Приложение 5

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

# КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по оценке освоения итоговых образовательных результатов профессионального модуля **ПМ 03**

# Разработка технологических процессов производства швейных изделий

по специальности **29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности**

|  |
| --- |
| ОДОБРЕН  цикловой комиссией  Легкой промышленности  Председатель ЦК Медведева ОА. |
| Разработчик:  Медведева О.А. |

Комплект оценочных средств предназначен для контроля качества обучения по программе подготовки специалистов среднего звена по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности при изучении ПМ.03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий

Акт согласования комплекта контрольно-оценочных средств по оценке освоения итоговых образовательных результатов профессионального модуля ПМ.03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий

# Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности ПМ.03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ППССЗ в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

# ПАСПОРТ КОМПЛЕКТА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

* 1. **Вид профессиональной деятельности:**

4.3.2. Разработка технологических процессов производства швейных изделий

# Предметы оценивания:

ПК 3.1. Выполнять рациональные способы технологии и технические режимы производства швейных изделий.

ПК 3.2. Составлять техническую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.

ПК 3.3. Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).

ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.

# Требования к деятельности обучающегося по профессиональным компетенциям

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты (освоенные**  **профессиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки**  **результата** | **Формы и методы контроля и**  **оценки** |
| ПК 3.1. Выполнять рациональные способы технологии и технические режимы производства швейных изделий. | Выполнение рациональных способов технологии и технических режимов производства изделия. | Практические задания Формализованное наблюдение Экспертная оценка |
| ПК 3.2. Составлять техническую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с  нормативными документами. | Составление технической последовательности и схемы разделения труда. | Практические задания Формализованное наблюдение |
| ПК 3.3. Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов). | Выполнение экономичной раскладки лекал.. | Практические задания  Формализованное наблюдении |
| ПК 3.4. Осуществлять | Выполнение технического | Практические |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| технический контроль качества выпускаемой продукции. | контроля качества  выпускаемой продукции. | задания Формализованное наблюдение Сравнение с эталоном  Экспертная оценка |

* 1. **Объекты оценки**

|  |  |
| --- | --- |
| **Показатели оценки результата** | **Объекты оценки** |
| 1.Выбирает рациональные способы технологии производства швейных изделий. | Оценка выбора рационального способа технологии производства швейных изделий. |
| 2. Составляет технологическую последовательность и схему  разделения труда на запускаемой модели. | Проверка правильности составления технологической последовательности и схемы разделения труда. |
| 3. Выполняет экономичную  раскладку лекал. | Оценка правильности раскладки лекал. |
| 4. Осуществляет технический контроль качества за выпускаемой  продукцией. | Оценки правильности осуществления контроля качества выпускаемой  продукции. |

# Требования к кадровому обеспечению оценки

|  |  |
| --- | --- |
| **Кадровое обеспечение** | **Характеристика** |
| Эксперт-экзаменатор | Зам. директора по взаимодействию с рынком |
| Эксперт-экзаменатор | Представитель Уполномоченной организации |
| Эксперт-экзаменатор | Преподаватель дисциплин общепрофессионального или профессионального цикла, не осуществляющий  подготовку по данному ПМ |

1. **ИНСТРУМЕНТАРИЙ ОЦЕНКИ**

# Практическое задание оценки сформированности

ПК 3.1. Выполнять рациональные способы технологии и технические режимы производства швейных изделий.

# Задание 1

Выбрать рациональный способ обработки и технические режимы производства согласно модели.

# Условия выполнения задания:

**Расходные материалы**

* Выбор методов обработки, рисунки узлов в разрезе
* Спецификация деталей кроя

# Оборудование

Стол для ручных работ,

# Литература

Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник М.А.Силаева 2010.

# Эталон выполнения задания

Спецификация деталей кроя

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование деталей** | **Кол-во лекал** | **Кол-во лекал в крое** |
| 1. | Средняя часть полочки | 1 | 2 |
| 2. | Боковая часть полочки | 1 | 2 |
| 3. | Спинка со швом | 1 | 2 |
| 4. | Подборта | 1 | 2 |
| 5. | Обтачка горловины спинки | 1 | 1 |
| 6. | Обтачка проймы полочки | 1 | 1 |
| 7. | Обтачка проймы спинки | 1 | 1 |

ПК 3.2. Составлять техническую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.

# Задание 2

Составить технологическую последовательность и схему разделения труда на выбранную модель.

