

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

Е.Е. Горбенко
2021 г.



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

По направлению подготовки – 44.03.04 Профессиональное обучение
(по отраслям)

Профиль подготовки – Технология изделий лёгкой промышленности

Квалификация выпускника – бакалавр

Форма обучения – очная, заочная

Курс – 1, 2 (1, 2, 3, 4 семестр / 1, 2, 3, 4, 5, 6 триместр)

Разработчики:

ст. преподаватель кафедры ТПиПО

Лесовец Е.В.

ассистент кафедры ТПиПО

Вовченко Е.С.

И.о. заведующего кафедрой ТПиПО

Киреева Е.И.

«26» августа 2021 г.

Луганск, 2021

1. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

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

Процесс освоения дисциплины направлен на овладение следующими *профессиональными* компетенциями, соответствующими виду (видам) профессиональной деятельности, на который (которые) ориентирована программа бакалавриата:

организационно-управленческий:

- готов эксплуатировать различные виды технологического оборудования в соответствии с требованиями техники безопасности на предприятиях швейной промышленности (ПК-6);

- готов обеспечивать требуемые режимы и заданные параметры технологического процесса (ПК-7);

- 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. Правила безопасной работы при выполнении ручных и влажно-тепловых работ. Инструменты и приспособления	ПК-6, ПК-10	Устный опрос
Тема 2. Выполнение ручных стежков и строчек	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 3. Машинные работы	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 4. Обработка вытачек	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 5. Обработка кокеток и соединение их с изделием	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 6. Обработка мелких деталей швейных изделий	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 7. Обработка карманов	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Тема 8. Раскрой и изготовление женского плечевого изделия с втачным одношовным рукавом	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности

Тема 9. Технология изготовления швейных изделий пальто-костюмного ассортимента	ПК-6, ПК-7, ПК-10	Устный опрос, выполнение лабораторных работ, наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности
Промежуточная аттестация		зачет

1.3. Описание показателей формирования компетенций

Код компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели)
ПК-6	<p>знать: устройство основных механизмов различных видов технологического оборудования, приемы работы на технологическом оборудовании, требования техники безопасности при выполнении ручных, машинных и влажно-тепловых работ;</p> <p>уметь: выполнять основные трудовые приемы на различных видах технологического оборудования; выполнять регулировку основных механизмов разных видов технологического оборудования, соблюдать требования техники безопасности на предприятиях швейной промышленности и лабораториях швейного производства;</p> <p>владеть: навыками работы на разных видах технологического оборудования, способностью выполнять мелкий ремонт и регулировку основных механизмов разных видов технологического оборудования.</p>
ПК-7	<p>знать: ассортимент швейных изделий, виды и качество обрабатываемого материала, режимы, параметры и технические условия на выполнение технологических операций при изготовлении швейных изделий из разных видов текстильных материалов;</p> <p>уметь: обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов; выполнять контроль качества кроя и выполненной работы;</p> <p>владеть: практическими навыками обработки деталей, узлов и изделий из текстильных материалов; методами оценки качества выполнения работ;</p>
ПК-10	<p>знать: правила техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и нормы охраны труда при выполнении работ по обслуживанию технологических процессов изготовления швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства;</p> <p>уметь: применять на практике знания по правилам техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и нормам охраны труда при выполнении работ по обслуживанию технологического процесса изготовления швейных изделий из разных видов материала на предприятиях швейной промышленности;</p> <p>владеть: навыками использования правил техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и нормы охраны труда при выполнении работ по обслуживанию технологических процессов изготовления швейных изделий в условиях массового и индивидуального производства</p>

1.4. Критерии оценивания компетенций на разных этапах их формирования

Вид учебной работы	Количество баллов
3 семестр	
Работа на лабораторных занятиях	60
Самостоятельная работа	10
Творческая работа	10

Зачет	20
Итого:	100
4 семестр	
Работа на лабораторных занятиях	60
Самостоятельная работа	10
Творческая работа	10
Зачет	20
Итого:	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	Д – 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	Е – 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	

2. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

2.1. Оценочные средства текущего контроля (типовые)

Вопросы для устного опроса:

1. Виды инструктажей.
2. Правила ТБ при выполнении ручных работ.
3. Правила ТБ при выполнении машинных операций.
4. Правила ТБ при выполнении влажно-тепловых работ.
5. Фронтальное и зональное дублирование деталей одежды.
6. Как называется операция для уменьшения толщины шва, сгиба или края детали посредством утюга?
7. При каком приеме ВТО деталь изделия получает необходимую форму?
8. Какая температура нагрева утюга необходима для ВТО изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей?
9. Какой проутюжильник лучше применить для утюжки изделий из тканей, содержащих синтетические волокна?
10. Какое направление должны иметь нити основы в прокладочных деталях из клеевого материала на тканой основе?
11. Как называется дефект, если после разутюживания швов на лицевой стороне изделия появились контуры швов?
12. Каким способом прокладочные детали можно соединить с деталями верха?
13. С какой целью по срезам деталей проставляют контрольные надсечки?
14. Зачем в деталях одежды необходимо при раскрое соблюдать направление долевой нити?
15. Определите, к какой группе по своей значимости в изделии относятся следующие детали: воротник, манжеты, пояс, клапаны?
16. С какой стороны детали прокладывают клеевую прокладку при обработке обтачных деталей (бортов, полочек) швейных изделий?
17. Какие операции способствуют уменьшению толщины обтачного шва по краю детали?
18. Что необходимо учесть в крое обтачных деталей, чтобы в процессе технологической обработки образовался переходной кант из верхней детали?
19. Что такое подрез?
20. С какой стороны следует обметывать срезы после стачивания?
21. Какие виды машинных работ выполняют при обработке рельефов?
22. При каком способе определения площади лекал детали разбиваются на простейшие фигуры (прямоугольники, треугольники), определяется их площадь, а затем результаты суммируются?

23. Сколькими линиями намечается прорезной карман в рамку?

24. Какие виды дефектов при изготовлении одежды возникают по следующим причинам: - от несоблюдения технических условий; - от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки; - от небрежного обращения с изделием на рабочем месте?

25. От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием?

26. Как определяют место расположения пуговиц для застегивания?

27. Что такое строчка?

28. Как называется величина от среза детали до строчки соединения нескольких или двух деталей изделия?

29. От чего зависит высота петли копировального стежка швейного изделия?

30. Как правильно расположить инструменты и приспособления во время работы на рабочем столе?

31. Как правильно следует удалять стежки временного назначения?

32. На что повлияет правильный выбор параметра длины стежка?

33. Какой цвет ниток следует подобрать для пришивания пуговиц с ножкой?

34. Как называется расстояние от края среза детали до прокладываемой строчки постоянного назначения?

35. Какие преимущества дает замена ручных операций машинными?

36. С какой стороны соединяют две детали на универсальной машине, один срез которых выкроен под углом 45° к нити основы, а другой — параллельно нити основы?

37. Как поступают с нижней деталью при стачивании деталей без посадки на универсальной машине?

38. Какая ширина шва допускается при стачивании соединительных швов?

39. С какой стороны следует располагать посаживаемую деталь при стачивании двух деталей на универсальной машине с небольшой посадкой одной из деталей?

40. Какую деталь следует положить вниз при соединении двух деталей из разной по толщине ткани?

41. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения внутренних строчек постоянного назначения при обработке верхней одежды?

42. Какова длина закрепки на стачивающей машине в конце строчки?

43. Какого цвета нитки используют для выполнения отделочных строчек?

44. Должна ли заходить строчка одна на другую при прокладывании ее по замкнутым линиям?

