

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ
ПОЛИТИКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
«ТИМАШЕВСКИЙ ТЕХНИКУМ КАДРОВЫХ РЕСУРСОВ»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.03 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ И ВЫПОЛНЕНИЕ ИХ В
МАТЕРИАЛЕ**

**ДЛЯ ПРОФЕССИИ 29.01.04
ХУДОЖНИК ПО КОСТЮМУ**

Социально- экономический цикл

ТИМАШЕВСК
2017

Рассмотрена
методическим объединением
«__» _____ 2017г.
Председатель

Утверждена
директор ГБПОУ КК ТТКР
«__» _____ 2017г.
_____ Е. А. Лопачева

Рассмотрена
на заседании педагогического совета
протокол № ____ от _____ 2017 г.

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии (профессиям) среднего профессионального образования 262019.01 Художник по костюму, утверждённом Министерством образования и науки РФ приказом №762 от 02.08.2013 г. зарегистрированном Минюстом РФ 20.08.2013г. №29638 входящей в состав укрупненной группы профессий по направлению подготовки 29.00.00 Технологии легкой промышленности

Организация разработчик: ГБПОУ КК ТТКР

Разработчики:

Попченкова В.М. мастер п/о
ГБПОУ КК ТТКР _____

Рецензенты:

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	20
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	25

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ. 03 Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля ПМ. 03 Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО 262019.01 Художник по костюму, входящей в состав укрупненной группы профессий 29.00.00 Технологии лёгкой промышленности в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): технологическая обработка изделий и выполнение их в материале и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1.Определять свойства и качество материалов для изделий одежды.

ПК 3.2.Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материала.

ПК 3.3.Применять поузловую технологическую обработку изделий.

ПК 3.4.Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.

ПК 3.5. Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.

ПК 3.6.Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по рабочей профессии 19523 Художник по костюму при наличии среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

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:

- определения качества материалов;
- поиска необходимых фактур материалов для проектируемой модели;
- анализа выполнения работ по изготовлению швейных изделий;
- поиска информации о перспективных и рациональных методах технологической обработки;

- использования современного технологического оборудования для изготовления швейных изделий;
- определения показателей качества образца модели изделия;

уметь:

- *определять качественные характеристики материала для определенной модели изделия;*
- определять свойства материалов различными способами;
- анализировать рациональные методы технологической обработки;
- *применять современные перспективные способы технологической обработки изделий одежды;*
- *применять по назначению технологическое оборудование и средства малой механизации;*
- определять и устранять выявленные дефекты;

знать:

- ассортиментные группы материалов;
- *основные принципы формирования материалов;*
- спецификацию производства;
- классификацию ручных и машинных работ;
- технологическую последовательность обработки швейных изделий;
- *традиционные и рациональные методы технологической обработки;*
- *виды технологического оборудования для изготовления образца модели;*
- правила использования оборудования;
- правила безопасного труда на производстве;
- принципы контроля качества обработки деталей, узлов и готового изделия.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 1143 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 450 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 225 часов;

учебной и производственной практики – 468 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности разработка эскизов моделей одежды с учетом исторического костюма или тенденции моды, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.	Определять свойства и качества материалов для изделий одежды.
ПК 2.	Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материалов.
ПК 3.	Применять поузловую технологическую обработку изделий.
ПК 4.	Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.
ПК 5.	Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.
ПК 6.	Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия.
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).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля

Коды 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, часов	Учебная, часов	Производственная, часов
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК5	Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации	186	100	61	50	36	-
ПК 1, ПК 2, ПК 3.	Раздел 2. Поузловая технологическая обработка. (Определение свойств и качества материалов для изготовления изделий одежды, Выбор материалов для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материалов)	610	284	182	152	174	-
ПК 4	Раздел 3. Обработка изделий одежды современными методами и приемами	73	46	23	15	12	-
ПК 6	Раздел 4. Контроль качества обработки деталей, узлов, готового изделия	40	20	10	8	12	
	Производственная практика, часов	234					234
	Всего:	1143	450	276	225	234	234

Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ.03)

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
Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации			186	
МДК 03.01. Обслуживание и регулировка швейного оборудования				
Тема 1.1. Общее устройство швейных машин	Содержание		7	
	1-2	Основные детали швейных машин Детали для соединения отдельных частей машины, для передачи вращательного движения.		3
	3	Челночный стежок Свойства челночного стежка.		3
	4-5	Заправка нити, основные принципы Заправка верхней и нижней нити в машине 1022 М класса. Заправка верхней и нижней нити в машине 97 А класса.		3
	6-7	Классификация швейных игл <i>Подбор игл в зависимости от толщины и свойства материала.</i>		3
	Практические занятия		12	
	1-4	Зарисовка деталей для соединения отдельных частей машины .		
	5-7	Зарисовка деталей для передачи вращательного движения машины .		
	8-9	Выполнение схем заправки верхней нити в машине 1022 М класса.		
	10-12	Выполнение схем заправки верхней нити в машине 97 А класса.		
Тема 1.2. Виды технологического оборудования для изготовления	Содержание		22	3
	1-2	Одноигольные и двухигольные машины челночного стежка Общая характеристика. Машина 597 М класса.		