# Условия выполнения задания:

**Расходные материалы**

* Технологическая последовательность и схема разделения труда

# Оборудование

Стол для выполнения ручных работ

# Литература

-Амирова Э.К., Труханова А.Т., Саккулина О.В. и др. Технология швейных изделий: учеб. пособие 2010. – 4-е изд.

Крючкова Г.А. Технология и материалы швейного производства: Учебник для нач. проф. Образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2011

Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. М.: Высшая школа. Издательский центр «Академия», 2012

# Эталон выполнения задания

Технологическая последовательность схема разделения труда Наименование изделия: женское платье

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер Организа ционной операции | Номер неделимой операцийи | Стадии, узел, содержание неделимой операции | Вид работ | Раз ряд | Оборудование, инструменты, приспособления |
|  | 1 | **Заготовительная секция.**  Запуск деталей в  процесс. | Р | 3 | журнал запуска |
| **01** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **3** |  |
|  | 2 | **Обработка переда.** Стачивание рельефных срезов переда с одновременным  обмётыванием. | С/М | 3 | 8515(690)217  Текстима |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **02** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 3 | Заутюживание рельефных швов переда. | У | 2 | УТП-2ЭП  Легмаш |
| **03** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |
|  | 4 | Настрачивание рельефных швов переда. | М | 3 | 1822кл. ПО ПШМ |
| **04** |  | **Итого по операции:** | **М** | **3** |  |
|  | 5  6 | Обмётывание плечевых срезов переда.  Обмётывание боковых срезов переда. | С/М  С/М | 2  2 | 51- А кл. ПО ПШМ |
| **05** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |
|  | 7 | **Обработка спинки.**  Обмётывание средних  срезов спинки. | С/М | 2 | 51-А кл. ПО ПШМ |
| **06** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  | 8  9  10 | Стачивание средних срезов спинки до надсечек.  Стачивание плечевых вытачек спинки.  Стачивание талевых вытачек спинки. | М М М | 2  2  2 | 97-Акл. ПО ПШМ |
| **07** |  | **Итого по операции:** | **М** | **2** |  |
|  | 11  12  13 | Заутюживание плечевых вытачек спинки.  Заутюживание талевых вытачек спинки.  Заутюживание среднего шва спинки. | У У У | 2  2  2 | УТП-2ЭП ПО ПШМ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **08** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |
|  | 14 | Притачивание застёжки  « молния» к припускам среднего шва. | М | 2 | 97-Акл. ПО ПШМ  присп.№1-59 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | 15 | Обмётывание плечевых срезов спинки. | С/М | 2 | 51-А кл. ПО ПШМ |
| 16 | Обмётывание боковых срезов спинки. | С/М | 2 | 51-А кл. ПО ПШМ |
| **09** |  | **Итого по операции:** | **М/С/ М** | **2** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |
|  | 17  21 | **Обработка воротника.** Дублирование воротника.  Приутюживание воротника. | У У | 2  3 | УТП-2ЭП ПО ПШМ |
| **10** |  | **Итого по операции:** | **У** | **/3** |  |
|  | 18  19 | Обтачивание воротника. Высекание припусков на шов в уголках  воротника. | М Р | 2  1 | 97-А кл. ПО ПШМ  ножницы |
| **11** |  | **Итого по операции:** | **М/Р** | **/1** |  |
|  | 20  22 | Вывёртывание и  выправление воротника на лицевую сторону.  Прокладывание отделочной строчки по верхнему краю  воротника. | Р М | 1  2 | Спец. колышек  1822кл. ПО ПШМ |
| **12** |  | **Итого по операции:** | **М/Р** | **/2** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 23 | **Обработка манжет и рукавов** Дублирование манжет. | У | 2 | УТП-2ЭП ПО ПШМ |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | 26  27 | Разутюживание швов верхней части манжет. Разутюживание швов нижней части манжет. | У У | 2  2 |  |
| **13** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** | УТП-2ЭП ПО ПШМ  УТП-2ЭП ПО ПШМ |
|  | 24  25 | Стачивание боковых срезов верхней части манжет.  Стачавание боковых срезов нижней части манжет. | М М | 2  2 |  |
| **14** |  | **Итого по операции:** | **М** | **2** | 97-А кл. ПО ПШМ |
|  | 28  33 | Обтачивание верхнего края отложных манжет. Обмётывание срезов рукавов. | М  С/М | 2  2 |  |
