

министерство образования и науки Амурской области
государственное профессиональное образовательное автономное учреждение
Амурской области «Амурский колледж сервиса и торговли»
Отделение № 3

**Методические рекомендации
по организации и проведению итоговой аттестации по программе
профессионального обучения в форме квалификационного экзамена
по профессии 19601 Швея**

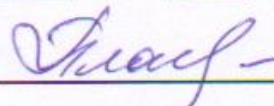
г. Благовещенск, 2016

Методические рекомендации по организации и проведению итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена по программе профессионального обучения по профессии 19601 Швея составлены на основе нормативных документов в сфере профессионального образования.

УТВЕРЖДЕНО

Научно - методическим советом отделения №3

Протокол № 2 от «17» 05 2016 г.

Председатель  Л. В. Плаксина

Рассмотрены на заседании ПЦК «Закройщик»

Протокол № 9 от «12» 05 2016 г.

Председатель ПЦК  Юматова Т. А.

Разработано: Ерохина Г. Н., Сенькина А. Н.

1. Пояснительная записка

Методические рекомендации по организации и проведению итоговой аттестации (ИА) в форме квалификационного экзамена по программе профессионального обучения по профессии 19601 Швея составлены в соответствии со статьей 74 «Закона об образовании в РФ», Приказом Министерства и образования РФ от 18 апреля 2013 г. N 292 «Об утверждении порядка организации осуществления образовательной деятельности по программам профессионального обучения», Положения об организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения в ГПОАУ АКСТ (протокол № 10 от 25.11.2015г)

Методические рекомендации включают описание процедуры проведения квалификационного экзамена, требования к результатам освоения программы профессионального обучения по профессии 19601 Швея.

В рекомендациях приведены варианты контрольно-оценочных материалов, включающих выполнение практических заданий и проверку теоретических знаний, инструкции по их выполнению, критерии оценивания, перечни учебной литературы и доводятся до сведения слушателей не позднее, чем за шесть месяцев до начала ИА.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по профессии 19601 Швея. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей.

Итоговая аттестация выпускника является обязательной и осуществляется после освоения обучающимися программы профессионального обучения в полном объеме.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, выполнившие требования, предусмотренные программой профессионального обучения, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по дисциплинам, МДК не имеющие задолженностей.

Содержание практической части работы отражает профессиональные компетенции и соответствует требованиям к уровню профессиональной подготовки выпускника, предусмотренному квалификационными характеристиками Общероссийского классификатора профессий, должностей и служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР) ОК 016-94.

Швея 3-й разряд

Характеристика работ для швеи 3 – го разряда приводится в таблице 1.

Таблица 1

Вид профессиональной деятельности	Основные показатели оценки результата
Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.	<ul style="list-style-type: none"> - правильность организации рабочего места для выполнения ручных, машинных и утюжильных работ; - качество подготовки инструментов, оборудования и приспособлений к работе; - соблюдение технологической последовательности обработки отдельных узлов; - правильность осуществления поэтапной обработки швейного изделия; - выполнение изготовления изделия с учетом установленного времени; - правильность подбора ниток, игл, прокладочных материалов, режимов обработки; - операции по пошиву деталей, узлов, изделий осуществляется с технической документацией и (или) образцом – эталоном, зарисовкой модели.
Контролировать соответствие цвета деталей, ниток, прикладных материалов.	- соответствие цвета деталей, ниток, прикладных материалов требованиям технической документации, образцу – эталону, зарисовке модели.
Контролировать качество кроя и качество выполненных операций	- соответствие кроя и выполненных операций нормативно – технической документации, техническим условиям на выполнение операции;

	<ul style="list-style-type: none"> - симметричность форм, размеров, расположение парных деталей изделия - прочность соединения деталей, соответствие технологическим режимам
Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.	<ul style="list-style-type: none"> - мелкие неполадки в работе оборудования устранены в соответствии с техническим паспортом на оборудование - настройка систем оборудования производится в соответствии техническими условиями на выполнение технических операций
Соблюдать правила безопасного труда	- выполнение требований и правил безопасного труда.

2. Организация итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена

Квалификационный экзамен проводит квалификационная комиссия, назначаемая приказом директора колледжа. В состав комиссии входят представители колледжа (преподаватели, представители администрации) и представители работодателей.

Квалификационный экзамен включает проверку теоретических знаний по МДК 01.01 Технология обработки текстильных изделий и выполнение практической квалификационной работы. Экзаменационные материалы для проверки теоретических знаний составляются на основе рабочей программы междисциплинарных курсов и охватывают все их разделы и темы.

3. Порядок проведения квалификационного экзамена.

