

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ  
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ  
Государственное бюджетное профессиональное учреждение  
Краснодарского края  
«Краснодарский политехнический техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

для специальности среднего профессионального образования:

29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. Паспорт рабочей программы профессионального модуля	4
2. Результаты освоения профессионального модуля	6
3. Структура и содержание профессионального модуля	7
4. Условия реализации программы профессионального модуля	15
5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)	22

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.03 ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля (далее рабочая программа) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий (базовой подготовки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1. Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.

ПК 3.2. Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.

ПК 3.3. Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).

ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована для составления программ в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области сферы обслуживания по профессии 16909 Портной.

## **1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- поиска и выбора рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий;

уметь:

- обрабатывать различные виды одежды;
- *обрабатывать различные виды одежды;*
- *измерять площадь лекал;*
- *выполнять раскладку лекал на гладкокрашеных тканях и с рисунком;*
- *составлять технологическую схему одномодельного потока;*
- *анализировать технологическую схему потока;*
- *выполнять планировку потока швейного цеха;*

знать:

- способы обработки различных видов одежды;
- *способы обработки различных видов одежды;*
- *нормативно-техническую документацию;*
- *способы соединения деталей одежды;*
- *особенности раскроя тканей разного волокнистого состава;*
- *современные технологии обработки легкой одежды;*
- *функции, задачи и процессы экспериментального, раскройного и подготовительного производства;*
- *принципы организации поточного производства;*
- *методы проектирования технологических процессов.*

**1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

Максимальной учебной нагрузки – 702 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 468 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 234 часов;

учебной практики – 216 часа;

производственной практики – 72 часов.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 03 ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.
ПК 3.2	Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.
ПК 3.3	Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).
ПК 3.4	Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

### 3. Структура и содержание профессионального модуля

#### ПМ .03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

##### 3.1. Тематический план профессионального модуля

Код профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)						Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося			Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), ** часов
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч. курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	<b>МДК 03.01 Способы обработки различных видов одежды</b>	<b>702</b>	<b>468</b>	<b>220</b>	<b>20</b>	<b>234</b>				
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.01 Основы технологии одежды	48	32			16				
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.02 Последовательность обработки швейных изделий	6	4			2				
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.03 Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (лег-кая одежда – плечевое и поясное изделие)	126	84	30		42		72		
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.04 Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (верхняя одежда)	270	180	110		90		144		
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.05 Экспериментальное, подготовительное и раскройное производства	66	44	16		22				
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	Раздел 03.06 Проектирование технологических потоков	186	124	64	20	62	10			
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	<b>Учебная практика</b>	<b>216</b>						<b>216</b>		
ОК 1-9 ПК 3.1,3.2	<b>Производственная практика, (по профилю специальности)</b>	<b>72</b>							<b>72</b>	
	<b>Всего ПМ.03:</b>	<b>990</b>	<b>468</b>	<b>220</b>	<b>20</b>	<b>234</b>	<b>10</b>	<b>216</b>	<b>72</b>	

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ .03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
МДК 03.01 Способы обработки различных видов одежды		468	
Раздел 03.01 Основы технологии одежды		32	
	<p>Общие сведения об одежде.</p> <p>Нормативно-техническая документация.</p> <p>Способы соединения деталей одежды.</p> <p>Ниточный способ соединения деталей одежды.</p> <p>Клеевые способы соединения деталей одежды.</p> <p>Сварные способы соединения деталей одежды.</p> <p>Комбинированные способы соединения деталей одежды.</p> <p>Заклепочные способы соединения деталей одежды.</p> <p>Этапы и виды работ при производстве одежды.</p> <p>Влажно-тепловая обработка швейных изделий.</p> <p>Подготовка ткани к раскрою.</p> <p>Особенности раскроя тканей разного волокнистого состава.</p> <p>Подготовка кроя к пошиву.</p>	24	3
	<p>Способы обработки срезов деталей.</p> <p>Способы обработки клапанов, хлястиков, пат.</p> <p>Способы обработки узких и широких шлевок.</p> <p>Способы обработки рюшей, оборок, воланов.</p>	8	
Раздел 03.02 Последовательность обработки швейных изделий		4	
	<p>Понятие о ТПО, неделимой операции.</p> <p>Составление ТПО для изделий различного ассортимента.</p>	4	3
Раздел 03.03 Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (легкая одежда – плечевое		84	

