

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

по ПМ 02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

для профессии СПО 29.01.07 Портной

Армавир, 2021

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	стр.
	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	10
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	11

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.02 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, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 г. № 770, зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ 20.08.2013 г. № 29655

1.2. Цели и задачи учебной практики

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

Иметь практический опыт	проверки качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп; анализа правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учетом свойств тканей, из которых они изготавливаются; устранения дефектов;
Уметь	пользоваться нормативно-технологической документацией; распознавать дефекты и выявлять причины их возникновения; подбирать рациональные методы обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями;
Знать	формы и методы контроля качества продукции; перечень возможных дефектов (технологические, конструктивные и текстильные); причины возникновения дефектов; обработки изделий различных ассортиментных групп; способы устранения дефектов

и овладеть:

1.2.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
<i>ОК.1.</i>	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
<i>ОК.2.</i>	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
<i>ОК.3.</i>	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
<i>ОК.4.</i>	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
<i>ОК.5.</i>	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.

1.2.2 Перечень профессиональных компетенций

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.

УП.02 Учебная практика включает в себя «бережливое производство» раскрывающееся в теме:

- Тема 02.3 Устранение дефектов. Метод контроля «всё на своих местах».

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики - 96 часов
в том числе в форме практической подготовки- 96 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
ПМ.02 Дефектация швейных изделий			96
Тема 02.1 Проверка качества узлов и готовых швейных изделий различных ассортиментных групп.	1.Выполнение поузлового, органолептического и измерительного методов контроля качества швейного изделия.	Межоперационный метод контроля (проверка качества поузловой обработки изделия) Осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление его 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
Тема 02.2 Анализ правильности выполняемых работ по изготовлению узлов и швейных изделий с учётом свойств тканей, из которых они изготавливаются.	2. 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
	3.Проверочная работа по теме: «Проверка качества узлов, готовых швейных изделий и анализ правильности выполняемых работ по их изготовлению с учётом свойств ткани»	Выполнение оценки качества готовых швейных изделий.	6
Тема 02.3 Устранение дефектов. Метод контроля «всё на своих местах».	4. Устранение балансовых нарушений: по борту изделия полочки расходятся внизу или заходят одна	ТБ при выполнении комплексных работ. Прокладывание кромки с натяжением на растянутом участке с соблюдением технических условий. Восстановление длины края борта	6

	за другую; отвесного положения краёв шлицы изделия	с соблюдением технических условий. Отпаривание подкладки и правильное расположение детали верха изделия с соблюдением технических условий.	
	5. Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы около швов изделия; наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии, наклонные заломы в верхней части рукава около шва, на участке локтевого шва; передний и локтевой шов рукава изделия закручивается.	ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки. Уточнение расположения контрольных точек Совмещение контрольных точек, избегая посадки одной из деталей с соблюдением технических условий. Уточнение расположения контрольных точек, совмещение их с соблюдением технических условий. Удалить строчку, соединяющую рукав с проймой. Уточнить расположение контрольных точек на окате и пройме с соблюдением технических условий. Удалить строчку, соединяющую локтевые срезы рукавов. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам с соблюдением технических условий. Совмещение контрольных точек и соединение детали рукава по локтевым срезам без натяжения, смещая вниз на необходимую величину нижнюю половинку рукава с соблюдением технических условий.	6
	6. Устранение балансовых нарушений: наклонные заломы на спинке изделия; наклонные заломы в цельнокросных рукавах.	ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление строчки. Уточнение расположения контрольных точек с соблюдением технических условий. Выпаривание ластовицы. Уточнение ее длины с соблюдением технических условий.	6
	7. Проверочная работа по теме: «Устранение балансовых нарушений швейных изделий»	ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6