К квалификационному экзамену допускается слушатель, успешно завершивший в полном объеме освоение программы профессионального обучения по избранной профессии.

Квалификационный экзамен проводится в швейной учебной мастерской в соответствии с расписанием итоговой аттестации и на основании приказа директора о допуске слушателей к итоговой аттестации.

Квалификационный экзамен проводится в два этапа: первый этап - выполнение практической квалификационной работы, второй этап - проверка теоретических знаний в устной форме.

Для проведения экзамена подготавливается комплект документов:

- комплект контрольно-оценочных средств для проведения квалификационного экзамена;
- протокол квалификационного экзамена.

На первом этапе слушателю необходимо выполнить практическое задание, изготовить один из видов изделия:

- простынь;
- наволочки;
- пододеяльник;
- комплект постельного белья.

При оценке практической квалификационной работы учитывается конечный результат, а также применение профессиональных знаний в производственной деятельности, владение приемами и способами выполнения профессиональных работ (Приложение 1), включая самоконтроль процесса и результатов труда, организацию труда и рабочего места, соблюдение правил и норм безопасности труда (Приложение 2).

Оценка за практическую квалификационную работу входит в состав комплексной оценки уровня образованности и квалификации выпускников. Критерии оценивания выполнения практической квалификационной работы приводятся в приложении 3.

Проверка теоретических знаний проводится в устной форме по экзаменационным материалам, оценка выставляется в соответствии с критериями оценивания (Приложение 3).

Проверка теоретических знаний проходит в форме беседы по следующим вопросам:

- Последовательность изготовления простыни по верхнему и нижнему краям изделия;
- Шов, применяемый при изготовлении простыни в соответствии с техническими условиями;
- Описать швейное оборудование при изготовлении простыни;
- Последовательность изготовления наволочки;

- Последовательность изготовления наволочки по верхнему и нижнему краям изделия;
- Шов, применяемый при изготовлении наволочки в соответствии с техническими условиями;
- Описать швейное оборудование при изготовлении наволочки;
- Описание оборудования при обработке боковых швов наволочки;
- Технические условия при обработке верхних и нижних краев наволочки;
- Описание оборудования для ВТО при изготовлении наволочки;
- Последовательность изготовления пододеяльника;
- Шов, применяемый при обработке прорези в пододеяльнике;
- Технические условия при изготовлении прорези в пододеяльнике;
- Описание швейного оборудования применяемое при изготовлении пододеяльника.

Оценка результата квалификационного экзамена и решение комиссии о присвоении экзаменуемым квалификационных разрядов по профессии вносятся в протокол (Приложение 4), который подписывается председателем и всеми членами комиссии.

Подготовительно - рабочие приемы изготовления постельного белья.

Приемы	Технические приемы
1. Соблюдение техники безопасности	<ul style="list-style-type: none"> - убрать волосы под косынку, надеть сменную обувь, работать в фартуке - колющие, режущие инструменты и приспособление не класть около вращающихся деталей швейной машины - иглы не вкалывать в одежду - замену иглы выполнять при выключенном оборудовании - ручные работы выполнять с применением наперстка - по окончании работы выключить швейную машину - привести в порядок место для ручных работ - привести в порядок место для влажно – тепловых работ
2. Организация рабочего места ручных работ для изготовления изделия	<ul style="list-style-type: none"> - подбор инструментов, приспособлений, игл, ниток по цвету
3. Организация рабочего места за швейной машиной для изготовления изделия	<ul style="list-style-type: none"> - заправка швейной машины 1022кл, или стачивающей швейной машины иностранного производства - регулировка строчки на ткани
4. Организация места для влажно – тепловых работ для изготовления изделия	<ul style="list-style-type: none"> - настроить температурный режим утюга для данной ткани, выполни подбор колодок для влажно – тепловых работ для изготовления изделия - утюжить по обработанным краям изделия с применением колодки - утюжить по лицевой стороне изделия с применением пара

Последовательность изготовления постельного белья.