изделие)		<p>Способы обработки различных видов одежды. Обработка и оформление швейных изделий отделочными деталями. Начальная обработка переда и спинки. Обработка накладных карманов. Обработка прорезных карманов в рамку. Обработка прорезных карманов с листочкой. Обработка прорезных карманов с клапаном. Обработка карманов в шве. Обработка застежек входящих по низа изделия. Обработка застежек не входящих по низа изделия. Обработка застежек с планками. Обработка застежек на молнии. Обработка плечевых швов</p> <p>Обработка воротников: отложных, стояче-отложных, с лацканом. Обработка воротников: шаль, апаш. Способы соединения воротников с изделием в платьях. Способы соединения воротников в мужских сорочках. Способы обработки горловины в изделиях без воротников</p> <p>Обработка пройм в изделиях без рукавов. Обработка втачных рукавов. Обработка рукава. Соединение рукавов с изделием. Обработка изделий по линии талии. Обработка изделий по линии низа. Окончательная отделка.</p> <p><i>Способы обработки различных видов одежды. Обработка и оформление швейных изделий отделочными деталями. Начальная обработка переда и спинки.</i></p> <p><i>Обработка накладных карманов. Обработка прорезных карманов в рамку.</i></p> <p><i>Обработка прорезных карманов с листочкой. Обработка прорезных карманов с клапаном. Обработка карманов в шве. Обработка застежек входящих по низа изделия. Обработка застежек с планками. Обработка застежек на молнии. Обработка плечевых швов</i></p> <p><i>Обработка воротников: отложных, стояче-отложных, с лацканом. Обработка воротников: шаль, апаш. Способы соединения воротников с изделием в платьях. Способы соединения воротников в мужских сорочках. Способы обработки горловины в изделиях без воротников</i></p> <p><i>Обработка пройм в изделиях без рукавов. Обработка втачных рукавов. Обработка рукава. Соединение рукавов с изделием. Обработка изделий в платьях.</i></p> <p><i>Способы соединения воротников в мужских сорочках. Способы обработки горловины в изделиях без воротников</i></p> <p><i>Обработка пройм в изделиях без рукавов. Обработка втачных рукавов. Обработка рукава. Соединение рукавов с изделием. Обработка изделий по линии талии. Обработка изделий по линии низа. Окончательная отделка. Современные технологии обработки легкой одежды. Выбор оборудования для обработки узлов и деталей. Выбор эффективных методов обработки узлов и деталей швейных изделий. Эксплуатационные свойства и показатели качества швейных изделий.</i></p> <p>Лабораторные работы</p>	26	3
		<p>Лабораторные работы</p> <p>Обработка различных видов одежды - платья, блузы женской. Составление ТПО платья, блузы. Определение причин брака и обеспечение меры по его устранению.</p>	22	3



<p>Раздел 03.04 Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (поясное изделие и верхняя одежда плечевое изделие)</p>	<p>Обработка различных видов одежды - платья, блузы женской. Составление ТПО платья, блузы. Определение причин брака и обеспечение меры по его устранению.</p>	<p>8</p>	
	<p>Способы обработки различных видов одежды. Обработка вытачек, рельефов подрезов в юбках.</p> <p>Обработка застежек, верхнего среза юбок. Сборка юбок. Обработка застежки, боковых карманов брюк. Обработка задних карманов, пояса брюк. Сборка брюк. Окончательная отделка брюк. Особенности обработки застежек, боковых карманов в мужских брюках.</p> <p>Особенности обработки задних карманов в мужских брюках. Особенности обработки брюк из джинсовой ткани. Пуозловая обработка жилетов. Сборка жилетов. Составление ТПО жилетов. Начальная обработка переда и спинки.</p> <p>Обработка накладных карманов. Обработка прорезных карманов в рамку.</p> <p>Обработка прорезных карманов с листочкой. Обработка прорезных карманов с клапаном. Обработка карманов в шве</p> <p>Обработка бортовой прокладки. Обработка подбортов. Обработка бортов.</p> <p>Обработка застежек на петли и пуговицы. Обработка супатных застежек.</p> <p>Обработка застежек на тесьму-молнию. Обработка воротников. Соединение воротников с изделием. Обработка воротников цельнокроеных с изделием.</p> <p>Обработка рукавов. Обработка низа рукавов</p> <p>Соединение рукавов с изделием. Обработка утепляющей прокладки. Соединение с изделием утепляющей прокладки и подкладки. Соединение с изделием подкладки с изделием. Окончательная отделка швейных изделий. Особенности обработки швейных изделий из материалов с различными пошивочными свойствами. Выбор оборудования для обработки узлов и деталей.</p>	<p>180</p>	
	<p>Технологические процессы, режимы и параметры производства швейных изделий.</p> <p>Способы обработки различных видов одежды. Обработка вытачек, рельефов подрезов в юбках.</p> <p>Обработка застежек, верхнего среза юбок. Сборка юбок. Обработка застежки, боковых карманов брюк. Обработка задних карманов, пояса брюк. Сборка брюк. Окончательная отделка брюк. Особенности обработки застежек, боковых</p>	<p>28</p>	

