

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

**Утверждаю**

директор государственного профессионального  
образовательного учреждения Тульской области  
«Тульский техникум социальных технологий»



А.Н. Чулков

«31» Августа 2022 года

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**ИА.00. Итоговая аттестация**

основной программы профессионального обучения

(адаптированной основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих)

по профессии

**16909. Портной**

Рассмотрена

на заседании педагогического совета  
протокол № 4 от 31 августа 2022 года

Тула 2022 год

Рабочая программа ИА.00. Итоговая аттестация разработана в соответствии с учебным планом адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программ профессиональной подготовки по профессии 16909. Портной.

**Организация-разработчик:** ГПОУ ТО «Тульский техникум социальных технологий»

**Разработчик:**

Долгополова Е.А., преподаватель

Рабочая программа рассмотрена и рекомендована на заседании предметной (цикловой) комиссии дисциплин профессионального цикла основной программы профессионального обучения (адаптированной основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих) по профессии 16909. Портной.

Протокол заседания П(Ц)К № 1 от 31 августа 2022 года

Председатель П(Ц)К 

**СОДЕРЖАНИЕ**

| <b>Наименование</b>  | <b>стр.</b> |
|--|-------------|
| ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ИА   | 4           |
| СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ИА                                      | 6           |
| ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПЭР                                    | 10          |
| ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПКР                                    | 11          |
| КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИА                               | 12          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 1 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА                   | 21          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 2 ОТЗЫВ   | 22          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 3 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ ТИТУЛЬНОГО ЛИСТА               | 23          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 4 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАДАНИЯ                        | 24          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 5 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ                     | 25          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 6 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ ТАБЛИЦ                         | 26          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 7 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ СПИСКА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ | 27          |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 8 ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ РИСУНКА МОДЕЛИ                 | 28          |



## 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

### 1.1. Область применения рабочей программы

**1.1. Область применения рабочей программы:** рабочая программа учебной дисциплины является частью адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программ профессиональной подготовки по профессиям 16909. Портной.

### 1.2 Цели и задачи программы итоговой аттестации.

**Основная цель программы** – качественная подготовка, организация и проведение итоговой аттестации, определение соответствия уровня подготовки, систематизации и закрепления знаний выпускника по профессии 16909. Портной при решении конкретных производственных задач, а также выявление уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе в соответствии с общими и профессиональными компетенциями.

#### . Задачами программы являются:

- организация подготовки и проведения аттестации выпускников по профессии;
- организация работы аттестационной комиссии по профессии;
- внесение изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения, а также разработка рекомендаций по совершенствованию качества подготовки выпускников на основе анализа результатов итоговой аттестации выпускников и рекомендаций экзаменационной комиссии;
- укрепление связей между ГПОУ ТО «Тульский техникум социальных технологий» и предприятиями, а также другими социальными партнёрами.

Результатами освоения программы являются общие компетенции, включающие в себя:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие;

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;

ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.



**1.3 Количество часов на итоговую аттестацию и сроки её проведения.**

1.3.1. Количество часов, отводимое на проведение итоговой аттестации: 6 часов.

1.3.2. Срок подготовки практической квалификационной работы с января по июнь  
месяц.

1.3.3. Срок проведения итоговой аттестации - вторая декада июня месяца.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

### 2.1 Структура итоговой аттестации

Итоговая аттестация по основной программе профессионального обучения – программе профессиональной подготовке по профессии 16909. Портной проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя:

- практическую квалификационную работу (далее - ПКР);
- проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований в форме письменной экзаменационной работы (далее – ПЭР);

На квалификационный экзамен выпускник предоставляет дневник прохождения производственной практики и производственную характеристику, заверенные печатью предприятия, учреждения за подписью руководителя предприятия, учреждения.

### 2.2 Условия подготовки итоговой аттестации

Перечень заданий для выполнения ПКР и ПЭР утверждаются за 3 месяца до выхода обучающихся на производственную практику. Обучающимся предоставляется право выбора темы практической квалификационной и письменной экзаменационной работ, которые доводятся до обучающихся индивидуально, под роспись. Для подготовки практической квалификационной и письменной экзаменационной работ обучающемуся назначается руководитель.

