

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ИСПОЛНЕНИЯ НАКАЗАНИЙ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ № 255**

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ФКП образовательного учреждения № 255
 А.В. Губко
« 01 » сентября 2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.02. «ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОБРАБОТКЕ ТЕКСТИЛЬНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

Профессия: 29.01.08 Оператор швейного
оборудования

Квалификация: Оператор швейного
оборудования 3 разряда

Форма получения образования: очная

Срок обучения: 10 месяцев

Количество часов: 280 часов

Сургут, 2021

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе
разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта
далее ФГОС) по профессии «Оператор швейного оборудования», утвержденного
приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 № 767,
квалификационных требований к профессии «Оператор швейного оборудования»,
письма Федеральной службы исполнения наказаний РФ от 20.07.2016 № 04-41349

Организация-разработчик: Федеральное казенное профессиональное образовательное
учреждение № 255

Разработчик:

Кадочникова И.Н., мастер производственного обучения

Кадочникова К.С., мастер производственного обучения

РАССМОТРЕНА

методической комиссией

Протокол № _____

от «____» _____ 2021 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УПР

_____ С.А. Хасанова

«____» _____ 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	32
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	34

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

1.1. Область применения программы профессионального модуля

Рабочая программа профессионального модуля **«Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов»** разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 262019.04 «Оператор швейного оборудования», утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.08.2013 года № 767.

В соответствии с учебным планом рабочая программа профессионального модуля «Выполнение работ по обслуживанию оборудования подготовительно-раскройного производства» является частью образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих).

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в качестве примерной в профессиональной подготовке по профессии 29.01.08 Оператор швейного оборудования, 19601 Швея, а также в дополнительном профессиональном образовании (программы повышения квалификации и переподготовки работников).

Опыт работы не требуется.

1.2. Место профессионального модуля в структуре программы

Дисциплина входит в профессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи профессионального модуля, требования к результатам освоения профессионального модуля

В соответствии с учебным планом рабочая программа профессионального модуля «Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов» является частью образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов** и соответствующих общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей 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).

ПК 2.1. Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.

ПК 2.2. Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов.

ПК 2.3. Контролировать качество кроя и качество выполненных операций.

ПК 2.4. Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.

ПК 2.5. Соблюдать правила безопасного труда.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- выполнения операций вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов;

уметь:

- обрабатывать детали, узлы, изделия из текстильных материалов;
- выполнять контроль качества кроя и выполненной работы;
- устранять мелкие неполадки в работе оборудования;
- выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов;

знать:

- ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей;
- виды и качество обрабатываемых материалов;
- назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки;
- способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 406 часов,

в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 280 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 126 часов.

Вид промежуточной аттестации – экзамен.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	406
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	280
в том числе:	
- практические занятия	21
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	126
в том числе:	
- систематическая проработка конспектов занятий	126
Промежуточная аттестации в форме экзамена	

2.2.Тематический план и содержание профессионального модуля ПМ.02 «Выполнение работ по обработке текстильных изделий из различных материалов»

МДК 02.01 «Технология обработки текстильных изделий»

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практического занятия, самостоятельная работа обучающихся.	Объем часов	Дата проведения		Домашнее задание	Уровень усвоения
			По плану	По факту		
Раздел 1. Введение. Основы гигиены труда.		4				
	1.1. Введение. Общие сведения об одежде, ассортимент швейных изделий.	1			Гл.1 стр.5-7. Конспект	1
	1.2. Нормативно-техническая документация.	1			Конспект	1
	1.3. Этапы и виды работ при производстве одежды. Требования к одежде.	1			Конспект	1
	1.4. Основы гигиены труда и производственной санитарии	1			стр.1-5	1
Раздел 2. Ручные работы		20				
	2.1. Организация рабочего места.	1			Конспект	1
	2.2. Инструменты и приспособления для ручных работ.	1			Стр.11-13	1
	2.3. Классификация ручных стежков и область их применения.	1			Стр13-14	1
	2.4. Классификация ручных стежков и область их применения.	1			стр15-24	2
	2.5. Терминология ручных работ.	1			Стр.24-25	1
	2.6. Терминология ручных работ.	1			Конспект	2

	2.7. Технические условия на выполнение ручных работ	1			Стр.25-26	1
	2.8. Технические условия на выполнение ручных работ	1			Стр.27-28	1
	Практическая работа №1. Выполнение ручных стежков на образце ткани.	1			Конспект	2
	Практическая работа №1. Выполнение ручных стежков на образце ткани.	1			Конспект	3
	2.9. Виды строчек при ручных работах.	1			Стр.15-24	1
	2.10. Виды строчек при ручных работах.	1			конспект	1
	Практическая работа №2. Пришивание фурнитуры	1			Конспект	2
	Практическая работа №2. Пришивание фурнитуры	1			Конспект	3
	2.11. Соединение деталей одежды с помощью ручных стежков.	1			Конспект	1
	2.12. Соединение деталей одежды с помощью ручных стежков	1			Конспект	2
	Практическая работа №3. Изучение ассортимента швейных изделий.	1			Конспект	2
	Практическая работа №3. Изучение ассортимента швейных изделий.	1			Конспект	3
	Практическая работа №4. Исследование деталей кроя.	1			Конспект	2
	Практическая работа №4. Исследование деталей кроя.	1			Конспект	3
Раздел 3. Машинные работы		40				
	3.1. Организация рабочего места.	1			стр.28-31. Конспект	1

3.2. Правила безопасного труда.	1			Стр.29	1
3.3. Технологическое швейное оборудование.	1			стр.30-31. Конспект	1
3.4. Технологическое швейное оборудование.	1			Конспект	1
3.5. Приспособления к швейной машине	1			Стр.30-31	1
3.6. Классификация машинных швов.	1			Стр.31-32	1
3.7. Технология выполнения швов: стачного, расстрочного.	1			Стр.32-33	1
3.8. Область применения, технические условия, графические схемы стачного, расстрочного.	1			Стр.32-33	1
3.9. Технология выполнения швов: накладного, настрочного, запошивочных	1			Стр.33-36	1
3.10. Область применения, технические условия, графические схемы накладного, настрочного, запошивочного швов.	1			Стр.33-36	1
3.11. Технология выполнения краевых швов;	1			Стр.37-41	1
3.12. Область применения, технические условия, графические схемы краевых швов.	1			Стр.37-41	1
3.13. Технология выполнения отделочных швов.	1			Стр.42-44	1
3.14. Область применения, технические условия отделочных швов;	1			Конспект	
Практическая работа №5. Определение названия швов по графическим схемам, описание технологии их выполнения.	1			Конспект	2
Практическая работа №5. Определение названия швов по графическим схемам, описание	1			Конспект	2