45. Какой вид ВТО следует выполнить после соединения накладного кармана с изделием?
46. Как определить величину допускаемого отклонения в направлении нитей основы в деталях кроя?
47. С какой стороны прокладывают строчку при обтачивании срезов обтачных деталей (клапанов, полочек и бортов или воротников)?
48. Особенности обработки прорезных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
49. Особенности обработки накладных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
50. Виды внутренних карманов в изделиях верхней одежды.
51. Виды застежек в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
52. Обработка бортов подбортами в верхней одежде.
53. Характеристика видов воротников в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
54. От чего зависит последовательность соединения рукава с изделием?
55. Методы обработки шлиц рукавов в верхней одежде.
56. Особенности соединения утепляющей подкладки с верхом изделия.
57. Как определяют место расположения пуговиц для застегивания?
58. Как проявляются конструктивные дефекты?
59. Как проявляются технологические дефекты?
60. Способы устранения дефектов швейных изделий.

2.2. Оценочные средства для промежуточной аттестации

Тестовые задания к зачету 3 семестр

1. Как выполняют прием операции при утюжке швов на плотных шерстяных тканях:

- а) утюг перемещают только вперед по увлажненному проутюжильнику;
- б) утюг переставляют с одного участка ткани на другой;
- в) утюг перемещают вперед и назад;
- г) утюгом слегка касаются поверхности увлажненного проутюжильника;
- д) не утюжат совсем?

2. Что такое ласы на поверхности изделия:

- а) пожелтение поверхности деталей;
- б) опаливание ворса;
- в) блеск на поверхности ткани деталей;
- г) пятна от увлажнения;
- д) проколы от иглы?

3. Учитывают ли направление долевой нити в прокладочных деталях из клеевого материала на нетканой основе:

- а) учитывают и детали выкраивают по долевой нити;
- б) не учитывают;

- в) зависит от толщины слоя клея;
- г) зависит от когезии клея;
- д) зависит от модели?

4. От чего зависит температура нагрева утюга:

- а) от толщины, структуры и волокнистого состава ткани;
- б) переплетения ткани;
- в) ворса на поверхности ткани;
- г) качества утка ткани;
- д) толщины основы ткани?

5. Назовите ткани, из которых детали изделия утюжат на весу, жесткой щетке, поролоне или кардоленте:

- а) ткани с металлической нитью;
- б) бархат;
- в) бобрик;
- г) вельвет;
- д) велюр;
- е) фланель;
- ж) шерсть.

6. Из какой ткани обрабатывают детали изделия без проутюжильника:

- а) бархата;
- б) льна;
- в) шерсти;
- г) фланели;
- д) хлопчатобумажной;
- е) шелка?

7. Какой глубины должна быть надсечка:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,7 см;
- в) 0,5...0,7 см;
- г) 0,5 см;
- д) 2 см?

8. Для какой цели детали выкраивают цельнокроеными:

- а) улучшения эстетических показателей одежды;
- б) создания модного силуэта;
- в) снижения трудоемкости изготовления;
- г) из-за соблюдения рисунка ткани;
- д) уменьшения процента межлекальных выпадов при раскрое?

9. Какую операцию необходимо выполнить перед началом обработки любого изделия:

- а) проставить силки по меловым линиям;
- б) проверить направление долевой нити в деталях кроя;
- в) проверить наличие деталей кроя;
- г) подготовить рабочее место для работы с кроем;
- д) сделать влажно-тепловую обработку деталей кроя?

10. От чего зависит трудоемкость изготовления изделий:

- а) от применяемого оборудования и малой механизации;
- б) объема изделия;

- в) фасона изделия;
- г) направления нитей основы в деталях;
- д) квалификации портного;
- е) применяемой технологии обработки деталей и узлов изделия?

11. Как назвать края, образующие контуры деталей швейных изделий:

- а) швы;
- б) срезы;
- в) края;
- г) место для обметывания детали;
- д) направление долевой нити?

12. С какой целью детали изделия раскраивают с надставками:

- а) технологии обработки;
- б) из-за рационального использования ткани;
- в) согласно фасону изделия;
- г) из-за толщины ткани;
- д) рисунка и переплетения ткани?

13. Как определить величину допускаемого отклонения в направлении нитей основы в деталях кроя:

- а) умножить длину детали на величину процента;
- б) длину детали разделить на ее ширину;
- в) длину детали умножить на ее ширину;
- г) величину процента разделить на ширину детали;
- д) величину процента умножить на коэффициент?