В период подготовки к квалификационному экзамену в кабинетах специальных дисциплин и учебных мастерских оформляются стенды «В помощь выпускнику», где размещают:

- перечень тем ПЭР и заданий ПКР;
- методические рекомендации по оформлению ПЭР;
- список рекомендуемой литературы;
- график проведения индивидуальных консультаций.

В период подготовки к итоговой аттестации по профессии проводятся следующие мероприятия:

- заседание методической комиссии с целью утверждения тем ПЭР и заданий ПКР;
- выдача заданий обучающимся на выполнение ПЭР и заданий ПКР;
- отчёт руководителя ПЭР на заседании методической комиссии о ходе выполнения ПЭР;
- контроль ведения дневников производственной практики;
- ежедневный контроль обучающихся на местах прохождения ими производственной практики;
- анализ производственных характеристик.

### 2.3 Порядок проведения итоговой аттестации.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой АОППО.

Результатами итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний аттестационных комиссий.



Решения аттестационных комиссий принимаются на заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании аттестационной комиссии является решающим.

Решение аттестационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем, членами, секретарем аттестационной комиссии и хранится в архиве учреждения.

К протоколам заседаний аттестационных комиссий прилагаются результаты промежуточной аттестации обучающихся-выпускников (сводная ведомость о результатах сдачи экзаменов и зачетов по курсам, дисциплинам (модулям)).

Обучающиеся, не прошедшие итоговой аттестации или получившие на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения итоговой аттестации впервые. Повторное прохождение итоговой аттестации для одного лица назначается не более двух раз. Обучающиеся, не прошедшие итоговой аттестации, выпускаются со справкой об обучении по профессии установленного образца.

Итоговая аттестация считается не пройденной, когда обучающийся:

- при невыполнении или получении неудовлетворительной оценки за ПКР;
- при невыполнении или получении неудовлетворительной оценки за ПЭР;
- имеет отрицательную производственную характеристику за период прохождения производственной практики.

Обучающимся, не проходившим итоговую аттестацию по уважительной причине (документально подтвержденной), предоставляется возможность пройти итоговую аттестацию без отчисления из учреждения.

Для выпускников из числа инвалидов, лиц с ограниченными возможностями здоровья итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников.

## 2.4 Примерный перечень тем письменных экзаменационных работ:

1. Обработка накладного кармана с кантом, кружевом.
2. Обработка накладного кармана с отворотом; на подкладке.
3. Обработка прорезного кармана с клапаном.
4. Обработка прорезного кармана в рамку.
5. Обработка кокеток и соединение с изделием.
6. Обработка оборок, рюш, соединение с изделием.
7. Обработка прорезного кармана с листочкой.
8. Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха.
9. Соединение воротника с горловиной в изделиях с отворотом.
10. Соединение одинарного воротника с горловиной.
11. Обработки борта отрезным подбортом.
12. Обработка борта настрочной планкой.
13. Обработка застежки втачными планками.
14. Обработка застежки обтачками подбортами.



- 15.Обработка супатной застежки.
- 16.Обработка горловины в изделиях без воротника.
- 17.Обработка капюшона и соединение с изделием.
- 18.Обработка низа рукава притачной манжетой.
- 19.Обработка низа рукава отложной манжетой.
- 20.Обработка застежки в низу рукава.
- 21.Обработка низа рукава без манжет.
- 22.Обработка рукавов объемных форм.
- 23.Соединение лифа с юбкой.
- 24.Обработка шлицы в среднем шве юбки.
- 25.Обработка застежки в боковом шве юбки.
- 26.Обработка молодежного кармана.
- 27.Обработка кармана «книжка».
- 28.Обработка верхнего среза юбки притачным поясом.
- 29.Обработка верхнего среза юбки без пояса.
- 30.Обработка юбки объемной формы.
- 31.Обработка клиньевой юбки.
- 32.Обработка юбки со складками, расположенными в поперечном направлении.
- 33.Обработка рукавов покроя реглан; полуреглан.
- 34.Обработка низа брюк.