технологии их выполнения.					
Практическая работа № 6. Определение названия швов и зарисовка графических схем по готовым образцам.	1			Конспект	2
Практическая работа № 6. Определение названия швов и зарисовка графических схем по готовым образцам.	1			Конспект	2
Практическая работа № 7. Определение названия швов, проверка качества в соответствии с техническими условиями предложенных образцов.	1			Конспект	2
Практическая работа № 7. Определение названия швов, проверка качества в соответствии с техническими условиями предложенных образцов.	1			Конспект	2
3.15. Машинные операции.	1			стр.44-45. Конспект	2
3.16. Терминология машинных работ.	1			Стр.44-45	1
3.17. Терминология машинных работ.	1			Стр.45	2
3.18. Технические условия выполнения машинных работ.	1			стр. 45-47 Конспект	1
3.19. Технические условия выполнения машинных работ.	1			Конспект	2
3.20. Основные правила выполнения машинных работ.	1			Конспект	1
3.21. Техника выполнения машинных работ.	1			Конспект	2
3.22. Машинные стежки и строчки.	1			Конспект	1

	3.24. Машинные стежки и строчки.	1			Конспект	2
	3.25. Соединение различных срезов.	1			Конспект	1
	3.26. Простые и сложные складки.	1			Конспект	1
	3.27. Простые и сложные складки.	1			Конспект	2
	3.28. Рельефные швы, швы с кантом.	1			Конспект	1
	3.29. Рельефные швы, швы с кантом.	1			Конспект	1
	Практическая работа. № 8. Обработка полотенец	1			Конспект	3
	Практическая работа № 8. Обработка полотенец	1			Конспект	3
	Практическая работа № 9. Пошив сувениров	1			Конспект	3
	Практическая работа № 9. Пошив сувениров	1			Конспект	3
	Практическая работа № 10. Обработка прихваток	1			Конспект	3
	Практическая работа № 10. Обработка прихваток	1			Конспект	3
Раздел 4. Влажно – тепловые работы		14				
	4.1. Влажно-тепловая обработка.	1			стр.47- 48.	1
	4.2. Организация рабочего места при влажно-тепловой обработке.	1			Стр.48-49	1
	4.3. Организация рабочего места при влажно-тепловой обработке.	1			Стр.49	2
	4.4. Оборудование и приспособления для влажно-тепловой обработки.	1			Стр. 49-50	1
	4.5. Оборудование и приспособления для влажно-тепловой обработки.	1			Стр.51 Конспект	2
	4.6. Терминология влажно – тепловых работ.	1			Стр.51-52	2

	4.7. Терминология влажно – тепловых работ.	1			Конспект	2
	4.8. Технические условия на выполнение влажно-тепловой обработки.	1			Стр.52-53	1
	4.9. Требования пожарной безопасности влажно-тепловой обработки .	1			Конспект	1
	4.10. Требования пожарной безопасности при влажно- тепловой обработке .	1			Конспект	2
	4.11. Основные правила влажно- тепловой обработки.	1			Стр.54-55	1
	4.12. Основные правила влажно- тепловой обработки.	1			Конспект	2
	4.13.Правила работы с утюгом. Температурный режим.	1			Конспект	1
	4.14. Температурный режим влажно- тепловой обработки.	1			Стр.55	2
		12				
	5.1. Область применения клеевых соединений.	1			стр.55-56Конспект	1
	5.2. Разновидности клеевых материалов.	1			стр.56-57Конспект	1
	5.3. Требования, предъявляемые к клеевым соединениям.	1			Конспект	1
	5.4. Соединение сварными швами.	1			Конспект	1
	5.5. Классификация и характеристика клеевых материалов.	1			Конспект	1
Раздел 5. Клеевые методы обработки деталей.	5.6. Характеристика клеевых материалов.	1			Конспект	2
	5.7. Виды и свойства клеевых материалов.	1			Конспект	1
	5.8. Виды и свойства клеевых материалов.	1			Конспект	2
	5.9. Фронтальное и каркасное дублирование.	1			Конспект	1
	5.10. Фронтальное и каркасное дублирование.	1			Конспект	1
	5.11. Клеевые элементы для отделки.	1			Конспект	1

Раздел 6. Технология обработки отдельных деталей и узлов легкой одежды и юбки.	5.12. Клеевые элементы для отделки.	1			Конспект	2
		94				
	6.1.Обработка срезов деталей и узлов.	1			Гл.3.,стр.64. Конспект	1
	6.2.Обработка срезов деталей и узлов.	1			Конспект	1
	Практическая работа №11. Составление последовательности обработки заданного узла по графической схеме	1			Конспект	2
	Практическая работа № 11. Составление последовательности обработки заданного узла по графической схеме	1			Конспект	3
	6.3.Обработка мелких деталей	1				1
	6.4.Обработка мелких деталей	1			стр.85-96	3
	6.5. Обработка отделочных деталей	1			Конспект	1
	6.6. Обработка отделочных деталей	1			Конспект	3
	6.7.Технология обработки вытачек и подрезов	1			стр.96-97	1
	6.8.Технология обработки вытачек и подрезов	1			Конспект	3
	6.9. Выполнение складок и отделочных швов.	1			стр.98-100	1
	6.10. Выполнение складок и отделочных швов.	1				3
	6.11. Технология обработки овальных кокеток и соединение их с основными деталями	1			Конспект	1
	6.14. Технология обработки фигурной кокетки с углами и соединение её с основной деталью	1			Конспект	1
	6.15. Технология обработки фигурной кокетки с углами и соединение её с основной деталью	1			Конспект	2
	6.16. Технология обработки застежки подкройной обтачкой.	1			Конспект	2
	6.17. Технология обработки застежки подкройной обтачкой.	1			стр.247-248	2
	6.18. Технология обработки застежки обтачками –	1			Конспект	1

