

Министерство образования, науки и молодёжной политики
Краснодарского края
Государственное казённое профессиональное образовательное учреждение
Краснодарского края
«Армавирский индустриальный техникум для инвалидов»

ПРОГРАММА ПП.02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

по ПМ. 02 Дефектация швейных изделий

по профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2020

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	3
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	7
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	9

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Программа ПП.02 Производственная практика является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии ФГОС СПО по профессии 262019.03 Портной.

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных 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).

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.

- комплексное освоение обучающимися видов профессиональной деятельности:
- дефектация швейных изделий.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретённого в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;

- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

1.3. Рекомендуемое количество часов на производственную практику: 36 часов.

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока производственной практики	Содержание учебного материала	Объем часов
ПМ.02 Дефектация швейных изделий.			36
Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.	1. Ознакомление с предприятием, инструктаж по охране труда и противопожарной безопасности на предприятии. Выполнение поузлового, органолептического и измерительного методов контроля качества швейного изделия.	Основные правила по охране труда и противопожарной безопасности на предприятии при пошиве швейных изделий. Осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление с образцом-эталоном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы. Контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т. д.	6
Тема 02.2 Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.	2. Выявление причин возникновения дефектов при изготовлении плечевых и поясных изделий.	Общий осмотр изделия и отдельных деталей и узлов. Проверка качества плечевых, поясных изделий и верхней одежды.	6
Тема 02.3 Устранение дефектов.	3. Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся внизу или заходят одна за другую; отвесного положения краёв шлицы изделия.	Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке, восстановление длины края борта с соблюдением технических условий. Отпарывание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с	6

		соблюдением технических условий.	
	4. Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии.		6
	5. Устранение дефектов: по вырезу горловины, концы воротника не прилегают к полочкам изделия; искривлённый край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.		6
	6. Дифференцированный зачёт		6
	Всего:		36

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Общие требования к организации производственной практики.

Реализация программы предполагает проведение производственной практики в организациях/предприятиях края на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждой организацией, куда направляются обучающиеся. Организацию и руководство производственной практикой осуществляют руководители практики от образовательного учреждения и от организации. Общее руководство и контроль за практикой от образовательного учреждения осуществляет старший мастер. Непосредственное руководство практикой учебной группы осуществляется мастером производственного обучения, а также работниками организаций, закреплёнными за обучающимися.

3.2. Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику):

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
Пошивочный цех	Стачивающие швейные машины. Спецмашины: двухигольная, плоскошовная, распошивальная, обметочные машины, паровые электроутюги, пресса.	Контрольно – измерительные линейки, лекала, сантиметровые ленты, утюжилы, колодки, ножницы.
Отделочный цех	Петельная спецмашина, машина для пришивания пуговиц. Паровые электроутюги, пресса.	Лекала, сантиметровые ленты, утюжилы, колодки, ножницы.

3.3. Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых изданий, интернет - ресурсов, дополнительной литературы).

1. Силаева М.А. Технология одежды, часть 1. – М. Академия 2017
2. Силаева М.А. Технология одежды, часть 2. – М. Академия 2017
3. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. – М. Академия 2017

Дополнительная литература:

1. Жилевска Тереза Подгонка, переделка, ремонт и реставрация. - Москва, 2017

Интернет – ресурсы:

1. https://yandex.ru/video/preview?text=дефектация%20швейных%20изделий%20видео&path=wizard&parent-reqid=1598981586994078-1533353974894259943400253-production-app-host-vla-web-yp-350&wiz_type=vital&filmId=3589312300078994202
2. https://znaytovar.ru/s/Tehnologicheskie_defekty_shvejny.html

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется руководителем практики от организации в процессе выполнения обучающимися производственных заданий.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
иметь практический опыт: - 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; - устранение дефектов.	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении производственных работ. Дифференцированный зачёт