## **2.5 Примерный перечень тем практической квалификационной работы.**

1. Выполнение поэтапной обработки накладного кармана с кантом, кружевом.
2. Выполнение поэтапной обработки накладного кармана с отворотом; на подкладке.
3. Выполнение поэтапной обработки прорезного кармана с клапаном.
4. Выполнение поэтапной обработки прорезного кармана в рамку.
5. Выполнение поэтапной обработки кокеток и соединение с изделием.
6. Выполнение поэтапной обработки оборок, рюш, соединение с изделием.
7. Выполнение поэтапной обработки прорезного кармана с листочкой.
8. Выполнение поэтапной обработки соединения воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха.
9. Выполнение поэтапной обработки соединения воротника с горловиной в изделиях с отворотом.
- 10.Выполнение поэтапной обработки соединения одинарного воротника с горловиной.
- 11.Выполнение поэтапной обработки борта отрезным подбортом.
- 12.Выполнение поэтапной обработки борта настрочной планкой.
- 13.Выполнение поэтапной обработки застежки втачными планками.
- 14.Выполнение поэтапной обработки застежки обтачками подбортами.
- 15.Выполнение поэтапной обработки супатной застежки.
- 16.Выполнение поэтапной обработки горловины в изделиях без воротника.
- 17.Выполнение поэтапной обработки капюшона и соединение с изделием.
- 18.Выполнение поэтапной обработки низа рукава притачной манжетой.
- 19.Выполнение поэтапной обработки низа рукава отложной манжетой.

- 20.Выполнение поэтапной обработки застежки в низу рукава.
- 21.Выполнение поэтапной обработки низа рукава без манжет.
- 22.Выполнение поэтапной обработки рукавов объемных форм.
- 23.Выполнение поэтапной обработки соединения лифа с юбкой.
- 24.Выполнение поэтапной обработки шлицы в среднем шве юбки.
- 25.Выполнение поэтапной обработки застежки в боковом шве юбки.
- 26.Выполнение поэтапной обработки молодежного кармана.
- 27.Выполнение поэтапной обработки кармана «книжка».
- 28.Выполнение поэтапной обработки верхнего среза юбки притачным поясом.
- 29.Выполнение поэтапной обработки верхнего среза юбки без пояса.
- 30.Выполнение поэтапной обработки юбки объемной формы.
- 31.Выполнение поэтапной обработки клиньевой юбки.
- 32.Выполнение поэтапной обработки юбки со складками, расположенными в поперечном направлении.
- 33.Выполнение поэтапной обработки рукавов покроя реглан; полуреглан.
- 34.Выполнение поэтапной обработки низа брюк.



### 3. Требования к выполнению письменной экзаменационной работы

ПЭР является частью квалификационного экзамена и выполняется выпускником в период четвертого семестра до начала производственной практики и может дополняться и корректироваться во время прохождения производственной практики.

Структура ПЭР:

- титульный лист;
- содержание;
- введение (1-2 страницы);
- основная часть (7-15 страниц), в которой дается описание объекта, на основе которого выполняется письменная экзаменационная работа, технологический процесс выполнения задания с элементами самоконтроля и требований охраны труда;
- правила техники безопасности на рабочем месте (1-2 страницы);
- список используемой литературы и интернет-ресурсов.

Основные критерии оценки выполнения ПЭР:

- оценка «5» (отлично) - содержание представленной работы соответствует выбранной теме, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. При защите работы аттестуемый логично и последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по выбранной теме. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала;
  - оценка «4» (хорошо) - содержание представленной работы соответствует выбранной теме, просматривается целевая направленность. При защите работы аттестуемый соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы, эскизах, чертежах и т.д;
  - оценка «3» (удовлетворительно) - допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом аттестуемый обладает обязательными знаниями по излагаемой работе;
  - оценка «2» (неудовлетворительно) - допущены существенные ошибки, аттестуемый не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере.
- Письменная экзаменационная работа должна быть оформлена на стандартных листах формат А4 и написана с одной стороны листа.
  - Объем работы должен быть не менее 15-30 листов.
  - Расположение страниц «книжное».
  - Каждый раздел, начинать с нового листа.
  - Работа выполняется в печатном виде, шрифт Times New Roman, кегель-14, интервал 1,5, выравнивание по ширине.
  - Параметры страниц: левое и правое 2 см. остальные -1,5.
  - Разделы пишут заглавными буквами, выравнивание по центру.
  - В конце заголовка, расположенного по середине строки, точку не ставят.