подбортами.					
6.19. Технология обработки застежки обтачками – подбортами.	1			Конспект	2
6.20. Обработка застежки втачными планками.	1			Конспект	1
6.21. Обработка застежки втачными планками.	1			стр.249-253	2
6.22. Обработка застежки настрочными планками	1			Конспект	2
6.23. Обработка застежки настрочными планками	1			Конспект	2
6.24. Обработка потайной застежки	1			Конспект	1
6.25. Обработка потайной застежки	1			Конспект	2
6.26. Технология обработки накладных карманов и соединение их с основными деталями	1			Конспект	1
6.27. Технология обработки накладных карманов и соединение их с основными деталями	1			стр. 207-214	2
6.28.Технология обработки прорезного кармана с листочкой	1			Конспект	1
6.29.Технология обработки прорезного кармана с листочкой	1			Конспект	2
6.30. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками	1			Конспект	1
6.31. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками	1			Конспект	2
6.32. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками и клапаном.	1			Конспект	1
6.33 Технология обработки кармана, расположенного по линии шва	1			Конспект	1
6.34 Технология обработки кармана, расположенного по линии шва	1			Конспект	2

6.35. Технология обработки бортов подбортами.	1			стр.231-233	1
6.36. Технология обработки бортов подбортами.	1			Конспект	2
6.37. Технология обработки бортов отрезными подбортами.	1			Конспект	1
6.38. Обработка внутреннего среза подборта	1			стр.234-236.	1
6.39. Обработка внутреннего среза подборта	1			Конспект	2
6.40. Технология обработки застежки застежкой – молния	1			Конспект	1
6.41. Технология обработки застежки застежкой – молния	1			Конспект	1
6.42. Технология обработки застежки застежкой – молния	1			Конспект	2
6.43. Соединение плечевых, боковых срезов обработка срезов.	1			стр.231-234	1
6.44. Соединение плечевых, боковых срезов обработка срезов.	1			Конспект	2
6.1.45. Технология обработки горловины косой бейкой	1			стр.252-253	1
6.46. Технология обработки горловины косой бейкой	1			Конспект	2
Практическая работа № 12. Составление конспекта по теме: «Обработка V-образной горловины»	1				2
Практическая работа № 12. Составление конспекта по теме: «Обработка V-образной горловины»	1			Дописать конспект	3
6.48. Технология обработки горловины подкройной обтачкой	1			стр.247-248 Конспект	1
6.49. Технология обработки горловины подкройной обтачкой	1			Конспект	2

6.50. Технология обработки отложного воротника и соединение его с горловиной.	1			стр.234-237. Конспект	1
6.51. Технология обработки отложного воротника и соединение его с горловиной.	1			Конспект	2
6.52. Технология обработки съемных воротников	1			стр.236-237 Конспект	1
6.53. Технология обработки съемных воротников	1			Конспект	2
6.54. Технология обработки цельнокроеных воротников	1			Конспект	1
6.15. Технология обработки цельнокроеных воротников	1			Конспект	2
6.56. Обработка горловины капюшоном	1			Конспект	1
6.57. Обработка горловины капюшоном	1			Конспект	2
6.58. Обработка проймы без рукавов	1			Конспект	1
6.59. Обработка проймы без рукавов	1			Конспект	2
6.60. Обработка рукавов и соединение их с проймой.	1			стр.254-256 Конспект	1
6.61. Обработка рукавов и соединение их с проймой.	1			стр.274-275 Конспект	1
6.59.Технология обработки втачного рукава.	1			Конспект	1
6.60.Технология обработки втачного рукава.	1			стр.256-258 Конспект	2
6.61. Обработка низа рукавов замкнутыми манжетами.	1			Конспект	1
6.62. Обработка низа рукавов замкнутыми манжетами.	1			Конспект	2
6.63. Обработка низа рукавов отложными манжетами	1			Конспект	3
6.64. Обработка низа рукавов отложными манжетами	1			Конспект	1

6.65. Обработка низа рукавов без манжет	1			стр.256-261 Конспект	2
6.66. Обработка низа рукавов без манжет	1			Конспект	3
6.67. Обработка низа рукавов без манжет	1			Конспект	1
6.68. Обработка низа рукавов без манжет	1			Конспект	3
6.69. Обработка застежки низа рукавов	1			Конспект	1
6.70. Обработка застежки низа рукавов	1			Конспект	3
6.71. Обработка изделий по линии талии.	1			Конспект	1
6.72. Обработка изделий по линии талии.	1			Конспект	2
6.73. Обработка изделий по линии талии.	1				3
6.74. Обработка изделий по линии низа	1				3
6.75. Обработка изделий по линии низа	1			Конспект	1
6.76. Обработка изделий по линии низа	1			Конспект	2
6.77. Технология обработки верха юбки поясом.	1			Конспект	1
6.78. Технология обработки верха юбки поясом.	1			Конспект	2
6.79. Обработка подкладки.	1			Конспект	1
6.80. Обработка подкладки.	1			Конспект	1
6.81. Обработка подкладки.	1			Конспект	2
6.82. Обработка подкладки.	1			Конспект	3
6.83. Обработка утепляющей прокладки.	1			Конспект	1
6.84. Обработка утепляющей прокладки.	1			Конспект	2
6.85. Соединение подкладки с изделием	1			Конспект	1
6.86. Соединение подкладки с изделием	1			Конспект	2
6.87. Особенности обработки изделий из разных материалов.	1			Конспект	3
6.88. Особенности обработки изделий из разных материалов.	1			Конспект	2
6.89. Окончательная отделка швейных изделий.	1			Конспект	1
6.90. Окончательная отделка швейных изделий.	1			Конспект	2
Раздел 7.	13				

