

**Приложение 4
к ПОП-П по профессии
29.01.34 Оператор оборудования
швейного производства (по видам)**

Рабочая программа профессионального модуля

**«ПМ.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОГО
АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ
ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика
1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы
1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля
2. Структура и содержание профессионального модуля.....
2.1. Трудоемкость освоения модуля
2.2. Структура профессионального модуля
2.3. Примерное содержание профессионального модуля
2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено).....
3. Условия реализации профессионального модуля
3.1. Материально-техническое обеспечение
3.2. Учебно-методическое обеспечение
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОГО АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из текстильных материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 3 ПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

<i>Код OK, ПК</i>	Уметь	Знать	Владеть навыками
OK.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план,	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях основные источники информации и ресурсы для решения	-

	<p>определять необходимые ресурсы</p> <p>выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p>	
ОК.02	<p>определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска оценивать практическую значимость результатов поиска применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач</p>	<p>номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности</p> <p>приемы структурирования информации</p> <p>формат оформления результатов поиска информации</p> <p>современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства</p>	-

	использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач		
ОК.07	соблюдать нормы экологической безопасности определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности пути обеспечения ресурсосбережения принципы бережливого производства основные направления изменения климатических условий региона правила поведения в чрезвычайных ситуациях	-
ОК.09	понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы	правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы	-

	<p>(профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы</p> <p>участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы</p> <p>строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности</p> <p>кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)</p> <p>писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p>	<p>основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)</p> <p>лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности</p> <p>особенности произношения</p> <p>правила чтения текстов профессиональной направленности</p>	
ПК 1.1	<ul style="list-style-type: none"> – устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин – ликвидировать обрывы нитей, смена шпуль – регулировать натяжение нитей и частоты строчки – регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента 	<ul style="list-style-type: none"> – устройство обслуживаемых машин – конструктивные особенности обслуживаемых машин – способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин – назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин – номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования 	обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках общего производства текстильных изделий и одежды

	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять наладку обслуживающего оборудования для конкретных операций и материалов 	<p>натяжения нитей и частоты строчки</p> <p>– температурные режимы, способы регулирования температуры; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента</p>	
ПК 1.2	<ul style="list-style-type: none"> – устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых автоматических линий – выполнять наладку обслуживающего оборудования для конкретных операций и материалов 	<p>– устройство автоматических линий</p> <p>– конструктивные особенности автоматических линий</p> <p>– способы устранения мелких неполадок в работе автоматических линий</p> <p>– назначение и правила эксплуатации</p>	<p>обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды</p>
ПК 1.3	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды – применять средства индивидуальной и коллективной 	<p>– инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды</p> <p>– план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве текстильных изделий и одежды</p>	<p>обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды</p> <p>соблюдения правил безопасного труда</p>

	защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях		
--	--	--	--

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практик. подготовки
Учебные занятия	119	71
Самостоятельная работа	58	-
Практика, в т.ч.:	144	144
учебная	72	72
производственная	72	72
Промежуточная аттестация	16	16
Всего	327	221

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа ¹	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОК 01, 02, 07, 09 ПК 1.1	Раздел 1. Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки	69²	19	33	33	x	18	18	
ОК 01, 02, 07, 09 ПК 1.2	Раздел 2. Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования	96	22	40	40	x	20	36	
ОК 01, 02, 07, 09 ПК 1.3	Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования	84	30	46	46	x	20	18	
ОК 01, 02, 07, 09 ПК 1.1, 1.2, 1.3	Производственная практика	72	72						72
	Промежуточная аттестация: квалификационный экзамен	6							
Всего:		327	215	119	119	X	58	72	72

¹ Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией.

² При рассредоточенной практике.

