

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП. 01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА
по ПМ.01 ПОШИВ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО
ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ
профиль: технологический

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2023

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	19
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	20

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы СПО - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, разработанной в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования 262019 Портной, утверждённого приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 г. № 770 (ред. от 01.09.2022) «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 262019.03 Портной», зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ 20.08.2013 г. № 29655, Профессиональным стандартом «Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи» утверждённого приказом министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 декабря 2015 г. № 1051н, с учётом рекомендаций работодателей: ООО «Нерпа», ИП Бондаренко Г.А для профессии 29.01.07 Портной, входящей в состав укрупнённой группы 29.00.00 Технологии лёгкой промышленности.

В рабочую программу включен пошив изделия с учётом пожеланий работодателя ООО «Нерпа» - изготовление производственной одежды.

В рабочую программу включен пошив изделия с учётом пожеланий работодателя ИП Бондаренко Г.А - изготовление школьной формы.

1.2. Цели и задачи учебной практики

С целью овладения видами профессиональной деятельности по профессии обучающийся в ходе освоения учебной практики должен:

Приобретаемый практический опыт:	<ul style="list-style-type: none">- изготовления швейных изделий;- работы с эскизами;- распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;- определения свойств применяемых материалов;- работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;- выполнения влажно-тепловых работ;- поиска информации нормативных документов;
Уметь	сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом; визуально определять правильность выкраивания деталей кроя; по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей; определять волокнистый состав ткани и распознавать текстиль-

	<p>ные пороки;</p> <p>давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;</p> <p>заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;</p> <p>пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ;</p> <p>соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских;</p> <p>работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;</p> <p>выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;</p> <p>применять современные методы обработки швейных изделий;</p> <p>читать технический рисунок;</p> <p>выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;</p> <p>пользоваться инструкционно-технологическими картами;</p> <p>пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ);</p>
Знать	<p>форму деталей кроя; названия деталей кроя; определение доле-вой и уточной нити; волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов; физико -механические и гигиениче-ские свойства тканей; современные материалы и фурнитуру; за-правку универсального и специального швейного оборудования;</p> <p>причины возникновения неполадок и их устранение; регулиров-ку натяжения верхней и нижней нитей; оборудование для влаж-но -тепловых работ и способы ухода за ним; правила безопасно-го труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности; современное (новейшее) оборудование; техноло-гический процесс изготовления изделий; виды технологической обработки изделий одежды; ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп; современные технологии обработки швейных изделий; технические требования к выполнению опе-раций ВТО; технологические режимы ВТО деталей одежды раз-личных ассортиментных групп; действующие стандарты и тех-нические условия на швейные изделия</p>

и овладеть:

1.2.1 Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК.1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК.2	Использовать современные средства поиска. Анализа и интерпретации 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
ОК.9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках
ЛР 4	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионально 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.

1.2.2 Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам
ПК 1.1.	Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом
ПК 1.2.	Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.
ПК 1.3.	Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.
ПК 1.4.	Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.
ПК 1.5.	Формировать объёмную форму полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки
ПК 1.6.	Соблюдать правила безопасности труда
ПК 1.7.	Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.

УП.01 Учебная практика включает в себя «бережливое производство» раскрывающееся в темах:

- Тема 01.1 Распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций – Тема 01.1.1 Ознакомление с деталями кроя изделий одежды. Ознакомление с инструментом для ручных работ. Метод контроля «всё на своих местах».
- Тема 01.2 Работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации – Тема 01.2.4. Обучение приёмам работы на универсальных стачивающих швейных машинах. Ухаживать должным бережливым образом за швейными машинами.
- Тема 01.5 Способы обработки швейных изделий различных ассортиментных групп. Метод контроля «всё на своих местах».
- Тема 01.6 Изготовление швейных изделий. Метод контроля «всё на своих местах».

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики: 390 часов;
в том числе в форме практической подготовки -390 часов

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов (в том числе в форме практической подготовки)
ПМ.01 Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам			390
Тема 01.1 Работа с эскизами. Распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций.	1. Ознакомление с эскизами модели и деталями кроя изделий одежды, с инструментом для ручных работ. Метод контроля «всё на своих местах».	Визуальное сопоставление наличия количества деталей кроя с эскизом модели, правильности выкраивания деталей кроя. Проверка наличия деталей кроя в соответствии с эскизом модели. Определение по эскизу правильность выкраивания формы деталей кроя. Соответствие деталей кроя техническим условиям. Освоение навыков правильной посадки на рабочем месте. Инструменты, приспособления и принадлежности для ручных работ, приемы пользования ими. Подбор номеров игл и ниток для ручных работ.	6
Тема 01.2 Работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации.	2. Ручные стежки: прямые, косые сметочные стежки и строчки, Соблюдение техники безопасности.	Организация рабочего места при выполнении ручных стежков и правила безопасного труда. Выполнение прямых, косых сметочных стежков и их строчек.	6
	3. Ручные стежки: крестообразные, петлеобразные и петельные.	ТБ при ручных работах. Выполнение подшивочных, отделочных, разметочных впусных, копировальных, стежков для пришивания крючков, петель и пуговиц, специальных стежков для обметывания петель с соблюдением технических условий.	6
	4. Обучение приемам работы на универсальных стачивающих швейных машинах: выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек. Ухаживать должным бережливым образом за швейными машинами.	Организация рабочего места и ТБ при выполнении машинных работ. Освоение навыков правильной посадки за швейной машиной. Подбор игл и ниток для машинных работ. Освоение навыков заправки швейной машины и регулировки натяжения верхней и нижней нитей, а также величина стежка и давление лапки на	6

		<p>ткань.</p> <p>Пуск и остановка швейной машины.</p> <p>Ознакомление с правилами ухода за машиной: чистка, смазка.</p> <p>ТБ при выполнении машинных работ.</p> <p>Технические условия и основные правила выполнения машинных работ.</p> <p>Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на бумаге без заправки швейной машины.</p> <p>Выполнение параллельных, зигзагообразных и ломаных строчек на ткани цветными нитками.</p>	
5 .	Выполнение соединительных, бельевых, краевых, окантовочных швов на стачивающих швейных машинах.	<p>ТБ при выполнении машинных работ.</p> <p>Технические условия на выполнение машинных швов.</p> <p>Выполнение стачного шва (вразутюжку, взаутюжку, на ребро); расстрочного, настрочного (с открытыми срезами, с закрытыми срезами); накладного шва (с открытым срезом, с закрытым срезом, с двумя закрытыми срезами); двойного, запошивочного, обтачных швов (в кант, в простую рамку, в сложную рамку); в подгибку (с открытым и закрытым срезом); окантовочных швов (с открытым и закрытым срезом), тесьмой.</p>	6
6.	Выполнение отделочных рельефных швов, отделочных швов с кантом и отделочных складок на стачивающих швейных машинах.	<p>ТБ при выполнении машинных работ.</p> <p>Технические условия на выполнение машинных швов.</p> <p>Выполнение застрочного, выстрочного, выстрочного со шнуром, вытачного, настрочного накладного, обтачного швов с кантом.</p> <p>Выполнение простых отделочных складок, простых соединительных складок, сложных складок.</p>	6
7.	Проверочная работа № 1 по теме: «Выполнение ручных стежков и машинных швов».	<p>ТБ при выполнении работ.</p> <p>Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.</p>	6
8.	Работы на универсальных стачивающих швейных машинах с применением средств малой механизации: приспособления для отделки деталей швейных изделий. Работы на	<p>ТБ при выполнении машинных работ.</p> <p>Использование средств малой механизации для выполнения соединения деталей (ограничительные и направляющие линейки), краевых швов (приспособления для окантовки срезов и для подгибки края деталей). Использование одиорожковой лапки</p>	6

