

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


РАБОЧАЯ ПРОГРАММА


ПП.02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

по ПМ 02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2022

Рассмотрена
на заседании методической комиссии № 2
Протокол № 1 от «29» августа 2022г.
Председатель  А.М. Иваненко

Рассмотрена
на заседании педагогического совета
Протокол № 13 от «30» августа 2022г.
Председатель педагогического совета  С.С. Савраева

Утверждаю
И.о. директор ГКОУ КК АИТИ
Приказ № 307-В «30» августа 2022г.
С.С. Савраева 



Рабочая программа **III. 02 Производственная практика по ПМ.02 Дефектация швейных изделий**, разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 262019 Портной, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 г. № 770, зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ 20.08.2013 г. № 29655 и положения о практической подготовке обучающихся ГКОУ КК АИТИ (№ 56 от 18.01.2021г.) для профессии 29.01.07 Портной, входящей в состав укрупненной группы 29.00.00 Технологии легкой промышленности.

Организация разработчик: ГКОУ КК АИТИ

Разработчик: Туршва Анна Николаевна, мастер п/о ГКОУ КК АИТИ

Рецензенты:

1. Бондаренко Галина Алексеевна, индвидуальный предприниматель



2. Станкевич Наталья Николаевна, индвидуальный предприниматель



3. Новикова Ольга Анатольевна, методист ГКОУ КК АИТИ



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр.
	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	
	9
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕН- НОЙ ПРАКТИКИ	

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПП.02 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной является частью основной профессиональной образовательной программы СПО - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по профессии 262019.03 Портной, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «02»августа 2013г. № 770 зарегистрированной в Минюсте России 20 августа 2013 года № 29655.

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций и комплексное освоение обучающимися видов профессиональной деятельности:

Код	Наименование 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.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).
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 9	Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.
ЛР 13	Выбирающий оптимальные способы решения профессиональных задач на основе уважения к заказчику, понимания его потребностей
ЛР 14	Проявляющий способности к планированию и ведению предпринимательской деятельности на основе понимания и соблюдения правовых норм российского законодательства
ЛР-КК 1	Признающий ценность непрерывного образования, ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, избегающий безработицы; управляющий собственным профессиональным развитием; рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности.

ЛР-КК 2	Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.
---------	---

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

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного 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;

в том числе в форме практической подготовки -36 часов

Промежуточная аттестация проходит в форме дифференцированного зачета.

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов
ПМ.02 Дефектация швейных изделий		
Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.		
Тема 02.1.1 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-эталонном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы. Контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т. д.	6

Тема 02.2 Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.		
Тема 02.2.1 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.		
Тема 02.3.1 Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся вниз или заходят одна за другую; отвесного положения краёв шлицы изделия.	<p>В первом случае надо распороть плечевой шов, выпустить запас шва у горловины, не изменяя запас шва у проймы.</p> <p>Во втором случае необходимо распороть плечевой шов и забрать излишки ткани в плечевой шов на нет к концу плеча, горловину углубить</p> <p>Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке, восстановление длины края борта с соблюдением технических условий.</p> <p>Отпаривание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.</p>	6
Тема 02.3.2 Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии.	<p>Наклонные складки (заломы) у бокового шва.</p> <p>Причины: изделие, возможно, надето на фигуру нетипового телосложения, например с низкими плечами; излишняя длина боковых участков спинки и полочки.</p> <p>Устранение: под проймой по боковому шву закалывают булавками образующую горизонтальную складку, а затем скалывают получающиеся наклонные складки на полочке и спинке, сводя их глубину на нет.</p> <p>Изделие снимают, не раскалывая булавок, укладывают на лист бумаги и с помощью резца переводят новые контуры деталей, расставляют контрольные знаки. Вырезают шаблоны (вспомогательные лекала) верхних участков полочки и спинки. Затем булавки удаляют, изделие расправляют; сверху на полочку и спинку укладывают соответствующие шаблоны, совмещая контрольные знаки. При обмелке уточняют контуры обеих деталей, тем самым устраняя дефект.</p> <p>Наклонные заломы по среднему шву спинки. Для исправления дефекта излишнюю ткань в средней части спинки закалывают булавками в наклонную складку, сводя ее глубину на нет в области верхнего участка проймы. Изготавливают вспомогательное лекало и устраняют дефект, используя описанный выше прием.</p>	6
Тема 02.3.3 Устранение	1. По вырезу горловины или проймы видна обтач-	6

<p>дефектов: по вырезу горловины или проймы видна обтачка, концы воротника не прилегают к полочкам изделия; искривлённый край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.</p>	<p>ка. Для устранения дефекта распарывают шов обтачивания и уточняют форму и размеры обтачки. Обтачка должна быть выкроена в точном соответствии с горловиной или проймой основной детали с соблюдением направления нити основы материал 2. Концы воротника не прилегают к полочкам изделия. Причина недостаточная или излишняя посадка верхнего воротника. Для устранения дефекта удаляют строчку, соединяющую верхний воротник с нижним, и увеличивают посадку в углах воротника. 3. Искривление края, детали швейного изделия происходит в результате выполнения неровного шва обтачивания, а также из-за не выправленных краёв этих деталей. Для исправления этого дефекта шов обтачивания перестрачивают. 4. Неравномерное расстояние между параллельными строчками. Для исправления дефекта распарывают всю строчку и выполняют заново. 5. Образование излишней выпуклости материала в конце вытачки. Для исправления дефекта уменьшают глубину вытачки и проводят дополнительно ВТО вытачки.</p>	
	Дифференцированный зачёт	6
	Итого	36

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика проходит концентрированно в виде практической подготовки в организациях осуществляющих деятельность по соответствующему профилю или ее структурном подразделении, предназначенном для практической подготовки, на основании заключенного договора.

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, утюжильные колодки, ножницы.
Отделочный цех	Петельная спецмашина, машина для пришивания пуговиц. Паровые электроутюги, пресса.	Лекала, сантиметровые ленты, утюжильные колодки, ножницы.

3.3. Информационное обеспечение обучения

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
https://znaytovar.ru/s/Tehnologicheskie_defekty_shvejny.html
2. <http://www.rudenko-anna.ru/po-nauke/defekty-na-plechevom-izdelii-i-ikh-ustranenie.html>
3. <https://klichkiall.ru/fitnes/ispravlenie-narusheniya-balansa-plechevogo-izdeliya-zalomy-na-spine-izdeliya/>
4. <https://lkmpikt.org/wp-content/uploads/2020/06/КОНСТРУИРОВАНИЕ-УРОК-227-228.pdf>

III. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется руководителем производственной практики предприятия (организации) и мастером производственного обучения в процессе её прохождения, а также 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.	Наблюдение при выполнении производственных и технологических операций. Оценка деятельности обучающегося руководителем практики Дифференцированный зачёт