2.3. Содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий	
Раздел 1. Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки		(321 ак.ч.)
МДК.01.01 Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки		33
Тема 1.1. Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки	<p>Содержание</p> <p>1. Общие сведения о влажно-тепловой обработке изделий.</p> <p>2. Классификация оборудования для ВТО. Виды, область применения.</p> <p>3. Виды утюгов, утюжильных столов, отпаривателей.</p> <p>4. Парогенераторы, паровоздушные манекены, основные типы прессов.</p> <p>5. Техническая оснастка для ВТО.</p> <p>6. Режимы влажно-тепловой обработки</p> <p>7. Причины отказов, методы устранения неисправностей.</p> <p>В том числе практических занятий</p> <p>8. ПЗ 1 Методы работы с приспособлениями для влажно-тепловой обработки.</p> <p>9. ПЗ 2 Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ВТО.</p> <p>10. ПЗ 3 Многосоставные отказы и способы их устранения.</p> <p>11. ПЗ 4 Устройство и конструктивные особенности прессов, приемы технического обслуживания</p> <p>12. ПЗ 5 Устройство и конструктивные особенности парогенераторов, приемы технического обслуживания</p> <p>13. ПЗ 6 Устройство и конструктивные особенности утюжильных столов, приемы технического обслуживания</p> <p>14. ПЗ 7 Контрольная работа</p>	
	Содержание	

Тема 1.2. Устройство и обслуживание швейного оборудования	15. Классификация швейного оборудования. Виды, назначение, применение.	
	16. Швейная машина 1022-М класса ОЗЛМ.	
	17. Швейная машина 97-А класса.	
	18. Заправка челночной швейной машины	
	19. Прямострочные швейные машины однониточного цепного переплетения.	
	20. Общая характеристика швейных машин специального назначения.	
	21. Общие сведения о диагностике отказов швейного оборудования.	
	В том числе практических занятий	
	22. ПЗ 8 Игла и петлители.	
	23. ПЗ 9 Челночное устройство швейной машины.	
	24. ПЗ 10 Нитепрятыватель и механизмы двигателя ткани и регулировки машины.	
	25. ПЗ 11 Прямострочная машина челночного стежка. Заправка машины	
	26. ПЗ 12 Процесс образования челночного стежка.	
	27. ПЗ 13 Прямострочные швейные машины цепного стежка.	
	28. ПЗ 14 Машины для выполнения зигзагообразных строчек.	
	29. ПЗ 15 Машины потайного стежка.	
	30. ПЗ 16 Стачивающе-обметочные машины.	
	31. ПЗ 17 Процесс образования обметочных строчек	
	32. ПЗ 18 Причины неполадок в работе швейных машин и способы их устранения.	
	33. Дифференцированный зачет	
	Самостоятельная работа	18
	1. Основные виды оборудования для влажной тепловой обработки тканей и материалов.	
	2. Принцип работы паровых мангалов и гладильных прессов.	
	3. Особенности конструкции современных утюжильных машин.	
	4. Роль сушильно-гладильного оборудования в швейном производстве.	
	5. Автоматизация процессов увлажнения и отпаривания ткани.	
	6. Эволюция устройств для парафинирования и покрытия тканью водоотталкивающих покрытий.	
	7. Применение ультразвука в оборудовании для влаготеплообработки изделий.	
	8. Современное оборудование для стирки и сушки спецодежды и обуви.	
	9. Регламент технического обслуживания утюжильной техники.	

	<ol style="list-style-type: none"> 10. Подбор смазочных материалов для механизмов горячего воздуха и воды. 11. Причины износа рабочих поверхностей плит пресса и меры профилактики. 12. Инструкция по проведению профилактических осмотров оборудования. 13. Требования безопасности при работе с оборудованием высокой температуры. 14. Средства индивидуальной защиты работников при эксплуатации тепловых аппаратов. 15. Организация рабочего места оператора и требования охраны труда. 16. Электробезопасность и заземление установок тепловлажностной обработки. 17. Пожарная безопасность и пожаротушение при авариях и пожарах. 18. Экологические аспекты эксплуатации моющего и сушильного оборудования. 	
--	--	--

Раздел 2. Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования **60 ак.ч**

МДК.01.02 Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования **40**

	Содержание	
Тема 2.1. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного автоматического и полуавтоматического оборудования	<ol style="list-style-type: none"> 1. Машины полуавтоматического действия. 2. Машины-полуавтоматы для выполнения закрепок. 3. Машины-полуавтоматы для пришивания фурнитуры. 4. Заправка нитей. 5. Регулировка и программирование под заданные параметры. 6. Эксплуатация и техническое обслуживание. 7. Машины-полуавтоматы для изготовления прямых петель. 8. Машины-полуавтоматы для изготовления фигурных петель. 9. Вышивальные полуавтоматы. 10. Регулировка и программирование под заданные параметры. 11. Заправка нитей. 12. Эксплуатация и техническое обслуживание. 13. Оборудование подготовительного производства 14. Оборудование для настилания тканей 15. Виды настилов и способы настилания 16. Раскройное оборудование 17. Общие сведения о диагностике отказов оборудования для настилания и разрезания материалов. 	