14. Влияет ли толщина материала на величину канта обтачных деталей:

- а) влияет;
- б) не влияет;
- в) не имеет значения;
- г) необходимо разутюжить обтачный шов;
- д) необходимо выметать кант косыми выметочными стежками?

15. С какой стороны в детали следует приутюживать обтачные швы:

- а) со стороны верхней детали;
- б) нижней детали;
- в) не имеет значения;
- г) обтачные швы нужно постоянно разутюживать;
- д) с лицевой стороны нижней детали после выметывания канта из верхней детали?

16. С какой стороны прокладывают строчку при обтачивании срезов обтачных деталей (клапанов, полочек и бортов или воротников):

- а) согласно технологии обработки узла детали;
- б) клапан обтачивают со стороны подкладки, борта — со стороны полочек, воротник — со стороны нижнего воротника;
- в) не имеет значения;
- г) зависит от марки оборудования;
- д) зависит от скорости вращения рабочих деталей швейной машины?

17. С какой целью обрабатывают переходной кант по краю обтачных деталей:

- а) чтобы перекрыть шов и нижнюю деталь;

- б) улучшить эстетические показатели модели;
- в) выполнить изделие в соответствии с модой;
- г) увеличить прочность детали в области обтачного шва изделия;
- д) соблюдать технологию обработки согласно ГОСТ?

18. Как обрабатывают погоны и паты:

- а) стачиванием;
- б) обтачиванием;
- в) вывертыванием;
- г) прострачиванием;
- д) приутюживанием?

19. В какую сторону заутюживают шов припуска на обработку подреза:

- а) в сторону детали со сборкой (складками);
- б) в сторону детали, где нет сборок (складок);
- в) в любую сторону;
- г) согласно модели;
- д) зависит от силуэта изделия?

20. В чем сходство ВТО вертикальных вытачек и рельефов:

- а) припуски на швы заутюживают в сторону середины спинки и полочки;
- б) припуски на швы заутюживают в сторону боковых швов;
- в) припуски на швы разутюживают;
- г) припуски на швы приутюживают;
- д) сутюживают слабину?

21. Какие утюжильные работы применяют для соединения кокетки с изделием накладным швом:

- а) отутюжить;
- б) оттянуть;
- в) заутюжить;
- г) приутюжить;
- д) сутюжить?

22. Как называется операция соединения двух деталей, наложенных одна на другую:

- а) вметывание;
- б) выметывание;
- в) настрачивание;
- г) наметывание;
- д) приметывание?

23. Какая должна быть толщина меловой линии при намелке детали для прокладывания ручных стежков:

- а) до 0,1 см;
- б) 2 см;
- в) 0,5 см;
- г) 1 см;
- д) не должно быть никакой линии?

24. Что необходимо учитывать при подборе инструментов и приспособлений для выполнения ручных работ на ткани:

- а) цвет ниток;
- б) ткань, из которой изготавливают изделие;

- в) вид выполняемой работы;
- г) длину строчки;
- д) наименование стежков;
- е) последовательность стежков?

25. Что должно находиться на рабочем месте во время выполнения ручных работ:

- а) необходимые детали изделия и инструменты;
- б) сумки с продуктами;
- в) косметические товары;
- г) одежда;
- д) стиральные порошки?

26. Какого цвета следует подобрать нитки для выполнения работ постоянного назначения:

- а) белые;
- б) черные;
- в) в цвет ткани;
- г) контрастные;
- д) в зависимости от модели?

27. С какой стороны и на каком расстоянии при выполнении сметывания деталей располагают строчку стежков временного назначения относительно меловой линии:

- а) по меловой линии прокладывают строчку;
- б) отступая от меловой линии на 1 см в сторону шва;
- в) на расстоянии 0,1 ...0,15 см в сторону детали;
- г) на расстоянии 0,2 см в сторону шва;
- д) в зависимости от вида работ?