- Расстояние между заголовком и текстом должно быть увеличено до двух интервалов.
- Заголовки подразделов пишут с красной строки- 1,25.
- Работа пишется одним цветом (черным). Разделы и подразделы выделяются жирным.
- Номер страниц проставляется снизу по середине листа только по тексту (титульный лист, схемы, рисунки включаются в общую нумерацию, но номер страниц на них не ставят).
- Рисунок модели, схемы и чертежи выполняются в черном цвете на плотной чертежной бумаге.
- Литература указывается в алфавитном порядке. (Фамилия автора, инициалы. Наименование, место издания, год издания).

#### **4. Требования к выполнению практической квалификационной работы**

ПКР является частью квалификационного экзамена и выполняется выпускником в мастерских учреждения.

Руководителем ПКР является мастер производственного обучения.

Мастера производственного обучения своевременно подготавливают в мастерских учреждения оборудование, рабочие места, материалы, заготовки, инструменты, приспособления, документацию, необходимые для выполнения обучающимися ПКР, обеспечивают соблюдение норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается необходимая техническая документация, а также при необходимости наряд с указанием содержания, нормы времени.

Основные критерии оценки ПКР:

- оценка «5» (отлично) - аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования охраны труда и техники безопасности;

- оценка «4» (хорошо) - аттестуемый владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, правильно организует рабочее место, соблюдает требования охраны труда и техники безопасности;

- оценка «3» (удовлетворительно) - аттестуемый недостаточно владеет приемами работ практического задания, имеются ошибки, исправленные с помощью мастера производственного обучения, отдельные несущественные ошибки в организации рабочего места и требований охраны труда и техники безопасности;

- оценка «2» (неудовлетворительно) - аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования охраны труда и техники безопасности не соблюдаются.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Результаты освоения основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии 16909. Портной подлежащие оценке:

В ходе квалификационного экзамена выпускник должен показать владение общими и профессиональными компетенциями:

Общие компетенции, включающие в себя способность:

| Виды деятельности   | Профессиональные компетенции  | Практический опыт   | Умения  |
|---|---|---|---|
| <p>ВД.1.Ремонт и пошив швейных изделий без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам</p> | <p>ПК.1.1.Ремонт швейных изделий без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Подготовка изделий из простых в обработке материалов к различным видам ремонта по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа<br/>           2.Выполнение работ по мелкому ремонту швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам<br/>           3.Выполнение работ по среднему ремонту швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам<br/>           4.Осуществление внутрипроцессного контроля качества ремонта швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам<br/>           5.Подготовка выполненного заказа</p> | <p>1.Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности<br/>           2.Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при выполнении ремонта швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам<br/>           3.Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно-тепловой обработки<br/>           4.Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при выполнении ремонта швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам</p> |



|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
|  |   | <p>по ремонту швейных изделий из простых в обработке материалов к сдаче заказчику</p>  | <p>5.Выбирать и обосновывать способы ремонта швейных изделий из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам<br/>6.Осуществлять подготовку швейных изделий к различным видам ремонта<br/>7.Выполнять технологические операции по мелкому и среднему ремонту швейных изделий из простых в обработке материалов на машинах и вручную в соответствии с государственными и отраслевыми стандартами, техническими условиями<br/>8.Определять технологические дефекты при ремонте швейных изделий из простых в обработке материалов</p> |
|  | <p>ПК.1.2.Изготовление швейных изделий без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Выполнение рисунков одежды различных силуэтных форм, с применением схемы фигуры человека.<br/>2.Проверка наличия деталей кроя изделий на основе паспорта заказа<br/>3.Обработка мелких деталей изделий из простых в обработке материалов<br/>4.Обработка узлов основных деталей</p> | <p>1.Использовать геометрические построения в создании композиционных мотивов рисунка.<br/>2.Гармонично сочетать цвета.<br/>3.Строить отдельные детали одежды с использованием приемов геометрического черчения.<br/>4.Строить фигуры по схеме<br/>5.Строить силуэтные формы костюма.</p>   |