образца модели	3-5	Однониточные и двух ниточные машины цепного стежка Машины однониточного цепного стежка. Свойства цепного стежка. Образование однониточного цепного соединения. Свойства двухниточного цепного стежка. Процесс образования двухниточного цепного стежка. Машина для выполнения двухниточных строчек с цепным переплетением 976-1 класса.		3
	6-8	Машины для зигзагообразной строчки Зигзагообразная строчка (челночного переплетения). Принцип образования зигзагообразной строчки челночного стежка. Машина 26 класса. Применение машины. Техническое описание. Основные регулировки. Уход за машиной.		3
	9-11	Машины обметочные и стачечно-обметочные <i>Назначение машин и виды обметочных строчек.</i> Образование двухниточного обметочного переплетения. Образование трехниточного обметочного переплетения. Обметочные машины 51, 51 А класса. Устройство машин. Смазка машин.		3
	12-14	Машина потайного стежка Назначение машин. Образование однониточного цепного потайного соединения. Машина 85 класса.		3
	15-17	Машины петельные и закрепочные Особенности работы петельных машин. Машина 525 класса. Машина 25-1 класса.		3
	18-20	Пуговичные машины Особенности работы машин- полуавтоматов. Машина 827 М, 1095, 59 А класса.		3
	21-22	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО) Назначение ВТО. Операции ВТО. <i>Назначение утюжильного оборудования.</i> Рабочее место утюжильщицы. Утюги. Выбор температуры глажения. Утюжка с паром. Утюжка без пара. Очистка.		3
	Практические занятия		38	
	1-2	Составление сравнительной характеристики машин 597 М и 852*5 класса; применение средств малой механизации.		
	3-5	Составление описания принципа работы швейных машин цепного стежка; применение средств малой механизации.		
	6-9	Составление описания принципа работы и применения швейных машин зигзагообразного стежка.		
	10-14	Составление описания принципа работы и применения швейных машин обметочного и стачечно-обметочного типа.		

	15-17	Составление описания принципа работы и применения швейных машин потайного стежка.		
	18-20	Составление описания принципа работы и применения швейных машин петельного и закрепочного типа.		
	21-23	Составление описания принципа работы и применения пуговичных швейных машин.		
	24-27	Составление описания правил пользования и применения оборудования для влажно-тепловой обработки.		
	28-31	Составление описания рабочего места утюжильщицы. Виды утюгов.		
	32-35	Описание выбора температуры глажения. Утюжка с паром. Утюжка без пара.		
	36-38	Описание подготовки готового изделия к сдаче, чистка.		
Тема 1.3. Правила использования оборудования	Содержание		10	
	1	Техническое обслуживание швейных машин		
	2-4	Виды ремонта швейных машин Прием оборудования из ремонта		
	5-7	Уход за швейной машиной. Контроль за работой оборудования. Чистка и смазка машин. Техника безопасности на машинных местах.		
	8-10	Уход за оборудованием для ВТО. Уход за утюгом, прессом, гладильной доской, парогенератором.		
	Практические занятия		11	
	1-4	Описание распространенных поломок швейных машин и способы их устранения.		
	5	Описание правил ухода за швейной машиной.		
	6	Описание назначения утюжильного оборудования		
	7-9	Описание выбора температуры глажения для разных тканей		
	10	Описание рабочего место утюжильщицы		
	11	Описание чистки готового изделия		
Самостоятельная работа при изучении раздела 1. Составление описания последовательности заправки машин, составление перечня правил техники безопасности.			50	

Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы Выполнение описания последовательности заправки одноигольных и двухигольных швейных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки машин однопиточного и двух ниточного цепного стежка. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки машины для зигзагообразной строчки. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки обметочных и стачечно-обметочных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки машин потайного стежка. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки петельных и закрепочных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки пуговичных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки. Особенности заправки. Описание выбора термо режимов для различных видов тканей. Составление перечня правил техники безопасности при работе на машинных местах.			
Учебная практика Виды работ: Выполнение правил безопасного труда. Рационально организовывать рабочее место. Следить за состоянием оборудования, осуществлять текущий уход за оборудованием: заправлять, чистить, смазывать и регулировать швейное оборудование. Устанавливать пригодность использования материалов для изготовления деталей изделий. Определять качество материалов. Определять технологические и пластические свойства применяемых материалов Заправка одноигольных и двухигольных швейных машин. Заправка машин однопиточного и двух ниточного цепного стежка. Заправка машины для зигзагообразной строчки. Заправка обметочных и стачечно-обметочных машин. Заправка машин потайного стежка. Заправка петельных и закрепочных машин. Заправка пуговичных машин. Выбор температурных режимов и утюжение различных образцов тканей.		36	
Раздел 2. Пузловая технологическая обработка		610	
МДК 03.02. Технологическая обработка швейных изделий одежды			
Тема 2.1	Содержание	10	3
Правила безопасности труда на производстве	1. Структура предприятия. Подразделения. Режим работы.		