	<p>8. Устранение дефектов: затянута подкладка изделия; подкладка изделия провисает или перекручена.</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Уточнение размера подкладки и восстановление ее за счет припусков на швы с соблюдением технических условий. Удаление излишков подкладки с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p>9. Устранение дефектов: искривлён вырез горловины, концы воротника и лацканов не прилегают к полочкам изделия; неодинаковые размеры лацканов изделия.</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Удаление шва обтачивания. Уточнение формы и размера обтачки с соблюдением технических условий. Удаление строчки, соединяющей верхний воротник с нижним воротником. Увеличение посадки в углах верхнего воротника с соблюдением технических условий. Удаление строчки, соединяющей подборт с полочкой. Увеличение посадки подборта с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p>10. Устранение дефектов: неравномерное распределение сборки или посадки на деталях изделий; образование небольших складок материала на деталях изделий; наплыв ткани в конце втачивания застежки-молнии; поперечные заломы в области талии.</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Стягивание одновременно две строчки на необходимую величину с соблюдением технических условий. Удаление строчки, разупложивание образовавшихся заломов и повторение операции с соблюдением технических условий. Удаление строчки втачивания молнии. Совмещение контрольных точек с соблюдением технических условий. Уменьшение ширины припуска на шов и растворов вытачек в области талии с соблюдением технических условий.</p>	6
	<p>11. Устранение дефектов: искривлённый край детали (швейного изделия); неравномерное расстояние между параллельными</p>	<p>ТБ при выполнении комплексных работ. Исправление строчки при обтачивании края детали с соблюдением технических условий. Удаление всей строчки и выполнение строчки снова с соблюдением технических условий. Выполнение проверки</p>	6

	строчками; образование излишней выпуклости материала в конце вытачки..	правильности строчки на конце вытачки с соблюдением технических условий.	
	12.Проверочная работа по теме: «Устранение дефектов, возникающих при нарушении технологического процесса»	ТБ при выполнении работ. Выполнение задания с соблюдением технологической последовательности.	6
	13.Устранение дефектов ВТО: ласы на участках швейного изделия; пролегание контуров швов на лицевой поверхности изделия после ВТО.	ТБ при выполнении комплексных работ. Кратковременное воздействие на материал утюгом с отпаривателем с минимальным давлением на поверхность материала с соблюдением технических условий. Выполнение операции ВТО с изнаночной стороны изделия с соблюдением технических условий.	6
	14. Устранение дефектов ВТО: отпечатывание точечного клеевого покрытия на поверхности детали при выполнении отделочной строчки; растяжение участка проймы (складки и заломы на полочке в области проймы и бокового шва) при изготовлении трикотажных изделий.	ТБ при выполнении комплексных работ. Регулирование давление лапки. Правильный подбор прокладочного материала. Соблюдение температурного режима в процессе дублирования. Прокладывание неэластичной тесьмы на участке припуска на шов втачивания рукава для предотвращения растяжения участка проймы с соблюдением технических условий.	6
	15. Устранение дефектов ВТО: волнистость нижнего края изделия (рукава или других деталей) при	ТБ при выполнении комплексных работ. Отпаривание растянутого участка изделия в целях восстановления его прежних размеров с соблюдением технических условий.	6

	изготовлении трикотажных изделий.		
	16. Дифференцированный зачет		6
		Всего за семестр:	96
		Всего часов:	96

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Рабочая программа УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА реализуется в: мастерской швейной.

Оборудование мастерской швейной:

1. Универсальные машины:

- машинка швейная Janome Pink 25
- машины швейные BrotherSL 7340-3;
- машины швейные 1022 кл.

2. Специальные машины:

- машина швейная 51 Акл;
- машины швейные 5 нит. Prothx ТУ- 757;
- машина швейная 25 Акл;
- машины швейные Prothx ТУ-781;

- машина швейная 26 кл;

- ОверлокJanome210 D

3. Оборудование для ВТО:

- стол гладильный (серия OMEGA 2000) и утюг электропаровой (серия PONYBAB);
- эл.утюги BOSCHNDS 1112, VITEK;
- 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:

Интернет-ресурсы:

1. https://vk.com/video142796386_456239128
2. https://yandex.ru/video/preview/?text=дефектация%20одежды%20в%20видео%20на%20ютубе&path=wizard&parent-reqid=1631731342038977-2898490339680357528-vla1-5781-vla-17-balancer-8080-BAL-8623&wiz_type=vital&filmId=17340605086478269710

3.3. Общие требования к организации учебной практики:

Учебная практика рассредоточена, чередуется с учебными дисциплинами и профессиональными модулями.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы УП.02 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися учебно-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; - устранения дефектов.	Экспертное 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 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.