28. Какого цвета следует использовать нитки для применения отделочных материалов:

- а) в цвет отделочных материалов;
- б) белого цвета;
- в) черного цвета;
- г) зависит от способа прикрепления отделки;
- д) от модели изделия?

29. Какого цвета необходимо подобрать нитки для выполнения следующих ручных работ: пришить, подшить, соштовать:

- а) в зависимости от модели;
- б) контрастные по отношению к ткани;
- в) белого цвета;
- г) черного цвета;
- д) в цвет ткани, на которой выполняют работы?

30. К какой группе по своему строению и назначению относятся копировальные стежки:

- а) прямые, временные;
- б) стегальные, постоянные;
- в) подшивочные, постоянные;
- г) сметочные, временные?

31. Каким образом соединяют две детали на универсальной машине выкроенные из ткани разной толщины:

- а) со стороны детали из толстой ткани;
- б) со стороны детали из тонкой ткани;
- в) сметывают и соединяют;
- г) не имеет значения;
- д) применяют средства малой механизации?

32. Выберите ширину шва для соединения плечевых срезов в изделиях легкой одежды:

- а) 0,5...0,7 см;
- б) 0,7... 1 см;
- в) 1... 1,5 см;
- г) 2 см;
- д) 2,5 см.

33. Выберите ширину шва для обтачивания деталей женского легкого платья:

- а) 0,7... 1 см;
- б) 0,5...0,7 см;
- в) 0,3...0,5 см;
- г) 1... 1,5 см;
- д) в зависимости от ткани;
- е) в зависимости от модели.

34. С какой стороны выполняют строчку при соединении деталей из основного и подкладочного материалов:

- а) со стороны основного материала;
- б) со стороны подкладки;
- в) не имеет значения;
- г) приметывают и притачивают подклад;
- д) со стороны полочки?

35. Какие швы относятся к группе краевых швов:

- а) накладной;
- б) окантовочный;
- в) защипы;
- г) стачной;
- д) вподгибку;
- е) настрочной?

36. Что необходимо учитывать при выборе ширины стачного шва:

- а) соблюдение технологии согласно техническому описанию модели;
- б) назначение шва и область применения;
- в) цвет ткани;
- г) структуру ткани;
- д) толщину ниток?

37. Какой вид шва используют для соединения отделочной тесьмы с изделием:

- а) стачной;
- б) притачной;
- в) накладной;

- г) втачной;
- д) обтачной?

38. От чего зависят толщина ниток и номера машинных игл при изготовлении изделия:

- а) от толщины ткани;
- б) выполняемой операции;
- в) способа применяемой технологии;
- г) применяемого оборудования;
- д) средств малой механизации?

39. С какой стороны детали прокладывают строчку, если соединяют между собой детали с прямыми и вогнутыми срезами:

- а) со стороны вогнутого среза;
- б) необходимо выровнять срезы, затем соединить;
- в) со стороны выпуклого среза;
- г) со стороны прямого среза;
- д) не имеет значения?

40. Как называется вид работы, при которой две детали соединяют по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону и выправлением канта:

- а) притачивание;
- б) стачивание;
- в) обтачивание;
- г) сметывание;
- д) обметывание?

Тестовые задания к зачету 4 семестр

1. Дефекты одежды разделяют на:

- а) конструктивные и технологические;
- б) текстильные и деформационные.

2. Конструктивные дефекты проявляются в одежде в виде:

- а) горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин;
- б) угловых заломов, балансовых нарушений;
- в) нарушение равновесного положения изделия;
- г) дефектов динамического несоответствия.

3. Технологические дефекты проявляются в:

- а) растяжении или посадке срезов деталей;
- б) нарушении установленной ширины швов;
- в) кривых строчках, искривлении швов и краев изделия;
- г) несоответствии размеров и перекосов прокладок и подкладки.

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

- а) увеличить глубину вытачки;
- б) распороть плечевые швы и выпустить запас в плечевых срезах полочки;

- в) уменьшить воротник по длине;
- г) поднять полочку у горловины по плечевому срезу.

