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**

|  |
| --- |
| ОДОБРЕНцикловой комиссией Легкой промышленностиПредседатель 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 снормативными 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 заданияФормализованное наблюдении |
| ПК 3.4. Осуществлять | Выполнение технического | Практические |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| технический контроль качества выпускаемой продукции. | контроля качествавыпускаемой продукции. | задания Формализованное наблюдение Сравнение с эталономЭкспертная 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 схемуразделения труда на запускаемой модели. | Проверка правильности составления технологической последовательности и схемы разделения труда. |
| 3. Выполняет экономичнуюраскладку лекал. | Оценка правильности раскладки лекал. |
| 4. Осуществляет технический контроль качества за выпускаемойпродукцией. | Оценки правильности осуществления контроля качества выпускаемойпродукции. |

# 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 осуществляющийподготовку 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 впроцесс. | Р | 3 | журнал запуска |
| **01** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **3** |  |
|  | 2 | **Обработка переда.** Стачивание рельефных срезов переда с одновременнымобмётыванием. | С/М | 3 | 8515(690)217Текстима |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **02** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 3 | Заутюживание рельефных швов переда. | У | 2 | УТП-2ЭПЛегмаш |
| **03** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |
|  | 4 | Настрачивание рельефных швов переда. | М | 3 | 1822кл. ПО ПШМ |
| **04** |  | **Итого по операции:** | **М** | **3** |  |
|  | 56 | Обмётывание плечевых срезов переда.Обмётывание боковых срезов переда. | С/МС/М | 22 | 51- А кл. ПО ПШМ |
| **05** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |
|  | 7 | **Обработка спинки.**Обмётывание среднихсрезов спинки. | С/М | 2 | 51-А кл. ПО ПШМ |
| **06** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  | 8910 | Стачивание средних срезов спинки до надсечек.Стачивание плечевых вытачек спинки.Стачивание талевых вытачек спинки. | М М М | 222 | 97-Акл. ПО ПШМ |
| **07** |  | **Итого по операции:** | **М** | **2** |  |
|  | 111213 | Заутюживание плечевых вытачек спинки.Заутюживание талевых вытачек спинки.Заутюживание среднего шва спинки. | У У У | 222 | УТП-2ЭП ПО ПШМ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **08** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |
|  | 14 | Притачивание застёжки« молния» к припускам среднего шва. | М | 2 | 97-Акл. ПО ПШМприсп.№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:** |  |  |  |
|  | 1721 | **Обработка воротника.** Дублирование воротника.Приутюживание воротника. | У У | 23 | УТП-2ЭП ПО ПШМ |
| **10** |  | **Итого по операции:** | **У** | **/3** |  |
|  | 1819 | Обтачивание воротника. Высекание припусков на шов в уголкахворотника. | М Р | 21 | 97-А кл. ПО ПШМножницы |
| **11** |  | **Итого по операции:** | **М/Р** | **/1** |  |
|  | 2022 | Вывёртывание ивыправление воротника на лицевую сторону.Прокладывание отделочной строчки по верхнему краюворотника. | Р М | 12 | Спец. колышек1822кл. 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 |
|  | 2627 | Разутюживание швов верхней части манжет. Разутюживание швов нижней части манжет. | У У | 22 |  |
| **13** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** | УТП-2ЭП ПО ПШМУТП-2ЭП ПО ПШМ |
|  | 2425 | Стачивание боковых срезов верхней части манжет.Стачавание боковых срезов нижней части манжет. | М М | 22 |  |
| **14** |  | **Итого по операции:** | **М** | **2** | 97-А кл. ПО ПШМ |
|  | 2833 | Обтачивание верхнего края отложных манжет. Обмётывание срезов рукавов. | МС/М | 22 |  |
| **15** |  | **Итого по операции:** | **М/С/ М** | **2** | 97-А кл. ПО ПШМ51-А кл. ПО ПШМ |
|  | 29 | Подрезание излишковприпусков швов в уголках манжет с одновременнымвыполнением надсечек по внутренним углам. | Р | 2 |  |
|  |  | Вывёртывание ивыправление манжет на лицевую сторону. | Р | 1 | ножницы |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Приутюживание готовыхманжет. | У | 2 | спец. |
|  | 30312 |  |  |  | колышекУТП-2ЭП ПО ПШМ |
| **16** |  | **Итого по операции:** | **Р/У** | **1/2** |  |
