Министерство образование и науки Самарской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Самарской области

«Самарский государственный колледж сервисных технологий и дизайна»

|  |  |
| --- | --- |
| СОГЛАСОВАНОс организацией ООО «Астра» | Утверждено приказом директора ГБПОУ СГКСТД № 118-1 а от «01» 06. 2021 г.  |
| Акт согласования от «28» 05 .2021 г. |  |

**Контрольно-оценочные средства**

**по профессиональному модулю**

**ПМ.05Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной**

Специальность 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

Самара 2021 г.

|  |  |
| --- | --- |
| ОДОБРЕНОПредметной (цикловой) комиссией специальностей 29.02.04 и 15.02.01Протокол № 11 от «01» 06. 2021г.Председатель ПЦК Бузлова Г.В.  (Ф.И.О.)  |   |
| Автор: Панарина Н.И. (Ф.И.О.) |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дата актуализации | Результаты актуализации | Одобрено |
|  |  | Протокол ПЦК № \_\_ от «\_\_\_» \_\_\_ 20 г |
|  |  |  |
|  |  |  |

Контрольно-оценочные средства по профессиональному модулю ПМ.05Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портнойразработаны на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий,утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15.05.2014 № 534; профессионального стандарта Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных,меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.12.2015. № 1051н.

# **Содержание**

|  |  |
| --- | --- |
| Паспорт контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю…………..………………………… | 4 |
| Оценочный материал...………………..……………………….. | 13 |
| Приложение 1.Критерии оценки показателей сформированности профессиональных компетенций……………….……...…………………… | 15 |
| Приложение 2. Оценочная шкала……………..…………...………... | 22 |
| Приложение 3. Инструкция для обучающегося…..……………..…. | 25 |
| Приложение 4. Инструкция для членов аттестационно-квалификационной комиссии………………………………………………... | 26 |

1. **Паспорт контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю**

Комплект контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю предназначен для проверки результатов освоения профессионального модуля программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий,в части овладения видом профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портной.

Настоящий комплект контрольно-оценочных средств предназначен для промежуточной аттестации по профессиональному модулю в форме экзамена (квалификационного).

Итоговый контроль освоения вида профессиональной деятельностиосуществляется на экзамене (квалификационном). Условием допуска к экзамену (квалификационному) является положительная аттестация по МДК, учебной практике и производственной практике.

### Формы промежуточной аттестации при освоении профессионального модуля:

|  |  |
| --- | --- |
| **Элементы модуля, профессиональный модуль** | **Формы промежуточной аттестации** |
| МДК.05.01 Основы технологии швейных изделий | Дифференцированный зачет |
| Экзамен |
| Учебная практика | Дифференцированный зачет |
| Производственная практика | Дифференцированный зачет |
| Профессиональный модуль | Экзамен (квалификационный) |

**Декомпозиция образовательных результатов профессионального модуля**

**ПМ.05Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портной:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Результаты (освоенные профессиональные компетенции)** | **Наименование элемента практического опыта** | **Наименование элемента знаний** | **Наименование элемента умений** |
| ПК5.1. Проверять наличие деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа. | ПО1.Распознавания составных частей деталей изделий одежды иих конструкций.ПО2.Подготовки швейных изделий к примеркам. | З1. Классификация и ассортимент швейных изделий.З5.Степень готовности к примеркам швейных изделий различного ассортимента, ее зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов. | У1. Осуществлять подготовку к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда. |
| ПК5.2. Выполнять подготовку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделий. | ПО2.Подготовки швейных изделий к примеркам.ПО3. Изготовления швейных изделий.ПО6.Выполнения влажно-тепловых работ. | З2. Виды и ассортимент текстильных материалов, фурнитуры, их основные свойства.З3. Назначение, устройство, принципы и режимы работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки, применяемого при пошиве швейных изделий различного ассортимента.З5.Степень готовности к примеркам швейных изделий различного ассортимента, ее зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов.З6. Технологии изготовления швейных изделий различного ассортимента.З7. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий различного ассортимента. | У1. Осуществлять подготовку к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда.У2. Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности.У5. Пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий различного ассортимента. |
| ПК5.3. Изготавливать швейные изделия различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок. | ПО3. Изготовления швейных изделий.ПО4.Определения качества изготовления швейных изделий.ПО6.Выполнения влажно-тепловых работ. | З2. Виды и ассортимент текстильных материалов, фурнитуры, их основные свойства.З3. Назначение, устройство, принципы и режимы работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки, применяемого при пошиве швейных изделий различного ассортимента.З4. Правила заправки, чистки, смазки швейного оборудования, виды основных неполадок и способы их устранения.З6. Технологии изготовления швейных изделий различного ассортимента.З7. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.З8. Способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления швейных изделий различного ассортимента.З9. Основные виды отделок швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам.З10. Основные виды дефектов, возникающих при изготовлении (подготовке к примерке) швейных изделий различного ассортимента.З11. Государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий.З12. Требования охраны труда, пожарной безопасности. | У2. Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности.У3. Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий различного ассортимента.У4. Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки.У5. Пользоваться инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий различного ассортимента.У6. Применять операционно-технологические карты при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.У7. Выполнять технологические операции по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и установленной в организации технологией обработки.У8. Определять дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента. |
| ПК5.4. Осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий различного ассортимента. | ПО3. Изготовления швейных изделий.ПО4.Определения качества изготовления швейных изделий.ПО5.Подготовки к сдаче швейного изделия заказчику.ПО6.Выполнения влажно-тепловых работ. | З8. Способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления швейных изделий различного ассортимента.З10. Основные виды дефектов, возникающих при изготовлении (подготовке к примерке) швейных изделий различного ассортимента.З11. Государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий. | У6. Применять операционно-технологические карты при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.У7. Выполнять технологические операции по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и установленной в организации технологией обработки.У8. Определять дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента. |
| ПК5.5. Выполнять окончательную влажно-тепловую обработку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам. | ПО5.Подготовки к сдаче швейного изделия заказчику.ПО6. Выполнения влажно-тепловых работ. | З3. Назначение, устройство, принципы и режимы работы швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки, применяемого при пошиве швейных изделий различного ассортимента.З7. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.З11. Государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий.З12. Требования охраны труда, пожарной безопасности. | У2. Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности.У3. Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий различного ассортимента.У4. Осуществлять текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки.У6. Применять операционно-технологические карты при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.У7. Выполнять технологические операции по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и установленной в организации технологией обработки.У8. Определять дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента. |
| ПК 5.6.Готовить выполненный заказ по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику. | ПО3. Изготовления швейных изделий.ПО4.Определения качества изготовления швейных изделий.ПО5.Подготовки к сдаче швейного изделия заказчику.ПО6.Выполнения влажно-тепловых работ. | З5. Степень готовности к примеркам швейных изделий различного ассортимента, ее зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов.З7. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий различного ассортимента.З8. Способы осуществления внутрипроцессного контроля качества изготовления швейных изделий различного ассортимента.З9. Основные виды отделок швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам.З10. Основные виды дефектов, возникающих при изготовлении (подготовке к примерке) швейных изделий различного ассортимента.З11. Государственные стандарты Российской Федерации и технические условия, регламентирующие процесс изготовления швейных изделий.З12. Требования охраны труда, пожарной безопасности. | У1. Осуществлять подготовку к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда.У2. Выполнять трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности.У3. Использовать швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий различного ассортимента.У8. Определять дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента. |