5. Способ устранения дефекта «Пройма полочки лифа не прилегает к фигуре»:

- а) излишек ткани забрать в вытачку так, чтобы ткань лучше облежала грудь;
- б) уменьшить глубину вытачек спинки;
- в) выпустить запас в боковых швах от проймы;
- г) поднять полочку у горловины.

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

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

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

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

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

- а) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки;
- б) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани в пройме;
- в) распороть боковые швы и выпустить запас шва со стороны спинки и уменьшить глубину вытачек спинки;
- г) распороть боковые швы и приподнять спинку за счет запаса в талии.

9. Способ устранения дефекта «Юбка сзади прилегает к ногам»:

- а) верхний срез заднего полотнища углубить посередине и оформить;
- б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине и оформить;
- в) распороть боковые швы и приподнять спинку;
- г) уменьшить глубину вытачек.

10. Способ устранения дефекта «Поперечные заломы у пояса сзади»:

- а) углубить верхний срез заднего полотнища юбки;
- б) верхний срез переднего полотнища углубить посередине;
- в) увеличить глубину вытачки за счет припуска ткани;
- г) уменьшить раствор задних и боковых вытачек.

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

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

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

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

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

- а) укоротить боковой шов, срезать излишки ткани у вершины бокового шва передней и задней половинок;
- б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
- в) в верхней части среднего шва притачать клин;
- г) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок.

14. Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены внутрь»:

- а) уменьшить длину среднего шва, срезать излишки ткани по верхнему краю;
- б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва;
- в) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;
- г) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк.

15. Способ устранения дефекта «Заломы по боковому шву от линии бедер до стопы. Сгибы передних и задних половинок смещены внутрь»:

- а) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- б) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
- в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;

г) расширить участок в области коленей по шаговому шву передних половинок.

16. Способ устранения дефекта «Один из боковых швов брюк вздергивается»:

а) уменьшить высоту сидения брюк, забрать излишки ткани по линии притачивания пояса со стороны передних и задних половинок;

б) сместить вверх заднюю половинку по шаговому шву на необходимую величину, углубить при этом средний шов и срезая излишки ткани у вершины;

в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

г) увеличить ширину брюк со стороны более выпуклого бедра, выпустить запас ткани со стороны среднего и шагового швов задней половинки и срезая излишки ткани по боку.

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

а) опал детали швейного изделия

б) растянутый край детали швейного изделия

в) ласы швейного изделия

18. Причина возникновения отслоения термо-клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия

а) несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха

б) ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки

19. Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами:

а) растянутый край детали швейного изделия

б) несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени

20. Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия

а) ласы швейного изделия

б) опал детали швейного изделия

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

а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину;

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

22. Способ устранения дефекта «Излишне провисает шов сидения в нижней части брюк»:

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

23. Способ устранения дефекта «Верные заломы в области подъягодичной складки»:

- а) провести влажно-тепловую обработку задней и передней половинок;
- б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- в) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних;
- г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.

24. Способ устранения дефекта «Сгибы передних половинок брюк смещены наружу»:

- а) переднюю половинку сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину, углубляя при этом линию банта и в случае необходимости срезая излишки ткани у вершины банта;
- б) расширить задние половинки брюк в области ягодиц, выпустить запас по среднему и частично шаговому шву;
- в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;
- г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

25. Способ устранения дефекта «Брюки прилегают к ногам по боковому шву в области коленей. Сгибы передних и задних половинок смещаются внутрь или наружу в зависимости от позиции стоп»:

- а) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;
- б) расширить участок в области коленей по боковому шву передних и задних половинок брюк;
- в) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок;

г) забрать излишки ткани по боковому шву на участке бедер передних и задних половинок брюк или только задних.

26. Способ устранения дефекта «Наклонные заломы по шаговому шву брюк»:

а) проверить и уравнять верх и подкладку по линии сгибов, не допуская перекоса;

б) срезать излишки ткани у вершины среднего шва, задние половинки брюк расширить на участке бедер, выпустить запас ткани по среднему шву;

в) удлинить боковой шов, выпустить запас ткани внизу передней и задней половинок;

г) выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок.