

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
«АРМАВИРСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

по ПМ 01 ПОШИВ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО
ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2022

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	стр.
	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	25
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	27

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы СПО - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, разработанной в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования 262019 Портной, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 г. № 770, зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ 20.08.2013 г. № 29655, Профессиональным стандартом «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи» утверждённого приказом министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 декабря 2015 г. № 1051н, с учётом рекомендаций работодателей: ООО «Непра», ЗАО Александрия, ИП Бондаренко Г.А для профессии 29.01.07 Портной, входящей в состав укрупнённой группы 29.00.00 Технологии лёгкой промышленности.

В рабочую программу УП.01 Учебная практика по ПМ.01 Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам включены изделия с учётом пожеланий работодателя ООО «Непра», ЗАО Александрия: изготовления производственной одежды и работодателя ИП Бондаренко Г.А: изготовление школьной формы.

1.2. Цели и задачи учебной практики

С целью овладения видами профессиональной деятельности по профессии обучающийся в ходе освоения учебной практики должен:

иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none">- изготовления швейных изделий;- работы с эскизами;- распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;- определения свойств применяемых материалов;- работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;- выполнения влажно-тепловых работ;- поиска информации нормативных документов;
Уметь	<ul style="list-style-type: none">сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;определять волокнистый состав ткани и распознавать

	<p> текстильные пороки; давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам; заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования; пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ; соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских; работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации; выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально; применять современные методы обработки швейных изделий; читать технический рисунок; выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями; пользоваться инструкционно-технологическими картами; пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ); </p>
<p>Знать</p>	<p> форму деталей кроя; названия деталей кроя; определение долевой и уточной нити; волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов; физико-механические и гигиенические свойства тканей; современные материалы и фурнитуру; заправку универсального и специального швейного оборудования; причины возникновения неполадок и их устранение; регулировку натяжения верхней и нижней нитей; оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним; правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности; современное (новейшее) оборудование; технологический процесс изготовления изделий; виды технологической обработки изделий одежды; ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп; современные технологии обработки швейных изделий; технические требования к выполнению операций ВТО; технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп; действующие стандарты и технические условия на швейные изделия </p>

и овладеть:

1.2.1 Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК.1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК.2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определённых руководителем.
ОК.3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК.4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК.5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК.6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК.7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).
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 9	Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.
ЛР 13	Выбирающий оптимальные способы решения профессиональных задач на основе уважения к заказчику, понимания его потребностей
ЛР 14	Проявляющий способности к планированию и ведению предпринимательской деятельности на основе понимания и соблюдения правовых норм российского законодательства
ЛР-КК 1	Признающий ценность непрерывного образования, ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, избегающий безработицы; управляющий собственным профессиональным развитием; рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности.
ЛР-КК 2	Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.

1.2.2 Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам
ПК 1.1.	Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом
ПК 1.2.	Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.
ПК 1.3.	Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.
ПК 1.4.	Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.
ПК 1.5.	Формировать объёмную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки
ПК 1.6.	Соблюдать правила безопасности труда
ПК 1.7.	Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.

УП.01 Учебная практика включает в себя «бережливое производство» раскрывающееся в темах:

- Тема 01.2 Распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций – Тема 01.2.2 Ознакомление с деталями кроя изделий одежды. Ознакомление с инструментом для ручных работ. Метод контроля «всё на своих местах».

- Тема 01.3 Работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации – Тема 01.3.6. Обучение приёмам работы на универсальных стачивающих швейных машинах. Ухаживать должным бережливым образом за швейными машинами.

- Тема 01.7 Изготовление швейных изделий.01.07.42. Технологическая обработка фартука. Метод контроля «всё на своих местах». 01.07.57. Технологическая обработка школьной юбки. Возможность сократить затраты на выполнения обработки, повысив при этом его качество. 01.07.98. Технологическая обработка полочек и спинки жакета. Разработать эффективную систему организации рабочего места, для достижение высокого качества.

