

государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение Самарской области
«Новокуйбышевский гуманитарно-технологический колледж»

СОГЛАСОВАНО

Директор общества с ограниченной
ответственностью «Матрица»
В.П.Воронкова



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ «НГТК»
Приказ №19 от 29.01.2016
В.М.Земалиндинова



КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
по оценке освоения итоговых образовательных результатов
профессионального модуля
ПМ 05

Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной
специальности **29.02.04 Конструирование, моделирование и**
технология швейных изделий

ОДОБРЕН
Предметной (цикловой) комиссией
специальностей
Председатель ПЦК Москаева Н.В.

Разработчик:
Белотуркина Т..В.

Акт согласования комплекта контрольно-оценочных средств по оценке освоения итоговых образовательных результатов профессионального модуля ПМ 05 **Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной** №1 от 29.01.2016

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Пояснительная записка	4
2.	Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств	6
2.1.	Вид профессиональной деятельности	6
2.2.	Предметы оценивания	6
2.3.	Требования к деятельности обучающегося по профессиональным компетенциям	6
2.4.	Объекты оценки	8
2.5.	Требования к кадровому обеспечению оценки	8
3.	Инструментарий оценки	9
	Практическое задание оценки сформированности ПК 5.1-5.7.	9
	Задание 1	9
	Условия выполнения задания	
	Эталон выполнения задания	
	Задание 2	10
	Условия выполнения задания	
	Эталон выполнения задания	
	Задание 3	11
	Условия выполнения задания	
	Эталон задания	
	Задание 4	12
	Условия выполнения задания	
	Эталон выполнения задания	
	Инструкционно техническая карта	12
	Норма времени на одного обучающегося	14
	Место проведения	14
	Инструмент оценки	14
	Ведомость результатов освоения профессии портной	15
	Оценочная шкала	16
	Карта формализованного наблюдения по оценке процесса изготовления жилета по ПК 5.1-5.7	17

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Комплект контрольно-оценочных средств предназначен для оценки освоения итоговых образовательных результатов профессионального модуля ПМ 05 **Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной** специальности среднего профессионального образования 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий.

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающихся к выполнению вида профессиональной деятельности ПМ 05 **Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной**.

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

Обучающийся, завершивший обучение по профессиональному модулю должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам профессиональной деятельности.

Вид профессиональной деятельности по профессиональному модулю согласно приложения ФГОС СПО: перечень профессий рабочих, должностей, служащих, рекомендуемых к освоению в рамках программы подготовки специалистов среднего звена (ОК 016-94) **16909 Портной** по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий.

Нормативными основаниями проведения оценочной процедуры являются требования ФГОС СПО по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий, утвержденного приказом министерства образования и науки Российской Федерации от 15 мая 2014 г. № 534, рабочая программа профессионального модуля, Положение о текущем контроле знаний, промежуточной аттестации и переводе обучающихся на следующий курс, утвержденного приказом по ГАПОУ «НГТК» от «09» июля 2016 г. № 178-У, Положение о региональной системе квалификационной аттестации по профессиональным модулям основных профессиональных образовательных программ и основных программ профессионального обучения, утвержденное приказом министерства образования и науки Самарской области от 16.07.2014 г. №229-од.

Формой проведения оценочной процедуры является квалификационный экзамен, который проводится непосредственно после завершения обучения по профессиональному модулю.

Квалификационный экзамен проводится в форме выполнения серии практических заданий по изготовлению швейного изделия.

Итогом квалификационного экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен». Для положительного заключения по результатам оценочной процедуры по профессиональному модулю установлен показатель, при котором принимается решение по освоению/не освоению вида профессиональной деятельности, – не менее 70 %.

При отрицательном заключении хотя бы по одному показателю оценки результата освоения профессиональных компетенций принимается решение «вид профессиональной деятельности не освоен». При наличии противоречивых оценок по одному тому же показателю при выполнении разных видов работ, решение принимается в пользу обучающегося.