**Итоговые образовательные результаты по ПМ, предъявляемые к оценке:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Профессиональные компетенции** | **Объект(ы) оценивания** | **Показатели оценки результата** |
| ПК5.1. Проверять наличие деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа. | Процесс выполнения практического задания.Продукт практической деятельности. | 1. Использованиеоперационно-технологических карт при изготовлении швейных изделий.2. Определение ассортимента и свойств текстильных материалов.3. Определение характеристик тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам. |
| ПК5.2. Выполнять подготовку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделий. | 1.Осуществление подготовки к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда.2.Определение степени готовности к примеркам швейных изделий различного ассортимента, ее зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов. |
| ПК5.3. Изготавливать швейные изделия различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок. | 1. Выполнение технологических операций по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и установленной в организации технологией обработки.2. Изготовление швейных изделий.3.Выбор и использованиеприемов выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий.4.Использование при изготовлении различных видов отделок. |
| ПК5.4. Осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий различного ассортимента. | 1. Выполнение трудовых действий с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности.2.Определение дефектов обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента.3. Осуществление внутрипроцессного контролякачества изготовления швейных изделий.4.Выполнение работы в соответствии с Государственными стандартами Российской Федерации и техническими условиями. |
| ПК5.5. Выполнять окончательную влажно-тепловую обработку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам. | 1.Использование швейного оборудования и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий.2.Выполнение текущего ухода за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки.3.Использование инструментов и приспособлений при пошиве швейных изделий.4.Заправка, чистка, смазка швейного оборудования, выполнение мелкого ремонта основных неполадок. |
| ПК 5.6. Готовить выполненный заказ по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику. | 1. Изготовление швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями. |

### Экзамен (квалификационный) проводится в виде выполнения практических заданий, имитирующих профессиональную деятельность (комплексного практического задания).

**Требования к процедуре оценки**

*Помещение:* учебно-производственная мастерская.

*Оборудование:* рабочее место, оборудованное швейной машиной.

*Инструменты:*игла ручная № 2,3 -1шт.;наперсток - 1 шт.;мел - 1 шт.; ножницы-1шт.;колышек-1шт.;линейка - 1 шт.; лекала- 1 комплект.

*Расходные материалы*: детали кроя.

*Документация:*инструкционно-технологическая карта; зарисовка модели (вид спереди, сзади), схематичное изображение узлов в разрезе.

**Доступ к дополнительным справочным материалам и инструкциям -** разрешен: (инструкция по технике безопасности (информационный стенд), справочные таблицы (инструкционно-технологические карты,спецификация деталей кроя, графическое изображение готового узла, зарисовка модели (вид спереди, сзади), схематичное изображение узлов в разрезе).

**Нормы времени на выполнение практического задания:**

* *на подготовку к работе* – 5 минут;
* *на выполнение практического задания* – 255 минут;
* *на заключительную проверку и сдачу работы* – 10 минут;
* *дополнительное -* 5мин. на каждого экзаменуемого
* *итого*: 270 мин. + (5 мин. на каждого экзаменуемого)

**Требования к кадровому обеспечению оценки -** члены аттестационно-квалификационной комиссии: преподаватели профессионального цикла, мастер производственного обучения, председатель комиссии, секретарь комиссии, а также возможно присутствие представителя работодателя.

**Инструмент оценки:**

* критерии оценки показателей сформированности ПК

(Приложение 1).

* оценочная шкала сформированности ПК (Приложение 2).

**Инструкции:**

* для обучающегося (Приложение 3);
* для членов аттестационно-квалификационной комиссии (Приложение 4).