	специальных швейных машинах.	Заправка специального швейного оборудования и работа на нем. ProtexTY-781 кл. (петельная машина), Protex 725 кл. (высокоскоростной оверлок), Оверлок Janome210 D, оверлог BROTER № 31, машина швейная 426 кл.(зиг-заг)	
Тема 01.3 Выполнение влажно-тепловых работ.	9. Освоение приёмов влажно-тепловой обработки. Формование объёмной формы полуфабриката изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки.	Правила ТБ и пожарной безопасности при влажно-тепловых работах. Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения операций ВТО. Освоение приёмов ВТО в соответствии с нормативными требованиями: приутюживание, разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, отпаривание, проутюживание и декатирование. Формование передней и задней половинок брюк, передней и локтевой половинок рукавов с соблюдением режимов ВТО и технических условий на их выполнение	6
Тема 01.4 Определение свойств применяемых материалов.	10. Определение свойств и качеств материалов для изделий различных ассортиментных групп.	Определение волокнистого состава ткани и распознавание текстильных пороков. Определение свойств и качества текстильных материалов: (технологические, механические и гигиенические свойства).	6
Тема 01.5 Способы обработки швейных изделий различных ассортиментных групп. Метод контроля «всё на своих местах».	11. Проверка деталей кроя. Начальная обработка деталей кроя. Обработка вытачек, подрезов, буф, складок и мелких деталей.	ТБ при выполнении ручных, машинных и утюжительных работ. Проверка и уточнение деталей кроя. Нанесение контрольных знаков. Обработка срезов на край обметочной машине, зигзагообразной строчкой, окантовочным швом. Выполнение неразрезных и разрезных вытачек (расположенных в середине детали и идущих от среза), подрезов, буф, односторонних, встречных, бантовых складок, пояса, хлястиков, погонов, листочек, шлёвок с соблюдением технических условий.	6
	12. Проверочная работа № 2 по теме: «Обработка вытачек, подрезов, буф, складок и мелких деталей».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6

13. Обработка оборок, воланов, жабо, рюш, беек	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка внешних срезов оборок, воланов, жабо, рюш зигзагообразной строчкой, окантовочным швом с соблюдением технических условий.	6
14. Обработка кокеток и соединение их основными деталями	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка цельнокроеных и отрезных прямых, овальных и ломаных кокеток, соединение их с основными деталями стачным, настрочным, накладным швом с соблюдением технических условий.	6
15. Обработка накладных карманов и соединение их с изделием. Обработка прорезного кармана с двумя обтачками.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего края накладного кармана припуском на шов, обработка боковых и нижних срезов, соединение кармана с изделием с соблюдением технических условий. Подготовка обтачки, определение места расположения прорезного кармана, Контроль правильности положения обтачек и всех строчек. ВТО готового кармана.	6
16. Обработка прорезного кармана с клапаном.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка клапана, определение места расположения кармана. Контроль правильности положения клапана и всех строчек. ВТО готового кармана с соблюдением технических условий.	6
Всего за 3 семестр:		96 часов
17. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка листочки, уточнение ее ширины, определение линии притачивания листочки к основной детали с соблюдением технических условий.	6
18. Обработка застёжек в швах, обработка бортов отрезными подбортами и планками.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка застёжки в шве на тесьму-молния, со смещённой линией настрачивания, потайной застёжки тесьмой-молния Заготовка подборта. Обтачивание борта Заготовка планки.	6