Снятие мерок. Подготовка выкроек	7.1.Краткие сведения о конструировании одежды.	1			Конспект	1
	7.2.Краткие сведения о конструировании одежды.	1			Гл.1 ч.2.стр.7-10.Консп ект	2
	7.3. Исходные данные для снятия мерок.	1			Конспект	1
	7.4. Исходные данные для снятия мерок.	1			Конспект	2
	7.5. Правила копирования выкроек.	1			Конспект	3
	7.6. Правила копирования выкроек.	1			Конспект	
	7.7.Правила увеличения и уменьшения выкроек.	1			Конспект	1
	7.8.Правила увеличения и уменьшения выкроек.	1			Конспект	1
	Практическая работа № 13 Копирование выкроек	1				3
	Практическая работа № 13 Копирование выкроек	1				
	7.9. Последовательность расположения деталей выкройки на ткани.	1			Конспект	3
	Практическая работа № 14. Расположение деталей выкройки на ткани.	1				3
	Практическая работа № 14. Расположение деталей выкройки на ткани.	1				3
Раздел 8. Технология обработки изделий бельевой группы, поясных изделий, мужской и женской		64				
	8.1. Детали кроя, технические условия на пошив мужских трусов	1			Конспект	1
	8.2. Детали кроя, технические условия на пошив мужских трусов	1			Конспект	2
	8.3.Технология обработки мужских трусов	1			Конспект	1
	8.4.Технология обработки мужских трусов	1			Конспект	2
	8.5. Внешний вид, детали кроя для пошива рабочего халата.	1			Конспект	1
	8.6 Технические условия на пошив рабочего	1			Конспект	2

**одежды
платьево-
костюмного
ассортимента**

халата					
8.7. Технология обработки мелких деталей, полочек спинки и рукавов рабочего халата	1			Конспект	1
8.8. Технология обработки мелких деталей, полочек спинки и рукавов рабочего халата	1			Конспект	2
8.9. Технология обработки плечевых срезов, соединение воротника рабочего халата	1			Конспект	1
8.10. Технология обработки плечевых срезов, соединение воротника рабочего халата	1			Конспект	2
8.11. Технология соединения рукавов с проймами, обработка боковых и рукавных срезов, низа.	1			Конспект	1
8.12. Окончательная обработка рабочего халата.	1			Конспект	2
8.13. Виды и назначение мужских и женских брюк.	1			Конспект	1
8.14. Виды и назначение мужских и женских брюк.	1			Гл.7. стр.292-294.Консп ект	2
8.15. Подготовка выкроенных деталей брюк к пошиву.	1			Конспект	1
8.16. Подготовка выкроенных деталей брюк к пошиву.	1			стр.300-302 Конспект	2
8.17. Обметывание срезов брюк.	1			Конспект	1
8.18. Обработка вытачек; складок; шлевок.	1			Конспект	2
8.19. Влажно – тепловая обработка передних и задних половинок брюк.	1			Конспект	1
8.20. Соединение передних половинок брюк с подкладкой.	1			Конспект	2
8.21. Обработка карманов на брюках.	1			стр.307-312 Конспект	1

8.22. Обработка карманов на брюках.	1			Конспект	2
8.23. Соединение боковых срезов	1			Конспект	1
8.24. Влажно- тепловая обработка брюк.	1			стр.302-305 Конспект	2
8.25. Обработка застежки брюк.	1			Конспект	1
8.26. Обработка застежки брюк.	1			стр.316-320 Конспект	2
8.27. Обработка верхнего среза брюк.	1			Конспект	1
8.28. Обработка верхнего среза брюк.	1			стр.325-330 Конспект	2
8.29. Обработка средних и шаговых срезов.	1			Конспект	1
8.30.Обработка средних и шаговых срезов.	1			стр.320.Конспект	2
8.31.Обработка низа брюк.	1			стр.333-336. Конспект	1
8.32. Влажно – тепловая обработка брюк.	1			стр.338Конспект	2
8.33.Особенности пошива женских брюк	1			Конспект	1
8.34.Особенности пошива женских брюк	1			Конспект	2
8.1.35.Окончательная отделка брюк	1			Конспект	1
8.36.Окончательная отделка брюк	1			Конспект	2
8.37.Внешний вид, детали кроя.	1			Конспект	1
Практическая работа №15. Зарисовка внешнего вида и деталей кроя собственной модели рабочего костюма.	1			Конспект	3
Практическая работа №.16. Описание внешнего вида модели.	1			Конспект	3
8.1.38. Технические условия на пошив брюк.	1			Конспект	
Практическая работа №17. Технические условия	1				3

на пошив модели.					
Практическая работа №18. Составление последовательности обработки собственной модели.	1			Конспект	3
8.1.39. Технология обработки мелких деталей и передних половинок брюк	1			Конспект	1
8.40. Технология обработки мелких деталей и передних половинок брюк	1			Конспект	2
8.41. Технология обработки задних половинок и срезов рабочих брюк	1			Конспект	1
8.42. Технология обработки задних половинок и срезов рабочих брюк	1			Конспект	2
8.43.Технология обработки верха брюк поясом.	1			Конспект	1
8.44.Технология обработки верха брюк поясом.	1			Конспект	2
8.45. Технология обработки низа.	1			Конспект	1
8.46. Окончательная обработка брюк	1			Конспект	2
8.47. Внешний вид, детали кроя куртки.	1			Конспект	1
8.48. Технические условия на пошив куртки.	1			Конспект	2
8.49.Технология обработки мелких деталей и рукавов куртки.	1			Конспект	1
8.50.Технология обработки мелких деталей и рукавов куртки	1			Конспект	2
8.51. Технология обработки полочек, и спинки куртки	1			Конспект	1
8.52. Технология обработки полочек, и спинки куртки	1			Конспект	2

	8.53. Технология обработки плечевых срезов.	1			Конспект	2
	8.54. Соединение воротника с горловиной куртки	1			Конспект	1
	8.55. Технология соединения рукавов с проймами.	1			Конспект	1
	8.56. Технология соединения рукавов с проймами.	1			Конспект	2
	8.57. Обработка боковых и рукавных срезов, низа.	1			Конспект	1
	8.58. Окончательная обработка куртки	1			Конспект	2
	Проверочная работа по теме «Технология обработки изделий бельевой группы, поясных изделий, мужской и женской одежды платьево-костюмного ассортимента».	2			Конспект	3
Раздел 9. Особенности обработки изделий в зависимости от вида текстильных материалов		2				3
	9.1. Обработка изделий, содержащих искусственные, капроновые и синтетические волокна.	1			Конспект	1
	9.2. Обработка изделий из трикотажа, искусственного меха.	1			стр.231-235 Конспект	2
Раздел 10. Организация технологическ их процессов изготовления текстильных		6				
	10.1. Виды и характеристика технологических потоков.	1			Конспект	1
	10.2. Изготовление одежды бригадным методом.	1			Конспект	1
	10.3. Расчёт затраты времени на обработку узла.	1			Конспект	2