|  | 32 | Прокладываниеотделочной строчки по верхнему краю манжет. | М | 2 |  |
| **17** |  | **Итого по операции:** | **М** |  | 1822клПО ПШМ |
|  | 343740 | Стачивание срезов рукавов.Притачивание манжет к срезу низа рукава с одно-временным обмётыванием.Закрепление манжет над швами рукавов. | МС/ММ | 333 |  |
| **18** |  | **Итого по операции:** | **М/С/ М** | **3** | 97-А кл. ПО ПШМ8515(690)217Текстима 97-А кл. ПО ПШМ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 3536 | Приутюживание швов рукавов.Вывёртывание рукавов на лицевую сторону. | УР | 21 |  |
| **19** |  | **Итого по операции:** | **У/Р** | **2/1** | УТП-2ЭППО ПШМ |
|  | 3839 | Отгибание манжет на лицевую сторону рукава. Приутюживание низа рукава с манжетами. | РУ | 12 |  |
| **20** |  | **Итого по операции:** | **Р/У** | **2/1** |  |
|  |  | **Итого по группе:** |  |  |  |
|  | 41 | Межсекционныйконтроль: | 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** |  |
|  | 4345 | Стачивание плечевых срезов переда и спинки. Стачивание боковых срезов переда и спинки. | ММ | 33 | 97-Акл.ПОПШМ |
| **23** |  | **Итого по операции:** | **М** | **3** |  |
|  | 4446 | Разутюживание плечевых швов переда и спинки.Разутюживание боковых швов переда и спинки. | УУ | 22 | УТП-2ЭППОПШМ |
| **24** |  | **Итого по операции:** | **У** | **2** |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 47484950 | Вывёртывание изделий на лицевую сторону.Втачивание нижней части воротника-стойки в горловину.Настрачивание верхнего воротника по горловине. Вывёртывание платья на изнаночную сторону. | Р ММР | 1331 | 97-А кл. ПОПШМ97-Акл.ПОПШМ |
| **25** |  | **Итого по****операции:** | **Р/М** | **1/3** |  |
|  | 51 | Втачивание рукавов в проймы. | С/М | 3 | 302кл.ПОПШМ |
| **26** |  | **Итого по операции:** | **С/ М** | **3** |  |
|  | 52 | Обмётывание швов втачивания рукавов. | С/М | 3 | 51-Акл.ПОПШМ |
| **27** |  | **Итого по****операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 5354 | Вывёртывание платья на лицевую сторону.Уточнение среза и линии низа, подрезаниенеровностей. | РР | 11 | лекало, ножницы |
| **28** |  | **Итого по****операции:** | **Р** | **1** |  |
|  | 55 | Обмётывание среза низа изделия. | С/М | 2 | 51-Акл.ПОПШМ |
| **29** |  | **Итого по операции:** | **С/М** | **2** |  |
|  | 56 | Подшивание низаизделия. | С/М | 3 | 85кл.ПМЗ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **30** |  | **Итого по****операции:** | **С/М** | **3** |  |
|  | 575960 | Чистка изделия от производственного мусора.Застёгивание застёжки «молния».Маркировка готового платья. | Р РР | 111 | стол,щёткаигла, напёрсток |
| **31** |  | **Итого по операции:** | **Р** | **1** | УТП-2ЭППОПШМ |
|  | 58 | Окончательное отутюживание готового платья. | У | 4 |  |
| **32** |  | **Итого по операции:** | **У** | **4** | стол,щёткаигла, напёрсток |
|  | 61 | Комплектование иупаковка 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 икачество материалов. | Проверить по спецификации |
| 2. | Обработка среднего шва спинки | Ширина шва 10мм |
| 3. | Обработка горловины спинкиобтачкой | 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 ммШирина шва 10 мм |
| 9. | Обработка низа изделия. Прокладывание отделочнойстрочки | Ширина шва 5 мм (по модели |
| 10. | Окончательная отделка изделия. Влажно-тепловаяобработка, 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 наутюжильном рабочем месте (стол, доски) | 0,5 |
| Не соблюдал правил потехнике безопасности | 0 |
| 2 | Организация рабочего места | Рабочее место организованно | 0,5 |
| Имеются нарушения в организации рабочегоместа | 0 |
| 3 | Выбрать рациональный способ обработки и технологические решения производства согласно модели. | Рациональный способ обработки выбран с соблюдением техническихусловий и моделей | 2 |
| Способ обработки выбранне рационально | 0 |
| 4 | Составить технологическую последовательность и схему разделения трудана выбранную модель. | Схема разделения трудасоставлена верно | 2 |
| Схема разделения труда составлена с замечаниями | 0 |
| 5 | Выполнить экономичную раскладку выбранной модели. | Раскладка выполненаэкономично | 1 |
| Раскладка выполнена сзамечаниями | 0 |
| 6 | Осуществить контроль качества швейного изделия согласнотехническим условиям | Мероприятия по контролюкачества выбраны верно | 1 |
| Мероприятий по контролюкачества не достаточно | 0 |