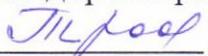


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Казанский колледж технологии и дизайна»

УТВЕРЖДАЮ

Зам.директора по УР

 Н.Е. Трофимова

« 27 » 08 20 21 г.

**КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
В ФОРМЕ ИТОГОВОЙ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ**

по МДК 07.04 Технология производства головных уборов из шерсти
специальность: 29.02.05 «Технология текстильных изделий (по видам)»
(базовой подготовки)

РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО

на заседании МЦК

протокол № 1 от 27.08 20 21 г.

Председатель МЦК

 Н.А. Дьяконова

20__ г.

1. Место МДК в структуре ПСССЗ

МДК 07.04 Технология производства головных уборов из шерсти входит в профессиональный цикл, является частью основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 29.02.05 Технология текстильных изделий (по видам) (базовой подготовки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Технологическая обработка валяльно-войлочных изделий** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Анализировать и внедрять инновационные технологии производства валяльно-войлочных изделий

2. Владеть современными методами и технологиями расширения ассортимента валяльно-шляпного производства

3. Выполнять технологические операции изготовления и дизайна фетровых шерстяных головных уборов

4. Организовывать контроль качества выполнения технологических операций изготовления валяльно-войлочных изделий

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников текстильной отрасли при наличии среднего (полного) общего образования по профессии рабочих: оператор чесально-вязального оборудования

2. Цели и задачи– требования к результатам освоения МДК (вариативной части):

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- изготовления и декорирования валяльно-войлочных изделий;
- выявления и устранения дефектов и предупреждения брака;
- безопасной эксплуатации технологического оборудования;
- оформления технологической документации;

Дополнительное умение:

- использовать современные технологии изготовления валяльно-войлочных изделий;
- проводить оценку качества поступающего сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;
- безопасно эксплуатировать производственное оборудование;
- оформлять техническую документацию;
- осуществлять новые технологические процессы по заданным схемам;
- использовать инновации в валяльно-войлочном производстве;
- выявлять причины возникновения дефектов и брака и устранять и предупреждать их;
- организовывать работу производственного участка;
- выполнять технологические операции изготовления и декорирования валяльно-войлочных изделий;

Дополнительное знание:

- перспективы развития валяльно-войлочной отрасли;
- характеристику основных видов сырья для валяльно – войлочного и фетрового производства;
- действующие нормативы качества шерстяных головных уборов;
- порядок оценки сортности сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;
- характеристики современного оборудования валяльно-шляпного производства;
- методику составления технической и сопроводительной документации по технологическим переходам;
- права и обязанности мастера производственного участка;
- безопасные приемы работы на технологическом оборудовании;
- методы совершенствования технологического процесса изготовления и декорирования шерстяных головных уборов;
- устройство и принцип работы технологического оборудования;
- методы и технологии расширения ассортимента валяно-шляпного производства;
- способы и порядок оценки качества выполнения технологических операций в валяльно-войлочном производстве;
- требования к качеству шерстяных головных уборов.

3.Требования к результатам освоения.

Полученные в результате изучения дисциплины теоретические знания и практические навыки необходимы для формирования следующих ОК: (ОК 1-9):

ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

Планируемые личностные результаты:

ЛР 4 Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа»

ЛР 5 Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России

ЛР 11 Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры

ЛР 13 Принимающий осознанный выбор профессии и возможностей реализации собственных жизненных планов; проявляющий отношение к профессиональной деятельности как возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем

ЛР 14 Демонстрирующий готовность и способность к продолжению образования, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности

4. Основные виды занятий и особенности их проведения

4.1 Теоретический курс

Теоретический курс базируется на изучении следующих тем:

- Ассортимент изделий фетровых шерстяных головных уборов;
- Виды применяемого сырья;
- Чесание смесей;
- Основообразование шерстяных колпаков;
- Свойлачивание колпаков;
- Валка и крашение колпаков;
- Отделка и гарнировка шляп и колпаков.

4.2 Лабораторно-практические занятия

Комплекс ЛПЗ способствует тому, что обучающийся умеет применять знания, чтобы продемонстрировать практические навыки:

- участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов изготовления изделий;
- установление плана обработки сырья;
- проектирование технологического плана изготовления изделия с выбором типа оборудования;
- участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию оборудования и изготовлению изделий;
- ознакомление с работой мастера производственного участка;
- оформление технологической документации.

4.3 Самостоятельная работа студента

Самостоятельная работа студентов (СРС) заключается в выполнении заданий, предусмотренных тематикой внеаудиторных работ по разделам:

1. Составление аннотации к предложенному ассортименту головного убора
2. Подготовка докладов по темам: виды сырья, первичная обработка сырья
3. Оформление фрагмента технической документации технологического процесса обработки сырья
4. Разработка комплекса мероприятий по снижению травматизма на производственном участке первичной обработки сырья
5. Составление конспектов по предложенным темам
6. Построение графика и анализ изменения температурного режима уплотнения
7. Составление уравнения технологического расчета оборудования
8. Составление уравнения кинематического расчета передачи движения в машинах
9. Снятие последовательности передачи движения в машинах
10. Подготовка электронных презентаций по темам

5. Виды и способы контроля

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований и СРС.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Выполнять технологические операции изготовления и дизайна фетровых шерстяных головных уборов	<ul style="list-style-type: none"> – определение видов и способов отделки поверхности головных уборов; – знание классификации фетровых шерстяных головных уборов; – составление плана технологических переходов при изготовлении изделия на разный ассортимент; – умение прочтения схем и чертежей 	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> - защиты лабораторных и практических занятий; - контрольных работ по темам

	<p>оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> – определение возможных дефектов и способов их устранения и предупреждения; – выбор способов обработки полуфабриката и технологического оборудования; – правильность подбора материалов для декорирования и гарнировки шляп; – точность и грамотность оформления технологической документации 	<p>МДК.</p> <p>Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.</p> <p>Экзамен квалификационный по профессиональному модулю.</p>
<p>Организовывать контроль качества выполнения технологических операций изготовления валяльно-войлочных изделий</p>	<ul style="list-style-type: none"> – выбор и использование нормативной документации для проектирования технологических процессов; – выбор режимов выполнения технологических операций; – знание узлов регулировки оборудования на разный ассортимент; – выбор оборудования для выполнения операции; – определение возможных дефектов и способов их устранения и предупреждения; – анализ возможных причин брака продукции. 	

Оценка достижения обучающимися личностных результатов

Оценка личностных результатов осуществляется обучающимися в результате самооценки, на основе представленных критериев. Лист самооценки заполняется студентами завершающего курса жх и вкладывается в портфолио.

Код личностных результатов реализации программы воспитания	Формируемые ценностные отношения к ценностям	Формы или критерии оценки личностных результатов обучающихся
ЛР 4	отношение к Труду	<ul style="list-style-type: none"> – демонстрация интереса к будущей профессии; – проявление высокопрофессиональной трудовой активности.

ЛР 5	отношение к Родине	
ЛР 10	отношение к Земле, экологической и иной безопасности;	<p>–проявление экологической культуры, бережного отношения к родной земле, природным богатствам России и мира;</p> <p>–демонстрация умений и навыков разумного природопользования, нетерпимого отношения к действиям, приносящим вред экологии.</p>
ЛР 11	отношение к Культуре	<p>-потребность в духовных культурных ценностях;</p> <p>-посещение театров, выставок, кинотеатров, модных показов, экскурсий, концертов и т.д.</p>
ЛР 13	отношение к Профессии и профессиональной деятельности	<p>–участие в исследовательской и проектной работе;</p> <p>–участие в конкурсах профессионального мастерства, олимпиадах по профессии;</p> <p>–участие в командных проектах конкурсов профессионального мастерства</p>
ЛР 14	отношение к Знаниям и личному развитию	–ответственность за результат учебной деятельности и подготовки к профессиональной деятельности

5.1 Количественная оценка результата (от «2» до «5» баллов) и определяется в результате:

- текущего устного опроса по темам;
- промежуточных письменных работ;
- графических диктантов по темам;
- реферата, видео-презентации или др. творческой или научно-исследовательской работы.

5.2 Качественная оценка уровня преодоления, т.е. констатация факта выполнения задания и приобретения определенных практических навыков подтверждается в результате:

- защиты лабораторно-практических работ (ЛПР): зачтено - незачтено
- выполнения СРС по типовым заданиям: выполнено (+), невыполнено (-)
- выполнения творческой работы: по выбору;
- итоговая оценка по МДК.07.04 в форме итоговой контрольной работы (ИКР).