	<p>карманов в мужских брюках.          Особенности обработки задних карманов в мужских брюках. Особенности обработки брюк из джинсовой ткани. Пугозловая обработка жилетов. Сборка жилетов. Составление ТПО жилетов. Начальная обработка переда и стинки. Обработка накладных карманов. Обработка прорезных карманов в рамку. Обработка прорезных карманов с листочкой. Обработка прорезных карманов с клапаном. Обработка карманов в шве          Обработка бортовой прокладки. Обработка подбортов. Обработка бортов. Обработка застежек на петли и пуговицы. Обработка супатных застежек. Обработка застежек на тесьму-молнию. Обработка воротников. Соединение воротников с изделием. Обработка воротников цельнокроеных с изделием. Обработка рукавов. Обработка низа рукавов          Соединение рукавов с изделием. Обработка утепляющей прокладки. Соединение с изделием утепляющей прокладки и подкладки. Соединение подкладки с изделием. Окончательная отделка швейных изделий. Особенности обработки швейных изделий из материалов с различными пошивочными свойствами. Выбор оборудования для обработки узлов и деталей.</p>	
Лабораторные работы	<p>Пугозловая обработка различных видов одежды. Юбка женская. Составление ТПО юбки. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Брюки женские. Составление ТПО брюк женских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Брюки мужские. Составление ТПО брюк мужских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Жилеты. Составление ТПО жилетов. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Жакет, пальто. Составление ТПО жакета, пальто. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Юбка женская. Составление ТПО юбки. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Брюки женские. Составление ТПО брюк женских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Брюки мужские. Составление ТПО брюк мужских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Жилеты. Составление ТПО жилетов. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Жакет, пальто. Составление</p>	70
	<p>Пугозловая обработка различных видов одежды. Юбка женская. Составление ТПО юбки. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Брюки женские. Составление ТПО брюк женских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Брюки мужские. Составление ТПО брюк мужских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Жилеты. Составление ТПО жилетов. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Жакет, пальто. Составление ТПО жакета, пальто. Графическое изображение узлов швейного изделия</p>	3
	<p>Пугозловая обработка различных видов одежды. Юбка женская. Составление ТПО юбки. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Брюки женские. Составление ТПО брюк женских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Брюки мужские. Составление ТПО брюк мужских. Графическое изображение узлов швейного изделия          Особенности обработки различных видов одежды. Жилеты. Составление ТПО жилетов. Графическое изображение узлов швейного изделия          Пугозловая обработка различных видов одежды. Жакет, пальто. Составление ТПО жакета, пальто. Графическое изображение узлов швейного изделия</p>	40