	2-3	Техника безопасности на предприятии Правила поведения на территории предприятия. Техника пожарной безопасности. Требования к оснащению и освещению рабочих мест.		3	
	4-10	Техника безопасности на рабочих местах Техника безопасности при работе с электрооборудованием. Техника безопасности при ручных работах с остро-колющими предметами (ножницы, иглы). Техника безопасности при работе на швейном оборудовании (универсальные и спецмашины). Техника безопасности при работе влажно-тепловой обработке. Требования к внешнему виду работника.		3	
	Практические занятия		10		
	1-2	Организация рабочего места для ручных работ.			
	3-4	Организация рабочего места для машинных работ.			
	5-6	Организация рабочего места для утюжельных работ.			
	7-8	Организация рабочего места для проведения примерок.			
	9-10	Подбор инструментов и материалов для технологического процесса изготовления одежды.			
	Тема 2.2 Классификация ручных и машинных работ	Содержание		15	
		1-7	Ручные работы Техника безопасности при ручных работах. Оснащение рабочего места. Классификация ручных стежков, строчек, швов. Терминология ручных работ.		
8-15		Машинные работы Техника безопасности при машинных работах. Оснащение рабочего места. Виды машинных строчек, швов. Терминология машинных работ.	3		
Практические занятия					
1-3		Выполнение классификации в табличной форме ручных стежков, строчек, швов на основе проведенного анализа.	15		
4-6		Выполнение зарисовок схем ручных стежков, строчек, швов.			
7-10		Выполнение классификации в табличной форме машинных строчек, швов на основе проведенного анализа.			
10-15		Выполнение зарисовок схем машинных строчек, швов.			
Тема 2.3.		Содержание		23	3

Технологическая последовательность поузловой обработки швейных изделий	1-5	Работы влажно-тепловой обработки (ВТО) Оснащение рабочего места при работе ВТО. Выполнение операций ВТО. Термины ВТО.		
	6-9	Клеевой метод обработки деталей одежды. <i>Назначение дублирования в технологической обработке.</i> Оснащение рабочего места при операциях дублирования. <i>Выполнение операций дублирования.</i>		3
	10-15	Обработка срезов, вытачек, складок, рельефов Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		3
	16-20	Обработка мелких деталей одежды: паты, хлястики, погоны, пояса. Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		3
	21-23	Обработка карманов Накладные карманы. Карманы в швах. Прорезные карманы. Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		3
	Практические занятия		23	
	1-2	Составление таблицы терминологии ВТО		
	3-7	<i>Зарисовка схем узлов в разрезе с продублированными деталями.</i>		
	7-14	Составление технологической последовательности и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек срезов, вытачек, складок, рельефов		
	15-23	Составление технологической последовательности и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек накладных карманов, карманов в швах, прорезных карманов.		
Тема 2.4. Технологическая обработка швейных изделий (поясных: юбок, брюк)	Содержание		10	3
	1-10	Технологическая обработка поясных изделий Технологическая обработка юбок. Технологическая обработка брюк.		
	Практические занятия		25	
	1-10	Составление технологической последовательности обработки юбки и зарисовка основных узлов разрезе с последовательной нумерацией строчек на основе проведенного анализа по изготовлению швейных изделий.		
	11-25	Составление технологической последовательности брюк и зарисовка основных узлов разрезе с последовательной нумерацией строчек на основе проведенного анализа по изготовлению швейных изделий.		
Тема 2.5. Технологическая последовательность поузловой обработки швейных изделий	Содержание		15	3
	1-7	Обработка декоративных элементов: оборок, воланов, рюш, кокелье, жабо <i>Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.</i>		
	8-11	Обработка застежек Виды застежек. Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		

