

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, 2021

# 1. 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
<b>ПМ.02 Дефектация швейных изделий</b>		
<b>Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.</b>		
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-эталоном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы. Контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т. д.	6

<b>Тема 02.2 Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.</b>		
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
<b>Тема 02.3 Устранение дефектов.</b>		
Тема 02.3.1 Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся вниз или заходят одна за другую; отвесного положения краёв шлицы изделия.	В первом случае надо распороть плечевой шов, выпустить запас шва у горловины, не изменяя запас шва у проймы. Во втором случае необходимо распороть плечевой шов и забрать излишки ткани в плечевой шов на нет к концу плеча, горловину углубить Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке, восстановление длины края борта с соблюдением технических условий. Отпарывание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.	6
Тема 02.3.2 Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии.	Наклонные складки (заломы) у бокового шва. Причины: изделие, возможно, надето на фигуру нетипового телосложения, например с низкими плечами; излишняя длина боковых участков спинки и полочки. Устранение: под проймой по боковому шву закалывают булавками образующуюся горизонтальную складку, а затем скалывают получающиеся наклонные складки на полочке и спинке, сводя их глубину на нет. 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. 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.	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, закрепленными 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://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/Texnologicheskie\\_defekty\\_shvejny.html](https://znaytovar.ru/s/Texnologicheskie_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.

<b>Результаты обучения (освоенный практический опыт)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
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