

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

ПРОГРАММА УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

по ПМ. 02 Дефектация швейных изделий

по профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2020

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	10

I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа УП.02 Учебная практика является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по профессии 262019.03 Портной утверждённой Министерством образования и науки Российской Федерации приказ от 2 августа 2013 года № 770, зарегистрированной в Минюсте России 20 августа 2013 года № 29655.

1.2. Цели и задачи учебной практики

С целью овладения видами профессиональной деятельности: пошив швейных изделий по индивидуальным заказам; дефектация швейных изделий; ремонт и обновление швейных изделий по профессии обучающийся в ходе освоения учебной практики должен

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;
- устранения дефектов.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики: 102 часа

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионально-го модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов
ПМ.02 Дефектация швейных изделий.			102
Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.	1.Выполнение поузлового, органолептического и измерительного методов контроля качества швейного изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Межоперационный метод контроля (проверка качества поузловой обработки изделия) Осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление его 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 учетом свойств тканей, из которых они изготавливаются.	2.Выявление причин возникновения дефектов при изготовлении плечевых и поясных изделий.	ТБ при выполнении комплексных работ. 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 краев плицы изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке с соблюдением технических условий. Восстановление длины края борта с соблюдением технических усло-	6

		вий.Отпарываниеподкладки и правильноерасположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.	
4.Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы в верхней части рукава около шва, на участке локтевого шва; передний и локтевой шов изделия закручивается.		ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки, соединяющую рукав с проймой. Уточнение расположения контрольных точек на окате и пройме с соблюдением технических условий Удаление строчки, соединяющей локтевые срезы рукавов. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам с соблюдением технических условий. Уточнение расположения контрольных точек. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам без натяжения, смещая вниз на необходимую величину нижнюю половинку рукава с соблюдением технических условий	6
5.Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии.		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.	6
6. Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы на спинке изделия; наклонные заломы в цельнокроеных рукавах.		ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки. Уточнение расположения контрольных точек с соблюдением технических условий. Выпарывание ластовицы. Уточнение ее длины с соблюдением технических условий.	6
7. Устранение дефектов: затянута подкладка изделия; подкладка изделия провисает или перекручена.		ТБ при выполнении комплексных работ. Уточнениеразмера подкладки и восстановление ее за счёт припусков на швы с соблюдением технических условий. Удаление излишков подкладки с соблюдением технических условий.	6
8. Устранение дефектов: по вырезу горловины,		ТБ при выполнении комплексных работ.	6

	концы воротника не прилегают к полочкам изделия.	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 с соблюдением технических условий.	
	9. Устранение дефектов: концы лацканов не прилегают к полочкам изделия; неодинаковые размеры лацканов изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки, соединяющей подборт с полочкой. Увеличение посадки подборта с соблюдением технических условий. Нарушение технологического процесса.	6
	10. Устранение дефектов: неравномерное распределение сборки или посадки на деталях изделий; образование небольших складок материала на деталях изделий; поперечные заломы в области талии.	ТБ при выполнении комплексных работ. Стягивание одновременно двух строчек на необходимую величину с соблюдением технических условий. Удаление строчки, разутюживание образовавшихся заломов и повторение операции с соблюдением технических условий. Уменьшение ширины припуска на шов и растворов вытачек в области талии с соблюдением технических условий.	6
	11. Устранение дефектов: наплыв ткани в конце втачивания застежки – молнии; удлинён срез при стачивании одной из деталей по сравнению с установленным размером.	ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки втачивания молнии. Совмещение контрольных точек с соблюдением технических условий. Соединение и проверка контрольных точек, избегая посадки материала с соблюдением технических условий.	6
	12. Устранение дефектов: искривлённый край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.	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.	6
	13. <i>Проверочная работа по теме: «Устранение дефектов, возникающих при нарушении технологического процесса»</i>	ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
	14. Устранение дефектов ВТО: ласы на участках	ТБ при выполнении комплексных работ.	6

	швейного изделия; пролегание контуров швов на лицевой поверхности изделия после ВТО.	Кратковременное воздействие на материал утюгом с отпаривателем с минимальным давлением на поверхность материала с соблюдением технических условий. Выполнение операции ВТО с изнаночной стороны изделия с соблюдением технических условий.	
	15. Устранение дефектов ВТО: отпечатывание точечного клеевого покрытия на поверхности детали при выполнении отделочной строчки; растяжение участка проймы (складки и заломы на полочке в области проймы и бокового шва) при изготовлении трикотажных изделий.	ТБ при выполнении комплексных работ. Регулирование давления лапки. Правильный подбор прокладочного материала. Соблюдение температурного режима в процессе дублирования. Прокладывание неэластичной тесьмы на участке припуска на шов втачивания рукава для предотвращения растяжения участка проймы с соблюдением технических условий.	6
	16. Устранение дефектов ВТО: волнистость нижнего края изделия (рукава или других деталей) при изготовлении трикотажных изделий.	ТБ при выполнении комплексных работ. Распарывание строчки, разутюживание изаминов и напыльва ткани, совмещение контрольных точек и повторение операции с соблюдением технических условий.	6
	17. Дифференцированный зачёт		6
Всего за семестр:			102
Всего часов:			102

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 ТУ- 757;
- машины швейные 26 кл;
- машины швейные 51 Акл;
- машины швейные Prothx ТУ-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. Жилевска Тереза Подгонка, переделка, ремонт и реставрация.-2017

Интернет-ресурсы:

1. https://vk.com/wall-163184802_4061
2. <https://lkmpikt.org/wp-content/uploads/2020/04/тема-2.1-ур-43-44.pdf>
3. <https://yandex.ru/video/preview/?filmId=5394993289439139523&from=tabbar&parent-reqid=1598797612288599-1583341143321952632500280-production-app-host-vla-web-ур-33&text=дефектация+швейных+изделий+видео>

3.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика рассредоточена, 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 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
иметь практический опыт: проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп; - анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учетом свойств тканей, из которых они изготавливаются; - устранения дефектов.	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении учебно-производственных работ. Проведение проверочных работ. Дифференцированные зачёты

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.