	12-15	Обработка воротников Виды воротников. Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		3	
	Практические занятия		32		
	1-8	Составление технологической последовательности и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек декоративных элементов: оборок, воланов, рюш, кокелье, жабо.			
	9-22	Составление технологической последовательности и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек застежек оборок, воланов, рюш, кокелье, жабо.			
	23-32	Составление технологической последовательности и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек воротников.			
Тема 2.6. Технологическая обработка швейных изделий (плечевых)	Содержание		17		
	1-10	Технологическая обработка блузок.			3
	11-24	Технологическая обработка платьев.			3
	25-36	Технологическая обработка жакетов.			3
	Практические занятия		65		
	1-27	Составление технологической последовательности модели блузки и зарисовка основных узлов разрезе с последовательной нумерацией строчек на основе проведенного анализа по изготовлению швейных изделий.			
	28-49	Составление технологической последовательности модели платья и зарисовка основных узлов разрезе с последовательной нумерацией строчек на основе проведенного анализа по изготовлению швейных изделий.			
	50-65	Составление технологической последовательности модели жакета и зарисовка основных узлов разрезе с последовательной нумерацией строчек на основе проведенного анализа по изготовлению швейных изделий.			
Тема 2.7. Спецификация производства	Содержание		12		
	1-4	Индивидуальное производство одежды Общие сведения об ателье. <i>Процесс изготовления одежды по индивидуальным заказам.</i> Преимущества и недостатки индивидуального производства.			3
	5-10	Массовое производство одежды Общие сведения о швейных предприятиях массового производства. Процесс подготовительного производства. Процесс раскройного производства. Процесс пошива одежды.			3

	11-12	Разделение труда в массовом производстве. Понятие «неделимая операция». Технологическая последовательность.		3
	Практические занятия		12	
	1-6	Анализ процесса изготовления одежды по индивидуальным заказам, выявление преимуществ и недостатков.		
	7-12	Анализ процесса изготовления одежды в массовом производстве, выявление преимуществ и недостатков.		
Самостоятельная работа при изучении раздела 2 Составление кроссвордов, описание технологической последовательности обработки отдельных узлов швейных изделий, выполнение зарисовки технологического узла в разрезе. Изучение истории создания движения WorldSkills.			152	
Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы Составление кроссвордов по терминам ручных, машинных работ и работ ВТО. Описание технологической последовательности обработки отдельных узлов швейных изделий с использованием технологических терминов. Выполнение зарисовки технологического узла в разрезе пат, хлястиков, клапанов, погон, поясов. Условия проведения соревнований WorldSkills. Технические стандарты WorldSkills. Развитие WorldSkills в России Выполнение зарисовки технологического узла в разрезе декоративных элементов. Выполнение зарисовки технологического узла в разрезе застежек. Выполнение зарисовки технологического узла в разрезе воротников. Выполнение зарисовки основных технологических узлов в разрезе индивидуальной модели блузы. Выполнение зарисовки основных технологических узлов в разрезе индивидуальной модели жакета. Выполнение зарисовки основных технологических узлов в разрезе индивидуальной модели платья. Выполнение характеристики индивидуального производства. Выполнение характеристики массового производства. Выполнение сравнительной характеристики массового и индивидуального производства.				

Учебная практика Виды работ: Выполнение операций ручных работ: сметывание, пришивание, подшивание, зашивание, выполнение копировальных стежков. Выполнение образцов всех видов ручных стежков и строчек. Выполнение образцов всех видов машинных строчек и швов. Выполнение операций работ ВТО. Выполнение операций дублирования деталей. Выполнение технологической обработки срезов, выточек, складок и рельефов. Выполнение технологической обработки мелких деталей одежды: паты, хлястики, погоны, пояса. Выполнение технологической обработки различных видов карманов. Выполнение технологической обработки поясных изделий (юбок). Выполнение технологической обработки поясных изделий (брюк). Выбор и выполнение технологической обработки декоративных деталей на основе анализа рациональных методов. Выбор и выполнение технологической обработки застежек на основе анализа рациональных методов. Выбор и выполнение технологической обработки воротников на основе анализа рациональных методов. Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении блузок Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении платьев Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении жакетов.		174	
Раздел 3. Обработка изделий одежды современными методами и приемами		73	
МДК 03.01. Технологическая обработка швейных изделий одежды			
Тема 3.1. Современные материалы и средства соединения деталей одежды	Содержание		12
	1-3	Современные материалы швейного производства Новейшие разработки материалов для специализированной одежды. Их характеристики и свойства (для химической защиты, водоотталкивающие, светоотражающие).	
	4-6	<i>Новейшие разработки материалов для одежды различных ассортиментных групп (химическое волокно со свойствами натуральных тканей; использование при изготовлении детской, женской, мужской и других видов одежды; усовершенствование различных свойств современных тканей).</i>	
	7-9	Их характеристики и свойства.	
	10-12	Современные клеевые и прокладочные материалы Характеристика и свойства современных клеевых и прокладочных материалов. Преимущества в использовании швейного производства современных материалов.	
	Практические занятия		12
			3
			3

	1-3	Выполнение сравнительной характеристики новейших и традиционных материалов для специализированной одежды.		
	4-6	Выявление преимуществ и недостатков.		
	7-9	Выполнение сравнительной характеристики новейших и традиционных клеевых и прокладочных материалов для различных ассортиментных групп.		
	10-12	Выявление преимуществ и недостатков.		
Тема 3.2 Перспективные методы и приемы при обработке и изготовлении швейных изделий	Содержание		11	
	1-2	Применение системы автоматического проектирования одежды. Характеристика метода. Преимущества метода. Автоматическая раскладка лекал деталей одежды. Автоматический раскрой деталей одежды.		3
	3-4	Применение цифровой вышивки при декоративной отделке изделий одежды. Характеристика метода. Преимущества метода.		3
	5-11	Новейшее оборудование и средства малой механизации для обработки технологических узлов швейных изделий Характеристики оборудования (автоматов и полуавтоматов отечественного и импортного производства). Преимущества их использования.		3
	Практические занятия		11	
	1-4	Выполнение сравнительной характеристики традиционной и автоматической раскладки лекал деталей одежды. Выявление преимуществ и недостатков.		
	5-8	Выполнение сравнительной характеристики традиционной и автоматической вышивки одежды. Выявление преимуществ и недостатков.		
	9-11	Выполнение сравнительной характеристики традиционной и автоматической обработки технологических узлов швейных изделий одежды. Выявление преимуществ и недостатков.		
Самостоятельная работа при изучении раздела 3.			15	
Подготовка сообщений и рефератов.				

Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы Подготовка реферата на тему «Новейшие материалы и ткани для создания специализированной одежды». Подготовка реферата на тему «Новейшие материалы и ткани для создания одежды различных ассортиментных групп». Подготовка реферата на тему «Новейшие материалы и ткани для создания детской одежды с улучшенными гигиеническими свойствами». Подготовка реферата на тему «Автоматическое проектирование одежды» Подготовка реферата на тему «Перспективное оборудование и средства малой механизации»					
Учебная практика Виды работ: Экскурсия на швейное предприятие с целью ознакомления с передовыми технологическими методами обработки изделий одежды, с использованием новейшего оборудования и средств малой механизации. Составление технологической последовательности обработки швейного изделия с учетом использования перспективных методов обработки.			12		
Раздел 4. Контроль качества обработки деталей, узлов, готового изделия			40		
МДК 1. Технологическая обработка швейных изделий одежды			20		
Тема 4.1. Принципы контроля качества обработки деталей, узлов и готового изделия.	Содержание		5		
	1.	Контроль качества обработки делателей. Требования к контролю деталей швейного изделия.			3
	2-3	Контроль качества обработки узлов Межоперационный контроль качества готовых узлов швейного изделия. Требования к контролю качества готовых узлов швейного изделия. Выборочный поузловой контроль.			3
	4-5	Контроль качества обработки готового изделия Государственные стандарты контроля качества. Отдел технического контроля. Техническая документация на изготовление швейных изделий.			3
	Практические занятия		5		
	1.	Составление перечня требований контроля качества деталей швейного изделия.			
	2-3	Составление перечня требований контроля качества узлов швейного изделия.			
	4-5	Разработка технической документации на изготовление швейных изделий.			
Тема 4.2. Показатели качества готовой одежды	Содержание		5		
	1.	Категории дефектов. Текстильные пороки.			3
	2	Дефекты конструкции.			

	3	Дефекты обработки.		3
	4	Причины дефектов. <i>Способы устранения дефектов.</i>		
	5	Комплексные показатели качества готовой одежды. Эстетические, конструктивно-эргономические, технологические		
	Практические занятия		5	
	1-2	Определение дефектов и причин их возникновения по готовым образцам швейных изделий.		
	3-4	Описание способов устранения дефектов швейного изделия.		
	5	Описание и краткая характеристика комплексных показателей качества готовой одежды.		
Самостоятельная работа при изучении раздела 4. Выполнение схемы контрольных точек, выполнение последовательности контроля качества узлов, составление технологического описания, составление полной характеристики комплексных показателей качества.			8	
Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы Выполнение схемы контрольных точек деталей кроя. Выполнение последовательности контроля качества узлов швейных изделий. Выполнение последовательности контроля качества готовых швейных изделий. Составление технологического описания на индивидуальную модель. Составление в табличной форме категории дефектов. Составление полной характеристики комплексных показателей качества готовой одежды.				
Учебная практика Виды работ: Проведение контроля качества готового кроя изделий. Проведение контроля качества поузловой обработки изделий. Проведение контроля качества готовых изделий. Составление технической документации на индивидуальное изделие: техническая зарисовка модели; технологическое описание модели; составление технологической последовательности на изготовление индивидуального швейного изделия. Дифференцированный зачет			12	

Производственная практика Виды работ Определение и применение качественной характеристики материалов различного вида одежды. Определение и применение качественной характеристики материалов для определенной модели изделия по индивидуальному заданию. Определение свойств материалов различными способами и подбор для модели конкретной ассортиментной группы в практике производственного процесса. Подбор ткани с учетом основных характеристик (плотности, толщины, ширины, массы) для изготовления образца поузловой обработки или индивидуальной модели одежды в практике производственного процесса. Определения долевой нити, лицевой и изнаночной стороны, ширины и длины отреза ткани для подготовки к раскрою в условиях производственного процесса. Подбор и использование швейных ниток для ручных работ для строчек временного назначения (сметывания), строчек постоянного назначения (подшивания, пришивания, зашивания) в условиях производственного процесса. Подбор фурнитуры для индивидуальной модели одежды. Подбор отделочных материалов для индивидуальной модели одежды в условиях производственного процесса. Выполнение конфекционирования с учетом соответствия особенностей модели и свойств материалов в условиях производственного процесса. Составление и использование конфекционной карты на индивидуальное поясное изделие (юбки, брюки и др.) в условиях производственного процесса. Составление и использование конфекционной карты на индивидуальное плечевое изделие (блузки, платья, жакеты и др.) в условиях производственного процесса. Соблюдение технологической последовательности обработки отдельных узлов швейных изделий с использованием технологических терминов в условиях производственного процесса. Проведение контроля качества готового кроя изделий в условиях производственного процесса. Проведение контроля качества поузловой обработки изделий в условиях производственного процесса. Проведение контроля качества готовых изделий в условиях производственного процесса. Составление технической документации на индивидуальное изделие: техническая зарисовка модели; технологическое описание модели; составление технологической последовательности на изготовление индивидуального швейного изделия в условиях производственного процесса. Зачет	234	
Всего	1143	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие швейной мастерской для изготовления одежды с приспособлениями для вышивания; лаборатории специального оборудования для швейного производства.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедийным проектором.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- маркерная доска;
- столы для выполнения ручных операций;
- столы раскройные;
- комплект учебно-наглядных пособий «Технология одежды»;
- комплект учебно-наглядных пособий «Материаловедение швейных изделий»;
- комплект учебно-наглядных пособий «Оборудование швейного производства»;
- комплект государственных стандартов контроля качества швейных изделий;
- образцы материалов, тканей различных переплетений, составов;
- образцы материалов и тканей с различными текстильными пороками;
- образцы ручных стежков и строчек;
- образцы машинных строчек и швов;
- образцы поузловой обработки деталей швейных изделий;
- образцы комплектов технологической документации на индивидуальное швейное изделие;
- комплект плакатов по оборудованию швейного производства «Разрезы технологических узлов швейного оборудования», «Схемы заправочных универсальных и спецмашин»;
- плакаты с изображением ручных стежков и строчек; машинных строчек и швов; технологических узлов швейных изделий;
- наличие образцов лучших работ студентов;
- подборка учебных фильмов по темам «Оборудование швейного производства», «Материаловедение швейных изделий», «Технология швейных изделий»;
- диски с электронными плакатами (презентации);
- универсальные швейные машины (97 А класса, 1022 М класса.)
- стачечно-обметочное оборудование, обметочное оборудование спецоборудование (машины петельные, закрепочные, пуговичные);

- средства малой механизации (улитки, спецлапки, ограничительные линейки)
- оборудование для влажно-тепловой обработки (утюжилые столы, утюги);
- манекены различных полнотных групп;
- стеллажи для хранения кроя и материалов;
- кронштейн с плечиками для готовых изделий;
- вспомогательные лекала для намелки, линейки портновские;
- ножницы (портновские, раскройные);
- иголки (ручные, машинные различных номеров и для разных материалов);
- распарыватели, наперстки, портновские булавки, сантиметровые ленты;
- грузики;
- инструкционные карты на выполнение технологических операций.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

- посадочные места, столы по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- маркерная доска;
- образцы узлов швейного оборудования;
- макеты швейного оборудования в разрезе;
- образцы оборудования для влажно-тепловой обработки;
- спецприспособления к швейному оборудованию;
- инструменты для регулировки и ремонта швейного оборудования;
- средства для чистки оборудования влажно-тепловой обработки;
- плакаты «Узлы универсальных швейных машин», «Узлы специальных швейных машин»;
- схемы заправки универсальных и спецмашин; схемы смазки универсальных и спецмашин;
- таблицы «Температурные режимы влажно-тепловой обработки различных материалов»;
- образцы швейных игл для различных материалов;
- технические паспорта на швейное оборудование.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

Технические средства обучения: компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедийным проектором.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Львова С.А. Оборудование швейного производства. – М.: «Академия», 2010. Амирова Э.К., Сакулин Б.С., Сакулина О.В., Труханова А.Т.
2. Технология швейных изделий. 4-е изд., - М.: ИЦ «Академия», 2008.
3. Высоцкая З.В. Портной. Изготовление женской легкой одежды. Учебное пособие. – М.: ИЦ «Академия», 2008.

Дополнительные источники:

1. Высоцкая З.В. Портной: изготовление женских брюк. Учебное пособие. – М.: ИЦ «Академия», 2008.
2. Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий. – М.: Профобриздат, 2009.
3. Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий. В 2 ч., ч 2. Машины-автоматы и оборудование в швейном производстве. – М.: ИЦ «Академия», 2010.
4. Ермаков А.С. Практикум по оборудованию швейных предприятий. – М.: Профобриздат, 2009.
5. Садыкова Р.К. Технология одежды. Практикум. – М.: ИЦ «Академия», 2010.
6. Сотникова Т.С. Технология одежды. Рабочая тетрадь. 3-е изд., стер. – М.: ИЦ «Академия», 2009.
7. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. 5-е изд., - М.: ИЦ «Академия», 2010.
8. Крючкова Г.А. Технология швейных изделий. – М.: ИЦ «Академия», 2010.
9. Радченко И.А., Косинец И.Б. Справочник закройщика. – М.: ИЦ «Академия», 2008.
10. Меликов Е.Х., Золотовцева Л.В., Мурыгин В.Е. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Книжный дом «Университет», 2007.

Интернет – ресурсы:

1. Электронный ресурс «Швейное оборудование». Режим доступа: <http://www.sewtech.ru/>;
2. Электронный ресурс «Все о швейных машинах - История создания швейной машинки». Режим доступа: <http://www.sshili.ru/history>;
3. Электронный ресурс «Швейные машинки». Режим доступа: <http://www.neoklimat.ru/faq.php>;
4. Электронный ресурс «История изобретения швейных машин». Режим доступа: <http://www.textileorg.ru/>;
5. Электронный ресурс «Конструирование и моделирование одежды». Режим доступа: <http://www.osinka.ru/Sewing/Modelling/>.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

При реализации профессионального модуля предусматривается учебная практика (производственное обучение). Учебная практика (производственное обучение) проводится в мастерской и лаборатории. Учебная практика осуществляется в группах по 12-15 человек. Обучение проводится в две смены. Занятия в учебно-производственных мастерских, лабораториях и других подразделениях образовательного учреждения проводятся в различных формах (урок производственного обучения, групповые формы работы, индивидуальные занятия и др.). Занятия с обучающимися, проводят мастера производственного обучения, закрепленные за учебными группами или за учебными мастерскими. Учет учебной практики обучающихся ведется в учебном журнале мастером производственного обучения. Производственное обучение завершается оценкой (зачет, незачет) освоенных компетенций в рамках освоения профессионального модуля.

Производственная практика проводится в организациях соответствующего профиля. Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках модуля, междисциплинарных курсов «Обслуживание и регулировка швейного оборудования» и «Технологическая обработка швейных изделий одежды».

Внеаудиторная работа осуществляется в форме работы с информационными источниками, подготовки творческих и аналитических отчетов и представления результатов деятельности в виде письменных работ. Самостоятельная работа сопровождается индивидуальными и групповыми консультациями.

Обучающиеся обеспечиваются возможностью оперативного обмена информацией с отечественными образовательными учреждениями, предприятиями и организациями, а также доступом к современным профессиональным базам данных, информационным справочным и поисковым системам Интернета.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме защиты. Результаты выполнения практических работ предоставляются в портфеле достижений обучающегося и учитываются при аттестации по профессиональному модулю.

Обязательным условием допуска к практике в рамках профессионального модуля «Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале» является освоение разделов междисциплинарного курса данного модуля.

Изучению профессионального модуля «Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале» предшествует освоение учебных дисциплин: «Основы материаловедения», «Основы изобразительного

искусства», «Художественная графика костюма», профессиональных модулей «Разработка эскизов моделей одежды с учётом исторического костюма или тенденций моды», «Разработка конструкций и шаблонов (лекал)» (также возможно изучение данных дисциплин и профессиональных модулей параллельно).