		Притачивание планки к изделию с соблюдением технических условий.	
	19.Обработка горловины и проймы изделия краевыми швами.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка горловины швом в подгибку, окантовочным швом и обтачкой. Обработка проймы обтачкой, окантовочным швом с соблюдением технических условий.	6
	20. Обработка съёмных и втачных воротников, Соединение воротника с горловиной	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка съёмных воротников кружевом, оборкой. Обработка цельного воротника. Обработка воротника, состоящего из двух частей. Соединение воротника с горловиной с отворотами и застёжкой доверху с соблюдением технических условий	6
	21. Обработка низа рукавов без манжет и с манжетами.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа рукавов краевым швом, эластичной тесьмой, обтачкой с соблюдением технических условий. Обработка низа рукавов цельнокроеными манжетами, отложными, замкнутыми и притачными незамкнутыми манжетами с застёжкой с соблюдением технических условий	6
	22.Обработка низа изделия с разрезом и шлицей.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка разреза и шлицы, расположенных в шве с соблюдением технических условий	6
	23.Проверочная работа № 3 по теме: «Обработка низа изделия с разрезом и шлицей».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
Тема 01.6 Изготовление швейных изделий. Метод контроля «всё на своих местах».	24.Технологическая обработка постельного комплекта (наволочка, простынь, пододеяльник)	ТБ при выполнении комплексных работ. Получения кроя. Проверка наличия деталей кроя. Обработка наволочки, простыни, Обработка рамки пододеяльника с соблюдением технических условий.	6
	25.Технологическая обработка фартука.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получения кроя. Проверка наличия деталей кроя. Обработка срезов.	6

		Обработка мелких деталей и соедине- ние их с изделием. Окончательная отделка фартука с соблюдением технических условий.	
26. Технологическая об- работка ночной сороч- ки: обработка горлови- ны и оборки.	ТБ при выполнении комплексных ра- бот. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Про- кладывание линии середины полочки и спинки. Обработка оборки кокетки и плечевых швов, Выполнение сборки по верхнему сре- зу нижней части полочки, Уточнение линии горловины изде- лия. Обработка горловины окантовочным швом. с соблюдением технических условий.	6	
27. Технологическая обработка кокетки, пройм и боковых швов ночной сорочки. Обра- ботка низа изделия.	ТБ при выполнении комплексных ра- бот. Соединение оборки и кокетки с нижней частью полочки Уточнение линии проймы изделия. Обработка проймы окантовочным швом. Обработка боковых швов и оборки по низу изделия с соблюдением тех- нических условий. ВТО ночной сорочки.	6	
28. Технологическая обработка халата: под- готовка к первой при- мерке, обработка релье- фов, швов и мелких деталей халата.	ТБ при выполнении комплексных ра- бот. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка халата к первой пример- ке: обработка карманов и пояса, со- единение карманов с изделием, обработка рельефов, боковых швов халата. Подготовка халата к осноровке и под- резке. Обработка плечевых швов Проведение первой примерки с со- блюдением технических условий.	6	
29. Технологическая обработка оборки и горловины халата, об- работка бортов и низа халата.	ТБ при выполнении комплексных ра- бот. Обработка срезов оборки и соедине- ние оборки с горловиной халата, Обработка бортов и низа халата с соблюдением технических условий.	6	
30. Технологическая	ТБ при выполнении комплексных ра-	6	

	обработка рукавов халата, соединение рукавов с проймами халата и окончательная отделка халата.	бот. Обработка низа рукавов, соединение рукавов с проймами халата Окончательная отделка халата с соблюдением технических условий.	
	31. Технологическая обработка блузы: подготовка к первой примерке, обработка боковых швов, горловины и застёжки блузы.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Перевод меловых линий на парные детали. Прокладывание линии середины изделия. Обработка вытачек с соблюдением технических условий.	6
	32. Технологическая обработка рукавов блузы, соединение рукавов с проймой.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка манжет. Обработка низа рукавов притачными манжетами, соединение рукавов с проймой с соблюдением технических условий.	6
	33. Технологическая обработка низа блузы и окончательная отделка.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа блузы, обработка петель, пришив пуговиц. окончательная ВТО с соблюдением технических условий.	6
	34. Технологическая обработка платья. Подготовка платья к первой примерке	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка платья к первой примерке Обработка вытачек, боковых швов. с соблюдением технических условий.	6
	35. Технологическая обработка воротника платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых швов. Обработка воротника и Соединение воротника с горловиной с соблюдением технических условий.	6
	36. Технологическая обработка рукавов платья и окончательной отделка платья.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка рукавов. Соединение рукавов с проймой. Обработка низа платья. Окончательная ВТО с соблюдением технических условий.	6
	37. Технологическая обработка школьной юб-	ТБ при выполнении комплексных работ.	6

	ки. Подготовка школьной юбки к первой примерке.	Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка школьной юбки к первой примерке. Обработка встречных складок, обработка застёжки школьной юбки на тесьму – молния с соблюдением технических условий.	
	38. Технологическая обработка верхнего среза школьной юбки притачным поясом и низа изделия. Окончательная ВТО	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего среза школьной юбки притачным поясом, низа юбки с соблюдением технических условий. ВТО готового изделия.	6
	39. Технологическая обработка школьных брюк.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Уточнение и обработка вытачек. Проведение ВТО передних и задних половинок школьных брюк, обработка карманов, соединение боковых и шаговых швов, с соблюдением технических условий.	6
	40. Технологическая обработка карманов и мелких деталей школьных брюк	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка застёжки на тесьму-молния. Обработка шлёвок и соединение их с поясом с соблюдением технических условий..	6
	41. Технологическая обработка верхнего среза школьных брюк притачным поясом. Окончательная ВТО	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка верхнего среза школьных брюк притачным поясом, низа брюк и окончательная ВТО школьных брюк с соблюдением технических условий.	6
	42. Технологическая обработка жилета. Обработка мелких деталей жилета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка наличия деталей кроя. Подготовка жилета к первой примерке: обработка вытачек, хлястика, боковых швов и подготовка изделия к подрезке с соблюдением технических условий.	6
	43 Технологическая обработка жилета. Обработка горловины, бортов, пройм и низа жилета. Окончательная ВТО изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых швов, горловины, бортов, проймы подкройной обтачкой и низа жилета с соблюдением технических условий. Окончательная отделка и ВТО жилета,	6

	44. Технологическая обработка жакета. Подготовка жакета к примерке.	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности. Подготовка жакета к примерке: Дублирование полочек жакета, обработка вытачек, карманов. Соединение боковых и плечевых срезов с соблюдением технических условий.	6
	45. Технологическая обработка воротника и бортов жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка воротника, соединение его с изделием Обработка бортов подбортами с соблюдением технических условий.	6
	46. Технологическая обработка рукавов жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка рукавов жакета и соединение рукавов с проймами с соблюдением технических условий.	6
	47. Технологическая обработка подкладки и соединение ее с жакетом.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка подкладки и соединение ее с изделием с соблюдением технических условий.	6
	48. Технологическая обработка низа жакета Окончательная отделка и ВТО жакета.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка низа жакета с соблюдением технических условий. Окончательная отделка и ВТО жакета.	6
	49. Технологическая обработка производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя. Проверка и уточнение наличия деталей кроя. Обработка кокетки на спинке Влажно-тепловая обработка деталей кроя.	6
	50. Технологическая обработка накладных карманов и плечевой накладке производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка накладных карманов на изделии, Обработка плечевой накладке с соблюдением технических условий	6
	51. Технологическая обработка рукавов производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. соединение плечевых швов Обработка низа рукавов и соединение их с проймами. Соединение боковых швов с соблюдением технических условий.	6