Перечень вопросов к ИКР:

1. Ассортимент шерстяных головных уборов
2. Виды применяющегося сырья в производстве шерстяных головных уборов
3. Перечень операций проводимых в участке подготовки компонентов к смешиванию
4. Что такое рецепт смеси ?
5. Классификация смесей в производстве шерстяных головных уборов
6. Системы чесальных машин, используемых в шляпном производстве
7. Цель процесса чесания
8. Выбор гарнитуры для чесания смеси в производстве шерстяных головных уборов
9. Основные требования, предъявляемые к основе в шляпном производстве
10. Возможные дефекты в основообразовании
11. Основные рабочие органы конус-аппарата шляпного производства
12. Виды передач движения в конус-аппарате
13. Механизмы передачи движения в устройстве конус-аппарата
14. Формула для технологического расчет конус-аппарата
15. Узлы регулировок конус-аппарата на различный ассортимент
16. Заправочный расчет чесальной машины для выработки ватных заготовок колпаков
17. Назначение механизма вращательного движения в конус-аппарате
18. Назначение механизма колебательного движения в конус-аппарате
19. Назначение рантовочного механизма в конус-аппарате
20. Основная зона чесания
21. Зона в чесальной машине, отвечающая за смешиванием волокон
22. Основные требования, предъявляемые к чесаной ватке
23. Особенности процесса чесания в шляпном производстве
24. Контрольные точки при определении линейных размеров колпака

25. Как определяют качество структуры и толщины ватного полуфабриката.

Эталоны ответов на вопросы представлены в Приложении 1.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ:

Оценка **«отлично»** - выставляется студенту, глубоко и прочно усвоившему программный материал, исчерпывающе, последовательно, грамотно и логично его излагающему, в ответе которого тесно связываются теория с практикой. При этом студент не затрудняется с ответом при видоизменении задания, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, показывает знакомство с монографической литературой, правильно обосновывает принятые решения, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практической работы.

Оценка **«хорошо»** выставляется твердо знающему программный материал, грамотно и по существу излагающему его, не допускающему существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяющему теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеющему необходимыми знаниями и приемами их выполнения.

Оценка **«удовлетворительно»** выставляется студенту, который имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушает последовательность изложения программного материала и испытывает затруднения в выполнении практических работ по данному предмету.

Оценка **«неудовлетворительно»** выставляется студенту, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно с большим затруднением формулирует практические задания.

Допуск студента к экзамену по компоненту ПМ 07-05 «Производство головных уборов из шерсти» представлен в виде сводной таблицы освоения ПМ (Приложение №5).

Разработчик: Веледенская О.В., преподаватель

Эталоны ответов по итоговому тестированию

1. Мужские и женские шляпы и колпаки, береты, кепи-береты
2. Тонкая и полутонкая и помесная натуральная овечья шерсть до 60^к, козья шерсть до 46^к, ангорская шерсть, синтетические и искусственные химические волокна, обрматы и отходы своего производства, меховые отходы
3. Трепание, расщипывание, разрыхление свалянной шерсти, обезрепеивание, замасливание, вылеживание, перемешивание
4. Рецепт смеси – это документ, подписываемый главным инженером или начальником производства (цеха). В нем указывается, какие компоненты, и в каком количестве, (в%) участвуют в смеси. Составляется: плановый (примерный) рецепт на год, рабочий – ежедневно на сутки.
5. Классификация смесей в производстве шерстяных головных уборов осуществляется по VI группам
 - I – меринос, мех. отходы гребенной очес и обрматы своего производства мериносовые (чистошерстяная).
 - II – как I + штапельное волокно не более 40%
 - III – шерсть помесная (кросбредная) не менее 56^к, обрматы своего производства (чистошерстяная)
 - IV – как III + штапельное волокно не более 40%
 - V – шерсть козья (ангорская) не менее 46^к, обрматы своего производства (чистошерстяная)
 - VI – как V + штапельное волокно не более 25%
6. В шляпном производстве используются одно и двух прочесные машины разных марок и фирм, но они агрегируются в трех прочесную машину в разной конфигурации. Обязательным условием является, что в последнем третьем прочесе ширина выходящей ватки и вес строго контролируется с учетом её навивания на патроны конусно-навивочных кареток, которые устанавливаются после съемных барабанов чесальных машин. Могут быть установлены 1, 2, 4 конус-навивочные каретки в зависимости от рабочей ширины третьего прочеса.
7. Цель процесса чесания – разъединить клочки шерсти на единичные волокна, окончательно перемешать, параллелизовать, удалить из смеси посторонние примеси, получить ватку (флеру)
8. Выбор гарнитуры чесальной машины зависит от ассортимента, а значит от группы смеси. Вся гарнитура выпускается по номерам.

