

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

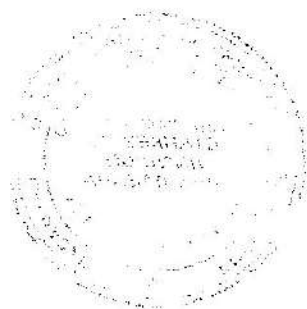
АДАПТИРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП.01. УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

ПМ.01 Выполнение подготовительных и простейших операций
по пошиву изделий из различных материалов

для профессионального обучения

по профессии **19601 Швея**



Армавир, 2023

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ АДАптиРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	25
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	26

I. ПАСПОРТ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

1.1. Область применения программы

Адаптированная рабочая программа УП.01 Учебная практика по ПМ.01 выполнение подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов является частью адаптированной основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки, разработана с учетом Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС), раздел «Швейное производство», выпуск №46 ЕТКС, утвержденного Постановлением Минтруда РФ от 03.07.2002 N 47 для профессии 19601 Швея

1.2. Цели и задачи учебной практики

С целью овладения видом профессиональной деятельности: выполнение подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов. Обучающийся в ходе освоения учебной практики должен

иметь практический опыт:

- ПК 1.1 Выполнение на машинах или вручную подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов;
- ПК 1.2 Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия;
- ПК 1.3 Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль;
- ПК 1.4 Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.
- ПК 1.5 Правила по охране труда производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами индивидуальной защиты;
- ПК 1.6 Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте; виды брака и способы его предупреждения и устранения.

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии 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, определенных 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.

Требования к результатам освоения личностных результатов:

ЛР 1 Осознающий себя гражданином и защитником великой страны;

ЛР 4 Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионально 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 7 Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности;

ЛР 10 Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой

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

ЛР 12 Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания;

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 проблем;

ЛР 14 Владеющий компетенциями, необходимыми для решения практико-ориентированных задач и обеспечивающих становление отношений, обучающихся в различных сферах профессиональной деятельности;

ЛР 15 Проявляющий способность самостоятельно реализовать свой потенциал в профессиональной деятельности;

ЛР 16 Стрессоустойчивость, коммуникабельность;

ЛР 18 Развитие навыков сотрудничества со взрослыми и сверстниками;

ЛР 19 Владеющий социально - бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;

ЛР 20 Проявляющий интерес к построению дальнейшей индивидуальной профессиональной траектории и необходимыми возможностями для жизнеобеспечения.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики:

УП.01 - 594 часа.

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧ.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

№ п/п	Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов	Коды общих компетенций, коды профессиональных компетенций (трудовых функций) и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы (указанных в пункте 1.2)
	ПМ.01			594	
	Выполнение подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов				
1	Тема 1. Контроль качества кроя, ответственности фурнитуры цвету и назначению изделия	Тема 1.1. Введение. Ознакомление с техникой безопасности Знакомство с предприятием и учебной мастерской.	Общая характеристика учебного процесса, роль учебной практики в подготовке квалифицированных рабочих. Ознакомление обучающихся с учебной мастерской и её оборудованием. Ознакомление обучающихся с программой учебной практики, правилами внутреннего распорядка. Требования безопасности труда в учебных мастерских и на рабочем месте, противопожарные мероприятия. Организация рабочего места для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных швейных работ.	6	ЛР 1; ЛР 4; ЛР 7, ЛР 10, ЛР 13, ЛР 14, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Тема 1.2 Паспорт кроя и методика раскладки готового кроя перед работой.	Научиться читать паспорт, определять прописанные в паспорте недостатки кроя, количество, размер изделий упакованных в пачке. Выполнять раскладку пачки в соответствии с количеством человек в бригаде.	6	ЛР 4; ЛР 7, ЛР 10, ЛР 13, ЛР 14, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

