

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, 2024

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 лично и профессионального 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** Владующий 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** Владующий 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 УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

№ п/п	Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов	Коды общих компетенций, коды профессиональных компетенций (групповых функций) и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы (указанных в пункте 1.2)
	ПМ.01 Выполнение подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов			594	
1	Тема 1. Контроль качества кроя, ответственности фурнитуры цвету и назначению изделия	Тема 1.1. Введение. Знакомление с техникой безопасности Знакомство с предприятием и учебной мастерской.	Общая характеристика учебного процесса, роль учебной практики в подготовке квалифицированных рабочих. Знакомление обучающихся с учебной мастерской и её оборудованием. Знакомление 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; 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.
	Тема 1.2 Паспорт кроя и методика раскладки готового кроя	Тема 1.2 Паспорт кроя и методика раскладки готового кроя	Научиться читать паспорт, определять прописанные в паспорте недостатки кроя, количество, размер изделий упакованных в пачке. Выполнять раскладку	6	ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18, ЛР19, ЛР20; ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6;

	пачки в соответствии с количеством человек в бригаде.			ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 1.3. Определение деталей кроя плечевых изделий (платье, жакета).	Ассортиментные группы швейных изделий. Названия деталей кроя и срезов деталей плечевых изделий: платье, жакета, подкладки. Определение наличия деталей кроя платья, жакета на основе паспорта заказа.	6	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.
	Тема 1.4. Определение деталей кроя поясных изделий (брюк, юбки).	Названия деталей кроя и срезов деталей поясных изделий: брюк, юбки. Определение деталей кроя брюк, юбки на основе паспорта заказа.	6	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.
	Тема 1.5. Контроль качества кроя.	Виды дефекта кроя, нумерация кроя, проверка наличия рассечек.	6	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.
	Тема 1.6. Перенос конструктивных линий на парные детали.	Нанесение конструктивных линий на парные детали, разметка вытачек, расположение карманов и др.	6	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.
2	Тема 2. Выполнение операций вручную.	Тема 2.1. Ручные виды работ. Выполнение прямых стежков: смёточных.	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.
		Организация рабочего места при выполнении ручных 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 сметочных стежков		
Тема 2.2. Ручные виды работ. Выполнение прямых стежков: копировальных.	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 копировальных стежков	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 2.3. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: наметочных.	Приёмы и выполнение косых наметочных, обметочных и подшивочных стежков, 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 2.4. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: обметочных.	Приёмы и выполнение косых обметочных стежков, 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 2.5. Ручные виды работ. Выполнение косых стежков: подшивочных.	Приёмы и выполнение косых подшивочных стежков, 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 2.6. Проверочная работа № 1 по теме: «Выполнение ручных работ: прямых и косых стежков»	Выполнить ручные работы используя прямые и косые стежки (сметочные, копировальные, наметочные, обметочные, подшивочные), соблюдая 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.	