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу: реализация программы профессионального модуля должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого профессионального модуля. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, и обязательное прохождение стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: мастера производственного обучения должны иметь среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, а по профессии рабочего на 1-2 разряда выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников, т.е. не менее 4-го разряда. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для мастеров производственного обучения, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, и обязательное прохождение стажировки в профильных организациях 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
Определять свойства и качества материалов для изделий одежды.	- точное определение качества материалов; - точное определение состава материалов; - четкое выполнение характеристики материалов для изготовления одежды;	Экспертная оценка определения качества материалов, определения состава материалов. Экспертная оценка качества выполнения практических работ. Оценка выполнения самостоятельных работ.
Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материалов.	- обоснованное выполнение подбора фактур материалов и фурнитуры с учетом особенности модели;	Экспертная оценка выполнения подбора фактур материалов и фурнитуры с учетом особенности модели. Экспертная оценка качества выполнения практических работ. Оценка выполнения самостоятельных работ.
Применять поузловую технологическую обработку изделий.	- качественное выполнение поузловой технологической обработки с учетом особенности модели на различные ассортиментные группы одежды; - использование рациональных методов технологической обработки;	Экспертная оценка качества выполнения поузловой технологической обработки с учетом особенности модели на различные ассортиментные группы одежды, использования рациональных методов технологической обработки (во время практических работ). Оценка выполнения самостоятельных работ.
Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.	- использование современных и перспективных методов и приемов технологической обработки швейных изделий	Экспертная оценка использования современных и перспективных

	одежды;	методов и приемов технологической обработки швейных изделий одежды. Экспертная оценка качества выполнения практических работ. Оценка выполнения самостоятельных работ.
Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.	- обоснованное применение по назначению современных видов оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при изготовлении швейных изделий;	Экспертная оценка - применения по назначению современных видов оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при изготовлении швейных изделий. Экспертная оценка качества выполнения практических работ. Оценка выполнения самостоятельных работ.
Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия.	- выполнение контроля качества обработки деталей, узлов, готового изделия;	Экспертная оценка выполнения контроля качества обработки деталей, узлов, готового изделия. Экспертная оценка качества выполнения практических работ. Оценка выполнения самостоятельных работ.

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
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии,	- аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей	-наблюдение и экспертная оценка на практических и

проявлять к ней устойчивый интерес.	профессии; - активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности; - наличие положительных отзывов по итогам учебной и производственной практики; - участие в профориентационной деятельности; - участие в конкурсах профессионального мастерства, тематических мероприятиях; - эффективность и качество выполнения домашних самостоятельных работ.	лабораторных занятиях, в процессе учебной и производственной практики; -социологический опрос; -анкетирование.
Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	– определение задач деятельности, с учетом поставленной руководителем цели; – формулирование конкретных целей и на их основе планирование своей деятельности; – обоснование выбора и успешность применения методов и способов решения профессиональных задач; – правильная последовательность выполняемых действий (во время практических и лабораторных занятий); – личностная оценка эффективности и качества собственной деятельности в определенной рабочей ситуации; – самооценка качества выполнения поставленных задач; – соблюдение техники безопасности.	- наблюдение с фиксацией фактов; -экспертная оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях, в процессе учебной практики и производственной практики; -экспертная оценка решения ситуационных производственных задач; -устный (междисциплинарный, комплексный) экзамен.

Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	– самоанализ и коррекция собственной деятельности в определенной рабочей ситуации; – полнота представлений (ответственность) за результат выполненной работы; – адекватность решения стандартных и нестандартных профессиональных задач в соответствии с поставленными целями; – самостоятельность текущего контроля и корректировка в соответствии с компетенциями выполняемой работы.	- наблюдение с фиксацией фактов; -экспертная оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях, в процессе учебной практики и производственной практики; -экспертная оценка решения ситуационных производственных задач; -устный (междисциплинарный, комплексный) экзамен.
Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	– Оперативный поиск необходимой информации; – отбор, обработка и результативное использование необходимой информации для эффективного выполнения профессиональных задач.	-наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в процессе учебной и производственной практики, во время выполнения практических работ.
Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	– обладание навыками работы с различными видами информации; – оперативность поиска необходимой информации; – владение различными способами самостоятельного поиска информации; - результативное использование технологии ИКТ и их применение в соответствии с конкретным характером профессиональной деятельности; – анализ инноваций в области разработки технологических процессов.	-наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в процессе учебной и производственной практики, во время выполнения практических работ.
Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	-участие в коллективном принятии решений по поводу наиболее эффективных путей выполнения работы; -аргументированное	-наблюдение и экспертная оценка коммуникативности во время обучения, выполнения

	представление и отстаивание своего мнения с соблюдением этических норм; - полнота представлений и реализация их на практике, о том, что успешность выполненной профессиональной задачи зависит от согласованности действий всех участников команды или коллектива; - успешность взаимодействия со студентами, преподавателями и мастерами в ходе обучения, с руководителями производственной практики и наставниками с производства.	практических работ, прохождения практики, участия в конкурсах.
Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	-планирование внеурочной работы по военно-патриотическому воспитанию с учетом подготовки к исполнению воинской обязанности; -применение профессиональных знаний в ходе прохождения службы в армии.	-наблюдение и экспертная оценка деятельности обучающихся во время внеурочных мероприятий военно-патриотической направленности. Анкетирование.