	2	<p>Тема 2. Выполнение операций вручную.</p> <p>Тема 2.1. Ручные виды работ. Выполнение прямых стежков: смёточных.</p> <p>Тема 2.2. Ручные ви-</p>		<p>Ассортиментные группы швейных изделий. Названия деталей кроя и срезов деталей плечевых изделий: платья, жакета, подкладки. Определение наличия деталей кроя платья, жакета на основе паспорта заказа.</p> <p>Названия деталей кроя и срезов деталей поясных изделий: брюк, юбки. Определение деталей кроя брюк, юбки на основе паспорта заказа.</p> <p>Виды дефекта кроя, нумерация кроя, проверка наличия рассечек.</p> <p>Нанесение конструктивных линий на парные детали, разметка вытачек, расположение карманов и др.</p> <p>Организация рабочего места при выполнении ручных работ. Освоение навыков правильной посадки на рабочем месте. Знакомление с инструментом для ручных работ и приемами пользования ими. Заправка нитки в ушко иглы и завязывание узелка. Освоение навыков работы с иглой и наперстком. Ту при выполнении ручных работ. Отработка приемов выполнения смёточных стежков</p> <p>Организация рабочего места при выполнении руч-</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
--	---	---	--	--	---	---

<p>ды работ. Выполнение прямых стежков: копировальных.</p>	<p>ных работ. Освоение навыков правильной посадки на рабочем месте. Ознакомление с инструментом для ручных работ и приемами пользования ими. Заправка нитки в ушко иглы и завязывание узелка. Освоение навыков работы с иглой и наперстком. Ту при выполнении ручных работ. Отработка приемов выполнения копировальных стежков</p>	<p>ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>Тема 2.3. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: наметочных.</p>	<p>Приёмы и выполнение косых наметочных, обметочных и подшивочных стежков, технические требования к выполнению, их применение.</p>	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>Тема 2.4. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: обметочных.</p>	<p>Приёмы и выполнение косых обметочных стежков, технические требования к выполнению, их применение.</p>	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>Тема 2.5. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: подшивочных.</p>	<p>Приёмы и выполнение косых подшивочных стежков, технические требования к выполнению, их применение.</p>	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>Тема 2.6. Проверочная работа № 1 по теме: «Выполнение ручных работ: прямых и косых стежков»</p>	<p>Выполнить ручные работы используя прямые и косые стежки (сметочные, копировальные, наметочные, обметочные, подшивочные), соблюдая технику безопасности.</p>	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>Тема 2.7. Выполнение</p>	<p>Приёмы и выполнение петлеобразных стежков:</p>	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13,</p>

	петлеобразных стежков: стачного.	Технические требования к выполнению, их применение.		ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 2.8. Выполнение петлеобразных стежков: потайного.	Приёмы и выполнение петлеобразных стежков: потайного. Технические требования к выполнению, их применение.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 2.9. Выполнение петлеобразных стежков: подшивочного.	Приёмы и выполнение петлеобразных стежков: подшивочного. Технические требования к выполнению, их применение.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 2.10. Выполнение крестообразных и петельных стежков.	Выполнить крестообразные и петельные стежки, технические требования к выполнению, их применение Терминология.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 2.11. Выполнение прямых закрепок.	Выполнить прямые закрепки, технические требования к выполнению, их применение.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 2.12. Выполнение фигурных закрепок.	Выполнить фигурные закрепки, технические требования к выполнению, их применение.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

		Тема 2.13. Выполнение воздушных петель.	Основные требования и приемы по выполнению воздушных петель.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Тема 2.14. Ручные виды работ. Выполнение прорезных петель.	Основные требования и приемы по выполнению прорезных петель.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Тема 2.15. Пришивание фурнитуры: пуговиц.	Основные требования и приемы по пришиванию фурнитуры.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Тема 2.16. Пришивание фурнитуры: кнопки.	Основные требования и приемы по пришиванию фурнитуры.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Тема 2.17. Пришивание фурнитуры: крючков.	Основные требования и приемы по пришиванию фурнитуры.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
3	Тема 3. Выполнение операций на машинах,	Тема 3.1. Машинные виды работ. Соединение деталей кроя с помощью машинных	Организация рабочего места и безопасность труда. Освоение навыков правильной посадки за машиной. Пуск и остановка машины. Подбор игл и ниток для машинных работ. Освоение навыков заправки швей-	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4,

автоматическом или полуполуавтоматическом оборудовании.	строчек.	<p>ной машины и регулировки натяжения верхней и нижней нитей, а также величина стежка и давление лапки на ткань. Освоение навыков положения рук и ног при работе на машине. Установка материала, детали, узла или изделия под иглой. Ознакомление с правилами ухода за машиной: чистка, смазка. Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на бумаге без ниток.</p>		ОК 5, ОК 6.
Тема 3.2.Выполнение соединительных швов: стачных.	Соединить детали различными видами соединительных швов: стачными.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.	
Тема 3.3.Выполнение соединительных швов: расстрочных.	Соединить детали различными видами соединительных швов: расстрочными.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.	
Тема 3.4.Выполнение соединительных швов: накладных.	Соединить детали различными видами соединительных швов: накладными	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.	
Тема 3.5.Выполнение соединительных швов: настрочных.	Соединить детали настрочным соединительным швом.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.	
Тема 3.6.Выполнение	Соединить детали соединительным швом: запоши-	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13,	