КОВ»				
Тема 2.7. Выполнение петлеобразных стежков: стачного. Технические требования к выполнению, их применение.	6	Приёмы и выполнение петлеобразных стежков: стачного. Технические требования к выполнению, их применение.		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 2.8. Выполнение петлеобразных стежков: потайного.	6	Приёмы и выполнение петлеобразных стежков: потайного. Технические требования к выполнению, их применение.		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.	6	Приёмы и выполнение петлеобразных стежков: подшивочного. Технические требования к выполнению, их применение.		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.	6	Выполнить крестообразные и петельные стежки, технические требования к выполнению, их применение Терминология.		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.	6	Выполнить прямые закрепки, технические требования к выполнению, их применение.		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 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: кнопок.	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. Пришива- ние фурнитуры: крю- ков.	Основные требования и приемы по пришиванию фурнитуры.	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.
3	Тема 3. Лик- видация об- рыва нитей, смена шпуль- ки.	Тема 3.1. Ликвидация обрыва верхней нити, простейшие способы устранения неполад- ки. Тема 3.2. Ликвидация обрыва нижней нити, простейшие способы устранения неполад- ки. Тема 3.3. Намотка нити на шпулю раз- ными способами.	Определить поломку, из-за которой обрывает нить и исправить ее.	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.
4	Тема 4. Ре- гулирова-	Тема 3.4. Смена шпуль в машинах ав- томатического и по- луавтоматического хода. Тема 4.1. Ликвидация петель на строчке,	Выполнить смену шпуль в машинах автоматическо- го и полуавтоматического хода. С соблюдением тех- ники безопасности. Выполнить ликвидацию петель на строчке, путем регулирования натяжения верхней нити. С соблюде-	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>нис натяжения нитей и частоты строчки</p> <p>путем регулировки натяжения верхней нити.</p> <p>Тема 4.2. Ликвидация петель на строчке, путем регулирования натяжения нижней нити.</p> <p>Тема 4.3. Настройка частоты строчки в соответствии с линейными размерами.</p>	<p>нием техники безопасности.</p> <p>Выполнить ликвидацию петель на строчке, путем регулирования натяжения нижней нити. С соблюдением техники безопасности.</p> <p>Выполнить настройку частоты строчки в соответствии с линейными размерами. С соблюдением техники безопасности.</p>	6	<p>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; ЛР 7, ЛР 10, ЛР 13, ЛР 14, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.</p>
<p>5</p> <p>Тема 5. Вы-полнение опе-раций на ма-шинах, авто-матическом или полуавто-матическом оборудовании.</p>	<p>Тема 5.1. Машинные виды работ. Соеди-нение деталей кроя с помощью машинных строчек.</p> <p>Тема 5.2. Выполнение соединительных швов: стачных.</p>	<p>Организация рабочего места и безопасность труда. Освоение навыков правильной посадки за машинной. Пуск и остановка машины. Подбор игл и ниток для машинных работ. Освоение навыков заправки швей-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, де-тали, узла или изделия под иглой. Ознакомление с правилами ухода за машиной: чистка, смазка. Вы-полнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на бумаге без ниток.</p> <p>Соединить детали различными видами соединитель-ных швов: стачными.</p>	6	<p>ЛР 4; ЛР 7, ЛР 10, ЛР 13, ЛР 14, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20; 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; ЛР 7, ЛР 10, ЛР 13, ЛР 14, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4,</p>

			ОК 5, ОК 6.
Тема 5.3.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 5.4.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 5.5.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 5.6.Выполнение соединительных швов: двойного.	Соединить детали соединительным швом: двойной, 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 5.7.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 5.8. Проверочная работа № 2 по теме «Выполнение	Выполнить поэтапную обработку бельевых швов (запошивочного, двойного), соблюдая технические условия и технику безопасности.		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.

	бельевых швов».			ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 5.9. 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 5.10. 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 5.11. 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 5.12. 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 5.13. 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 5.14. Выполнение краевых швов: окантовочный с за-	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.

	крытым срезом.	безопасности	
Тема 5.15. 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 5.16. 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 5.17. Выполнение застрочных складок.	Выполнить застрочные 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 5.18. Выполнение работ на с/м 51 А кл. 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.
Тема 5.19. Выполнение приёмов ВТО-приуготовление и ра-зуготовление деталей изделия. Организация рабочего места при выполнении ВТО.	Оборудование и приспособления для ВТО. Технические условия и приемы выполнения влажно-тепловой обработки. Освоить приёмы по выполнение операций влажно-тепловых работ, 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.

	<p>Тема 5.20. Выполнение приёмов ВТО: заутюживание, разутюживание, приутюживание швов, складок, краёв деталей.</p>	<p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ, заутюжить, разутюжить, приутюжить детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники 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 5.21. Выполнение приёмов ВТО: сукжование деталей изделия.</p>	<p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ сукжовать, детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники 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 5.22. Выполнение приёмов ВТО: оттягивание деталей изделия.</p>	<p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ, оттянуть, детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники 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 5.23. Выполнение приёмов ВТО: декатирование ткани, подготовка к крою.</p>	<p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: декатирование, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники 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 5.24. Выполнение приёмов ВТО: отпаривание деталей изделия.</p>	<p>Освоить приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: отпаривание детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. Соблюдение техники 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>	

Тема 5.25. Выполнение обработки деталей одежды клеевыми прокладочными материалами.	Обработка различных участков и деталей одежды клеевыми 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.
Тема 5.26. Выполнение дублирования прокладочными материалами.	Выполнить фронтальное дублирование деталей одежды клеевыми 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 5.27. Обработка основных деталей: рельефов, рельефных швов.	Продемонстрировать приёмы по выполнению операций влажно-тепловых работ: отпаривание детали, соблюдая технические условия на выполнение ВТО. С 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 5.28. Обработка основных деталей: обработка вытачек.	Выполнить перевод вытачек на парную деталь и обработать вытачки 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 5.29. 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 5.30. 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.