|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
|  |  | <p>изделий из простых в обработке материалов</p> <p>5.Сборка изделий из простых в обработке материалов</p> <p>6.Проведение влажно-тепловой обработки изделий из простых в обработке материалов</p> <p>7.Осуществление внутрипроцессного контроля качества изготовления швейных изделий из простых в обработке материалов</p> <p>8.Окончательная отделка швейных изделий из простых в обработке материалов</p> | <p>6.Осуществлять изготовление изделий из простых в обработке материалов индивидуально или с разделением труда</p> <p>7.Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности</p> <p>8.Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием, оборудованием для влажно-тепловой обработки</p> <p>9.Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при изготовлении изделий из простых в обработке материалов</p> <p>10.Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при изготовлении изделий из простых в обработке материалов</p> <p>11.Выбирать технологическую последовательность обработки изделия</p> <p>12.Применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий из простых в обработке</p> |
|--|--|---|--|

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
|  |   |   | <p>материалов</p> <p>13.Выполнять технологические операции по пошиву изделий из простых в обработке материалов на оборудовании и вручную в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, технических условий и установленной в организации технологией обработки</p> <p>14.Определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении швейных изделий из простых в обработке материалов, устранять их</p> |
|  | <p>ПК.1.2.Изготовление швейных изделий без примерок из простых в обработке материалов по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Проверка наличия деталей кроя изделий на основе паспорта заказа</p> <p>2.Обработка мелких деталей изделий из простых в обработке материалов</p> <p>3.Обработка узлов основных деталей изделий из простых в обработке материалов</p> <p>4.Сборка изделий из простых в обработке материалов</p> <p>5.Проведение влажно-тепловой обработки изделий из простых в обработке материалов</p> <p>6.Осуществление</p> | <p>1.Осуществлять изготовление изделий из простых в обработке материалов индивидуально или с разделением труда</p> <p>2.Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности</p> <p>3.Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием, оборудованием для влажно-тепловой обработки</p> <p>4.Использовать швейное оборудование и оборудование</p>                      |

|  |  |   |   |
|--|--|---|---|
|  |  | <p>внутрипроцессно-го контроля качества изготовления швейных изделий из простых в обработке материалов</p> <p>7.Окончательная отделка швейных изделий из простых в обработке материалов</p> | <p>для влажно-тепловой обработки при изготовлении изделий из простых в обработке материалов</p> <p>5.Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при изготовлении изделий из простых в обработке материалов</p> <p>6.Выбирать технологическую последовательность обработки изделия</p> <p>7.Применять операционно-технологические карты при изготовлении изделий из простых в обработке материалов</p> <p>8.Выполнять технологические операции по пошиву изделий из простых в обработке материалов на оборудовании и вручную в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, технических условий и установленной в организации технологией обработки</p> <p>9.Определять причины возникновения технологических дефектов при изготовлении швейных изделий из простых в обработке материалов, устранять их.</p> |
|--|--|---|---|



|   |  |  |  |
|---|--|--|--|
| <p>ВД.2. Ремонт и пошив швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> | <p>ПК.2.1.Ремонт швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Подготовка швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к различным видам ремонта<br/> 2.Выполнение работ по мелкому ремонту швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 3.Выполнение работ по среднему ремонту швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 4.Выполнение работ по крупному ремонту швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 5.Выполнение работ по обновлению с полным или частичным перекроем, перелицовкой, перешивом швейных, изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 6.Осуществление внутрипроцессного контроля качества ремонта швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 7.Подготовка к</p> | <p>1.Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности<br/> 2.Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при выполнении ремонта швейных, изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам<br/> 3.Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно-тепловой обработки<br/> 4.Пользоваться инструментами и специальными приспособлениями малой механизации при выполнении ремонта изделий<br/> 5.Выбирать способы, режимы и параметры обработки и обосновывать применение рациональных способов, оптимальных режимов и параметров обработки при ремонте швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам в зависимости от свойств материалов<br/> 6.Применять операционно-</p> |
|---|--|--|--|