изделий	10.4. Расчёт затраты времени на обработку узла.	1			Конспект	2
	Практическая работа № 19. Расчёт затраты времени на обработку узла	1			Конспект	3
	Практическая работа № 19. Расчёт затраты времени на обработку узла.	1			Конспект	3
Раздел 11. Стандартизация и контроль качества		9				3
	11.1. Стандартизация. Основные задачи.	1			Конспект	3
	11.2. Категории стандартов.	1			стр.440Конспект	1
	11.3. Оценка качества продукции.	1			Конспект	3
	11.4. Виды технического контроля, сертификация швейных изделий.	1			стр.448Конспект	2
	11.5. Качество продукции.	1			стр. 444Конспект	2
	Практическая работа №.20. Проверка качества готового изделия.	1			Конспект	3
	11.6. Определение сортности швейных изделий.	1			стр.354.Конспект	2
	Практическая работа № 21. Определение дефектов и сортности готового изделия.	1			Конспект	3
	Практическая работа № 21. Определение дефектов и сортности готового изделия.	1			Конспект	
Зачёт		2				3
Примерная тематика самостоятельной работы обучающегося:		140				
- систематическая работа с конспектами, учебной и специальной технической литературой - подготовка к лабораторно-практическим занятиям - оформление лабораторно-практических работ - подготовка рефератов по темам: «Особенности обработки трикотажных изделий», «Ассортимент и особенности обработки						

изделий из искусственного меха»					
---------------------------------	--	--	--	--	--

2.3. Содержание тем учебного курса

Раздел 1. Введение. Основы гигиены труда.

- 1.1. Введение. Общие сведения об одежде, ассортимент швейных изделий.
- 1.2. Нормативно-техническая документация.
- 1.3. Этапы и виды работ при производстве одежды. Требования к одежде.
- 1.4. Основы гигиены труда и производственной санитарии

Раздел 2. Ручные работы

- 2.1. Организация рабочего места.
- 2.2. Инструменты и приспособления для ручных работ.
- 2.3. Технические условия на выполнение ручных работ
- 2.4. Технические условия на выполнение ручных работ
- 2.5. Терминология ручных работ.
- 2.6. Терминология ручных работ.
- 2.7. Классификация ручных стежков и область их применения.
- 2.8. Классификация ручных стежков и область их применения.
- Практическая работа № 1. Выполнение ручных стежков на образце ткани.
- Практическая работа № 1. Выполнение ручных стежков на образце ткани.
- 2.9. Виды строчек при ручных работах.
- 2.10. Виды строчек при ручных работах.
- Практическая работа № 2. Пришивание фурнитуры
- Практическая работа № 2. Пришивание фурнитуры
- 2.11. Соединение деталей одежды с помощью ручных стежков.
- 2.12. Соединение деталей одежды с помощью ручных стежков
- Практическая работа № 3. Изучение ассортимента швейных изделий.
- Практическая работа № 3. Изучение ассортимента швейных изделий.
- Практическая работа № 4. Исследование деталей кроя.
- Практическая работа № 4. Исследование деталей кроя.

Раздел 3. Машинные работы

- 3.1. Организация рабочего места.
- 3.2. Правила безопасного труда.
- 3.3. Технологическое швейное оборудование.
- 3.4. Технологическое швейное оборудование.
- 3.5. Приспособления к швейной машине
- 3.6. Машинные операции.
- 3.7. Технические условия выполнения машинных работ.
- 3.8. Технические условия выполнения машинных работ.
- 3.9. Основные правила выполнения машинных работ.
- 3.10. Техника выполнения машинных работ.
- 3.11. Машинные стежки и строчки.
- 3.12. Машинные стежки и строчки.
- 3.13. Терминология машинных работ.
- 3.14. Терминология машинных работ.

- 3.15. Классификация машинных швов,
- 3.16. Соединение различных срезов.
- 3.17. Технология выполнения швов: стачного, расстрочного, двойного.
- 3.18. Область применения, технические условия, графические схемы стачного, расстрочного, двойного швов.
- 3.19. Технология выполнения швов: накладного, настрочного, запошивочных
- 3.20. Область применения, технические условия, графические схемы накладного, настрочного, запошивочного швов.
- 3.21. Технология выполнения краевых швов;
- 3.22. Область применения, технические условия, графические схемы краевых швов.
- 3.23. Технология выполнения отделочных швов.
- Практическая работа № 5. Определение названия швов по графическим схемам, описание технологии их выполнения.
- Практическая работа № 5. Определение названия швов по графическим схемам, описание технологии их выполнения.
- 3.24. Область применения, технические условия отделочных швов;
- Практическая работа № 6. Определение названия швов и зарисовка графических схем по готовым образцам.
- Практическая работа № 6. Определение названия швов и зарисовка графических схем по готовым образцам.
- Практическая работа № 7. Определение названия швов, проверка качества в соответствии с техническими условиями предложенных образцов.
- Практическая работа № 7. Определение названия швов, проверка качества в соответствии с техническими условиями предложенных образцов.
- 3.25. Простые и сложные складки.
- 3.26. Простые и сложные складки.
- 3.27. Рельефные швы, швы с кантом.
- 3.28. Рельефные швы, швы с кантом.
- Практическая работа. № 8. Обработка полотенец.
- Практическая работа № 8. Обработка полотенец.
- Практическая работа № 9. Пошив сувениров.
- Практическая работа № 9. Пошив сувениров.
- Практическая работа № 10. Обработка прихваток.
- Практическая работа № 10. Обработка прихваток.
- Зачёт по терминологии ручных и машинных работ.
- Зачёт по терминологии ручных и машинных работ.

Раздел 4. Влажно – тепловые работы

- 4.1. Влажно-тепловая обработка, технические условия на выполнение влажно-тепловой обработки.
- 4.2. Технические условия на выполнение влажно-тепловой обработки.
- 4.3. Терминология влажно – тепловых работ.
- 4.4. Терминология влажно – тепловых работ.
- 4.5. Организация рабочего места при влажно-тепловой обработке.
- 4.6. Требования пожарной безопасности влажно-тепловой обработки.