соединительных швов: двойного.	вочным, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.		ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.7. Выполнение соединительных швов: запошивочного.	Соединить детали различными видами соединительных швов: запошивочным, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.8. Выполнение краевых швов: обтачной в раскол.	Выполнить различные виды краевых швов: обтачных в раскол, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.9. Выполнение краевых швов: обтачной в кант.	Выполнить различные виды краевых швов: обтачных в кант, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.10. Выполнение краевых швов: швов в подгибку с открытым срезом.	Выполнить различные виды краевых швов: вподгибку с открытым срезом, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.11. Выполнение краевых швов: швов в подгибку с закрытым срезом.	Выполнить различные виды краевых швов: вподгибку, с закрытым срезом, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

Тема 3.12. Выполнение краевых швов: окантовочный с открытым срезом.	Выполнить различные виды краевых швов: окантовочных с открытым, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.13. Выполнение краевых швов: окантовочный с закрытым срезом.	Выполнить различные виды краевых швов: окантовочных с закрытым срезом, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.14. Выполнение отделочного шва: рельефного со шнуром.	Выполнить различные виды отделочных швов: рельефного со шнуром, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.15. Выполнение застрочных складок.	Выполнить застрочные складки, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.16. Выполнение настрочных складок.	Выполнить настрочные складки.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.17. Выполнение работ на с/м 51 Акл. и 426кл.	Заправка с/м машин. Машинные операции и техника их выполнения. Техника безопасности. Терминология.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

	<p>Тема 3.18. Проверочная работа № 2 по теме «Выполнение бельевых швов».</p> <p>Тема 3.19. Выполнение приёмов ВТО-приутюживание и ра-зупложивание деталей изделия. Организация рабочего места при выполнении ВТО.</p> <p>Тема 3.20. Выполнение приёмов ВТО: за-упложивание, ра-зупложивание, при-утюживание швов, складок, краёв дета-лей.</p> <p>Тема 3.21. Выполне-ние приёмов ВТО: сутоживание деталей изделия.</p> <p>Тема 3.22. Выполне-ние приёмов ВТО: оттягивание деталей изделия.</p>	<p>Выполнить поэтапную обработку бельевых швов (запошивочного, двойного), соблюдая технические и технику безопасности.</p> <p>Оборудование и приспособления для ВТО. Техниче-ские условия и приемы выполнения влажно-тепловой обработки. Освоить приёмы по выполне-нию операций влажно-тепловых работ, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюде-ние техники безопасности.</p> <p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ, заутюжить, разутюжить, приуто-жить детали, соблюдая технические условия на вы-полнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.</p> <p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ сутожить, детали, соблюдая техни-ческие условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.</p> <p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ, оттянуть, детали, соблюдая техни-ческие условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.</p>	<p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p>	<p>ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p> <p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
--	---	--	--	--

				ОК 5, ОК 6.
	Тема 3.23. Выполнение приёмов ВТО: декатирование ткани, подготовка к крою.	Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: декатирование, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 3.24. Выполнение приёмов ВТО: отпаривание деталей изделия.	Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: отпаривание детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 3.25. Выполнение обработки деталей одежды клееными прокладочными материалами.	Обработка различных участков и деталей одежды клееными прокладочными материалами, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
		Всего за I семестр	288	
	Тема 3.26. Выполнение дублирования прокладочными материалами.	Выполнить фронтальное дублирование деталей одежды клееными прокладочными материалами по всей поверхности или частично, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 3.27. Обработка основных деталей: рельефов, рельефных швов.	Продемонстрировать приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: отпаривание детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

Тема 3.28. Обработка основных деталей: обработка выгачек.	Выполнить перевод выгачек на парную деталь и обработать выгачки в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.29. Обработка основных деталей: обработка подрезов.	Выполнить поэтапную обработку подрезов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.30. Обработка мелких деталей - вешалок.	Выполнить поэтапную обработку вешалки в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.31. Пришивание вешалки к изделию.	Выполнить пришивание вешалки к изделию, в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.32. Закрепление вешалки на крое обтачки.	Выполнить закрепление вешалки на крое обтачки, в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.33. Обработка мелких деталей- шлевок.	Выполнить поэтапную обработку: шлевок, в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