<p>Раздел 03.05 Экспериментальное, подготовительное и раскройное производства</p>	<p><i>ТПО жакета, пальто. Графическое изображение узлов швейного изделия</i></p>	<p>44</p>	<p>3</p>
<p>Функции экспериментального производства. Технические условия на изготовление и раскладку лекал. Виды раскладок лекал. Ту на раскладку. Способы измерения площади лекал. Экономичность раскладки. Типовые схемы раскладок лекал</p> <p>Сущность нормирования. Понятие о норме, виды норм, виды технологических потерь. Составление сочетаний размероростов в одну раскладку. Нормы расхода материала на раскладку, настил, технические заявочные нормы. Перенесение контура лекал на материал. Система автоматизированного проектирования и раскроя (САПР). Процессы подготовительного производства.</p> <p>Сущность серийного раскроя материалов. График раскроя. Настиление материалов. Способы настиления. Раскрой материалов. Организация процессов раскройного производства.</p> <p>Лабораторные работы</p>	<p><i>Измерение площади лекал</i></p> <p><i>Раскладка лекал на гладкокрашенных тканях и с рисунком</i></p> <p><i>Составление таблицы комбинированных раскладок лекал</i></p> <p><i>Нормирование расхода материалов</i></p> <p><i>Расчет серий. Определение количества настилов, пачек, изделий</i></p>	<p>24</p>	<p>3</p>
<p>Раздел 03.06 Проектирование технологических потоков</p>	<p>Понятие о ТПО, неделимой операции. Деление обработки изделия по узлам Основные принципы организации поточного производства. Методы проектирования технологических процессов. Понятие о такте, условиях согласования, параметрах потока. Условия организации потоков. Классификация потоков по мощности и структуре. Классификация потоков по виду запуска, количеству моделей, способу запуска. Групповые потоки, агрегатные, конвейерные, их характеристика. Исходные данные для проектирования. Выбор моделей, материалов, методов обработки. Составление схемы сборки изделия. Составление ТПО изделия. Зарисовка методов обработки изделия. Предварительный расчет параметров одномодельного потока. Производственные требования к комплектованию. Условия согласования Составление таблицы согласования. Анализ комплектования. Расчет коэффициента согласования. График согласования. Диаграмма согласования. Составление технологической схемы потока и расчет</p>	<p>124</p>	<p>3</p>

	<p>ТЭП организационных операций. Анализ технологической схемы. Монтажный график. Анализ технологической схемы потока. Сводка рабочей силы, сводка оборудования, расчет ТЭП потока. Карта инженерного обеспечения рабочего места. ТУ выполнения операции. План размещения рабочих мест в потоке. Составление рационального маршрута движения полуфабриката. Особенности проектирования многомодельных потоков</p> <p>Выбор средств транспортирования потока.</p> <p>Лабораторные работы</p> <p>Выбор моделей и обоснование выбора, описание внешнего вида, составление спецификации деталей кроя</p> <p>Выбор и обоснование выбора материалов и режимов их обработки.</p> <p>Конфекционная карта</p> <p>Выбор и обоснование выбора методов обработки и оборудования</p> <p>Составление ТПО в табличной форме. Составление схемы сборки</p> <p>Предварительный расчет параметров одномодельного потока</p> <p>Расчет условий согласования, составление таблицы согласования</p> <p>Анализ комплектования операций в потоке расчетным и графическим методами</p> <p>Составление технологической схемы одномодельного потока</p> <p>Построение монтажного графика</p> <p>Анализ технологической схемы потока. Сводка рабочей силы, сводка оборудования, расчет ТЭП потока, технико-экономическое обоснование при внедрении новых процессов и оборудования</p> <p>Карта инженерного обеспечения рабочего места</p> <p>Планировка потока</p>	52	3
	<p>Выбор моделей и обоснование выбора, описание внешнего вида, составление спецификации деталей кроя</p> <p>Выбор и обоснование выбора материалов и режимов их обработки.</p> <p>Конфекционная карта</p> <p>Выбор и обоснование выбора методов обработки и оборудования</p> <p>Составление ТПО в табличной форме. Составление схемы сборки</p> <p>Предварительный расчет параметров одномодельного потока</p> <p>Расчет условий согласования, составление таблицы согласования</p> <p>Анализ комплектования операций в потоке расчетным и графическим методами</p> <p>Составление технологической схемы одномодельного потока</p> <p>Построение монтажного графика</p> <p>Анализ технологической схемы потока. Сводка рабочей силы, сводка оборудования, расчет ТЭП потока, технико-экономическое обоснование при</p>	12	

<p>внедрении новых процессов и оборудования Карта инженерного обеспечения рабочего места Планировка потока</p>	<p>Курсовая работа</p> <p>Введение. Обоснование выбора модели. Описание внешнего вида модели. Рисунок модели. Спецификация деталей кроя</p> <p>Обоснование выбора материалов и режимы их обработки. Конфекционная карта</p> <p>Выбор методов обработки и оборудования. Карта – схема методов обработки. Технологическая последовательность обработки. Трудоемкость изготовления изделия</p> <p>Предварительный расчет потока. Выбор и обоснование типа потока</p> <p>Условие согласования времени операций потока. Производственные требования к согласованию</p> <p>Технологическая схема потока. Карта инженерного обеспечения</p> <p>Анализ по коэффициенту согласования. Анализ по графику согласования. Анализ по диаграмме согласования</p> <p>Анализ по монтажному графику</p> <p>Составление сводной таблицы рабочей силы. Составление сводной таблицы оборудования и рабочих мест. Составление таблицы технико-экономических проектируемого потока</p> <p>Нормирование расхода материала. Раскладка деталей. Заключение</p>	<p>20</p>	<p>468</p>
<p>Итого</p> <p>Самостоятельная работа</p> <p>Современные технологии сваривания</p> <p>Современное оборудование ВТО</p> <p>Современное оборудование обработки накладных карманов в легкой одежде</p> <p>Современное оборудование обработки прорезных карманов в легкой одежде</p> <p>Современное оборудование обработки застежек в легкой одежде</p> <p>Прогрессивные технологии обработки воротников в мужской сорочке</p> <p>Высокотехнологичное оборудование, применяемое для обработки мужских сорочек</p> <p>Подготовка к лабораторной работе</p> <p>Особенности обработки юбок отделочными деталями, элементами декора</p> <p>Оборудование, применяемое для обработки брюк</p> <p>Современные технологии обработки мужских брюк</p> <p>Оборудование, применяемое для обработки джинсовых брюк</p> <p>Оборудование, применяемое для обработки прорезных карманов</p> <p>Современные технологии обработки бортовой прокладки полочек в верхней одежде</p>	<p>234</p>		

<p>Специальное оборудование, используемое при обработке борта в верхней одежде  Применение рулонного питания при обработке застежек на тесьму-молнию  Современные методы обработки воротников в пиджаке мужском  Особенности обработки рукавов в изделиях с рукавами различного покроя  Измерение площади лекал с помощью САПР  Использование САПР в раскладке лекал  Механизированный способ подготовки материалов к раскрою  Принципы настиления материалов настольными комплексами  Автоматизированный раскрой материалов  Использование САПР при составлении ТПО  Современное оснащение технологичных линий  Особенности проектирования различных типов потоков  Влияние маршрута движения полуфабриката на работу потока  Использование транспортных систем при проектировании потоков  Учебная практика</p>	<p>216</p>	
<p>Виды работ:  Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (легкая одежда – плечевое и поясное изделие)  Поиск и выбор рациональных способов технологий и технологических режимов производства швейных изделий (легкая одежда – плечевое и поясное изделие)  Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия (верхняя одежда)  Поиск и выбор рациональных способов технологий и технологических режимов производства швейных изделий (верхняя одежда)  Производственная практика (по профилю специальности)</p>	<p>72</p>	
<p>Виды работ:  Разработка технологического процесса изготовления швейного изделия:  Общее ознакомление с предприятием, инструктаж по технике безопасности. Ознакомление с должностными инструкциями технолога  Ознакомление с технологическим процессом и оборудованием предприятия:  - ознакомление с функциями и оборудованием подготовительного цеха  - ознакомление с функциями и оборудованием раскройного цеха  - ознакомление с технологическим процессом и оборудованием швейного цеха  Работа на рабочих местах  Оформление отчетных документов по практике. Защита практики</p>		

#### 4. Условия реализации программы профессионального модуля

##### 4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебных кабинетов:

Технология швейного производства

Оборудование швейного производства

Оборудование учебных кабинетов:

- комплект учебно-методических пособий;
- электронный каталог (слайды);
- плакаты (электронная форма);
- инструкционные карты для выполнения лабораторных работ;
- компьютеры;
- проектор.

Лабораторий:

Испытания материалов

Мастерская швейного производства

Оборудование лаборатории и мастерской

1. Рабочее место преподавателя
2. Рабочие места для обучаемых
3. Доска учебная
4. Плакаты (электронная версия)
5. Информационный материал
6. Справочная литература
7. Калькулятор
8. Сантиметровая лента
9. Ножницы портновские облегчённые
10. Универсальные машины: Brother S-6200 A-403
11. Специальные машины: двухигольная машина Jack JK-58750 C-005, оверлог пятиниточный (прямой привод) Aurora A-757-D, швейная машина «Зиг-

Заг» Brother Z-8560-A-401, подшивочная машина Jack JK-T 641-6 B, плоскошовная машина Jack JK-8568-01 GB, петельная машина HE 800A Brother

12. Оборудование для ВТО: отпариватель Comfort NV – 420, парогенератор HASEL HSL-OK-12C, прямоугольный гладильный стол с рукавом HASEL HSL-GP 03KI в комплекте с утюгом, пресс дублировочный Comei PLT-1250

Оборудование рабочих мест учебной и производственной практики

1. Парогенератор HASEL HSL-OK-12C
2. Прямоугольный гладильный стол с рукавом
3. Прямострочная машина Brother S-6200 A-403
4. Двухигольная машина Jack JK-58750 C-005
5. Оверлог пятиниточный (прямой привод) Aurora A-757-D
6. Швейная машина «Зиг-Заг» Brother Z-8560-A-401
7. Подшивочная машина Jack JK-T 641-6 B
8. Машина для выполнения шва «взамок» Jack JK-T 9280-7-PL
9. Швейная машина для складок Japsew J-555-X
10. Машина для имитации ручного стежка Jahsew J-111
11. Двухигольная машина Jahsew J-400
12. Плоскошовная машина Jack JK-8568-01 GB
13. Полуавтомат для установки страз SAlli SL-777
14. Пресс для установки фурнитуры (комплект)
15. Машина для нарезки бейки Aurora CF-911
16. Компрессор воздушн Fubig AIRMASTER KIT 8213882 KOA 109+  
пистолет продувной
17. Вертикально-откидной термопресс PressTec PT 3804B 40x50 см
18. Машина декоративной строчки Aurora J-222
19. Электронная машина декоративной строчки Jack JK TY20u53D
20. Вышивальная машина Brother PR-650
21. Пресс проходной Aurora SR-600
22. Пуговичная машина Jack T -373



23. Утюг с парогенератором T-Super 2035
24. Парогенератор с утюгом Lelit PS 20
25. Оверлок Jack JK-768-4-514M2-24
26. Кетельная машина HAGUE
27. Петельная машина HE 800A Brother
28. Пресс дублировочный Comei PLT-1250
29. Отпариватель Comfort NV – 420
30. Принтер Brother GT541
31. Вязальная машина двухфонтурная перфокарточная Silver Reed
32. Раскройный стол Альянс-М
33. Линейка отрезная и прижимная Aurora ручная
34. Нож раскройный Aurora NS160-К
35. Нож раскройный дисковый Aurora SR-120

Реализация программы модуля предполагает обязательную учебную и производственную практику, которую рекомендуется проводить концентрированно.

#### 4.2. Информационное обеспечение обучения

##### *Основная литература*

1. М.А. Труевцева, Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве, учебник, ИЦ Академия, 2018г
2. Н.А. Крюкова, Технологические процессы в сервисе, отделка швейных изделий из различных материалов, учебное пособие, Инфра-М, 2011г
3. Е.Б. Коблякова, Лабораторный практикум по конструированию одежды с элементами САПР, учебное пособие, Легпромбытиздат, 1992г
4. П.П. Кокеткин, Пути улучшения качества изготовления одежды, Легпромбытиздат, 1989
5. Н.А. Рахманова, Устранение дефектов одежды, Легкая и пищевая промышленность, 1985г

*Дополнительная литература:*

1. Кузьмичев, В. Е. Конструирование швейных изделий: системное проектирование: учеб. пособие для СПО / В. Е. Кузьмичев, Н. И. Ахмедулова, Л. П. Юдина ; под науч. ред. В. Е. Кузьмичева. — 3-е изд., испр. и доп. — М. : Издательство Юрайт, 2018. — 392 с. <https://biblio-online.ru/book/konstruirovani-shveynyh-izdeliy-sistemnoe-proektirovanie-425268>
2. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства : учеб. пособие для СПО / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — М. : Издательство Юрайт, 2018. — 259 с. <https://biblio-online.ru/book/oborudovanie-shveyного-proizvodstva-422834>

*Интернет ресурсы:*

- <http://www.twirpx.com/>
- <http://www.cniishp.ru/>
- <http://www.osinka.ru>
- <http://club.season.ru/>
- [http://www.newsewing.com/cat\\_w.php?cat=5](http://www.newsewing.com/cat_w.php?cat=5)
- <http://vykrojka.ru/main/350-kak-opredelit-svoj-razmer.html>
- <http://www.sigolochki.ru/>
- <http://svoya-shveyka.ru/category/tonkosti-shveyного-biznesa/izgotovlenie-demisezonnogo-palto-i-zhaketa>
- <http://www.modnaya.ru/>
- <http://katushenka.ru/>

#### 4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Образовательное учреждение самостоятельно разрабатывает и утверждает ОПОП СПО на основе примерной основной профессиональной образовательной программы, включающей в себя базисный учебный план и (или) примерные программы учебных дисциплин (модулей) по соответствующей специальности, с учетом потребностей регионального рынка труда.