В настоящем комплекте контрольно-оценочных средств используются следующие термины и определения, сокращения:

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС СПО - федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ГАПОУ «НГТК» - государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Новокуйбышевский гуманитарно-технологический колледж»;

ОУ - образовательное учреждение;

ППССЗ - программа подготовки специалистов среднего звена;

ПК - профессиональная компетенция;

ПМ - профессиональный модуль;

Кандидат – обучающийся, завершивший освоение профессионального модуля.

ЭК – экспертная комиссия

ГОСТ Р – Государственный стандарт России

ТК – технологическая карта

2. ПАСПОРТ КОМПЛЕКТА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

2.1. Вид профессиональной деятельности:

4.3.2. Выполнение работ по профессии рабочего: Портной

2.2. Предметы оценивания:

ПК 5.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом

ПК 5.2. Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.

ПК 5.3. Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.

ПК 5.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.

ПК 5.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.

ПК 5.6. Соблюдать правила безопасности труда.

ПК 5.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.

2.3. Требования к деятельности обучающегося по профессиональным компетенциям

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом.	Осуществление наличия деталей кроя по количеству.	Практические задания Формализованное наблюдение Экспертная оценка
ПК 5.2. Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.	Определения технологических свойств применяя органолептический способ	Практические задания Формализованное наблюдение
ПК 5.3. Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.	Организация работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки.	Практические задания Формализованное наблюдение

ПК 5.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.	Выполнение технологической последовательности изготовления изделий.	Практические задания Формализованное наблюдение Сравнение с эталоном Экспертная оценка
ПК 5.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.	Выполнение влажно-тепловой обработки для формирования объемной формы изделий.	Практические задания Формализованное наблюдение Экспертная оценка
ПК 5.6. Соблюдать правила безопасности труда.	Соблюдение правил по технике безопасности при выполнении всех видов работ.	Практические задания Экспертная оценка
ПК 5.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.	Применение инструкционно-технологических карт и нормативной документации.	Практические задания Наблюдение

2.4. Объекты оценки

Показатели оценки результата	Объекты оценки
1. Проверяет наличие деталей кроя.	Оценка проверки наличия деталей кроя.
2. определяет свойства и качество материалов.	Проверка правильности определения свойств и качества материалов.
3. Обслуживает швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки.	Оценка организации работы оборудования.
4. Выполняет поэтапную обработку швейных изделий на машинах или вручную, индивидуально.	Оценка правильности выполнения поэтапной обработки швейных изделий.
5. Формирует объемную форму полуфабриката и изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.	Оценка правильности формирования объемных форм.
6. Соблюдает правила безопасности труда.	Оценка соблюдения правил безопасности труда.
7. Пользуется технической, технологической и нормативной документацией.	Оценка правильности применения инструкционно-технологических и нормативной документации

2.5. Требования к кадровому обеспечению оценки

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

3. ИНСТРУМЕНТАРИЙ ОЦЕНКИ

Практическое задание оценки сформированности

ПК 5.1 Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом.

Задание 1

На предприятии (швейной лаборатории) получили заказ на изготовление форменных жилетов. Оформите заказ и получите детали кроя у мастера производственного обучения.

Условия выполнения задания:

Расходные материалы

- Спецификация деталей кроя

Оборудование

Стол для ручных работ, инструменты и приспособления для ручных работ

Литература

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

Эталон выполнения задания

Задание 1

Спецификация деталей кроя

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

П.К. 5.2 Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.

Задание 2

Определить свойства и качество материалов для изготовления форменного жилета

Условия выполнения задания:

Расходные материалы

- Детали кроя жилета;
- Таблица

Оборудование

Стол для выполнения ручных работ, инструменты и приспособления

Литература

-Савостицкй Н.А., Амирова Э.К. Материаловедение швейного производства: Учебное пособие./Н.А.Савостицкая.-М.: Академия, 2014.

