц пришивания сферических пуговиц обметывания петель
6	В шв. машине 97А класса перемещение материала происходит	1 2 3 4	верхней рейкой верхней и нижней рейками рейкой рейкой и отклоняющийся иглой
7	В шв. машине 852*5 класса распределительный вал получает вращение от главного вала с помощью передачи	1 2 3 4	зубчато – ременной зубчатой цилиндрической конической червячной
8	Сферическая пуговица с ушком пришивается за ____ проколов иглы	1 2 3 4	10 14 20 16
9	В пуговичных п/а 827 и 1095 класса величина отклонения иглы зависит от	1 2 3 4	диаметра пуговицы длины петли диаметра отверстия пуговицы расстоянием между отверстиями пуговицы
10	Прессы, работающие на сжатом воздухе, относятся к	1 2 3 4	гидравлическим электромеханическим пневматическим электрическим

Тестовое задание 14

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для передачи вращательного движения от одного вала к другому, находящихся на небольшом расстоянии друг от друга применяются передачи	1 2 3 4	Зубчато-ременные Червячные Зубчатые цилиндрические Фрикционные
2	При образовании двухниточной челночной строчки нитепритягиватель вместе с рейкой	1 2 3 4	Сматывает нить с бобины Подает нить игле Затягивает стежок Расширяет петельку-напуск иглы
3	Для настрачивания аппликаций, кружев, соединения деталей встык, обметывания петель применяется строчка	1 2 3 4	2-х ниточная челночная (301) 2-х ниточная цепная (401) 2-х ниточная челночная зигзагообразная 304 однониточная цепная (101)
4	В шв. машине 302 класса величина посадки максимально, %	1 2 3 4	30 25 40 20
5	В шв. машине 302 класса применяемые нитки	1 2 3 4	хлопчатобумажные № 30, 40 хлопчатобумажные № 40, 50 хлопчатобумажные № 50 хлопчатобумажные № 60,80; шелк № 33, 65
6	Траектория движения рейки в шв. машине 97А класса приближена к:	1 2 3 4	окружности прямой линии эллипсу прямоугольнику
7	В шв. машине 26 класса отсутствует	1 2 3 4	узел закрепки регулятор натяжения верхней нити узел подъема рейки узел лапки
8	Большая закрепка на п/а 220М класса изготавливается за ____ проходов иглы	1 2 3 4	21 42 40 20
9	В пуговичном п/а 1095 класса перемещения ткани осуществляется с помощью	1 2 3 4	рейки лапки роликов планки перемещения
10	Прессы, привод которых работает на жидкости (масле), относятся к	1 2 3 4	электромеханическим гидравлическим пневматическим электрическим

Тестовое задание 15

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для передачи вращательного движения между пересекающимися валами применяются передачи	1 2 3 4	Червячные Ременные Цепные Конические зубчатые
2	При образовании двухниточной челночной строчки лапка прижимает ткань к игольной пластине в тот момент, когда	1 2 3 4	Рейка находится сверху Рейка находится внизу Рейка перемещает материал Игла находится сверху
3	Программирующим элементом для образования сложной зигзагообразной строчки является	1 2 3 4	кривошип эксцентрик трехцентровый кулачок копирный диск
4	Шв. машина 51 класса предназначена для	1 2 3 4	обметывания срезов бельевых, х/б тканей стачивания костюмных тканей стачивания и обметывания выметывания
5	В шв. машине 51 класса тип стежка	1 2 3 4	501 503, 504 504 503
6	В основе работы двигателя ткани в шв. машине 97А класса может работа механизма	1 2 3 4	кривошипно - шатунного эксцентрикового кривошипа распределительного вала
7	В шв. машине 26 класса челночный комплект	1 2 3 4	уменьшен в диаметре по сравнению с 97А классом увеличен в диаметре по сравнению с 97А классом как в машине 97А классе как в машине 302 классе
8	Малая закрепка на п/а 220М класса изготавливается за ____ проколов иглы	1 2 3 4	42 36 21 14
9	Величина продольного перемещения ткани в пуговичный п/а осуществляется с помощью перемещения вдоль стержня	1 2 3 4	камня планки шарнирного пальца эксцентрикового пальца
10	Для отделочных операций при ВТО плечевых бельевых, трикотажных изделий, женского демисезонного пальто, брюк применяется	1 2 3 4	утюг пресс отпарочный аппарат паровоздушный манекен

Тестовое задание 16

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для закрепления иглы в игловодителе или иглодержателе служат	1 2 3 4	стержень ушко колба лезвие
2	Однониточные цепные строчки, образованные одной или более верхними нитками относятся к классу	1 2 3 4	100 200 300 400
3	При перемещении ткани отклоняющийся иглой и рейкой образуется строчка	1 2 3 4	беспосадочная с посадкой верхнего слоя с посадкой нижнего слоя с посадкой
4	В п/а 827 классе расстояние между отверстиями в пуговице	1 2 3 4	2...5 2...4 3...6 3...5
5	В п/а 827 классе диаметр пришиваемых пуговиц, мм	1 2 3 4	15...30 10...20 15...35 15...25
6	При несовершенном перемещении материала произойдет	1 2 3 4	обрыв ниток пропуски стежков поломка иглы обрыв нижней нити
7	Челнок в процессе работы шв. машины 97А класса совершает движение	1 2 3 4	неподвижен вращательные колебательные прямолинейные
8	По форме петли бывают	1 2 3 4	прямые, фигурные прямоугольные круглые с глазком
9	Двигатель ткани – планка перемещения в закрепочном п/а 220М класса совершает движения в направлениях	1 2 3 4	поперечном поперечном и продольном продольном горизонтальном
10	Прессы, имеющие усилия прессования до 10 кН относятся к	1 2 3 4	средним тяготением полулегким легким

Тестовое задание 17

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для проколов материалов служит	1 2 3 4	стержень ушко колба лезвие
2	Однониточные ручные (машинные) строчки, образованные одной верхней ниткой, относятся к классу	1 2 3 4	100 200 300 400
3	Шв. машина 597М класса отличается от 97 класса конструкцией механизма	1 2 3 4	иглы челнока нитепритягивателя двигателя ткани
4	В шв. машине 51 класса длина стежка, мм, до	1 2 3 4	5 1,5...4 3 6
5	В шв. машине 51 класса ширина обрезаемой кромки, мм	1 2 3 4	3...6 2...5 4 4...5
6	Положение рейки и лапки по высоте регулируются в зависимости от	1 2 3 4	толщины стачиваемых материалов применяемых ниток применяемых игл длины стежка
7	Шпуледержатель предназначен для	1 2 3 4	удержания шпульки удержания шпульного колпачка передачи движения челноку передачи движения шпульки
8	Параметрами прямой петли являются	1 2 3 4	длина, ширина петли, ширина кромки, закрепки длина петли диаметр глазка число проколов иглы
9	Величина хода челнока в п/а 220М класса регулируется в пределах	1 2 3 4	180...200 ⁰ 200...206 ⁰ 206...210 ⁰ 210...220 ⁰
10	Прессы, имеющие усилие прессования 10...20 кН относятся к	1 2 3 4	легким тяжелым полулегким средним

Тестовое задание 18

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для образования петельки – напуск иглы служит	1 2 3 4	стержень короткий желобок острие колба
2	Челночные стачивающие строчки, образованные 2-мя или более верхними и нижними нитками относятся к классу	1 2 3 4	100 200 300 400
3	Строчка с посадкой ткани	1 2 3 4	растягиванием ткани присбариванием ткани обычным стачиванием присбариванием верхнего и нижнего слоя ткани
4	В шв. машине 51 класса тип и номер игл	1 2 3 4	0052 № 90...100 0029 № 60...120 0319 № 90...100 0029 № 60...75
5	В шв. машине 51 класса номер применяемых ниток	1 2 3 4	х/б 50, 60, 80 х/б 30, 40 х/б 50 х/б 20...40
6	Давление лапки на ткань зависит от	1 2 3 4	длины стежка номера иглы номера ниток толщины стачиваемых тканей
7	Натяжение нижней нити регулируется	1 2 3 4	винтом и пластинчатой пружиной винтом пластинчатой пружиной гайкой
8	В петельных п/а длина закрепки равна	1 2 3 4	ширина закрепки длине петли ширине петли шагу обметывания
9	В петельном п/а 25-1 класса из узлов вертикальных движений, отклонения поперек строчки, перехода с одной кромки на другую закрепки состоит механизм	1 2 3 4	иглы челнока нитепритягивателя двигателя ткани
10	Прессы, имеющие усиление прессования свыше 20 кН относятся	1 2 3 4	легким тяжелым полулегким средним

Тестовое задание 19

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для предохранения верхней нити от перетирания служит	1 2 3 4	стержень короткий желобок острие длинный желобок
2	Цепные стачивающие строчки, образованные 2мя или более верхними и нижними нитками относятся к классу	1 2 3 4	400 200 300 100
3	Строчка с посадкой верхнего слоя ткани применяется для	1 2 3 4	стачивания боковых срезов втачивания рукавов в пройму подшивания низа изделия втачивания воротника в горловину
4	В шв. машине МО 2516 класса «Джуки» обрабатываются материалы	1 2 3 4	х/б, сорочечные, пальтовые костюмные пальтовые шелковые
5	Шв. машина МО 2516 класса «Джуки» предназначена для	1 2 3 4	стачивания обметывания стачивания и обметывания временного соединения
6	В стачивающих шв. машинах при подъеме лапки происходит	1 2 3 4	ослабления натяжения нити изменения длины стежка изменения подачи ниток увеличение натяжения нити
7	Челнок крепится на челночном валу	1 2 3 4	одним винтом двумя винтами гайкой болтами
8	При изготовления прямых петель применяется тип стежка	1 2 3 4	2-х ниточный челночный,однониточный цепной 2-х ниточный челночный однониточный цепной 2-х ниточный цепной
9	В петельном п/а 25-1 класса игловодитель движется в	1 2 3 4	втулках корпуса одной втулки корпуса в шарнирнонопоподшипниках
10	Без заземления, оградительных устройств, блокировочного устройства на прессе	1 2 3 4	разрешается работать запрещается производить ремонт запрещается работать производить осмотр