Программа профессионального модуля направлена на удовлетворение потребностей рынка труда и работодателей, содержит конечные результаты обучения в виде компетенций, умений и знаний, приобретаемого практического опыта.

Освоение программы модуля базируется на изучении дисциплин «Инженерная графика», «Материаловедение».

Занятия теоретического курса проводятся в учебных кабинетах «Технология швейного производства», «Оборудование швейного производства», лаборатории «Испытания материалов», «Мастерской швейного производства» и др.

Реализация программы модуля предполагает учебную практику концентрированно после изучения тем модуля. Занятия по учебной практике проводятся в мастерских учебного заведения.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится концентрированно после освоения всех разделов модуля в кабинетах учебного заведения или организациях, деятельность которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков.

Аттестация по итогам производственной практики (по профилю специальности) проводится на основании отчетов и дневников по практике студентов и отзывов руководителей практики.

Результаты прохождения учебной и производственной практик (по профилю специальности) по модулю учитываются при проведении государственной (итоговой) аттестации.

При работе над курсовой работой с обучающимся проводятся консультации.

При освоении программ профессиональных модулей в последнем семестре изучения формой промежуточной аттестации по модулю является экзамен (квалификационный).

При освоении программ междисциплинарных курсов в последнем семестре изучения формой промежуточной аттестации по МДК является экзамен.

#### 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам):

-наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» и специальности «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»;

-опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы;

-преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 5 лет.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Инженерно-педагогический состав:

- дипломированные специалисты–преподаватели междисциплинарных курсов,

- мастера: 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильной организации не реже 1 раза в 3 года.



5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК.3.1 Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.	Профессиональное владение анализом методов обработки по трудовым затратам и применяемому оборудованию	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ПК.3.2 Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.	Наличие технологической последовательности обработки, зарисовки узлов обрабатываемого изделия, схемы разделения труда в соответствии с прогрессивными методами обработки	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ПК.3.3 Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).	Полнота и точность выполнения чертежей шаблонов и раскладки деталей швейного изделия с учетом технических требований Полнота и точность знания современных технологий	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ПК.3.4 Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции	Владеть информацией о поэтапной разработке и изготовлении изделий, применять различные виды	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях;

	контроля при изготовлении изделия	- при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
--	-----------------------------------	---

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК.1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- участие в работе научно-студенческих обществ, - выступления на научно-практических конференциях, - участие во внеурочной деятельности связанной с будущей профессией/специальностью (конкурсы профессионального мастерства, выставки и т.п.) - высокие показатели производственной деятельности	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: - на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	- выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: - на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях	- анализ профессиональных ситуаций; - решение стандартных и нестандартных профессиональных задач	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: - на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики;

		- при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.4. Осуществлять поиск анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	-эффективный поиск необходимой информации; -использование различных источников, включая электронные при изучении теоретического материала и прохождении различных этапов производственной практики	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.	- использование в учебной и профессиональной деятельности различных видов программного обеспечения, в том числе специального, при оформлении и презентации всех видов работ	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	взаимодействие: - с обучающимися при проведении деловых игр, выполнении коллективных заданий (проектов), - с преподавателями, мастерами в ходе обучения, - с потребителями и коллегами в ходе производственной практики	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю
ОК.7. Брать на себя ответственность за работу команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	- самоанализ и коррекция результатов собственной деятельности при выполнении коллективных заданий (проектов), -ответственность за результат выполнения заданий.	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю..
ОК.8. Самостоятельно определять задачи профессионального и	- планирование и качественное выполнение заданий для самостоятельной	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной



<p>личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>работы при изучении теоретического материала и прохождении различных этапов производственной практики ; - определение этапов и содержания работы по реализации самообразования</p>	<p>программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю</p>
<p>ОК.9. Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>-адаптация к изменяющимся условиям профессиональной деятельности; -проявление профессиональной маневренности при прохождении различных этапов производственной практики</p>	<p>Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -на практических занятиях; - при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при проведении: зачетов, экзаменов по междисциплинарным курсам, экзамена (квалификационного) по модулю</p>