- 4.7. Оборудование и приспособления для влажно- тепловой обработки.
- 4.8. Оборудование и приспособления для влажно- тепловой обработки.
- 4.9. Основные правила влажно- тепловой обработки.
- 4.10. Основные правила влажно- тепловой обработки.
- 4.11. Правила работы с утюгом. Температурный режим.
- 4.12. Температурный режим влажно- тепловой обработки.

Раздел 5. Клеевые методы обработки деталей.

- 5.1. Область применения клеевых соединений.
- 5.2. Разновидности клеевых материалов.
- 5.3. Требования, предъявляемые к клеевым соединениям.
- 5.4. Соединение сварными швами.
- 5.5. Классификация и характеристика клеевых материалов.
- 5.6. Характеристика клеевых материалов.
- 5.7. Виды и свойства клеевых материалов.
- 5.8. Виды и свойства клеевых материалов.
- 5.9. Фронтальное и каркасное дублирование.
- 5.10. Фронтальное и каркасное дублирование.
- 5.11. Клеевые элементы для отделки.
- 5.12. Клеевые элементы для отделки.

Раздел 6. Технология обработки отдельных деталей и узлов легкой одежды и юбки.

- 6.1. Обработка срезов деталей и узлов.
- 6.2. Обработка срезов деталей и узлов.
- Практическая работа № 11. Составление последовательности обработки заданного узла по графической схеме
- Практическая работа № 11. Составление последовательности обработки заданного узла по графической схеме
- 6.3. Обработка мелких деталей
- 6.4. Обработка мелких деталей
- 6.5. Обработка отделочных деталей
- 6.6. Обработка отделочных деталей
- 6.7. Технология обработки вытачек и подрезов
- 6.8. Технология обработки вытачек и подрезов
- 6.9. Выполнение складок и отделочных швов.
- 6.10. Выполнение складок и отделочных швов.
- 6.11. Технология обработки овальных кокеток и соединение их с основными деталями
- 6.12. Технология обработки фигурной кокетки с углами и соединение её с основной деталью
- 6.13. Технология обработки фигурной кокетки с углами и соединение её с основной деталью
- 6.14. Технология обработки застежки подкройной обтачкой.
- 6.15. Технология обработки застежки подкройной обтачкой.
- 6.16. Технология обработки застежки обтачками – подбортами.

- 6.17. Технология обработки застежки обтачками – подбортами.
- 6.18. Обработка застежки втачными планками.
- 6.19. Обработка застежки втачными планками.
- 6.20. Обработка застежки настрочными планками
- 6.21. Обработка застежки настрочными планками
- 6.22. Обработка потайной застежки
- 6.23. Обработка потайной застежки
- 6.24. Технология обработки накладных карманов и соединение их с основными деталями
- 6.25. Технология обработки накладных карманов и соединение их с основными деталями
- 6.26. Технология обработки прорезного кармана с листочкой
- 6.27. Технология обработки прорезного кармана с листочкой
- 6.28. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками
- 6.29. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками
- 6.30. Технология обработки прорезного кармана в рамку с двумя обтачками и клапаном.
- 6.31. Технология обработки кармана, расположенного по линии шва
- 6.32. Технология обработки кармана, расположенного по линии шва
- 6.33. Технология обработки бортов подбортами.
- 6.34. Технология обработки бортов подбортами.
- 6.35. Технология обработки бортов отрезными подбортами.
- 6.36. Обработка внутреннего среза подборта
- 6.37. Обработка внутреннего среза подборта
- 6.38. Технология обработки застежки застежкой – молния
- 6.39. Технология обработки застежки застежкой – молния
- 6.40. Технология обработки застежки застежкой – молния
- 6.41. Соединение плечевых, боковых срезов обработка срезов.
- 6.42. Соединение плечевых, боковых срезов обработка срезов.
- 6.43. Технология обработки горловины косой бейкой
- 6.44. Технология обработки горловины косой бейкой
- Практическая работа № 12. Составление конспекта по теме: «Обработка V-образной горловины»
- Практическая работа № 12. Составление конспекта по теме: «Обработка V-образной горловины»
- 6.45. Технология обработки горловины подкройной обтачкой
- 6.46. Технология обработки горловины подкройной обтачкой
- 6.47. Технология обработки отложного воротника и соединение его с горловиной.
- 6.48. Технология обработки отложного воротника и соединение его с горловиной.
- 6.49. Технология обработки съемных воротников
- 6.50. Технология обработки съемных воротников
- 6.51. Технология обработки цельнокроеных воротников
- 6.52. Технология обработки цельнокроеных воротников
- 6.53. Обработка горловины капюшоном
- 6.54. Обработка горловины капюшоном

- 6.55. Обработка проймы без рукавов
- 6.56. Обработка проймы без рукавов
- 6.57. Обработка рукавов и соединение их с проймой.
- 6.58. Обработка рукавов и соединение их с проймой.
- 6.59. Технология обработки втачного рукава.
- 6.60. Технология обработки втачного рукава.
- 6.61. Обработка низа рукавов замкнутыми манжетами.
- 6.62. Обработка низа рукавов замкнутыми манжетами.
- 6.63. Обработка низа рукавов отложными манжетами
- 6.64. Обработка низа рукавов отложными манжетами
- 6.65. Обработка низа рукавов без манжет
- 6.66. Обработка низа рукавов без манжет
- 6.67. Обработка низа рукавов без манжет
- 6.68. Обработка низа рукавов без манжет
- 6.69. Обработка застежки низа рукавов
- 6.70. Обработка застежки низа рукавов
- 6.71. Обработка изделий по линии талии.
- 6.72. Обработка изделий по линии талии.