Эталон выполнения задания

Технологические свойства и количество материалов.

№	Наименование свойств	Результат
1	Сопротивление ткани к резанию	Оказывает среднее сопротивление к резанию
2	Скольжение	Среднее
3	Осыпаемость	Средняя
4	Прорубаемость	Номер иглы соответствует номеру ниток (№90, № 40-60)
5	Усадка	Средняя
6	Раздвижка нитей в швах	Нет
7	Способность ткани к формованию	Необходимо соблюдать режимы влажно-тепловой обработки (температура 150-200°, увлажнение 20-30%)

ПК 5.3 Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов изделий

Задание 3

Заправить и проверить правильность заправки универсальной машины и спецмашины, организацию рабочего места для влажно-тепловой обработки.

Условия выполнения задания:

Оборудование

Универсальная машина 1022 класса, специальная швейная машина 51 класса, петельный полуавтомат «Минерва», утюжильный рабочий стол, утюжильные доски, манекены, утюги.

Расходные материалы

Ножницы, нитки, иглы.

Литература

Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий: учебник: Допущено Минобразованием России.-2014

Ермаков А.С. Практикум по оборудованию швейных предприятий: учебное пособие: Допущено Минобрнауки России.-2014

Эталон выполнения задания

1. Качественная строчка универсальной машины
2. Качественная строчка краеобметачной машины
3. Качественно выполненная петля
4. Правильная организация рабочего места для выполнения влажно-тепловых работ.

ПК 5.4 Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.

П.К 5.5 Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием для влажно-тепловой обработки

П.К 5.6 Соблюдать правила безопасности труда

П.К 5.7 Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией

Задание 4

Выполнить поэтапную обработку жилета в соответствии с техническими условиями на машинах или вручную, индивидуально, с применением оборудования, для влажно-тепловой обработки соблюдая правила по технике безопасности.

Условия выполнения задания:

Расходные материалы

Детали кроя жилета, нитки, пуговицы, инструментально техническая карта

Оборудование

Универсальная машина 1022 класса, специальная швейная машина 51 класса, петельный полуавтомат «Минерва», утюжильный рабочий стол, утюжильные доски, манекены, утюги.

Литература

Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник М.А.Силаева 2014.

Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий: учебник: Допущено Минобразованием России.-2014

Ермаков А.С. Практикум по оборудованию швейных предприятий: учебное пособие: Допущено Минобрнауки России.-2014

Эталон выполнения задания

Инструментально-техническая карта

№ п/п	Последовательность операции	Технические условия на обработку	Норма времени Мин.
			360
1.	Проверка наличия деталей кроя в соответствии со спецификацией. Определить свойства и качество материалов.	Проверить по спецификации	10
2.	Обработка среднего шва спинки	Ширина шва 10мм	20
3.	Обработка горловины спинки обтачкой	Ширина шва 7 мм	20
4.	Обработка бортов подбортами	Ширина шва 7 мм	50
5.	Обработка рельефов	Ширина шва 10 мм	50

6.	Обработка плечевых швов	Ширина шва 10 мм	30
7.	Обработка проймы обтачкой	Ширина шва 7 мм	35
8.	Обработка хлястиков. Обработка боковых швов	Ширина шва 5 мм Ширина шва 10 мм	75
9.	Обработка низа изделия. Прокладывание отделочной строчки	Ширина шва 5 мм	35
10.	Окончательная отделка изделия. Влажно-тепловая обработка, обметывание петель, пришивание пуговиц	Длина петли 150 мм	35

Норма времени на одного обучающегося:

ПК 5.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом – 10 мин

ПК 5.2. Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп - 10 мин

ПК 5.3. Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.

ПК 5.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.

ПК 5.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.

ПК 5.6. Соблюдать правила безопасности труда.

ПК 5.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.