В предпрочесе – пильчатая лента.
В основных прочесах – барабанная и бегунная ленты.

Сначала устанавливается группа смеси, затем номер гарнитуры главного барабана I прочеса, а от него все остальные органы. Во II и III прочесах номер главного барабана выше на 1-2 единицы по сравнению с первым.
9. К основе предъявляются следующие требования:
 - не должно быть расслоений
 - линейные размеры с учетом коэффициента усадки
 - форма колпака

- вес с учетом будущих потерь по переходам
- однородность структуры и цвета
- без посторонних примесей
- определенных толщин с плавным переходом от тонких мест к

толстым

10. Расслоение, резкий переход толщин, неоднородность по структуре и цвету, не соответствие линейных размеров формы и веса требованиям стандарта на данный ассортимент, наличие посторонних примесей и игл от гарнитуры

11. Конусный накладной патрон, 4 конусных валика, нижний (главный) вал со сменными шестернями

12. Ременная (веревочная)

Зубчатая

Шевронная

Коническая зубчатая

Червячная

фрикционная

13. Вращательный, колебательный, рантовочный с механизмом автоматического включения колебательного движения

$$14. \quad P_p = \frac{T_{см} - T_{пр}}{T_{ц}} \cdot n$$

где $T_{см}$ – время работы в смену (480 мин)

$T_{пр}$ – время простоев оборудования (30-40 минут)

$T_{ц}$ – время работы цикла (с учетом времени обработки и вспомогательного времени)

$$T_{ц} = t_{загрузки} + t_{выгрузки} + t_{обработки}$$

n – количество колпаков, навиваемых одновременно (2)

15. Число колебаний патрона и амплитуда колебаний, скорость вращения валиков(патрона), угол качания патрона и центровка патрона.

16. Расчет производительности чесальной машины Ч-22-Ш:

$$P_p = \frac{(T_{см} - T_{пр}) \cdot v_{бр} \cdot \chi_{бр} \cdot K_{вых} \cdot K_{и}}{B_k \cdot 2} * 4 \quad (\text{шт/см})$$

где $T_{см}$ – время работы в смену

$T_{пр}$ – время простоев оборудования

$v_{бр}$ – вес броска

$\chi_{бр}$ – число бросков

$K_{вых}$ – коэффициент выхода

$K_{и}$ – коэффициент использования

B_k – вес ватного полуфабриката колпака

Вес основы колпака зависит от веса готового колпака с учетом потерь в чесании (и предварительной обработки)

$$B_k = \frac{B_{гот} \cdot B_{вых_{чес}}}{B_{вых_{гот}}}$$

где $V_{\text{гот}}$ – вес готового изделия

$V_{\text{вых,чес}}$ – выход кипного сырья после чесания

$V_{\text{вых,гот}}$ – выход кипного сырья готового изделия

17. Механизм вращательного движения передает движение конусным валикам конус-аппарата

18. Механизм колебательного движения передает колебательное движение накладному патрону для равномерного навивания ватного полуфабриката

19. Рантовочный механизм отключает колебательное движение для большего навивания ватки на поля полуфабриката с дальнейшим автовключением

20. Основной зоной чесания считается зона взаимодействия главного барабана и рабочих валиков

21. Зона, отвечающая за смешивание это взаимодействие съемных валиков и главного барабана

22. К чесаной ватке (флере) предъявляются следующие требования:

- должна быть однородной по цвету и структуре
- не должно быть посторонних примесей и игл гарнитуры
- должна быть равномерной по толщине и ширине, без провисаний
- не должно быть загорошенности
- волокна должны быть параллелизованы

23. В шляпном производстве используется тонкая и полутонкая шерсть, поэтому обязательно используют трех прочесные чесальные машины. На последней машине происходит контроль по массе и ширине (установка делителей по ширине)

24. Контрольные точки при определении линейных размеров колпака:

- высота колпака (по центру от макушки до края поля)
- ширина головки колпака (8 см от макушки)
- ширина колпака в присаде
- ширина полей колпака
- ширина колпака в раскосе полей

25. Качество структуры основы колпака определяют на светящемся конусе после первичного уплотнения