				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 5.31. Пришива- ние вешалки к изде- лию.	Выполнить пришивание вешалки к изделию, в соот- ветствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		
Тема 5.32. Закрепле- ние вешалки на крае обтачки.	Выполнить закрепление вешалки на крае обтачки, в соответствии с техническими условиями и соблюде- нием техники безопасности.	6		
Тема 5.33. Обработка мелких деталей- шле- вок.	Выполнить поэтапную обработку: шлевок, в соот- ветствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		
Тема 5.34. 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		
Тема 5.35. Обработка мелких деталей – паты.	Выполнить поэтапную обработку паты, в соответ- ствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6		
Тема 5.36. Выворачи- вание паты.	Выполнить выворачивание паты и заправку углов при помощи кольщика, в соответствии с технически- ми условиями и соблюдением техники безопасности.	6		

				ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 5.37. Обработка мелких деталей – хлястика.	Выполнить обтачку хлястика, 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 5.38. Проверочная работа № 3 по теме: «Обработка мелких деталей».	Выполнить выворачивание хлястика и заправку углов при помощи кольщика, 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 5.39. Обработка мелких деталей – пояса.	Выполнить поэтапную обработку пояса, 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 5.40. Обработка клапана.	Выполнить поэтапную обработку клапана, 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 5.41. Обработка вытачного шнура	Выполнить поэтапную обработку вытачного шнура, 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 5.42. Обработка гладкого накладного	Выполнить поэтапную обработку накладного кармана и соединить его с основной деталью в соответствии	6		ЛР 4; ЛР7, ЛР 10, ЛР13, ЛР14, ЛР15, ЛР 16, ЛР18,

	кармана	ствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.		ЛР19, ЛР20; ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
Тема 5.43. 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 5.44. 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 5.45. Обработка петель из вытачного шнура.	Обработка обтачных петель из вытачного 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 5.46. 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 5.47. Обработка воротника с закругленными краями.	Выполнить поэтапную обработку воротника с закругленными концами в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.	6	ЛР 4; 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 5.48. 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; 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 5.49. 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 5.50. 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 5.51. 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 5.52. 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 5.53. Обработка нижнего среза рукавов окантовочным швом с закрытым	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.

	<p>срезом.</p> <p>Тема 5.54. Обработка нижнего среза рукавов окантовочным швом с открытым срезом.</p> <p>Тема 5.55. Изготовление медицинской маски с горизонтальными складами.</p> <p>Тема 5.56. Проверочная работа №4 по теме «Обработка гладкого накладного кармана».</p> <p>Тема 5.57. Изготовление медицинской маски вытачками.</p> <p>Тема 5.58. Сборка изделий. Изготовление постельного белья: обработка верхних срезов наволочки и сметка боковых швов.</p>	<p>Выполнить поэтапную обработку срезов рукавов в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.</p> <p>Выполнить поэтапное изготовление медицинской маски в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.</p> <p>Выполнить поэтапную обработку гладкого накладного кармана в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.</p> <p>Выполнить поэтапное изготовление медицинской маски в соответствии с техническими условиями и соблюдением техники безопасности.</p> <p>Пошив наволочки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику 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> <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 5.59. Сборка изделий. Изготовление постельного белья: обработка боковых швов наволочки и влажно-тепловая обработка.</p> <p>Тема 5.60. Изготовление постельного белья: простыни.</p> <p>Тема 5.61. Подготовка деталей пододеяльника к пошиву.</p> <p>Тема 5.62. Изготовление пододеяльника.</p> <p>Тема 5.63. Изготовление столового белья: обработка углов скатерти, наметка срезов.</p> <p>Тема 5.64. Изготовление столового бе-</p>	<p>Пошив наволочки. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p> <p>Пошив простыни. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p> <p>Пошив пододеяльника. Выполнить поэтапную сборку изделия соблюдая условия и технику безопасности.</p> <p>Пошив пододеяльника. Выполнить поэтапную сборку изделия соблюдая условия и технику безопасности.</p> <p>Пошив скатерти. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая технические условия и технику безопасности.</p> <p>Пошив скатерти. Выполнить поэтапную сборку изделий соблюдая</p>	<p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>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> <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>
--	---	--	---	---

	ля: обработка срезов скатерти.	технические условия и технику безопасности.		ПК 1.3, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 5.65. 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 1.3, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 5.66. 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 1.3, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 5.67. 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 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6; ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6.
	Тема 5.68. 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 1.4, 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 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. 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 края, 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.	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 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.