Дополнительно:

Подготовка рабочего места: 10 минут

Уборка рабочего места: 10 минут

Контроль качества выполненного задания: 10 минут на каждого экзаменуемого

Общее количество времени на выполнение задания – 6 часов

Место проведения:

ГАПОУ «НГТК» государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Новокуйбышевский гуманитарно-технологический колледж» модельный центр, лаборатория технологии швейных изделий и конструирования одежды

Инструмент оценки: оценочная шкала

Согласно Положению о текущем контроле знаний, промежуточной аттестации и переводе обучающихся на следующий курс, утвержденного приказом по ГАПОУ «НГТК» от «09» июля 2016 г. № 178-У профессиональная компетенция считается освоенной, если обучающимся выполнено 70 и более % задания.

Максимальное количество баллов по оценке профессиональной компетенции ПК 5.1.-5.7. 10 баллов

Для принятия решения о сформированности профессиональной компетенции ПК 5.1.-5.7 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	ПК5.1-5.7	ПК 5.1-5.7

	не освоена	освоена
--	-------------------	----------------

Карта формализованного наблюдения по оценке процесса изготовления жилета по ПК 5.1-5.7

№ п/п	Наименование операции	Содержание операции	Оценка в баллах
1	Соблюдение требований правила безопасного труда	Соблюдал правила по технике безопасности на ручном рабочем месте, на машинном и на утюжильном рабочих местах (стол, доски)	0,5
		Не соблюдал правил по технике безопасности	0
2	Организация рабочего места	Рабочее место организовано	0,5
		Имеются нарушения в организации рабочего места	0
3	Выполнение норм времени	Норма времени не превышает установленного	0,5
		Превышение установленной нормы времени	0
4	Обработка среднего шва спинки	Спинка обработана в соответствии с техническими условиями	0,5
		Не соблюдение технических условий - кривая строчка - разная ширина шва - не качественная строчка обметывания	0
5	Обработка горловины обтачкой	Горловина обработанная в соответствии с техническими условиями	0,5
		Не соблюдал технические условия - искривление шва обтачивания горловины - не ровный кант	0

6	Обработка бортов подбортами	Борта обработаны в соответствии с техническими условиями	1
		Не соблюдены технические условия - искривление шва обтачивания борта - не ровный кант, не выправленные углы бортов, не симметричные	0
7	Обработка рельефов	Рельефы обработаны в соответствии с техническими условиями	1
		Не соблюдены технические условия: - кривая строчка - разная ширина шва - не качественная строчка обметывания	0
8	Обработка плечевых швов	Плечевые швы обработаны в соответствии с техническими условиями	1
		Не соблюдены технические условия: - кривая строчка - разная ширина шва - не качественная строчка обметывания	0
9	Обработка пройм обтачкой	Проймы обработаны в соответствии с техническими условиями	1
		Не соблюдены технические условия - искривление шва обтачивания борта - не ровный кант, не выправленные углы бортов, не симметричные	0
10	Обработка хлястиков, Обработка боковых швов	Обработка хлястиков и боковых швов обработана в соответствии с техническими условиями	1

		<p>Не соблюдены технические условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - кривая строчка - разная ширина шва - не качественная строчка обметывания 	0
11	Обработка низа изделия, Прокладывание отделочной строчки	Обработка низа и отделочная строчка выполнены в соответствии с техническими условиями	1
		<p>Не соблюдены технические условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разная ширина подгибки низа изделия - не качественная обметочная строчка - разная ширина отделочной строчки 	0
12	Окончательная отделка изделия, влажно-тепловая обработка, выметывание петель, пришивание пуговиц	Окончательная влажно тепловая обработка жилета	0,5
		Выметывание петель и пришивание пуговиц выполнено в соответствии с техническими условиями	0,5
		<p>Не соблюдены технические условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - концы ниток не закреплены - следы меловых линий с лицевой и изнаночной сторон <p>Недостаточная влажно-тепловая обработка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ласы - заломы - слабая влажно тепловая обработка <p>Разное расстояние между петлями, пуговицы пришиты не правильно.</p>	0
		Максимальное количество баллов 10	