Контрольная работа промежуточной аттестации за I семестр

Контрольная работа промежуточной аттестации за I семестр

- 6.73. Обработка изделий по линии низа
- 6.74. Обработка изделий по линии низа
- 6.75. Технология обработки верха юбки поясом.
- 6.76. Технология обработки верха юбки поясом.
- 6.77. Обработка подкладки.
- 6.78. Обработка подкладки.
- 6.79. Обработка подкладки.
- 6.80. Обработка подкладки.
- 6.81. Обработка утепляющей прокладки.
- 6.82. Обработка утепляющей прокладки.
- 6.83. Соединение подкладки с изделием
- 6.84. Соединение подкладки с изделием
- 6.85. Особенности обработки изделий из разных материалов.
- 6.86. Особенности обработки изделий из разных материалов.
- 6.87. Окончательная отделка швейных изделий.
- 6.88. Окончательная отделка швейных изделий.

Раздел 7. Снятие мерок. Подготовка выкроек

- 7.1. Краткие сведения о конструировании одежды.
- 7.2. Краткие сведения о конструировании одежды.
- 7.3. Исходные данные для снятия мерок.
- 7.4. Исходные данные для снятия мерок.
- 7.5. Правила копирования выкроек.
- 7.6. Правила копирования выкроек.
- 7.7. Правила увеличения и уменьшения выкроек.

- 7.8. Правила увеличения и уменьшения выкроек.
Практическая работа № 13 Копирование выкроек
Практическая работа № 13 Копирование выкроек
- 7.9. Последовательность расположения деталей выкройки на ткани.
- 7.10. Последовательность расположения деталей выкройки на ткани.
Практическая работа № 14. Расположение деталей выкройки на ткани.
Практическая работа. № 14. Расположение деталей выкройки на ткани.

Раздел 8. Технология обработки изделий бельевой группы, поясных изделий, мужской и женской одежды платьево-костюмного ассортимента

- 8.1. Детали кроя, технические условия на пошив мужских трусов
- 8.2. Детали кроя, технические условия на пошив мужских трусов
- 8.3. Технология обработки мужских трусов
- 8.4. Технология обработки мужских трусов
- 8.5. Внешний вид, детали кроя для пошива рабочего халата.
- 8.6. Технические условия на пошив рабочего халата
- 8.7. Технология обработки мелких деталей, полочек спинки и рукавов рабочего халата
- 8.8. Технология обработки мелких деталей, полочек спинки и рукавов рабочего халата
- 8.9. Технология обработки плечевых срезов, соединение воротника рабочего халата
- 8.10. Технология обработки плечевых срезов, соединение воротника рабочего халата
- 8.11. Технология соединения рукавов с проймами, обработка боковых и рукавных срезов, низа.
- 8.12. Окончательная обработка рабочего халата.
- 8.13. Виды и назначение мужских и женских брюк.
- 8.14. Виды и назначение мужских и женских брюк.
- 8.15. Подготовка выкроенных деталей брюк к пошиву.
- 8.16. Подготовка выкроенных деталей брюк к пошиву.
- 8.17. Обметывание срезов брюк.
- 8.18. Обработка вытачек; складок; шлевок.
- 8.19. Влажно – тепловая обработка передних и задних половинок брюк.
- 8.20. Соединение передних половинок брюк с подкладкой.
- 8.21. Обработка карманов на брюках.
- 8.22. Обработка карманов на брюках.
- 8.23. Соединение боковых срезов
- 8.24. Влажно- тепловая обработка брюк.
- 8.25. Обработка застежки брюк.
- 8.26. Обработка застежки брюк.
- 8.27. Обработка верхнего среза брюк.
- 8.28. Обработка верхнего среза брюк.
- 8.29. Обработка средних и шаговых срезов.
- 8.30. Обработка средних и шаговых срезов.
- 8.31. Обработка низа брюк.
- 8.32. Влажно – тепловая обработка брюк.
- 8.33. Особенности пошива женских брюк
- 8.34. Особенности пошива женских брюк

- 8.35. Окончательная отделка брюк
- 8.36. Окончательная отделка брюк
- 8.37. Внешний вид, детали кроя.
- Практическая работа № 15. Зарисовка внешнего вида и деталей кроя собственной модели рабочего костюма.
- Практическая работа № 16. Описание внешнего вида модели.
- 8.38. Технические условия на пошив брюк.
- Практическая работа № 17. Технические условия на пошив модели.
- Практическая работа № 18. Составление последовательности обработки собственной модели.
- 8.39. Технология обработки мелких деталей и передних половинок брюк
- 8.40. Технология обработки мелких деталей и передних половинок брюк
- 8.41. Технология обработки задних половинок и срезов рабочих брюк
- 8.42. Технология обработки задних половинок и срезов рабочих брюк
- 8.43. Технология обработки верха брюк поясом.
- 8.44. Технология обработки верха брюк поясом.
- 8.45. Технология обработки низа.
- 8.46. Окончательная обработка брюк
- 8.47. Внешний вид, детали кроя куртки.
- 8.48. Технические условия на пошив куртки.
- 8.49. Технология обработки мелких деталей и рукавов куртки.
- 8.50. Технология обработки мелких деталей и рукавов куртки
- 8.51. Технология обработки полочек, и спинки куртки
- 8.52. Технология обработки полочек, и спинки куртки
- 8.53. Технология обработки плечевых срезов.
- 8.54. Соединение воротника с горловиной куртки
- 8.55. Технология соединения рукавов с проймами.
- 8.56. Технология соединения рукавов с проймами.
- 8.57. Обработка боковых и рукавных срезов, низа.
- 8.58. Окончательная обработка куртки
- Проверочная работа по теме № 8 «Технология обработки изделий бельевой группы, поясных изделий, мужской и женской одежды платьево-костюмного ассортимента».

Раздел 9. Особенности обработки изделий в зависимости от вида текстильных материалов

- 9.1. Обработка изделий, содержащих искусственные, капроновые и синтетические волокна.
- 9.2. Обработка изделий из трикотажа, искусственного меха.

Раздел 10. Организация технологических процессов изготовления текстильных изделий

- 10.1. Виды и характеристика технологических потоков.
- 10.2. Изготовление одежды бригадным методом.
- 10.3. Расчёт затраты времени на обработку узла.
- 10.4. Расчёт затраты времени на обработку узла.

Практическая работа № 19. Расчёт затраты времени на обработку узла
Практическая работа № 19. Расчёт затраты времени на обработку узла.

Раздел 11. Стандартизация и контроль качества

11.1. Стандартизация. Основные задачи.

11.2. Категории стандартов.

11.3. Оценка качества продукции.

11.4. Виды технического контроля, сертификация швейных изделий.

11.5. Качество продукции.

Практическая работа № 20. Проверка качества готового изделия.

11.6. Определение сортности швейных изделий.

Практическая работа № 21. Определение дефектов и сортности готового изделия.

Итоговая аттестация в форме экзамена

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедиапроектор;
- экран;
- комплект учебно-методической документации.

Оборудование учебной швейной мастерской:

- рабочее место мастера производственного обучения;
- универсальные швейные машины фирмы JANOME;
- специальные швейные машины фирмы АВРОРА оверлок;
- промышленные швейные машины фирмы АВРОРА;
- утюжильный стол с электроутюгом;
- комплект учебно-методических материалов;
- комплект учебно-наглядных пособий, эталоны готовых изделий.

Оснащение средствами обучения учебной швейной мастерской обеспечивает организацию всех видов работ, получение практических знаний, предусмотренных профессиональным модулем:

- основные виды швов, узлов при изготовлении изделий;
- обработку различных срезов, деталей, узлов при изготовлении изделий;
- освоение навыков пользования швейным оборудованием;
- освоение навыков пользования оборудованием влажно-тепловой обработки;
- освоение навыков пользования оборудованием подготовительно-раскройного цеха;
- освоение безопасных приёмов труда при выполнении различных операций по изготовлению швейных изделий.

Реализация программы модуля предусматривает обязательную производственную практику в швейных цехах Центра трудовой адаптации осужденных исправительного учреждения, которая проводится концентрированно.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Силаева, М.А. Технология одежды: в 2 ч. Ч.1: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / М.А. Силаева. – М.: Академия, 2017. – 352 с.
2. Силаева, М.А. Технология одежды: в 2 ч. Ч.2: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / М.А. Силаева. – М.: Академия, 2017. – 480 с.

Дополнительные источники:

1. Амирова, Э.К. Технология швейных изделий: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / Э.К. Амирова, А.Т. Труханова. – М.: Академия, 2017. – 512 с.

Журналы:

«Бурда» (Burda);
«Швейная промышленность».

Интернет-ресурсы:

1. <http://www.modanews.ru>
2. www.burdamode.com
3. www.fashiontheory.ru

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Результаты (освоенные профессиональные 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	- понимание социальной значимости профессии оператор швейного оборудования и швея; - проявление точности, аккуратности, внимательности при работе на швейном оборудовании и при изготовлении швейных изделий; - стремление к освоению профессиональных компетенций, знаний и умений (участие в профессиональных конкурсах и др.);	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной дисциплины и профессионального модуля; Активное участие в учебных, образовательных, воспитательных мероприятиях в рамках профессии, достижение высоких результатов, стабильность результатов, портфолио достижений.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	- определение и выбор способов (технологии) решения задачи в соответствии с заданными условиями и имеющимися ресурсами; - организация собственной деятельности в соответствии с поставленной целью;	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной дисциплины и профессионального модуля; Отметка за решение проблемно-ситуационных задач на практических занятиях;

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	- определение и выбор способа разрешения проблемы в соответствии с заданными критериями; - проведение анализа ситуации по заданным критериям и определение рисков; - оценивание последствий принятых решений;	Положительные отзывы руководителей производственной практики в цехах ЦТАО
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	- подбор и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач; - подбор и использование информации для личностного развития;	Экспертная оценка производственной практики.
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- использование информационных источников для анализа, оценки и извлечения информационных данных, необходимых для решения профессиональных задач; - владение приёмами работы с компьютером; - активное применение информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности;	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля; Выполнение рефератов, заданий для самостоятельной работы, письменной выпускной экзаменационной работы;
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством	- эффективное взаимодействие и общение с коллегами и руководством; - положительные отзывы с производственной практики;	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля; Участие в ролевых (деловых) играх и тренингах; Выполнение заданий учебной, производственной

		практики и самостоятельной работы;
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами производственного обучения в ходе обучения	Тестирование

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1. Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудованию по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов	- качество и скорость выполнения операции, заданной инструкционной картой, в составе швейной бригады; - качество и скорость обработки изделия при изготовлении без разделения труда; - обоснованный выбор технологического оборудования и режимов его работы при выполнении операций поузловой обработки изделий;	- лекции; - контроль за выполнением самостоятельных видов работ; - наблюдение за работой обучающихся на практических занятиях;
ПК 2.2. Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов	- умение подбирать прикладные материалы в соответствии с основным материалом; - умение определять лицевую и изнаночную сторону деталей кроя; - определение нитей основы и утка в деталях кроя;	- итоговый зачёт по учебной дисциплине «Материаловедение»; - практическая работа «Определение нитей основы и утка в деталях кроя»;
ПК 2.3. Контролировать качество кроя и качество выполненных операций	- выполнение операций самоконтроля и взаимоконтроля; - определение причин дефекта и устранение этих причин; - чтение условных обозначений выявленного дефекта;	- практические работы по теме: «Стандартизация и контроль качества» - контроль за выполнением самостоятельных видов работ;
ПК 2.4. Устранять мелкие неполадки в работе оборудования	- замена иглы в швейной машине; - выполнение регулировки натяжения верхней и нижней нитей; - выполнение регулировки длины	- практические работы по темам: «Оборудование швейного

	стежка;	производства»; - контроль за выполнением самостоятельных работ; - наблюдение за работой обучающихся на практических занятиях; - наблюдение за работой обучающихся в цехах ЦТАО;
ПК 2.5. Соблюдать правила безопасного труда	- соблюдение техники безопасности при выполнении ручных, машинных, утюжильных работ; - соблюдение правил электробезопасности; - соблюдение правил пожарной безопасности; - соблюдение правил техники безопасности при эксплуатации технологического оборудования, а также правил технического обслуживания, регулировка и устранение мелких неисправностей;	- инструктаж по охране труда и технике безопасности с отметкой в журнале; - самостоятельная работа с производственными инструкциями; - наблюдение за работой обучающихся на практических занятиях; - зачёт по технике безопасности и пожарной безопасности;

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 603332450510203670830559428146817986133868576002

Владелец Губко Александр Владимирович

Действителен с 25.02.2021 по 25.02.2022