52. Технологическая обработка застёжки и воротника производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка застёжки цельнокроеными подбортами. Обработка воротника с соблюдением технических условий.	6
53. Соединение воротника с горловиной и обработка низа производственной куртки.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение воротник с горловиной. Обработка низа куртки. ВТО изделия с соблюдением технических условий.	6
54. Проверочная работа № 4 по теме: «Окончательная отделка производственной куртки».	ТБ при выполнении комплексных работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
55. Технологическая обработка пальто. Подготовки пальто к первой примерке Дублирование и формование деталей пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Получение кроя пальто. Проверка и уточнение наличия деталей кроя. Дублирование и формование деталей полочек пальто. Обработка вытачек и среднего шва спинки.	6
56. Технологическая обработка мелких деталей пальто, обработка карманов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка листочки кармана. Обработка карманов с настрочной листочкой с соблюдением технических условий.	6
57. Технологическая обработка бортов и горловины пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка бортов отрезными подбортами. Обработка горловины обтачкой с соблюдением технических условий.	6
58. Технологическая обработка плечевых и боковых срезов пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых и боковых швов с соблюдением технических условий.	6
59. Технологическая обработка рукавов пальто, соединения рукавов пальто с проймой.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка передних и локтевых швов и низа рукавов, с соблюдением технических условий.	6
60. Технологическая обработка соединения рукавов пальто с проймой.	ТБ при выполнении комплексных работ. Соединение рукавов с проймой с соблюдением технических условий.	6
61. Технологическая обработка плечевых накладок, вешалки и низа пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка плечевых накладок и низа изделия с соблюдением технических	6

		условий.	
	62. Технологическая обработка подкладки и соединение её с пальто.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка подкладки и соединение её с изделием с соблюдением технических условий.	6
	63. Окончательная обработка изделия.	ТБ при выполнении комплексных работ. Обработка петель, пришив пуговиц, очистка изделия от производственного мусора Окончательная ВТО изделия с соблюдением технических условий.	6
Тема 01.7 Поиск информации нормативных документов.	64. Поиск информации нормативных документов. Изучение ГОСТа 4103 – 82.	Нахождение и использование информации справочников, справочных и учебных пособий, в том числе и электронных, интернет – ресурсов. Использование инструкционно-технических карт, чтение технического рисунка, применение Государственных стандартов (ГОСТ).	6
	65. Дифференцированный зачет		6
Всего за семестр: 4 семестр			294
ВСЕГО ЧАСОВ:			390

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Рабочая программа УП.01 Учебная практика реализуется в:

- мастерской швейной ГКПОУ КК АИТ;
- ООО «Нерпа»

Оборудование мастерской швейной:

1. Универсальные машины:

- Швейная машина BROTHER 7340-3
- Прямострочная машина JukiDDL-7000AS-7
- Швейная машинка Janome Pink 25

2. Специальные машины:

- машины швейные 5 нит. Prothx TY- 757
- оверлок BROTER № 31
- оверлок Janome210 D
- машины швейные Prothx TY-781
- машина швейная 426 кл

3. Оборудование для ВТО:

- гладильная система MIE Classico Plus
- стол гладильный (серия OMEGA 2000)
- утюг электропаровой (серия PONY BABY 1)
- эл. Утюг BOSCH NDS 1112
- эл. Утюг Vitek 1219 VT
- утюг Philips Gc-4533
- стол д/утюжки
- доска гладильная
- резиновые коврики

4. Столы для ручных работ

5. Инструменты и средства малой механизации;

6. Инструкционные карты по ТБ; учебно-наглядные пособия: стенды, образцы, журналы мод; образцы изготавливаемых изделий.

7. Манекены: манекен женский, манекен мужской б/у, полуманекен, манекен демонстрационный женский, манекен демонстрационный мужской.

3.2. Информационное обеспечение обучения:

Основная:

1. Силаева М.А. 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.

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.

3.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проходит рассредоточено, чередуется с учебными дисциплинами и профессиональными модулями.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УП.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы УП.01 Учебная практика осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися учебно-производственных заданий.

Результаты обучения (приобретённый практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none">- изготовления швейных изделий;- работы с эскизами;- распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;- определения свойств применяемых материалов;- работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;- поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;- выполнения влажно-тепловых работ;- поиска информации нормативных документов;	<p>Экспертное наблюдение и оценка при выполнении учебно-производственных работ.</p> <p>Проведение проверочных работ.</p> <p>Дифференцированный зачёт.</p>

Формы текущего контроля и промежуточной аттестации для обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья устанавливаются с учётом 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.