# **2. Оценочный материал**

## 2.1. Комплект материала для оценки сформированности профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности с использованием практических заданий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование ПК** | **Вид (текст) задания** | **Инструкция выполнения практического задания** |
| ПК 5.1.Проверять наличие деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа. | Проверить количество деталей кроя, согласно спецификации. | 1.Последовательность и условия выполнения задания: проверить наличие и соответствие деталей кроя согласно спецификации и эскизу.2. Вы можете воспользоваться: спецификацией деталей кроя, эскизом. |
| ПК5.2.Выполнять подготовку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделий. | Обработать пояс, карман на задних половинках шорт, сметать детали шорт, приметать готовый пояс к верхнему срезу шорт, заметать припуск на подгиб низа шорт. | 1.Последовательность и условия выполнения задания:обработать пояс, сметать детали шорт, приметать готовый пояс к верхнему срезу шорт, заметать припуск на подгиб низа шорт.2.Вы можете воспользоваться: инструкционно-технологической картой. |
| ПК5.3. Изготавливать швейные изделия различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок. | Обработать карман в боковых швах шорт,стачать детали шорт, притачать готовый пояс к верхнему срезу шорт, застрочить припуск на подгиб низа шорт. | 1.Последовательность и условия выполнения задания:обработать карман в боковых швах шорт, стачать детали шорт, притачать готовый пояс к верхнему срезу шорт, застрочить припуск на подгиб низа шорт.2.Вы можете воспользоваться: инструкционно-технологической картой. |
| ПК5.4. Осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий различного ассортимента. | Проверить качество обработки карманов на задних половинках шорт, карманов в боковых швах шорт, обработки верхнего края шорт, низа шорт. | 1.Последовательность и условия выполнения задания:Проверить качество обработки карманов на задних половинках шорт, карманов в боковых швах шорт, обработки верхнего края шорт, низа шорт.2.Вы можете воспользоваться: инструкционно-технологической картой. |
| ПК5.5. Выполнять окончательную влажно-тепловую обработку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам. | Выполнить приутюживание карманов на задних и передних половинках шорт в готовом виде, низ шорт. | 1.Последовательность и условия выполнения задания: выполнить приутюживание карманов на задних и передних половинках шорт в готовом виде, низ шорт.2.Вы можете воспользоваться: инструкционно-технологической картой. |
| ПК 5.6.Готовить выполненный заказ по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику. | Подготовить шортыдля сдачи заказчику. | 1.Последовательность и условия выполнения задания: подготовить шорты для сдачи заказчику.2.Вы можете воспользоваться: инструкционно-технологической картой. |