Тестовое задание 20

№ п/п	Вопрос	№ п/п	Варианты ответа
1	Для направления проколов материалов служит	1 2 3 4	стержень короткий желобок острие длинный желобок
2	Краеобметочные строчки относятся к классу	1 2 3 4	400 200 500 100
3	Строчка с посадкой нижнего слоя материала применяется	1 2 3 4	стачивания боковых срезов втачивания рукавов в пройму подшивания низа изделия втачивания воротника в горловину
4	В шв. машине МО 2516 класса «Джуки» ширина обметывания, мм	1 2 3 4	2 7 5 3
5	Шв. машина МО 2516 класса «Джуки» расстояние между иглами, мм	1 2 3 4	3 5 2 7
6	Смазка механизмов в швейных машинах необходимо для	1 2 3 4	уменьшения расхода ниток уменьшения износа деталей регуливовки механизмов увеличение натяжения ниток
7	Установочный палец (пластина) в челночном комплекте	1 2 3 4	удерживает челнок удерживает шпульку удерживает шпуледержатель в неподвижном состоянии крепит шпульку
8	При изготовления фигурных петель применяется тип стежка	1 2 3 4	2х ниточный челночный 2х ниточный цепной однониточный цепной 3х ниточный цепная
9	В петельном п/а 25-1 класса перемещение ткани осуществляется	1 2 3 4	планкой перемещения рейкой лапкой тянущими роликами
10	Включение прессов производится с помощью	1 2 3 4	педали рычага одной кнопки 2х ниток

2.3. Критерии оценивания

Критерии оценки выполнения теоретических заданий:

Оценка «**отлично**» выставляется, если обучающийся:

- ✓ полно раскрыл содержание материала в объеме, предусмотренном программой;
- ✓ изложил материал грамотным языком в определенной логической последовательности, точно используя терминологию дисциплины и символику;
- ✓ правильно выполнил рисунки, схемы, сопутствующие ответу;
- ✓ показал умение иллюстрировать теоретические положения конкретными примерами, применяя их в новой ситуации;
- ✓ продемонстрировал усвоение ранее изученных сопутствующих вопросов, сформированность и устойчивость используемых при ответе умений и навыков;
- ✓ выполнял работу самостоятельно без помощи преподавателя.

Возможны одна - две неточности при освещении второстепенных вопросов или выкладках, которые учащийся легко исправил по замечанию преподавателя.

Оценка «**хорошо**» выставляется, если обучающийся:

- ✓ полно раскрыл содержание материала в объеме, предусмотренном программой;
- ✓ изложил материал грамотным языком в определенной логической последовательности, точно используя терминологию дисциплины и символику;
- ✓ правильно выполнил рисунки, схемы, сопутствующие ответу;
- ✓ показал умение иллюстрировать теоретические положения конкретными примерами, применяя их в новой ситуации;
- ✓ продемонстрировал усвоение ранее изученных сопутствующих вопросов, сформированность и устойчивость используемых при ответе умений и навыков;
- ✓ выполнял работу самостоятельно без помощи преподавателя.

Ответ при этом имеет один из недостатков:

- ✓ в изложении допущены небольшие пробелы, не исказившие содержание ответа;
- ✓ допущены один - два недочета при освещении основного содержания ответа, исправленные по замечанию преподавателя;
- ✓ допущена ошибка или более двух недочетов при освещении второстепенных вопросов или выкладках, легко исправляемые по замечанию преподавателя.

Оценка «**удовлетворительно**» выставляется, если:

- ✓ неполно или непоследовательно раскрыто содержание материала, но показано общее понимание вопроса;

✓ имелись затруднения или допущены ошибки в определении понятий, использовании терминологии, схемах, выкладках, исправленные после нескольких наводящих вопросов преподавателя.

Оценка **«неудовлетворительно»** выставляется, если:

- ✓ не раскрыто основное содержание учебного материала;
- ✓ обнаружено незнание или непонимание учащимся большей или наиболее важной части учебного материала;
- ✓ допущены ошибки в определении понятий, при использовании терминологии, в рисунках или схемах, в выкладках, которые не исправлены после нескольких наводящих вопросов преподавателя.

Критерии оценки выполнения тестовых заданий

Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл.

Оценка «отлично» – 9-10 баллов,

Оценка «хорошо» – 7-8 баллов,

Оценка «удовлетворительно» – 5-6 баллов,

Оценка «неудовлетворительно» – 4 балла.