

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

СОГЛАСОВАНО

Директор общества с ограниченной
ответственностью «Матрица»
Е.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 03

**Подготовка и организация технологических процессов на швейном
производстве**

по 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 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве №1 от 29.01.2016

1. Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности **ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве** 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».

2. ПАСПОРТ КОМПЛЕКТА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

2.1. Вид профессиональной деятельности:

4.3.2. Подготовка и организация технологических процессов на производстве

2.2. 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.

2.3. 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
--	--	--

2.4. 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.

2.5. 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

3. 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., Сакулина 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 Организационной операции	Номер неделимой операции	Стадии, узел, содержание неделимой операции	Вид работ	Разряд	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	Обмётывание плечевых срезов переда.	С/М	2	51- А кл. ПО ПШМ
	6	Обмётывание боковых срезов переда.	С/М	2	
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	Стачивание средних срезов спинки до	М	2	97-Акл. ПО ПШМ
	9	надсечек.	М		
	10	Стачивание плечевых вытачек спинки.	М	2	
		Стачивание талевых вытачек спинки.		2	
07		Итого по операции:	М	2	
	11	Заутюживание плечевых вытачек спинки.	У	2	УТП-2ЭП ПО ПШМ
	12	Заутюживание талевых вытачек спинки.	У		
	13	Заутюживание среднего шва спинки.	У	2	
				2	

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. кольшек 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	Разутюживание швов верхней части манжет.	У	2	
	27	Разутюживание швов нижней части манжет.	У	2	
13		Итого по операции:	У	2	УТП-2ЭП ПО ПШМ УТП-2ЭП ПО ПШМ
	24	Стачивание боковых срезов верхней части манжет.	М	2	
	25	Стачивание боковых срезов нижней части манжет.	М	2	
14		Итого по операции:	М	2	97-А кл. ПО ПШМ
	28	Обтачивание верхнего края отложных манжет.	М	2	
	33	Обмётывание срезов рукавов.	С/М	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 манжет 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				кольшечек 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	Приутюживание швов рукавов.	У	2	
	36	Вывёртывание рукавов на лицевую сторону.	Р	1	
19		Итого по операции:	У/Р	2/1	УТП-2ЭП ПО ПШМ
	38	Отгибание манжет на лицевую сторону рукава.	Р	1	
	39	Приутюживание низа рукава с манжетами.	У	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	Стачивание плечевых срезов переда и спинки.	М	3	97-А
	45	Стачивание боковых срезов переда и спинки.	М	3	кл. ПО ПШМ
23		Итого по операции:	М	3	
	44	Разутюживание плечевых швов переда и спинки.	У	2	УТП- 2ЭП
	46	Разутюживание боковых швов переда и спинки.	У	2	ПО ПШМ
24		Итого по операции:	У	2	

	47	Вывёртывание изделий на лицевую сторону.	Р	1	
	48	Втачивание нижней части воротника-стойки в горловину.	М	3	97-А кл. ПО ПШМ
	49	Настрачивание верхнего воротника по горловине.			97-А
	50	Вывёртывание платья на изнаночную сторону.	М	3	кл. ПО ПШМ
			Р	1	
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	Вывёртывание платья на лицевую сторону.	Р	1	лекало,
	54	Уточнение среза и линии низа, подрезание неровностей.	Р	1	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	Чистка изделия от производственного мусора.	Р	1	стол, щётка
	59	Застёгивание застёжки «молния».	Р	1	
	60	Маркировка готового платья.	Р	1	игла,напёрсток
31		Итого по операции:	Р	1	УТП- 2ЭП ПО ПШМ
	58	Окончательное отутюживание 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 промежуточной аттестации по профессиональным модулям основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования обучающихся государственного бюджетного образовательного учреждения среднего профессионального образования ГАОУ СПО «Новокуйбышевский государственный гуманитарно – технологический колледж», утвержденная директором «__» _____ 2014 г

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 организовано	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