**Приложение 1**

**Критерии оценки показателей сформированности ПК**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Основные оценочные показатели** | **Критерии оценки показателей** | **Оценка в баллах** |
|  | **ПК 5.1.Получать и проверять наличие деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа.** |  |
| 1. | Показатель 1. Использует операционно-технологические карты при изготовлении швейных изделий. | * соблюдает последовательность обработки в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* соблюдает последовательность обработки не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не соблюдает последовательность обработки.
 | 2 10  |
| 2. | Показатель 2. Определяет ассортимент и свойства текстильных материалов. | * определяет методы обработки в соответствии со свойствами текстильных материалов;
* определяет методы обработки не в полном соответствии со свойствами текстильных материалов;
* не определяет методы обработки в соответствии со свойствами текстильных материалов.
 | 210 |
| 3. | Показатель 3. Дает характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам. | * выбирает необходимые иглы, нитки в соответствии с технологическими свойствами материалов;
* выбирает иглы, нитки не соответствующие технологическим свойствам материалов;
* не производит подбор игл, ниток.
 | 210 |
| * выбирает необходимые режимы обработки на оборудовании для ВТО в соответствии со свойствами материалов;
* выбирает необходимые режимы обработки на оборудовании для ВТО в соответствии со свойствами материалов;
* выбирает режимы обработки на оборудовании для ВТО.
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.1** | **8 баллов** |
|  | **ПК5.2.Выполнять подготовку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделий.** |  |
| 4. | Показатель 1. Осуществляет подготовку к примеркам и отшив швейных изделий различного ассортимента индивидуально или с разделением труда. | * подготавливает к примерке карман с листочкой с втачными концами на задних половинках шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке карман с листочкой с втачными концами на задних половинках шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке карман с листочкой с втачными концами на задних половинках шорт.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке задние половинки шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке задние половинки шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке задние половинки шорт.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке карман в боковых швах шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке карман в боковых швах шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке карман в боковых швах шорт.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке боковые швы шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке боковые швы шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке боковые швы шорт.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке передние половинки шорт в соответствии с инструкционно-технологическими картами;
* подготавливает к примерке передние половинки шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологическими картами;
* не подготавливает к примерке передние половинки шорт.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке пояс в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке пояс не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке пояс.
 | 210 |
| * соединяет к примерке пояс с шортами в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* соединяет к примерке пояс с шортами не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не соединяет к примерке пояс с шортами.
 | 210 |
| * подготавливает к примерке низ шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* подготавливает к примерке низ шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не подготавливает к примерке низ шорт.
 | 210 |
| 5. | Показатель 2.Определяет степень готовности к примеркам швейных изделий различного ассортимента, ее зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов. | * проверяет степень готовности изделия к примерке;
* проверяет частично степень готовности изделия к примерке;
* не проверяет готовность изделия к примерке.
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.2** | **18 баллов** |
|  | **ПК 5.3.Изготавливать швейные изделия различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок.** |  |
| 6. | Показатель1. Выполняет технологические операции по изготовлению швейных изделий различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и установленной в организации технологией обработки. | * выполняет технологические операции с использованием ТУ, разработанными в соответствииГОСТ 12807-88 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов;
* выполняет технологические операции не в полном соответствии с ТУ;
* не использует ТУ при выполнении технологических операций.
 | 210 |
| 7. | Показатель 2. Изготовляет швейные изделия. | * обрабатывает карман в боковых швах шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* обрабатывает карман в боковых швах шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не обрабатывает карман в боковых швах шорт.
 | 210 |
| * обрабатывает боковые швы шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* обрабатывает боковые швы шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не обрабатывает боковые швы шорт.
 | 210 |
| * обрабатывает передние половинки шорт в соответствии с инструкционно-технологическими картами;
* обрабатывает передние половинки шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологическими картами;
* не обрабатывает передние половинки шорт.
 | 210 |
| * соединяет пояс с шортами в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* соединяет пояс с шортами не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не соединяет пояс с шортами.
 | 210 |
| * обрабатывает низ шорт в соответствии с инструкционно-технологической картой;
* обрабатывает низ шорт не в полном соответствии с инструкционно-технологической картой;
* не обрабатывает низ шорт.
 | 210 |
| 8. | Показатель 3.Выбирает и использует приемы выполнения ручных, машинных работ, операций влажно-тепловой обработки при изготовлении швейных изделий. | * выбирает приемы выполнения операций в соответствии с материалами;
* выбирает приемы выполнения операций не в полном соответствии с материалами;
* не выбирает приемы выполнения операций в соответствии с материалами.
 | 210 |
| 9. | Показатель 4.Использует при изготовлении различные виды отделок. | * выполняет отделочные строчки при обработке шорт в соответствии с ТУ;
* выполняет отделочные строчки при обработке шорт не в полном соответствии с ТУ;
* выполняет отделочные строчки при обработке шорт не в соответствии с ТУ.
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.3** | **16 баллов** |
|  | **ПК 5.4.Осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий различного ассортимента** |  |
| 10. | Показатель 1. Выполняет трудовые действия с соблюдением требований охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности. | * соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на швейном оборудовании;
* соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на швейном оборудовании не в полном соответствии с инструкциями;
* не соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на швейном оборудовании.
 | 210 |
| * соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на оборудовании для ВТО;
* соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на оборудовании для ВТО не в полном соответствии с инструкциями;
* не соблюдает требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности при работе на оборудовании для ВТО.
 | 210 |
| 11. | Показатель 2.Определяет дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента. | * определяет дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента;
* определяет частично дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента;
* не определяет дефекты обработки и окончательной отделки швейных изделий различного ассортимента.
 | 210 |
| 12. | Показатель 3. Осуществляет внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий. | * проверяет качество обработки кармана на задних половинках шорт;
* проверяет качество обработки кармана на задних половинках шорт с отклонениями от ТУ;
* не проверяет качество обработки кармана на задних половинках шорт.
 | 210 |
| * проверяет качество обработки кармана в боковых швах шорт;
* проверяет качество обработки кармана в боковых швах шортс отклонениями от ТУ;
* не проверяет качество обработки кармана в боковых швах шорт.
 | 210 |
| * проверяет качество обработки имитации застежки на передних половинках шорт;
* проверяет качество обработки имитации застежки на передних половинках шорт с отклонениями от ТУ;
* не проверяет качество обработки имитации застежки на передних половинках шорт.
 | 210 |
| * проверяет качество обработки пояса и его соединения с шортами;
* проверяет качество обработки низа шорт с отклонениями от ТУ;
* не проверяет качество обработки низа шорт.
 | 210 |
| 13. | Показатель 4. Выполняет работу в соответствии с Государственными стандартами Российской Федерации и техническими условиям.и | * использует при изготовлении шорт инструкционно-технологическую карту, разработанную на основе ГОСТов;
* использует при изготовлении шорт инструкционно-технологическую карту, разработанную на основе ГОСТов;
* использует при изготовлении шорт инструкционно-технологическую карту, разработанную на основе ГОСТов.
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.4** | **16 баллов** |
|  | **ПК5.5. Выполнять окончательную влажно-тепловую обработку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам.** |  |
| 14. | Показатель 1.Использует швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий. | * использует швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий;
* использует не в полном объемешвейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий;
* не использует швейное оборудование и оборудование для влажно- тепловой обработки при пошиве швейных изделий.
 | 210 |
| 15. | Показатель 2.Выполняет текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки. | * выполняет текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки;
* выполняет не полностью текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки;
* не выполняет текущий уход за швейным оборудованием и оборудованием для влажно- тепловой обработки.
 | 210 |
| 16. | Показатель 3. Пользуется инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий, заправляет, чистит, смазывает швейное оборудование, выполняет мелкий ремонт основных неполадок. | * пользуется инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий, заправляет, чистит, смазывает швейное оборудование, выполняет мелкий ремонт основных неполадок;
* пользуется частично инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий, заправляет, чистит, смазывает швейное оборудование, выполняет мелкий ремонт основных неполадок;
* не пользуется инструментами и приспособлениями при пошиве швейных изделий, заправляет, чистит, смазывает швейное оборудование, выполняет мелкий ремонт основных неполадок.
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.5** | **6 баллов** |
|  | **ПК 5.6.Готовить выполненный заказ по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику.** |  |
| 17. | Показатель 1. Изготавливает швейные изделия различного ассортимента после примерок на оборудовании и вручную в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями. | * обрабатывает полностью изделие после примерки
* обрабатывает неполностью изделие после примерки
* не обрабатывает изделие после примерки
 | 210 |
| * проверяет соответствие изделия ТУ, разработанными в соответствии с ГОСТ
* проверяет соответствие изделия ТУчастично
* не проверяет соответствие изделия ТУ
 | 210 |
| * сдает полностью выполненный заказ
* сдает неполностью выполненный заказ
* не сдает заказ
 | 210 |
|  | **Итого по ПК 5.6** | **6 балла** |
|  | **Всего** | **70 баллов** |

2- Высокий уровень выполнения показателя.