| **15** |  | **Итого по операции:** | **М/С/ М** | **2** | 97-А кл. ПО ПШМ  51-А кл. ПО ПШМ |
|  | 29 | Подрезание излишков  при  пусков швов в уголках ман  жет с одновременным  выполнением надсечек по внутренним углам. | Р | 2 |  |
|  |  | Вывёртывание и  выправление манжет на лицевую сторону. | Р | 1 | ножницы |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Приутюживание готовых  манжет. | У | 2 | спец. |
|  | 30  31  2 |  |  |  | колышек  УТП-2ЭП ПО ПШМ |
| **16** |  | **Итого по операции:** | **Р/У** | **1/2** |  |
|  | 32 | Прокладывание  отделочной строчки по верхнему краю манжет. | М | 2 |  |
| **17** |  | **Итого по операции:** | **М** |  | 1822кл  ПО ПШМ |
|  | 34  37  40 | Стачивание срезов рукавов.  Притачивание манжет к срезу низа рукава с одно-  временным обмётыванием.  Закрепление манжет над швами рукавов. | М  С/М  М | 3  3  3 |  |
| **18** |  | **Итого по операции:** | **М/С/ М** | **3** | 97-А кл. ПО ПШМ  8515(690)217  Текстима 97-А кл. ПО ПШМ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 35  36 | Приутюживание швов рукавов.  Вывёртывание рукавов на лицевую сторону. | У  Р | 2  1 |  |
| **19** |  | **Итого по операции:** | **У/Р** | **2/1** | УТП-2ЭП  ПО ПШМ |
|  | 38  39 | Отгибание манжет на лицевую сторону рукава. Приутюживание низа рукава с манжетами. | Р  У | 1  2 |  |
| **20** |  | **Итого по операции:** | **Р/У** | **2/1** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |
|  | 41 | Межсекционный  контроль: | Р | 3 |  |
| **21** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **3** |  |
|  |  | **Итого по секциям:** |  |  |  |
|  | 42 | **Монтажно-отделочная секция.**  Запуск узлов и деталей в процесс. | Р | 3 | журнал запуска |
| **22** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **3** |  |
|  | 43  45 | Стачивание плечевых срезов переда и спинки. Стачивание боковых срезов переда и спинки. | М  М | 3  3 | 97-А  кл.  ПО  ПШМ |
| **23** |  | **Итого по операции:** | **М** | **3** |  |
|  | 44  46 | Разутюживание плечевых швов переда и спинки.  Разутюживание боковых швов переда и спинки. | У  У | 2  2 | УТП-  2ЭП  ПО  ПШМ |
| **24** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 47  48  49  50 | Вывёртывание изделий на лицевую сторону.  Втачивание нижней части воротника-стойки в горловину.  Настрачивание верхнего воротника по горловине. Вывёртывание платья на изнаночную сторону. | Р М  М  Р | 1  3  3  1 | 97-А кл. ПО  ПШМ  97-А  кл.  ПО  ПШМ |
| **25** |  | **Итого по**  **операции:** | **Р/М** | **1/3** |  |
|  | 51 | Втачивание рукавов в проймы. | С/М | 3 | 302  кл.  ПО  ПШМ |
| **26** |  | **Итого по операции:** | **С/ М** | **3** |  |
|  | 52 | Обмётывание швов втачивания рукавов. | С/М | 3 | 51-А  кл.  ПО  ПШМ |
| **27** |  | **Итого по**  **операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 53  54 | Вывёртывание платья на лицевую сторону.  Уточнение среза и линии низа, подрезание  неровностей. | Р  Р | 1  1 | лекало, ножницы |
| **28** |  | **Итого по**  **операции:** | **Р** | **1** |  |
|  | 55 | Обмётывание среза низа изделия. | С/М | 2 | 51-А  кл.  ПО  ПШМ |
| **29** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  | 56 | Подшивание низа  изделия. | С/М | 3 | 85кл.ПМЗ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **30** |  | **Итого по**  **операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 57  59  60 | Чистка изделия от производственного мусора.  Застёгивание застёжки «молния».  Маркировка готового платья. | Р Р  Р | 1  1  1 | стол,  щётка  игла, напёрсток |
| **31** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **1** | УТП-  2ЭП  ПО  ПШМ |
|  | 58 | Окончательное отутюжи  вание готового платья. | У | 4 |  |
| **32** |  | **Итого по операции:** | **У** | **4** | стол,  щётка  игла, напёрсток |
|  | 61 | Комплектование и  упаковка платьев. | Р | 1 |  |
| **33** |  | **Итого по**  **операции:** | **Р** | **1** |  |
|  |  | **Итого по секции :** |  |  |
|  |  | **Итого по**  **изделию:** |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

ПК 3.3. Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).