В рабочую программу с учётом пожеланий работодателей: ООО «Непра», ЗАО Александрия, ИП Бондаренко Г.А. включена в тему 01.7 Изготовление швейных изделий. Метод контроля «всё на своих местах» - Пошив школьной юбки, Пошив школьных брюк, Пошив производственной куртки.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики: 780 часов;

в том числе в форме практической подготовки -780 часов

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов
ПМ.01 Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам			780
Тема 01.1 Работа с эскизами.	1. Ознакомление с эскизами модели.	Визуальное сопоставление наличия количества деталей кроя с эскизом модели. Визуальное определение правильности выкраивания деталей кроя.	6
Тема 01.2 Распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций.	2. Ознакомление с деталями кроя изделий одежды. Ознакомление с инструментом для ручных работ. Метод контроля «всё на своих местах».	Проверка наличия деталей кроя в соответствии с эскизом модели. Определение по эскизу правильность выкраивания формы деталей кроя. Соответствие деталей кроя техническим условиям. Освоение навыков правильной посадки на рабочем месте. Инструменты, приспособления и принадлежности для ручных работ, приемы пользования ими. Подбор номеров игл и ниток для ручных работ.	6
Тема 01.3 Работы на различном оборудовании с применением средств малой механизации.	3. Ручные стежки: прямые и косые сметочные стежки и строчки. Соблюдение техники безопасности.	Организация рабочего места при выполнении ручных стежков и правила безопасного труда. Выполнение прямых и косых сметочных стежков и их строчек с соблюдением технических условий.	6
	4. Ручные стежки: крестообразные, петлеобразные и петельные.	ТБ при ручных работах. Выполнение подшивочных, отделочных, разметочных вспушных, копировальных, стежков для пришивания крючков, петель и пуговиц, специальных стежков для обметывания петель с соблюдением технических условий.	6
	<i>5. Проверочная работа по теме: «Выполнение ручных стежков».</i>	ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
	6. Обучение приемам работы на	Организация рабочего места и ТБ при выполнении машинных работ.	6

	<p>универсальных стачивающих швейных машинах. Ухаживать должным бережливым образом за швейными машинами.</p>	<p>Освоение навыков правильной посадки за швейной машиной. Подбор игл и ниток для машинных работ. Освоение навыков заправки швейной машины и регулировки натяжения верхней и нижней нитей, а также величина стежка и давление лапки на ткань. Пуск и остановка швейной машины. Ознакомление с правилами ухода за машиной: чистка, смазка.</p>	
	<p>7. Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на стачивающих швейных машинах.</p>	<p>ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия и основные правила выполнения машинных работ. Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на бумаге без заправки швейной машины. Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на ткани цветными нитками.</p>	6
	<p>8. Выполнение соединительных и бельевых швов на стачивающих швейных машинах.</p>	<p>ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия на выполнение машинных швов. Выполнение стачного шва: вразутюжку, вразутюжку, с обметыванием срезов. Выполнение расстрочного шва. Выполнение настрочного шва: с открытыми срезами, с закрытыми срезами, накладного шва с открытым срезом, с закрытым срезом, с двумя закрытыми срезами. Выполнение швов встык, взамок, двойного, запошивочного.</p>	6
	<p>9. Выполнение краевых швов на стачивающих швейных машинах</p>	<p>ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия на выполнение машинных швов. Выполнение обтачных швов в кант, в простую рамку, в сложную рамку. Выполнение швов в подгибку с открытым срезом, с закрытым срезом, с притачной подкладкой.</p>	6
	<p>10. Выполнение окантовочных швов на стачивающих швейных машинах.</p>	<p>ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия на выполнение машинных швов.</p>	6

		Выполнение окантовочных швов с открытым срезом, с закрытым срезом, тесьмой.	
	11. Выполнение отделочных рельефных швов на стачивающих швейных машинах	ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия на выполнение машинных швов. Выполнение застрочного, выстрочного, выстрочного со шнуром, вытачного, настрочного швов	6
	12. Выполнение отделочных швов с кантом и отделочных складок на стачивающих швейных машинах.	ТБ при выполнении машинных работ. Технические условия на выполнение машинных швов. Выполнение стачного, накладного, обтачного швов с кантом. Выполнение простых отделочных складок, простых соединительных складок, сложных складок.	6
	13. Проверочная работа по теме: «Выполнение машинных швов».	ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
	14. Работы на универсальных стачивающих швейных машинах с применением средств малой механизации: приспособления для отделки деталей швейных изделий.	ТБ при выполнении машинных работ. Использование средств малой механизации для выполнения соединения деталей (ограничительные и направляющие линейки), краевых швов (приспособления для окантовки срезов и для подгибки края деталей). Использование однорожковой лапки	6
	15. Работы на специальных швейных машинах.	ТБ при выполнении машинных работ. Заправка специального швейного оборудования и работа на нем. Специальные машины ProtexГУ-781 кл. (петельная машина), Protex 725 кл. (высокоскоростной оверлок), 26 кл. и 1026 кл; 51-Акл. , 525 кл. и 25- 1кл.	6
Тема 01.4 Выполнение влажно-тепловых работ.	16. Освоение приёмов влажно-тепловой обработки.	Правила ТБ и пожарной безопасности при влажно-тепловых работах. Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения операций ВТО. Освоение приёмов ВТО в	6

		соответствии с нормативными требованиями: приутюживание, разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, отпаривание, проутюживание и декатирование.	
	17. Формование объёмной формы полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.	Правила ТБ и пожарной безопасности при влажно-тепловых работах. Формование передней и задней половинок брюк, передней и локтевой половинок рукавов, с соблюдением режимов ВТО и технических условий на их выполнение	6
Всего за семестр: 3 семестр			102
Тема 01.5 Определение свойств применяемых материалов.	18. Определение свойств и качеств материалов для изделий различных ассортиментных групп.	Определение волокнистого состава ткани и распознавание текстильных пороков. Определение свойств и качества текстильных материалов: (технологические, механические и гигиенические свойства).	6
Тема 01.6 Способы обработки швейных изделий различных ассортиментных групп. Метод контроля «всё на своих местах».	19. Проверка деталей кроя. Начальная обработка деталей кроя.	ТБ при выполнении ручных, машинных и утюжительных работ. Проверка и уточнение деталей кроя. Нанесение контрольных знаков. Обработка срезов на край обмёточной машине, зигзагообразной строчкой, окантовочным швом.	6
	20. Обработка вытачек, подрезов, буф.	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение неразрезных и разрезных вытачек (расположенных в середине детали и идущих от среза), подрезов, буф с соблюдением технических условий.	6
	21. Обработка складок и мелких деталей.	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение односторонних, встречных, бантовых складок с соблюдением технических условий. Обработка пояса, хлястиков, погонов, листочек, шлёвок с соблюдением технических условий.	6
	22. Проверочная работа по теме: «Обработка вытачек, подрезов, буф, складок и мелких деталей».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6

23. Обработка оборок, воланов, жабо, рюш, беек	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка внешних срезов оборок, воланов, жабо, рюш зигзагообразной строчкой, окантовочным швом с соблюдением технических условий.	6
24. Обработка кокеток.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка цельнокроеных и отрезных прямых, овальных и ломаных кокеток с соблюдением технических условий.	6
25. Соединение кокеток с основными деталями.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение кокетки с основными деталями стачным, настрочным, накладным швом с соблюдением технических условий.	6
26. Обработка накладных карманов и соединение их с изделием.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего края накладного кармана припуском на шов, обработка боковых и нижних срезов, соединение кармана с изделием с соблюдением технических условий.	6
27. Обработка прорезного кармана с двумя обтачками.	ТБ при выполнении комплексных работ. Подготовка обтачки, определение места расположения кармана, Контроль правильности положения обтачек и всех строчек. ВТО готового кармана, с соблюдением технических условий.	6
28. Обработка прорезного кармана с клапаном.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка клапана, определение места расположения кармана. Контроль правильности положения клапана и всех строчек. ВТО готового кармана с соблюдением технических условий.	6
29. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка листочки, уточнение ее ширины, определение линии притачивания листочки к основной детали с соблюдением технических условий.	6
30. Обработка застёжек	ТБ при выполнении комплексных работ.	6

	в швах или рельефах основных деталей.	Обработка застёжки в шве на тесьму-молния, со смещённой линией настрачивания, потайной застёжки тесьмой-молния с соблюдением технических условий.	
	31.Обработка застёжек в сквозных разрезах основных деталей подбортами.	ТБ при выполнении комплексных работ. Заготовка подборта. Обтачивание борта с соблюдением технических условий.	6
	32.Обработка застёжек в сквозных разрезах основных деталей планками.	ТБ при выполнении комплексных работ. Заготовка планки. Притачивание планки к изделию с соблюдением технических условий.	6
	33.Проверочная работа по теме: «Обработка застёжек».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
	34.Обработка горловины изделия краевыми швами.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка горловины швом в подгибку, окантовочным швом и обтачкой с соблюдением технических условий.	6
	35. Обработка съёмных и втачных воротников,	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка съёмных воротников кружевом, оборкой. Обработка цельного воротника. Обработка воротника, состоящего из двух частей с соблюдением технических условий.	6
	36. Соединение воротника с горловиной	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение воротника с горловиной с отворотами и застёжкой доверху с соблюдением технических условий.	6
	37. Обработка проймы в изделиях без рукавов.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка проймы обтачкой, окантовочным швом с соблюдением технических условий.	6
	38. Обработка низа рукавов без манжет и с манжетами.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа рукавов краевым швом, эластичной тесьмой, обтачкой с соблюдением технических условий.	6

		Обработка низа рукавов цельнокроеными манжетами, отложными, замкнутыми и притачными незамкнутыми манжетами с застёжкой соблюдением технических условий	
	39.Обработка низа изделия с разрезом и шлицей.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка разреза и шлицы, расположенных в шве с соблюдением технических условий	6
	Всего за семестр: 4 семестр		132
Тема 01.7 Изготовление швейных изделий. Метод контроля «всё на своих местах».	40.Технологическая обработка наволочки и простыни.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получения кроя. Проверка наличия деталей кроя. Обработка наволочки и простыни с соблюдением технических условий.	6
	41.Технологическая обработка пододеяльника.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получения кроя. Проверка наличия деталей кроя. Обработка рамки пододеяльника с соблюдением технических условий.	6
	42.Технологическая обработка фартука.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получения кроя. Проверка наличия деталей кроя. Обработка срезов. Обработка мелких деталей и соединение их с изделием. Окончательная отделка фартука с соблюдением технических условий.	6
	43.Технологическая обработка ночной сорочки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Прокладывание линии середины полочки и спинки. Обработка оборки кокетки и плечевых швов с соблюдением технических условий. Уточнение линии горловины изделия.	6
	44. Технологическая обработка горловины и оборки ночной сорочки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка горловины окантовочным швом. Обработка оборки.	6

		Выполнение сборки по верхнему срезу нижней части полочки с соблюдением технических условий.	
45. Технологическая обработка кокетки ночной сорочки.		ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение оборки и кокетки с нижней частью полочки с соблюдением технических условий.	6
46. Технологическая обработка пройм и боковых швов ночной сорочки. Обработка низа изделия.		ТБ при выполнении комплексных работ. Уточнение линии проймы изделия. Обработка проймы окантовочным швом. Обработка боковых швов и оборки по низу изделия с соблюдением технических условий. ВТО ночной сорочки.	6
47. Проверочная работа по теме: «Пошив ночной сорочки».		ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
48. Технологическая обработка халата.		ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка халата к первой примерке. Проведение первой примерки с соблюдением технических условий.	6
49. Технологическая обработка рельефов, швов и мелких деталей халата.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка рельефов, боковых швов халата. Подготовка халата к осноровке и подрезке. Обработка плечевых швов с соблюдением технических условий. Обработка карманов и пояса. Соединение карманов с изделием с соблюдением технических условий.	6
50. Технологическая обработка оборки и горловины халата.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка срезов оборки и соединение оборки с горловиной халата с соблюдением технических условий.	6
51. Технологическая обработка бортов и низа халата.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов и низа халата с соблюдением технических	6

		условий.	
52. Технологическая обработка рукавов халата.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа рукавов с соблюдением технических условий.		6
53. Соединение рукавов с проймами халата.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймами халата с соблюдением технических условий.		6
54. Технологическая обработка окончательной отделки халата.	ТБ при выполнении комплексных работ. Окончательная отделка халата с соблюдением технических условий. ВТО халата.		6
55. Технологическая обработка юбки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка юбки к первой примерке и проведение примерки с соблюдением технических условий.		6
56. Технологическая обработка вытачек, боковых швов и застёжки юбки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка вытачек, рельефных и боковых швов. Подготовка юбки к осноровке и подрезке с соблюдением технических условий. Обработка застёжки в среднем шве заднего полотнища юбки с соблюдением технических условий.		6
57. Технологическая обработка верхнего среза юбки. Возможность сократить затраты времени а выполнение обработки, повысив при этом её качество.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего среза юбки подкройной обтачкой с соблюдением технических условий.		6
58. Технологическая обработка шлицы и низа юбки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки. Обработка низа и проведение окончательной ВТО с соблюдением технических условий, сдача заказа.		6
59. Технологическая обработка блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя.		6

		<p>Перевод меловых линий на парные детали.</p> <p>Прокладывание линии середины изделия.</p> <p>Обработка вытачек с соблюдением технических условий.</p>	
60. Технологическая обработка боковых швов блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка боковых швов, подготовка блузы к подрезке. Соединение плечевых швов с соблюдением технических условий.	6	
61. Технологическая обработка бортов и горловины блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов и горловины блузы с соблюдением технических условий.	6	
62. Технологическая обработка рукавов блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка манжет. Обработка низа рукавов притачными манжетами с соблюдением технических условий.	6	
63. Технологическая обработка пройм блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймой блузы с соблюдением технических условий.	6	
64. Технологическая обработка низа блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа блузы с соблюдением технических условий.	6	
65. Технологическая обработка окончательной отделки блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка петель с соблюдением технических условий. Пришивание пуговиц. Окончательная ВТО блузы с соблюдением технических условий, сдача заказа	6	
66. Технологическая обработка платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка платья к первой примерке с соблюдением технических условий.	6	
67. Технологическая обработка вытачек и швов платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка вытачек, боковых швов. Подготовка платья к подрезке с соблюдением технических	6	

		условий.	
68. Технологическая обработка воротника платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых швов. Обработка воротника с соблюдением технических условий.	6	
69. Технологическая обработка горловины платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение воротника с горловиной с соблюдением технических условий.	6	
70. Технологическая обработка рукавов платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка рукавов. Соединение рукавов с проймой с соблюдением технических условий.	6	
71. Технологическая обработка окончательной отделки платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа платья. Окончательная ВТО с соблюдением технических условий, сдача заказа.	6	
72. Технологическая обработка встречных складок на школьной юбке.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка школьной юбки к первой примерке. Обработка встречных складок с соблюдением технических условий.	6	
73. Технологическая обработка застёжки школьной юбки и верхнего среза поясом.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка застёжки школьной юбки на тесьму – молния. Обработка верхнего среза школьной юбки притачным поясом с соблюдением технических условий.	6	
74. Проверочная работа по теме: «Технологическая обработка низа школьной юбки».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6	
75. Технологическая обработка платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Проведение первой примерки платья с соблюдением технических условий.	6	
76. Технологическая обработка кокеток.	ТБ при выполнении комплексных работ.	6	

		Обработка кокетки и боковых швов. Соединение кокетки с основными деталями платья с соблюдением технических условий.	
77. Технологическая обработка плечевых швов и воротника платья.		ТБ при выполнении комплексных работ. Подготовка и проведение подрезки платья. Обработка плечевых швов и воротника с соблюдением технических условий.	6
78. Технологическая обработка бортов платья.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов платья. Соединение воротника с горловиной с соблюдением технических условий.	6
79. Технологическая обработка рукавов платья.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка манжет. Соединение манжет с низом рукавов с соблюдением технических условий.	6
80. Технологическая обработка пройм платья.		ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймой платья с соблюдением технических условий.	6
81. Технологическая обработка мелких деталей и низа юбки платья, соединения лифа с юбкой платья.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка пояса. Обработка низа юбки платья с соблюдением технических условий. Соединение лифа с юбкой платья с соблюдением технических условий. Окончательная ВТО платья, сдача заказа	6
82. Технологическая обработка бридж и карманов.		ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Уточнение и обработка вытачек. Проведение ВТО передних и задних половинок бридж с соблюдением технических условий. Обработка карманов с соблюдением технических условий.	6
83. Технологическая обработка застёжки в		ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение половинок бридж.	6

	бриджах.	Обработка застёжки тесьмой-молния с соблюдением технических условий.	
	84. Технологическая обработка верхнего среза бридж.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего среза бридж притачным поясом и обработка низа бридж с соблюдением технических условий.	6
	85. Технологическая обработка низа бридж.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа бридж с соблюдением технических условий. Окончательная ВТО с соблюдением технических условий, сдача заказа.	6
	86. Технологическая обработка школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Уточнение и обработка вытачек. Проведение ВТО передних и задних половинок школьных брюк с соблюдением технических условий.	6
	87. Технологическая обработка карманов школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение боковых швов. Обработка карманов в швах с соблюдением технических условий.	6
		5 семестр	288
	88. Технологическая обработка застёжки школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение половинок школьных брюк. Обработка застёжки на тесьму-молния с соблюдением технических условий.	6
	89. Технологическая обработка мелких деталей школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка шлёвок и соединение их с поясом с соблюдением технических условий..	6
	90. Технологическая обработка верхнего среза школьных брюк притачным поясом.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего среза школьных брюк притачным поясом с соблюдением технических условий.	6
	91. Технологическая обработка низа школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа школьных брюк с соблюдением технических условий.	6

		Окончательная отделка и ВТО школьных брюк, сдача заказа	
92. Технологическая обработка жилета.		ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка жилета к первой примерке. Обработка вытачек с соблюдением технических условий.	6
93. Технологическая обработка мелких деталей жилета.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка хлястика и соединение его с деталью. Обработка боковых швов с соблюдением технических условий. Подготовка жилета к осноровке и подрезке.	6
94. Технологическая обработка горловины и бортов жилета.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых швов, горловины и бортов жилета с соблюдением технических условий.	6
95. Технологическая обработка пройм жилета.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка проймы подкройной обтачкой.	6
96. Технологическая обработка низа жилета.		ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа жилета с соблюдением технических условий. Окончательная отделка и ВТО жилета, сдача заказа.	6
97. Проверочная работа по теме: «Технологическая обработка жакета».		ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности. Подготовка жакета к примерке с соблюдением технических условий.	6
98. Технологическая обработка полочек и спинки жакета. Разработать эффективную систему организации рабочего места, для достижения высокого качества.		ТБ при выполнении комплексных работ. Дублирование полочек жакета с соблюдением технических условий. Обработка вытачек.	6
99. Технологическая		ТБ при выполнении комплексных	6

	обработка карманов жакета.	работ. Обработка карманов жакета с соблюдением технических условий.	
100. Технологическая	обработка срезов жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение боковых и плечевых срезов жакета с соблюдением технических условий.	6
101. Технологическая	обработка бортов жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов подбортами с соблюдением технических условий.	6
102. Технологическая	обработка воротника жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка воротника. Соединение его с изделием с соблюдением технических условий.	6
103. Технологическая	обработка рукавов жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка рукавов с соблюдением технических условий.	6
104. Технологическая	обработка соединения рукавов с проймами жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймами жакета с соблюдением технических условий.	6
105. Технологическая	обработка подкладки и соединение ее с жакетом.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка подкладки и соединение ее с изделием с соблюдением технических условий.	6
106. Технологическая	обработка низа жакета Окончательная отделка и ВТО жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа жакета с соблюдением технических условий. Окончательная отделка и ВТО жакета, сдача заказа.	6
107. Технологическая	обработка производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка и уточнение наличия деталей кроя. Влажно-тепловая обработка деталей кроя.	6
108. Технологическая	обработка кокетки спинки производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка кокетки на спинке с соблюдением технических условий.	6
109. Технологическая		ТБ при выполнении комплексных	6

обработка накладных карманов производственной куртки.	работ. Обработка накладных карманов на изделии с соблюдением технических условий	
110. Технологическая обработка плечевой накладки производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевой накладки и соединение плечевых швов с соблюдением технических условий.	6
111. Технологическая обработка рукавов производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа рукавов и соединение их с проймами с соблюдением технических условий. Соединение боковых швов с соблюдением технических условий.	6
112. Технологическая обработка застёжки производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка застёжки цельнокроеными подбортами с соблюдением технических условий.	6
113. Технологическая обработка воротника производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка воротника с соблюдением технических условий.	6
114. Соединение воротника с горловиной производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение воротник с горловиной с соблюдением технических условий.	6
115. Технологическая обработка низа производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа куртки. ВТО изделия с соблюдением технических условий.	6
116. <i>Проверочная работа по теме: «Окончательная отделка производственной куртки».</i>	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
117. Технологическая обработка пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя пальто. Проверка и уточнение наличия деталей кроя.	6
118. Технологический процесс дублирование и формование деталей пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Дублирование и формование деталей полочек пальто с соблюдением технических условий.	6

119. Технологический процесс подготовки пальто к первой примерке.	ТБ при выполнении комплексных работ. Подготовка пальто к первой примерке с соблюдением технических условий.	6
120. Технологическая обработка вытачек и мелких деталей пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка вытачек и среднего шва спинки. Обработка листочки кармана с соблюдением технических условий.	6
121. Технологическая обработка карманов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка карманов с настрочной листочкой с соблюдением технических условий.	6
122. Технологическая обработка бортов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов отрезными подбортами с соблюдением технических условий.	6
123. Технологическая обработка горловины пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка горловины обтачкой с соблюдением технических условий.	6
124. Технологическая обработка плечевых и боковых срезов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых и боковых швов с соблюдением технических условий.	6
125. Технологическая обработка рукавов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка передних и локтевых швов и низа рукавов с соблюдением технических условий.	6
126. Технологическая обработка соединения рукавов пальто с проймой.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймой с соблюдением технических условий.	6
127. Технологическая обработка плечевых накладок, вешалки и низа пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых накладок и низа изделия с соблюдением технических условий.	6
128. Окончательная обработка изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка петель, пришив пуговиц, очистка изделия от	6

		производственного мусора Окончательная ВТО изделия с соблюдением технических условий.	
Тема 01.8 Поиск информации нормативных документов.	129.Поиск информации нормативных документов.ИзучениеГ ОСТа4103 – 82.	Нахождение и использование информации справочников, справочных и учебных пособий, в том числе и электронных, интернет – ресурсов. Использование инструкционно- технических карт, чтение технического рисунка, применение Государственных стандартов (ГОСТ).	6
	130. Дифференцированный зачет		6
Всего за семестр: 6 семестр			258
ВСЕГО ЧАСОВ:			780

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Программа учебной практики реализуется в:

- в мастерской швейной ГКПОУ КК АИТИ;
- в ООО Камя.

Оборудование мастерской швейной:

1. Универсальные машины:

- машинка швейная Janome Pink 25
- машины швейные BrotherSL 7340-3;
- машины швейные 1022 кл.

2. Специальные машины:

- машина швейная 51 Акл;
- машины швейные 5 нит. Prothx ТУ- 757;
- машина швейная 25 Акл;
- машины швейные Prothx ТУ-781;
- машина швейная 26 кл;
- ОверлокJanome210 D

3. Оборудование для ВТО:

- стол гладильный (серия OMEGA 2000) и утюг электропаровой (серия PONYBAB);
- эл.утюги BOSCHNDS 1112, ВИТЕК;
- доска гладильная;
- резиновые коврики;

4. Столы для ручных работ

5. - Инструменты и средства малой механизации;
6. – Инструкционные карты по ТБ; учебно-наглядные пособия: стенды, образцы, журналы мод; образцы изготавливаемых изделий.
7. – Манекены:- манекен женский.; манекен мужской .б/у; полуманекен; манекен демонстрационный женский; манекен демонстрационный мужской.

3.2. Информационное обеспечение обучения:

Основная:

1.Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / М.А. Силаева. – 12-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2019. – 528 с. – Текст: непосредственный.

Дополнительная литература:

1. Технология швейных изделий: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / Э.К. Амирова, А. Т. Труханова, О. В. Сакулина, Б. С. Сакулин. – 11-е изд., стер. – М.; Издательский центр «Академия», 2018. – 512 с.- Текст: непосредственный

2. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: в 2 ч.: учебник для студ. учреждений СПО / М.А. Труевцева. – М., Издательский центр «Академия», 2018. – 288 с., 384 с. – Текст непосредственный.

3. Технология швейных изделий: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / Э.К. Аимрова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин. – 11-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 512 с. – Текст: непосредственный.

4. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А.С.Ермаков. 2-е изд., испр. И доп. – Москва: Издательство Юрайт, 2020. – 259 с. (Профессиональное образование). Текст: непосредственный.

Интернет-ресурсы:

https://yandex.ru/video/preview/?text=обработка%20клапана%20видео&path=wizard&parent-reqid=1631725834001525-6351922314880216213-vla1-5781-vla-17-balancer-8080-BAL-3183&wiz_type=vital&filmId=2879157474415608340

https://yandex.ru/video/preview/?text=обработка%20воротника%20видео&path=wizard&parent-reqid=1631725936011110-10453047223738891138-vla1-5781-vla-17-balancer-8080-BAL-7252&wiz_type=vital&filmId=14296660991107516092

https://yandex.ru/video/preview/?text=обработка%20рукава%20видео%20из%20ютуба&path=wizard&parent-reqid=1631725987981941-3757083354472418963-vla1-5781-vla-17-balancer-8080-BAL-6366&wiz_type=vital&filmId=17214611100458919210

<https://yandex.ru/video/search?text=обработка+низа+юбки+видео+из+ютуба>

3.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проходит рассредоточено, чередуется с учебными дисциплинами и профессиональными модулями.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися учебно-производственных заданий.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
иметь практический опыт: <ul style="list-style-type: none">- изготовления швейных изделий;- работы с эскизами;- распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;- определения свойств применяемых материалов;- работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;- выполнения влажно-тепловых работ;- поиска информации нормативных документов;	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении учебно-производственных работ. Проведение проверочных работ. Дифференцированный зачёт.

Формы текущего контроля и промежуточной аттестации для обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья устанавливаются с учётом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.). При необходимости предусмотрено увеличение времени на подготовку, а также предоставление дополнительного времени для подготовки ответа.