1 - Незначительные погрешности и отклонения.

0-Существенные погрешности и отклонения отсутствие характеристики в работе.

**Приложение2**

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.1**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<6 баллов** | **>6баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.1 | ПК 5.1 не сформирована | ПК 5.1 сформирована |

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<13баллов** | **>13баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.2 | ПК 5.2 не сформирована | ПК 5.2 сформирована |

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.3**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<11 баллов** | **>11 баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.3 | ПК 5.3 не сформирована | ПК 5.3 сформирована |

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.4**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<11 баллов** | **>11 баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.4 | ПК 5.4 не сформирована | ПК 5.4 сформирована |

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.5**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<4 баллов** | **>4 баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.5 | ПК 5.5 не сформирована | ПК 5.5 сформирована |

**Оценочная шкала сформированности ПК 5.6**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<4 баллов** | **>4 баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов | < 70% | > 70% |
| Заключение о сформированности ПК 5.6 | ПК 5.6 не сформирована | ПК 5.6 сформирована |

Суммарное максимальное количество баллов по оценке ВПД **Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портной**составляет 70баллов.

Для принятия положительного решения об освоении ВПД **Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портной**обучающийся должен набрать не менее 49баллов.

**Оценочная шкала сформированности ВПД**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Набрано баллов** | **<49баллов** | **>49баллов** |
| Доля (в %) от максимального возможного количества баллов  | < 70% | > 70% |
| Заключение об освоении ВПД | ВПД **выполнение работ по профессии портной не освоен** | ВПД **выполнение работ по профессии портной освоен** |

**Шкала перевода результатов квалификационной аттестации по профессиональным модулям**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Набрано****баллов** | **Менее 48баллов****(до 69 %)** | **49-55 баллов****(70-79 %)** | **56-62 баллов****(80-89 %)** | **63-70баллов****(90-100 %)** |
| **Оценка** | «Неудовлетворительно» | «Удовлетворительно» | «Хорошо» | «Отлично» |
| **Вид профессиональной деятельности** | Не освоен | Освоен |

|  |  |
| --- | --- |
| 63-7056-6249-55Менее 48 | 432не присваивается |

**Приложение 3**

**Инструкция для студента**

1. Занять рабочее место.
2. Изучить задание на выполнение практического задания.
3. Подготовить необходимый инструмент.
4. Убедиться в исправности оборудования.
5. Во время выполнения работы студент не должен:
* общаться с другими студентами;
* пользоваться мобильным телефоном.
1. Студент должен:
* сложить имеющиеся личные вещи в специально отведенное место;
* внимательно выслушать инструктаж члена аттестационно-квалификационной комиссии;
* соблюдать инструкции, правила охраны труда и правила поведения, нормы выполнения практического задания.
1. Выполнить практическое задание.
2. Работа выполняется студентом самостоятельно, задавать какие-либо вопросы по содержанию работы не разрешается.
3. При необходимости выйти, студент поднимает руку, спрашивает разрешение, получает его, сдает все материалы аттестационно-квалификационной комиссии и выходит из кабинета. Выходить из кабинета можно только по одному.
4. Предъявить результат выполненного задания для проверки.
5. Произвести уборку рабочего места, соблюдая требования охраны труда.
6. При несоблюдении норм времени (увеличении времени) оценка снижается.
7. По истечении времени на выполнение задания студент покидает аудиторию, сдав все материалыаттестационно-квалификационной комиссии.

**Приложение 4**

**Инструкция для членов аттестационно-квалификационной комиссии**

1. Члены аттестационно-квалификационной комиссии должны явиться в назначенную аудиторию не менее чем за 10 минут до начала процедуры.
2. Перед началом работы секретарь комиссии напоминает:
* об отключении мобильных телефонов;
* о расположении имеющихся личных вещей в специально отведенном месте.
1. Член аттестационно-квалификационной комиссии знакомит студентов с инструкцией.
2. Члены аттестационно-квалификационной комиссии могут отвечать на вопросы студентов, не связанных с содержанием контрольно-оценочных средств.
3. Члены аттестационно-квалификационной комиссии во время экзамена (квалификационного) без уважительной причины не покидают аудиторию.
4. Члены аттестационно-квалификационной комиссии контролируют время выполнения работы, за 5 минут до окончания напоминают студентам о необходимости завершения работы.
5. Члены аттестационно-квалификационной комиссии проверяют результаты работы, проводят мониторинг полноты выполнения заданий и осуществляют подсчет баллов согласно оценочной шкале.
6. Секретарь аттестационно-квалификационной комиссии ведет делопроизводство экзамена (квалификационного).

**Сводная оценочная таблица результатов освоения вида профессиональной деятельности: Выполнение работ по профессии рабочего16909 Портной**

1. Проверять наличие деталей кроя швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам на основе паспорта заказа.
2. Выполнять подготовку швейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам к примеркам с учетом установленной степени готовности изделий.
3. Изготавливать швейные изделия различного ассортимента по индивидуальным заказам после примерок.
4. Осуществлять внутрипроцессный контроль качества изготовления швейных изделий различного ассортимента.
5. Выполнять окончательную влажно-тепловую обработкушвейных изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам.
6. Готовить выполненный заказ по изготовлению швейных изделий различного ассортимента к сдаче заказчику.