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
|  |  | <p>сдаче выполненного заказа по ремонту швейных изделий различного ассортимента</p>   | <p>технологические карты при выполнении ремонта изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> <p>7.Выполнять технологические операции по ремонту швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам машинным, клеевым и ручным способами в соответствии с государственными и отраслевыми стандартами, техническими условиями</p> <p>8.Определять причины возникновения дефектов и устранять дефекты технологической обработки швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> |
|  | <p>ПК.2.2.Изготовление швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Подкраивание мелких деталей швейных изделий различного ассортимента</p> <p>2.Получение и проверка деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа</p> <p>3.Подготовка швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> | <p>1.Выполнять расчет и построение чертежа базовой конструкции изделия</p> <p>2.Выполнять моделирование методом шаблона</p> <p>3.Осуществлять подготовку к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда</p> <p>4.Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда,</p>   |

|  |  |   |   |
|--|--|---|---|
|  |  | <p>зам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделия</p> <p>4.Изготовление швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок</p> <p>5.Осуществление внутрипроцессного контроля качества изготовления швейных изделий различного ассортимента</p> <p>6.Выполнение окончательной влажно-тепловой обработки швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам</p> <p>7.Подготовка выполненного заказа по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику</p> | <p>электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности</p> <p>5.Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки при пошиве швейных изделий различного ассортимента</p> <p>6.Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно-тепловой обработки</p> <p>7.Пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий различного ассортимента</p> <p>8.Применять операционно-технологические карты при изготовлении швейных изделий различного ассортимента</p> <p>9.Выполнять технологические операции по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями</p> <p>10.Определять дефекты обработки и окончательной отделки швейных из-</p> |
|--|--|---|---|



|  |  |  |                                |
|--|--|--|--------------------------------|
|  |  |  | делий различного ассортимента. |
|--|--|--|--------------------------------|

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА  
НА ВЫПУСКНИКА  
ГОСУДАРСТВЕННОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО  
УЧРЕЖДЕНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

\_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

Проходившего(ую) \_\_\_\_\_ производственную \_\_\_\_\_ практику \_\_\_\_\_ в  
под \_\_\_\_\_ руководством \_\_\_\_\_

с «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Во время прохождения производственной практики  
(фамилия и инициалы обучающегося) \_\_\_\_\_  
производил(а) /выполнял(а)/ следующие работы

на \_\_\_\_\_

(виды и типы оборудования) / (разновидности программ и операционных систем)/

Качество выполняемых работ оцениваю на \_\_\_\_\_.

Характеристика трудовой дисциплины, инициативности и отношения к исполняемым обязанностям:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Рекомендую по окончанию учебного заведения \_\_\_\_\_

присвоить \_\_\_\_\_ (фамилия и инициалы обучающегося) \_\_\_\_\_ квалификационный разряд.

Руководитель предприятия

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

М.П.

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года

**ОТЗЫВ**  
**на письменную экзаменационную работу**

Обучающегося (ейся) \_\_\_\_\_

1. Полнота охвата вопросов предусмотренных заданием

---

---

---

2. Положительные стороны работы

---

---

---

---

3. Недостатки работы

---

---

---

---

4. Уровень самостоятельности при работе над темой

---

---

---

---

---

---

5. Использование литературных источников

---

---

---

6. Работа допущена к защите с оценкой: \_\_\_\_\_

Руководитель \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ года



**ПИСЬМЕННАЯ  
ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА**

**Тема:**  
**Обработка застежки втачными планками**

Исполнитель:

---

(фамилия)

---

(имя, отчество)

обучающийся \_\_\_\_\_ учебной группы  
Профессия по ОК 016-94  
Портной

Преподаватель:

---

(фамилия и инициалы)

Тула, 20 \_\_\_\_\_

**ПРИЛОЖЕНИЕ 4**  
Образец оформления задания

«УТВЕРЖДАЮ»  
Директор ГПОУ ТО «ТТСТ»

