

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**ПП. 02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**  
по ПМ.02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
профиль: технологический

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2023

## СОДЕРЖАНИЕ

|   |      |
|---|------|
| 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ                | стр. |
|   | 4    |
| 2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ<br>ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ        | 6    |
|   | 8    |
| 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ                       |      |
|   | 9    |
| 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ<br>ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ |      |

# I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ III.02 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной программы 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 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.  |
| ОК.2 | Использовать современные средства поиска. Анализа и интерпритации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.  |
| ОК.3 | Планировать и реализовывать профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.   |
| ОК.4 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде  |
| ОК.5 | Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учётом особенностей социального и культурного контекста   |
| ОК.6 | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учётом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения |
| ОК.7 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных обстоятельствах   |
| ОК.8 | Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и   |

|                |   |
|----------------|---|
|                | поддержания необходимого уровня физической подготовленности   |
| <b>ОК.9</b>    | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках   |
| <b>ЛР 4</b>    | Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».   |
| <b>ЛР 9</b>    | 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. |
| <b>ЛР 13</b>   | Выбирающий оптимальные способы решения профессиональных задач на основе уважения к заказчику, понимания его потребностей  |
| <b>ЛР 14</b>   | Проявляющий способности к планированию и ведению предпринимательской деятельности на основе понимания и соблюдения правовых норм российского законодательства   |
| <b>ЛР-КК 1</b> | Признающий ценность непрерывного образования, ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, избегающий безработицы; управляющий собственным профессиональным развитием; рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности.   |
| <b>ЛР-КК 2</b> | Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.   |

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

#### **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;**

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 |
|--|---|-------------|
| <b>ПМ.02 Дефектация швейных изделий</b>  |   |             |
| <b>Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.</b>   |   |             |
| <p>Тема 02.1.1<br/>Ознакомление с предприятием, инструктаж по охране труда и противопожарной безопасности на предприятии. Выполнение поузлового, органолептического и измерительного методов контроля качества швейного изделия.</p> | <p>Основные правила по охране труда и противопожарной безопасности на предприятии при пошиве швейных изделий.<br/>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.<br/>Контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т. д.</p>   | 6           |
| <b>Тема 02.2 Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.</b>  |   |             |
| <p>Тема 02.2.1 Выявление причин возникновения дефектов при изготовлении плечевых и поясных изделий.</p>  | <p>Общий осмотр изделия и отдельных деталей и узлов. Проверка качества плечевых, поясных изделий и верхней одежды.</p>  | 6           |
| <b>Тема 02.3 Устранение дефектов.</b>  |   |             |
| <p>Тема 02.3.1 Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся внизу или заходят одна за другую; отвесного положения краёв плечи изделия.</p>   | <p>В первом случае надо распороть плечевой шов, выпустить запас шва у горловины, не изменяя запас шва у проймы.<br/>Во втором случае необходимо распороть плечевой шов и забрать излишки ткани в плечевой шов на нет к концу плеча, горловину углубить.<br/>Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке, восстановление длины края борта с соблюдением технических условий.<br/>Отпаривание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.</p> | 6           |
| <p>Тема 02.3.2 Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы</p>  | <p>Наклонные складки (заломы) у бокового шва.<br/>Причины: изделие, возможно, надето на фигуру нетипового телосложения, например с низкими плечами; излишняя длина боковых участков спинки и полочки.</p>   | 6           |

|  |   |          |
|--|---|----------|
| <p>около среднего шва спинки в области талии.</p>  | <p>Устранение: под проймой по боковому шву закальвают булавками образующуюся горизонтальную складку, а затем скальвают получающиеся наклонные складки на полочке и спинке, сводя их глубину на нет.</p> <p>Изделие снимают, не раскальвая булавок, укладывают на лист бумаги и с помощью реза 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 закальвают 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>  |          |
| <p>Тема 02.3.3 Устранение дефектов: по вырезу горловины или проймы видна обтачка, концы воротника не прилегают к полочкам изделия; искривленный край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.</p> | <p>1. По вырезу горловины или проймы видна обтачка.<br/>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 материала</p> <p>2. Концы воротника не прилегают к полочкам изделия.<br/>Причина недостаточная или излишняя посадка верхнего воротника. Для устранения дефекта удаляют строчку, соединяющую верхний воротник с нижним, и увеличивают посадку в углах воротника.</p> <p>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.</p> <p>4. Неравномерное расстояние между параллельными строчками.<br/>Для исправления дефекта распарывают всю строчку и выполняют заново.</p> <p>5. Образование излишней выпуклости материала в конце вытачки.<br/>Для исправления дефекта уменьшают глубину вытачки и проводят дополнительно ВТО вытачки.</p> | <p>6</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 заключённого 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, 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

Дополнительная литература:

1. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства: 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.

### 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<br>(приобретённый практический опыт)   | Формы и методы контроля<br>и оценки результатов обучения   |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>- проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп;</li><li>- анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются;</li><li>- устранение дефектов.</li></ul> | <p>Наблюдение при выполнении производственных и технологических операций.</p> <p>Оценка деятельности обучающегося руководителем практики</p> <p>Дифференцированный зачёт</p> |