Дата проведения: «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_года

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/ п | ФИОкандидата | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.1 | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.2 | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.3 | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.4 | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.5 | Итоги оценки сформирован-ности ПК5.6 | Итоги оценки освоения ВПД |
| Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК5.1 | Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК 5.2 | Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК5.3 | Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК5.4 | Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК5.5 | Набрано баллов | % выполнения | Заключение о сформированности ПК5.6 | Фактическое кол-во набранных баллов | % выполнения | Заключение об освоении ВПД |
| **Максимальное количество баллов** | **8** |  |  | **18** |  |  | **16** |  |  | **16** |  |  | **6** |  |  | **6** |  |  | **70** | **100** |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Эксперт-экзаменатор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Эксперт-экзаменатор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Эксперт-экзаменатор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Эксперт-экзаменатор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 А-А Д-Д

 Б-Б

 В-В

Е-Е

 Г-Г Ж-Ж

Спецификация деталей кроя

|  |  |
| --- | --- |
| Деталь | Рисунок детали |
| Задняя половинка шорт, цельнокроеная с подкладкой кармана –2 детали |  |
| Передняя половинка шорт, цельнокроеная с подкладкой кармана –2 детали |  |
| Листочка, цельнокроеная с подкладкой кармана – 1 деталь |  |
| Подзор, цельнокроеный с подкладкой кармана–1 деталь |  |
| Пояс – 1 деталь |  |
| Отделочная деталь пояса – 1 деталь |  |