Тема 3.34. Наметка шлевок на изделии в соответствии с рас-сечками на основной детали шлевок.	Выполнить поэтапную обработку: шлевок, в соот-ветствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ОК 5, ОК 6. ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.35. Обработка мелких деталей – паты.	Выполнить поэтапную обработку паты, в соответ-ствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.36. Выворачи-вание паты.	Выполнить выворачивание паты и заправку углов при помощи кольшка, в соответствии с технически-ми условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.37. Обработка мелких деталей - хлястика.	Выполнить обтачку хлястика, в соответствии с тех-ническими условиями и соблюдением техники без-опасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.38. Прове-ренная работа № 3 по теме: «Обработка мелких деталей».	Выполнить выворачивание хлястика и заправку уг-лов при помощи кольшка, в соответствии с техниче-скими условиями и соблюдением техники безопас-ности	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.39. Обработка мелких деталей – по-яса.	Выполнить поэтапную обработку пояса, в соответ-ствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6;

				ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.40. Обработка клапана.	Выполнить поэтапную обработку клапана, в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.41. Обработка выгачного шнура	Выполнить поэтапную обработку выгачного шнура, в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.42. Обработка гладкого накладного кармана	Выполнить поэтапную обработку накладного кармана и соединить его с основной деталью в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.43. Соединение гладкого накладного кармана с изделием.	Выполнить поэтапную обработку соединения накладного кармана с изделием в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.44. Обработка обтачных петель.	Выполнить поэтапную обработку обтачных петель в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.45. Обработка петель из выгачного	Обработка обтачных петель из выгачного шнура в соответствии с техническими условиями и соблюдением	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20;

	шнура.	нием техники безопасности.		ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.46. Обработка воротника с острыми концами.	Выполнить поэтапную обработку воротника с острыми концами в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.47. Обработка воротника с закругленными краями.	Выполнить поэтапную обработку воротника с закругленными концами в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР 5ЛР7ЛР 10, ЛР 11, ЛР 12,ЛР13, ЛР 14,ЛР15,ЛР 16,ЛР18,ЛР 19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.48. Обработка горловины окантовочным швом с открытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку горловины окантовочным швом в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР 5ЛР7ЛР 10, ЛР 11, ЛР 12,ЛР13, ЛР 14,ЛР15,ЛР 16,ЛР18,ЛР 19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.49. Обработка горловины окантовочным швом с закрытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку горловины окантовочным швом в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.50. Обработка пройм окантовочным швом.	Выполнить поэтапную обработку пройм окантовочным швом в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

Тема 3.51. Обработка нижнего среза рукавов швом в подгибку с открытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку срезов рукавов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.52. Обработка нижнего среза рукавов швом в подгибку с закрытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку срезов рукавов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.53. Обработка нижнего среза рукавов окантовочным швом с закрытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку срезов рукавов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.54. Обработка нижнего среза рукавов окантовочным швом с открытым срезом.	Выполнить поэтапную обработку срезов рукавов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.55. Изготовление медицинской маски с горизонтальными складками.	Выполнить поэтапное изготовление медицинской маски в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.56. Изготовление медицинской маски вытачками.	Выполнить поэтапное изготовление медицинской маски в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

<p>Тема 3.57. Сборка изделий. Изготовление постельного белья: обработка верхних срезов наволочки и сметка боковых швов.</p>	<p>Пошив наволочки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p>	6	<p>ОК 5, ОК 6. ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>	
<p>Тема 3.58. Сборка изделий. Изготовление постельного белья: обработка боковых швов наволочки и влажно-тепловая обработка.</p>	<p>Пошив наволочки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>	
<p>Тема 3.59. Изготовление постельного белья: простыни.</p>	<p>Пошив простыни. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>	
<p>Тема 3.60. Подготовка деталей пододеяльника к пошиву.</p>	<p>Пошив пододеяльника. Выполнить поэтапную сборку изделия соблюдая технические условия и технику безопасности.</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>	
<p>Тема 3.61. Изготовление пододеяльника.</p>	<p>Пошив пододеяльника. Выполнить поэтапную сборку изделия соблюдая технические условия и технику безопасности.</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>	

			ОК 5, ОК 6.
Тема 3.62. Изготовление столового белья: обработка углов скатерти, наметка срезов.	Пошив скатерти. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.63. Изготовление столового белья: обработка срезов скатерти.	Пошив скатерти. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.64. Изготовление столового белья: обработка углов салфетки, наметка срезов.	Пошив салфетки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.65. Изготовление столового белья: обработка срезов салфетки.	Пошив салфетки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.66. Изготовление столового белья: прихватки.	Пошив прихватки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 3.67. Изготовление вещевых мешков.	Пошив вещевых мешков. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.

						ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.	
					Выполнить самостоятельно поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.	6	
					Определить поломку, из-за которой обрывает нить и исправить ее.	6	
					Определить поломку, из-за которой обрывает нить и исправить ее.	6	
					Выполнить намотку нити на шпулю разными способами.	6	
					Выполнить смену шпуль в машинах автоматического и полуавтоматического хода. С соблюдением техники безопасности.	6	
					Выполнить ликвидацию петель на строчке, путем регулирования натяжения верхней нити. С соблюдением	6	
4	Тема 4. Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль.	Тема 3.68. Проверочная работа № 4 по теме «Изготовление мешков-саше».	Тема 4.1. Ликвидация обрыва верхней нити, простейшие способы устранения неполадки.	Тема 4.2. Ликвидация обрыва нижней нити, простейшие способы устранения неполадки.	Тема 4.3. Намотка нити на шпулю разными способами.	Тема 4.4. Смена шпуль в машинах автоматического и полуавтоматического хода.	Тема 5.1. Ликвидация петель на строчке,
5	Тема 5. Регулирова-						

ние натяжения нитей и частоты строчки.	путем регулирования натяжения верхней нити.	нием техники безопасности.		ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 5.2. Ликвидация петель на строчке, путем регулирования натяжения нижней нити.	Выполнить ликвидацию петель на строчке, путем регулирования натяжения нижней нити. С соблюдением техники безопасности.	Выполнить ликвидацию петель на строчке, путем регулирования натяжения нижней нити. С соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 5.3. Настройка частоты строчки в соответствии с линейными размерами.	Выполнить настройку частоты строчки в соответствии с линейными размерами. С соблюдением техники безопасности.	Выполнить настройку частоты строчки в соответствии с линейными размерами. С соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Дифференцированный зачет			6	
Всего за 2 семестр:			306	
Итого:			594	

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Программа учебной практики реализуется в швейной мастерской

Оборудование учебно-производственной мастерской и рабочих мест мастерской:

- машины 1022 кл;
- машины 25 Акл;
- машины швейные 5 нит. Prothx TY- 757;
- машины швейные 26 кл;
- машины швейные 51 Акл;
- машины швейные Prothx TY-781;
- машины швейные BrotherSL 7340-3;
- эл. утюги BOSCHNDS 1112, VITEK;
- стол гладильный (серия OMEGA 2000) и утюг электропаровой(серия PONYBAB);
- инструменты и средства малой механизации;
- учебно-наглядные пособия: стенды, образцы, журналы мод;
- манекены;

3.2. Информационное обеспечение обучения:

1. Основной учебник:

1. 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. ISBCN 978-5-4468-8396-7

2. Дополнительная литература:

Журнал Бурда комплект

3. Учебные пособия:

Ермаков А.С. Оборудование швейного производство: 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. ISBCN 978-5-534-07297-6

4 Справочная литература для учащихся:

Савостицкий Н.А. Материаловедение швейного производства: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ Н.А. Савостицкий, Э.К. Амирова – 10-е изд., перераб.- Издательский центр «Академия», 2020-288с. ISBCN 978-5-4468-8966-2

3.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проводится рассредоточено, чередуется с учебными дисциплинами и профессиональными модулями, в мастерской техникума. В процессе обучения запланирован ознакомительный выход на предприятие с экскурсией.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none"> - ПК 1.1 Выполнение на машинах или вручную подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов; - ПК 1.2 Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия; - ПК 1.3 Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль; - ПК 1.4 Регулирование натяжения нитей и частоты строчки. - ПК 1.5 Правила по охране труда производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами индивидуальной защиты; - ПК 1.6 Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте; виды брака и способы его предупреждения и устранения. 	<p>Наблюдение и оценка при выполнении учебно-производственных работ. Проведение проверочных работ. Дифференцированный зачёт</p>

Формы текущего контроля и промежуточной аттестации для обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья устанавливаются с учетом 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.