# Задание 3

Выполнить экономичную раскладку выбранной модели.

# Условия выполнения задания:

**Оборудование**

Стол для ручных работ.

# Литература

Салаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебник.- М.: Издательский центр «Академия», 2013.

# Эталон выполнения задания

Раскладка деталей кроя

ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.

# Задание 4

Осуществить контроль качества швейного изделия согласно техническим условиям.

# Условия выполнения задания:

**Расходные материалы**

Стол для ручных работ, сантиметровая лента, линейка.

# Эталон выполнения задания:

* Соответствие внешнего вида изделия утвержденному образцу
* Правильность подбора материалов
* Проверка фурнитуры внешним осмотром
* Сопоставление изделия с образцом и техническими требованиями

# Инструкционно – технологическая карта

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Последовательность операции** | **Технические**  **условия на обработку** |
| 1. | Проверка наличия деталей кроя в соответствии со спецификацией.  Определить свойства и  качество материалов. | Проверить по спецификации |
| 2. | Обработка среднего шва спинки | Ширина шва 10мм |
| 3. | Обработка горловины спинки  обтачкой | Ширина шва 7 мм |
| 4. | Обработка бортов подбортами | Ширина шва 7 мм |
| 5. | Обработка рельефов | Ширина шва 10 мм |
| 6. | Обработка плечевых швов | Ширина шва 10 мм |
| 7. | Обработка проймы обтачкой | Ширина шва 7 мм |
| 8. | Обработка хлястиков.  Обработка боковых швов | Ширина шва 5 мм  Ширина шва 10 мм |
| 9. | Обработка низа изделия. Прокладывание отделочной  строчки | Ширина шва 5 мм (по модели |
| 10. | Окончательная отделка изделия. Влажно-тепловая  обработка, обметывание петель, пришивание пуговиц | Длинна петли 150 мм  (по модели) |

**Оценочная шкала**

Согласно Положению о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся, утвержденного приказом ГБПОУ РК «СКСОиД» от «16» июня 2023 г. № 136/1-О.

Профессиональная компетенция считается освоенной, если обучающимся выполнено 70 и более % задания.

Максимальное количество баллов по оценке профессиональной компетенции ПК 3.1.-3.4. 10 баллов

Для принятия решения о сформированности профессиональной компетенции ПК 3.1.-3.4 обучающийся должен набрать не менее 7 баллов, что составляет более 70 % от общего количества баллов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **Менее 7 баллов**  **(менее 70 %)** | **7-10 баллов 70 и более %** |
| **Оценка** | **ПК3.1-3.4**  **не освоена** | **ПК 3.1-3.4**  **освоена** |

# Карта формализованного наблюдения по оценке процесса изготовления жилета по ПК 3.1-3.4

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование операции | Содержание операции | Оценка в баллах |
| 1 | Соблюдать требований правила безопасного труда | Соблюдал правила по технике безопасности на ручном рабочем месте, на машинном и на  утюжильном рабочем месте (стол, доски) | 0,5 |
| Не соблюдал правил по  технике безопасности | 0 |
| 2 | Организация рабочего места | Рабочее место организованно | 0,5 |
| Имеются нарушения в организации рабочего  места | 0 |
| 3 | Выбрать рациональный способ обработки и технологические решения производства согласно модели. | Рациональный способ обработки выбран с соблюдением технических  условий и моделей | 2 |
| Способ обработки выбран  не рационально | 0 |
| 4 | Составить технологическую последовательность и схему разделения труда  на выбранную модель. | Схема разделения труда  составлена верно | 2 |
| Схема разделения труда составлена с замечаниями | 0 |
| 5 | Выполнить экономичную раскладку выбранной модели. | Раскладка выполнена  экономично | 1 |
| Раскладка выполнена с  замечаниями | 0 |
| 6 | Осуществить контроль качества швейного изделия согласно  техническим условиям | Мероприятия по контролю  качества выбраны верно | 1 |
| Мероприятий по контролю  качества не достаточно | 0 |