 Инструкционно-технологическая карта

«Обработка шорт»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер и наименование неделимой операции | Вид работ | Технические условия на выполнение операции | Оборудование, приспособления, инструменты | Графическое изображение |
| 1. Проверка качества выкроенных деталей | Р | На детали кроя передних, задних половинок шорт, пояс наложить лекала, проверить соответствие, направление нити основы | лекала |  |
| 2. Разметка линии заутюживания на листочке | Р | Линию заутюживания на листочке разметить с помощью вспомогательного лекала | мел, лекало |  |
| 3. Заутюживание листочки, цельнокроеной с подкладкой кармана | У | Заутюжить листочку, цельнокроеную с подкладкой кармана, по намеченной линии | утюг |  |
| 4. Разметка на листочке, цельнокроеной с подкладкой кармана линии притачивания | Р | На листочке, цельнокроеной с подкладкой кармана, разметить линию притачивания по вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 5. Разметка места расположения кармана на задней половинке шорт | Р | Место расположения кармана на задних половинках шорт разметить с помощью вспомогательного лекала | мел, лекало |  |
| 6. Приметывание листочки к задней половинке шорт | Р | Листочку приметать к задней половинке шорт по намеченной линии ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 7. Притачивание листочки к задней половинке шорт | М | Листочку притачать к задней половинке шорт по намеченной линии частота стежков 4-5 в 10 мм строчки,  | швейная машина |  |
| 8. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки |  |  |
| 9. Заметывание подкладки, цельнокроеной с листочкой по шву притачивания к задней половинке шорт | Р | Заметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. 8-9мм, уравнивая срезы | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 10. Разметка линии притачивания на подзоре, цельнокроеном с подкладкой кармана | Р | На подзоре, цельнокроеном с подкладкой кармана, разметить линию притачивания к задней половинке шорт с помощью вспомогательного лекала |  |  |
| 11. Притачивание подзора, цельнокроеного с подкладкой кармана к задней половинке шорт | М | Подзор, цельнокроеный с подкладкой кармана притачать к задней половинке шорт по намеченной линии | швейная машина |  |
| 12. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки |  |  |
| 13. Разрезание входа в карман на задней половинке шорт | Р | Вход в карман разрезать посередине между строчками в 2 приема, начиная от середины, на расстоянии 10 мм. надсечь уголки, не доходя до строчки 1-2 мм. | ножницы |  |
| 14. Вывертывание подкладки кармана на изнаночную сторону | Р | Подкладку кармана вывернуть на изнаночную сторону, выправляя уголки |  |  |
| 15.Обметывание шва притачивания листочки к задним половинкам шорт | С | Обметать припуск шва  | спец. машина |  |
| 16. Заметывание листочки, цельнокроеной с подкладкой кармана по шву притачивания | Р | Листочку, цельнокроеную с подкладкой кармана заметать по шву притачивания ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 17. Заметывание подзора, цельнокроеного с подкладкой по шву притачивания | Р | Подзор, цельнокроеный с подкладкой заметать по шву притачивания ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 18. Приутюживание кармана | У | Карман приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник | утюг |  |
| 19. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 20. Закрепление концов кармана |  | Концы карман закрепить тройной обратной строчкой | швейная машина |  |
| 21. Сметывание подкладки кармана | Р | Подкладку кармана сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш.8-9 мм. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 22. Стачивание подкладки кармана |  | Подкладку кармана стачать ш.ш. 10мм. | швейная машина |  |
| 23. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 24. Обметывание подкладка кармана |  | Подкладку кармана обметать | спец. машина |  |
| 25. Притачивание подкладки кармана по верхнему срезу задней половинке шорт | М | Подкладку кармана притачать по верхнему срезу задней половинке шорт шш.7-8мм. | швейная машина |  |
| 26. Настрачивание листочки по концам, одновременно настрачивая карман по шву притачивания подзора | М | Листочку настрочить по концам, одновременно настрачивая карман по шву притачивания подзора, ш.ш. 1-2мм | швейная машина |  |
| 27. Приутюживание кармана в готовом виде |  | Карман в готовом виде приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник | утюг |  |
| 28. Разметка линии перегиба входа в карман на передней половинке шорт, цельнокроеной с подкладкой кармана, одновременно размечая место расположения кармана | Р | Разметить линию перегиба входа в карман на передней половинке шорт, цельнокроеной с подкладкой кармана, по вспомогательному лекалу, одновременно размечая место расположения карманапо вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 29.Сметывание боковых срезов шорт, одновременно сметывая по намеченной линии вход в карман | Р | Детали передних и задних половинок шорт сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и сметать по передней половинке ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш 8-9мм.  | игла, нитки, наперсток, ножницы  |  |
| 30. Сметывание подкладки кармана | Р | Сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. 8-9мм, уравнивая срезы  | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 31. Разметка линии перегиба передних половинок шорт в месте расположения застежки | Р | По вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 32. Сметывание среднего среза передних половинок шорт, одновременно сметывая по линии перегиба застежки | Р | Детали передних половинок шорт сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш 8-9мм | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 33. Сметывание передних половинок шорт по боковому срезу цельнокроеного припуска на обработку застежки |  | Сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. 8-9мм, уравнивая срезы | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 34. Сметывание среднего среза задних половинок шорт | Р | Детали задних половинок шорт сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш 8-9мм. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 35. Сметывание шаговых срезов шорт | Р | Детали передних и задних половинок шорт сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая шаговые срезы и сметать ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш 8-9мм. | Игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 36. Заутюживание пояса | У | Пояс сложить изнаночной стороной внутрь, складывая вдоль пополам и заутюжить  | ножницы, колышек |  |
| 37. Нарезание резинки | Р | Резинку нарезать в соответствии с размером по лекалу | мел, лекало |  |
| 38. Закрепление резинки по боковым срезам пояса | А | Резинку вставить внутрь пояса и закрепить по боковым срезам ш.ш.8-9мм. | швейная машина |  |
| 39. Стачивание пояса по нижнему срезу | Р | Пояс стачать по нижнему срезу ш.ш 8-9мм., вставляя резинку | швейная машина |  |
| 40. Притачивание передней части пояса к поясу | У | Переднюю часть пояса сложить с поясом лицевой стороной внутрь, огибая по верхнему краю и притачать ш.ш. 10мм. | швейная машина |  |
| 41. Вывертывание пояса на лицевую сторону | Р | Пояс выправить по верхнему краю | - |  |
| 42. Настрачивание передней части пояса по шву притачивания к поясу | М | Переднюю часть пояса настрочить по шву притачивания к поясу ш.ш.1-2мм. | швейная машина |  |
| 43. Приметывание пояса к шортам |  | Пояс приметать к верхнему срезу шорт, складывая лицевыми сторонами внутрь ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш 8-9мм. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 44. Разметка линии подгиба низа шорт | М | По вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 45. Заметывание припуска на подгиб низа шорт | Р | Низ шорт подогнуть по намеченной линии и заметать ручными прямыми стежками длиной10мм., располагая строчку на 10мм. от среза низа | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| Монтаж46. Стачивание боковых срезов шорт  | М | Боковые срезы шорт стачать по передней половинке ш.ш.10мм. | швейная машина |  |
| 47. Стачивание цельнокроеной с передними и задними половинками шорт подкладки карманов | М | Подкладку карманов стачать ш.ш.10мм. | швейная машина |  |
| 48. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 49. Обметывание боковых швов шорт, одновременно обметывая швы стачивания подкладки карманов | С | Боковые швы шорт обметать по задней половинке шорт | спец.машина |  |
| 50. Заутюживание боковых швов шорт | У | Боковые швы шорт заутюжить, направляя припуски шва в сторону передней половинки | утюг |  |
| 51. Настрачивание передних половинок шорт по входу в карман | М | Передние половинки шорт настрочить по входу в карман ш.ш.5-7мм. | швейная машина |  |
| 52. Наметывание подкладки кармана на переднюю половинку шорт | Р | Подкладку кармана наметать на переднюю половинку шорт ручными прямыми стежками длиной 10мм. ш.ш. 10мм. | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 53. Настрачивание боковых швов шорт | М | Боковые швы шорт настрочить ш.ш 1-2мм. | швейная машина |  |
| 54. Разметка места расположения отделочной строчки на передней половинке шорт в месте расположения подкладки карманов | Р | Отделочную строчку на передней половинке шорт в месте расположения подкладки карманов разметить по вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 55. Настрачивание передней половинки шорт в месте расположения подкладки карманов, одновременно закрепляя концы карманов | М | Переднюю половинку шорт настрочить по линиям разметки, одновременно закрепляя концы карманов 3-ой обратной строчкой | швейная машина |  |
| 56. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 57. Приутюживание кармана в готовом виде | У | Карман в готовом виде приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник | утюг |  |
| 58. Проверка качества обработки кармана | Р |  |  |  |
| 59. Стачивание средних срезов передних половинок шорт, одновременно стачивая цельнокроеный припуск на обработку застежки | М | Средние срезы передних половинок шорт стачать ш.ш.10 мм, одновременно стачать цельнокроеный припуск на обработку застежки | швейная машина |  |
| 60. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 61. Обметывание средних швов передних половинок шорт, одновременно обметывая шов стачивания цельнокроеного припуска на обработку застежки | С | Средние швы передних половинок шорт обметать по левой половинке шорт, одновременно обметывая цельнокроеный припуск на обработку застежки | спец. машина |  |
| 62. Разметка линии настрачивания на передних половинках шорт в месте расположения застежки | Р | Отделочную строчку на передней половинке шорт в месте расположения застежки разметить по вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 63. Настрачивание среднего швапередних половинок шорт, одновременно настрачивая застежку | М | Средние швы передних половинок шорт настрочить ш.ш.1-2мм., одновременно настрачивая застежку по линии разметки | швейная машина |  |
| 64. Приутюживание среднего шва передних половинок шорт, одновременно приутюживая застежку | У | Средний шов передних половинок шорт приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник, одновременно приутюжить застежку | утюг |  |
| 65. Проверка качества обработки застежки | Р |  |  |  |
| 66. Стачивание среднего среза задних половинок шорт | М | Средние срезы задних половинок шорт стачать ш.ш.10 мм | швейная машина |  |
| 67. Обметывание среднего шва задних половинок шорт | Р | Средние швы задних половинок шорт обметать по левой половинке шорт | спец. машина |  |
| 68. Настрачивание среднего шва задних половинок шорт | М | Средние швы передних половинок шорт настрочить ш.ш.1-2мм., направляя припуск шва в сторону правой детали  | швейная машина |  |
| 69. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 70. Приутюживание среднего шва задних половинок шорт, | У | Средний шов задних половинок шорт приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник | утюг |  |
| 71. Стачивание шаговых срезов передних и задних половинок шорт | М | Шаговые срезы стачать ш.ш. 10мм., совмещая средние швы | швейная машина |  |
| 72. Обметывание шаговых швов шорт | С | Шаговые срезы обметатьсо стороны задних половинок шорт | спец. машина |  |
| 73. Заутюживание шаговых швов шорт | У | Шаговые швы шорт заутюжить в сторону передних половинок шорт | утюг |  |
| 74. Притачивание пояса к верхнему срезу шорт | М | Пояс притачивают к верхнему срезу шорт ш.ш. 10мм. со стороны пояса, совмещая середину пояса со средними швами шорт | швейная машина |  |
| 75. Обметывание шва притачивания пояса | С | Шов притачивания пояса обметывают со стороны пояса | спец. машина |  |
| 76. Разметка линии подгиба низа шорт | Р | По вспомогательному лекалу | мел, лекало |  |
| 77.Заметывание припуска на подгиб низа шорт | Р | Низ шорт подогнуть по намеченной линии и заметать ручными прямыми стежками длиной10мм., располагая строчку на 4-5мм. от подогнутого края | игла, нитки, наперсток, ножницы |  |
| 78. Застрачивание припуска на подгиб низа шорт | М | Низ шорт застрочить располагая строчку на 1-2мм. от подогнутого края | швейная машина |  |
| 79. Удаление нитей временного назначения | Р | Разрезать стежки через 4-5 см. и вытянуть нитку вдоль строчки | ножницы |  |
| 80. Приутюживание шорт в готовом виде | У | Шорты приутюжить в готовом виде с лицевой стороны через проутюжильник | утюг |  |
| 81. Проверка качества готового изделия | р |  |  |  |
| 82. Сдача готового изделия  | Р |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Профессиональные компетенции** | **Максимальное количество баллов,****% 100** | **Минимальное количество баллов,****% 70** | **Набранное количество баллов** |
| ПК 5.1. | 8 | 6 |  |
| ПК 5.2. | 18 | 13 |  |
| ПК5.3. | 16 | 11 |  |
| ПК 5.4. | 16 | 11 |  |
| ПК 5.5. | 6 | 4 |  |
| ПК 5.6. | 6 | 4 |  |
| Итого | 70– 100% | 49 – 70% | Сумма |

**ИТОГОВАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА ПО ОСВОЕНИЮ**

**ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО 16909 ПОРТНОЙ**

Специальность 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

**Группа \_\_\_\_\_\_\_**

**Выполнил: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**Фамилия

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Имя

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Отчество

2018 г.

**КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ.05**

**Выполнение работ по профессии рабочего 16909 Портной**

***Спец.29.02.04 Конструирование, моделирование и технология***

***швейных изделий***

***Группа \_\_\_\_\_\_***

**ЗАДАНИЕ:**

**ИЗГОТОВИТЬ ШОРТЫ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ В СООТВЕТСТВИИ С ЭТАЛОНОМ.**

**ДОСТУП К ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ СПРАВОЧНЫМ МАТЕРИАЛАМ И ИНСТРУКЦИЯМ:**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ (ИНФОРМАЦИОННЫЙ СТЕНД),**

**СПРАВОЧНЫЕ ТАБЛИЦЫ (ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ,**

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ КРОЯ, ЗАРИСОВКА МОДЕЛИ (ВИД СПЕРЕДИ, СЗАДИ), ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ УЗЛОВ В РАЗРЕЗЕ).**

**Эталон выполнения задания:**

1. Одеть форму.
2. Изучить задание.
3. Подготовить рабочее место, проверить наличие инструментов и приспособлений, расходных материалов.
4. Проверить количество деталей кроя, согласно спецификации.
5. Определить свойства материалов, выбрать необходимые нитки и иглы с помощью нормативной документации.
6. Заправить швейную машину, выставить режим работы утюга.
7. Обработать прорезной карман с листочкой с втачными концами на задней половинке шорт.
8. Обработать пояс.
9. Обработать карман в боковых швах шорт.
10. Обработать застежку, средние срезы на передних половинках шорт.
11. Обработать средние срезы на задних половинках шорт.
12. Обработать шаговые срезы шорт.
13. Соединить пояс с шортами.
14. Обработать низ шорт.
15. Приутюжить шорты в готовом виде.
16. Проверить качество шорт в готовом виде.
17. Отключить оборудование от электропитания.
18. Убрать рабочее место.
19. Сдать готовоеизделие на проверку.