Последовательность технологических операций	Технические условия
Изготовление простыни	
1. Проверка края изделия	- соответствие размера, выявление дефектов
2. Обработка верхних и нижних срезов простыни краевым швом вподгибку с закрытым срезом	- подогнуть срез на 0,5см. и еще на 1см. застрочить на 0,1см от края. В готовом виде ширина шва 1см.
3. Влажно – тепловая обработка краевого шва в подгибку с закрытым срезом	- расположить изделие на утюжильном столе изнанкой вверх поочередно швом к работающему предохраняя его от растягивания и деформации приутюжить
4. Влажно- тепловая обработка готового изделия	- расположить изделие на утюжильном столе лицевой стороной вверх предохраняя его от растягивания и деформации - приутюжить - проверить качество изготовления изделия - сложить простынь
Изготовление наволочки	
1. Проверка края изделия	- соответствие размера, выявление дефектов
2. Обработка верхних и нижних срезов наволочки краевым швом вподгибку с закрытым срезом	- подогнуть срез на 0,5см. и еще на 0.7 - 1см. застрочить на 0,1см от края. В готовом виде ширина шва 0,7 - 1см.
3. Влажно – тепловая обработка краевого шва в подгибку с закрытым срезом	- расположить изделие на утюжильном столе изнанкой вверх (поочередно)швом к работающему предохраняя его от растягивания и деформации приутюжить
4.Формирование наволочки по заданному размеру в готовом виде	- размер наволочки в готовом виде 70 x 70см.
5.Обработка боковых срезов наволочки с изнаночной стороны	- выполнить на стачивающей – обметочной машине (пяти ниточной) - завязать концы срочки
6. Вывертывание наволочки на лицевую сторону	- специальным приспособлением (колышек)

7. Влажно – тепловая обработка боковых швов наволочки	- расположить изделие на утюжильном столе (применить колодку) лицевой стороной вверх поочередно швом к работающему предохраняя его от растягивания и деформации приутюжить
8. Влажно – тепловая обработка готового изделия	- расположить изделие на утюжильном столе лицевой стороной вверх и предохраняя его от растягивания и деформации - приутюжить - проверить качество изделия - сложить наволочку
Изготовление пододеяльника	
1. . Проверка края изделия	- соответствие размера, выявление дефектов
2. . Обработка левого бокового среза пододеяльника краевым швом вподгибку с закрытым срезом	- подогнуть срез на 0,5см. и еще на 0.5 – 0,7см. застрочить на 0,1см от края. В готовом виде ширина шва 0.7см.
3. Обработка прорези пододеяльника с левой изнаночной стороны в боковом шве	- в боковом шве разметить прорезь пододеяльника 50см. поставить контрольные знаки - стачать боковой шов по контрольным знакам
4. Обработка правого бокового шва, поперечного шва	- выполнить на стачивающей – обметочной машине (пяти ниточной) - завязать концы срочки
5. Вывертывание пододеяльника на лицевую сторону	- специальным приспособлением (колышек)
6. Влажно – тепловая обработка боковых швов пододеяльника	- расположить изделие на утюжильном столе (применить колодку) лицевой стороной вверх(поочередно) швом к работающему предохраняя его от растягивания и деформации приутюжить

Критерии оценки теоретических знаний

Оценка	Критерии оценивания
«отлично»	Теоретический вопрос полностью раскрыт, дано правильное определение основных понятий, суждения обоснованы, приведены примеры не только из учебника, но и самостоятельно составленные, материал изложен последовательно и правильно.
«хорошо»	На теоретический вопрос дан правильный, но неполный ответ, допущены незначительные ошибки или недочеты.
«удовлетворительно»	Материал изложен непоследовательно, неполно, допущены неточности в определениях, понятиях.
«неудовлетворительно»	Теоретический вопрос не раскрыт.

**Критерии оценивания
выполнения практической квалификационной работы**

№	Название критерия	Баллы
1	Организация рабочего места соответствует требованиям СанПиН и техники безопасности	1-3
2	Инструменты, приспособления, оборудование используются правильно и по назначению	1-3
3	Работа выполнена аккуратно и эстетично: швы и края изделия ровные.	1-3
4	Работа выполнена качественно: машинная строчка не петляет, закрепки выполнены правильно.	1-3
5	При изготовлении изделия детали не повреждены	1-3
6	Влажно-тепловая обработка изделия выполнена без лас, без грязных пятен.	1-3
		6 - 18 баллов

3 балла - критерий соответствует требованиям в полной мере

2 балла - соответствие с небольшими отклонениями

1 балл - соответствие с замечаниями

16 – 18 баллов оценка «5»

13 – 15 баллов оценка «4»

10 – 12 баллов оценка «3»

Менее 9 баллов оценка «2»

государственное профессиональное общеобразовательное автономное учреждение Амурской области «Амурский колледж сервиса и торговли»
Отделение № 3

ПРОТОКОЛ № _____

Квалификационного экзамена

« _____ » _____ 201 ____ г.

Программа профессиональной подготовки/переподготовки/повышение квалификации

Квалификационная комиссия:

Председатель комиссии:

Члены комиссии:

№	Ф.И.О.	№ задания	Предприятие	Оценка	Квалификация(Швея 3 разряда)	Примечание

Председатель квалификационной комиссии

Члены квалификационной комиссии: