

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**УП. 02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА**  
по ПМ.02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
профиль: технологический

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2023

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	10
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	11

# I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

## 1.1. Область применения программы

Рабочая программа УП.02 Учебная практика 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, утверждённого приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 г. № 770 (ред. от 01.09.2022) «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 262019.03 Портной», зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ 20.08.2013 г. № 29655

## 1.2. Цели и задачи учебной практики

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

<b>Приобретаемый практический опыт</b>	проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп; анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются; устранения дефектов;
<b>Уметь</b>	пользоваться нормативно-технологической документацией; распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения; подбирать рациональные методы обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями;
<b>Знать</b>	формы и методы контроля качества продукции; перечень возможных дефектов (технологические, конструктивные и текстильные); причины возникновения дефектов; обработки изделий различных ассортиментных групп; способы устранения дефектов

и овладеть:

### 1.2.1. Перечень общих компетенций

<b>Код</b>	<b>Наименование общих компетенций</b>
<b>ОК.1.</b>	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
<b>ОК.2.</b>	Использовать современные средства поиска. Анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
<b>ОК.3.</b>	Планировать и реализовывать профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в

	различных жизненных ситуациях.
<b>ОК.4.</b>	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
<b>ОК.5.</b>	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учётом особенностей социального и культурного контекста
<b>ОК.6.</b>	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учётом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
<b>ОК.7.</b>	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных обстоятельствах
<b>ОК.8.</b>	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
<b>ОК.9.</b>	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках
<b>ЛР 4</b>	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».
<b>ЛР 9</b>	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.
<b>ЛР 13</b>	Выбирающий оптимальные способы решения профессиональных задач на основе уважения к заказчику, понимания его потребностей
<b>ЛР 14</b>	Проявляющий способности к планированию и ведению предпринимательской деятельности на основе понимания и соблюдения правовых норм российского законодательства
<b>ЛР-КК 1</b>	Признающий ценность непрерывного образования, ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, избегающий безработицы; управляющий собственным профессиональным развитием; рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности.
<b>ЛР-КК 2</b>	Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.

### 1.2.2 Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 2	Дефектация швейных изделий
ПК 2.1.	Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.
ПК 2.2.	Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.
ПК 2.3.	Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки.

*УП.02 Учебная практика включает в себя «бережливое производство» раскрывающееся в теме:*

- Тема 02.2 Устранение дефектов. Метод контроля «всё на своих местах».

**1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики – 60 часов**

в том числе в форме практической подготовки- 60 часов

**Промежуточная аттестация - в форме дифференцированного зачёта**

## II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов (в том числе в форме практической подготовки)
ПМ.02 Дефектация швейных изделий			<b>60</b>
<p><b>Тема 02.1</b> Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп. Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.</p>	<p>1.Выполнение контроля качества швейного изделия. Выявление причин возникновения дефектов при изготовлении плечевых и поясных изделий.</p>	<p>Межоперационный метод контроля (проверка качества поузловой обработки изделия) Осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление его с образцом-эталонном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы. Контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т. д. Общий осмотр изделия и отдельных деталей и узлов. Проверка качества плечевых, поясных изделий и верхней одежды.</p>	6
	<p>2.Проверочная работа по теме: «Проверка качества узлов, готовых швейных изделий и анализ правильности выполняемых работ по их изготовлению с учётом свойств ткани»</p>	<p>Выполнение оценки качества готовых швейных изделий.</p>	6
<p><b>Тема 02.2</b> Устранение дефектов. Метод контроля «всё на своих местах».</p>	<p>3. Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся внизу или заходят одна за другую; отвесного положения краёв плицы изделия</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке с соблюдением технических условий. Восстановление длины края борта с соблюдением технических условий. Отпаривание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.</p>	6

	<p>4. Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии, наклонные заломы в верхней части рукава около шва, на участке локтевого шва; передний и локтевой шов рукава изделия закручивается.</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки. Уточнение расположения контрольных точек Совмещение контрольных точек, избегая посадки одной из деталей с соблюдением технических условий. Уточнение расположения контрольных точек, совмещение их с соблюдением технических условий. Удалить строчку, соединяющую рукав с проймой. Уточнить расположение контрольных точек на окате и пройме с соблюдением технических условий. Удалить строчку, соединяющую локтевые срезы рукавов. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам с соблюдением технических условий. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам без натяжения, смещая вниз на необходимую величину нижнюю половинку рукава с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p><b>5. Проверочная работа по теме: «Устранение балансовых нарушений швейных изделий»</b></p>	<p>ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.</p>	6
	<p>6. Устранение дефектов: искривлён вырез горловины, концы воротника и лацканов не прилегают к полочкам изделия; неодинаковые размеры лацканов изделия, нашпыв ткани в конце втачивания застежки-молнии;</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление шва обтачивания, уточнение формы и размера обтачки с соблюдением технических условий. Удаление строчки, соединяющей верхний воротник с нижним воротником, увеличение посадки в углах верхнего воротника, удаление строчки, соединяющей подборт с полочкой, увеличение посадки подборта с соблюдением технических условий. Удаление строчки втачивания молнии с соблюдением технических условий.</p>	6

	<p>7. Устранение дефектов: искривлённый край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ.          Исправление строчки при обтачивании края детали с соблюдением технических условий.          Удаление всей строчки и выполнение строчки снова с соблюдением технических условий.          Выполнение проверки правильности строчки на конце вытачки с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p><b>8. Проверочная работа по теме: «Устранение дефектов, возникающих при нарушении технологического процесса»</b></p>	<p>ТБ при выполнении работ.          Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.</p>	6
	<p>9. Устранение дефектов ВТО: ласы на участках швейного изделия; растяжение участка проймы (складки и заломы на полочке в области проймы и бокового шва), волнистость нижнего края изделия (рукава или других деталей) при изготовлении трикотажных изделий</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ.          Кратковременное воздействие на материал утюгом с отпаривателем с минимальным давлением на поверхность материала, выполнение операции ВТО с изнаночной стороны изделия с соблюдением технических условий.          Прокладывание неэластичной тесьмы на участке припуска на шов втачивания рукава для предотвращения растяжения участка проймы с соблюдением технических условий.          Отпаривание растянутого участка изделия в целях восстановления его прежних размеров с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p>10. Дифференцированный зачёт</p>		6
		<b>Всего за семестр:</b>	<b>60</b>
		<b>Всего часов:</b>	<b>60</b>



### III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

- 3.1. Требования к материально-техническому обеспечению  
Рабочая программа УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА реализуется в:  
- мастерской швейной ГКПОУ КК АИТ;  
- ООО «Нерпа»

Оборудование мастерской швейной:

1. Универсальные машины:
  - Швейная машина BROTHER 7340-3
  - Прямострочная машина JukiDDL-7000AS-7
  - Швейная машинка Janome Pink 25
2. Специальные машины:
  - машины швейные 5 нит. Prothx TY- 757
  - оверлок BROTER № 31
  - оверлок Janome210 D
  - машины швейные Prothx TY-781
  - машина швейная 426 кл
3. Оборудование для ВТО:
  - гладильная система MIE Classico Plus
  - стол гладильный (серия OMEGA 2000)
  - утюг электропаровой (серия PONY BABY 1)
  - эл. Утюг BOSCH NDS 1112
  - эл. Утюг Vitek 1219 VT
  - утюг Philips Gc-4533
  - стол д/утюжки
  - 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. Кузьмечев В.Е. Конструирование швейных изделий: учеб. для СПО / В.Е. Кузьмечев, Н.И. Ахмедулова, Л.П. Юдина – 3-е изд., испр. и дол. – М.: Издательство Юрайт, 2019 г. – 543 с– Текст: непосредственный.
2. 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.

3. Савостицкий Н.А., Материаловедение швейного производства: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2020 – 288 с. – Текст: непосредственный

Дополнительная литература:

1. Радченко И.А. Прием заказов на изготовление изделий: учебное пособие для студ. учреждений сред. проф. образования/ И.А. Радченко. – М.: Издательский центр «Академия», 2019. – 304 с.  
ISBN 978-5-4468-6088-3 Текст: непосредственный

Интернет-ресурсы

<http://www.liveinternet.ru/users/4842231/post251457184/>

<http://podruga.liferus.ru/defekt.aspx>

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 УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы УП.02 Учебная практика осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися учебно-производственных заданий.

Результаты обучения (приобретённый практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп;</li> <li>- анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются;</li> <li>- устранения дефектов.</li> </ul>	<p>Экспертное наблюдение и оценка при выполнении учебно-производственных работ.</p> <p>Проведение проверочных работ.</p> <p>Дифференцированный зачёт</p>

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.