\_\_\_\_\_ А.Н. Чулков

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20

**ЗАДАНИЕ**  
**письменной экзаменационной работы**

Обучающейся

Профессия

Портной

Тема задания

**Обработка застёжки втачными планками**

Дата выдачи задания «    »    \_\_ 20\_\_ г

Срок сдачи работы «    »    \_\_ 20\_\_ г

**Разделы задания:**

1. ВВЕДЕНИЕ.....
2. ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ.....
  - 2.1. Выбор модели.....
  - 2.2. Описание модели.....
  - 2.3. Выбор материала.....
  - 2.4. Технологическая последовательность обработки изделия  
.....
  - 2.5. Схема выполняемого узла.....
  - 2.6. Технологическая карта последовательности обработки узла  
.....
  - 2.7. Возможные дефекты и методы их устранения.....
3. ОХРАНА ТРУДА (техника безопасности).....
4. ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....
5. ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА.....

Задание выдал \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Задание получил \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

**ПРИЛОЖЕНИЕ 5**

Образец оформления содержания

**СОДЕРЖАНИЕ**

|   |       |
|---|-------|
| 1. ВВЕДЕНИЕ.....  | ..... |
| 2. ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ.....  | ..... |
| 2.1. Выбор модели.....  | ..... |
| 2.2. Описание модели.....   | ..... |
| 2.3. Выбор материала.....   | ..... |
| 2.4. Технологическая последовательность обработки изделия<br>.....    | ..... |
| 2.5. Схема выполняемого узла.....                                     | ..... |
| 2.6. Технологическая карта последовательности обработки узла<br>..... | ..... |
| 2.7. Возможные дефекты и методы их устранения.....                    | ..... |
| 3. ОХРАНА ТРУДА (техника безопасности).....                           | ..... |
| 4. ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....  | ..... |
| 5. ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА.....                                       | ..... |



## ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Образец оформления таблицы к разделу 2.4

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЯ

| №п/<br>п | Наименование операции | Вид<br>рабо-<br>ты | Техниче-<br>ские усло-<br>вия на вы-<br>полнение | Используе-<br>мое<br>оборудова-<br>ние,<br>инструмен-<br>ты,<br>приспособле-<br>ния |
|----------|-----------------------|--------------------|--|---|
| 1        | 2                     | 3                  | 4  | 5   |
| 1,5      | 7,0                   | 2,0                | 3,0  | 3,5   |

Образец оформления таблицы к разделу 2.6

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОБРАБОТКИ  
УЗЛА

| №п/<br>п | Наименование опера-<br>ции | Техниче-<br>ские усло-<br>вия на вы-<br>полнение | Рисунок |
|----------|----------------------------|--|---------|
| 1        | 2                          | 3  | 4       |
| 1,5      | 5,5                        | 3,0  | 7,0     |

Образец оформления таблицы к разделу 2.7

## ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| №п/<br>п | Вид<br>дефекта | Причины<br>возникновения | Способы<br>устранения |
|----------|----------------|--------------------------|-----------------------|
| 1        | 2              | 3                        | 4                     |
| 1,5      | 5,5            | 5,0                      | 5,0                   |

**ПРИЛОЖЕНИЕ 7**

## Образец оформления списка используемой литературы

**ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА**

1. Амирова, Н.И. - Технология швейных изделий: учеб, пособие для сред. проф. учеб. заведений -М.: Издательский центр «Академия», .2014.
2. Косинец И.Б. -Дефекты швейных изделий: учебное пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
3. Могузова Т.В., Байкова. Н. Н., Тулупов. Е.В, Стрельцов. Е. В. Практикум по производственному обучению профессия «Портной»: учеб. пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2006.
4. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник для нач. проф образования– М.: Издательский центр. «Академия», 2013.
5. ....
6. ....

**Интернет-ресурсы**

- 1.<http://www.osinka.ru>.
- 2.[www.osinka.ru/Sewing/Techniques](http://www.osinka.ru/Sewing/Techniques).
- 3.<http://www.modanews.ru>.
- 4.[nakladnoj-karman.html](http://nakladnoj-karman.html)

**ПРИЛОЖЕНИЕ 8**  
Образец оформления рисунка модели