	В том числе практических занятий	
	18. ПЗ 1 Изучение швейных машин-автоматов на производстве.	
	19. ПЗ 2 Оформление презентации: «Швейные машины-автоматы на производстве»	
	20. ПЗ 3 Ознакомление с принципами работы машин для выполнения закрепок	
	21. ПЗ 4 Ознакомление с принципами работы машин для пришивания пуговиц	
	22. ПЗ 5 Ознакомление с конструкцией и назначением машины для изготовления петель	
	23. ПЗ 6 Подготовительные операции перед началом работы на машине	
	24. ПЗ 7 Смазка и чистка швейных машин	
	25. ПЗ 8 Контрольная работа по теме: «Машины полуавтоматы в швейном производстве»	
	26. ПЗ 9 Причины неполадок в работе петельного полуавтомата и способы их устранения	
	27. ПЗ 10 Заправка нитей на петельном полуавтомате	
	28. ПЗ 11 Формирование простейшей петли вручную	
	29. ПЗ 12 Устранение часто встречаемых дефектов при изготовлении петель	
	30. Устранение часто встречаемых дефектов при изготовлении петель	
	31. ПЗ 13 Особенности применения ручной каретки для настилания тканей	
	32. ПЗ 14 Ознакомление с устройством электронного ножа для раскroя тканей	
	33. ПЗ 15 Автоматизированные способы настилания материалов	
	34. Автоматизированные способы настилания материалов	
	35. ПЗ 16 Практическая нарезка фигурных деталей сложной конфигурации	
	36. ПЗ 17 Средства и методы диагностирования отказов оборудования для настилания и разрезания материалов.	
	37. ПЗ 18 Отработка технологии раскroя многослойных настилов	
	38. ПЗ 19 Организация технического обслуживания и профилактики раскройного оборудования	
	39. ПЗ 20 Причины отказов, методы устранения неисправностей.	
	40. Дифференцированный зачет	
	Самостоятельная работы	20
	1. Классификация автоматизированного, автоматического и полуавтоматического оборудования.	
	2. Структура и основные элементы автоматических линий и комплексов.	
	3. Конструктивные особенности станков-автоматов и агрегатных станков.	
	4. Механизмы управления современными роботизированными системами.	

	<p>5. Характеристика и применение специализированных инструментов и оснастки.</p> <p>6. Анализ схем автоматизации технологических процессов.</p> <p>7. Основные узлы автоматической линии формовки заготовок.</p> <p>8. Способы повышения производительности автоматизированных производственных систем.</p> <p>9. Этапы и периодичность планового технического обслуживания автоматизированного оборудования.</p> <p>10. Нормативно-техническая документация по регламентному обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков.</p> <p>11. Контроль исправности электрооборудования и приводов автоматических линий.</p> <p>12. Методики диагностики и устранения типичных отказов механических узлов автоматов.</p> <p>13. Правила безопасной эксплуатации и обслуживания роботизированных систем.</p> <p>14. Составление плана мероприятий по модернизации и техническому перевооружению автоматизированных производств.</p> <p>15. Расчет затрат на эксплуатацию автоматизированных систем и оценка экономичности решений.</p> <p>16. Создание инструкций по уходу и эксплуатации роботизированных промышленных комплексов.</p> <p>17. Настройки температурных режимов в термических печах и сушилках.</p> <p>18. Технология балансировки валов и роторов высокоскоростных вращающихся узлов автоматических машин.</p> <p>19. Последовательность действий по проверке работоспособности пневмоцилиндров и гидроузлов автоматических станков.</p> <p>20. Совершенствование процесса подготовки инструментальных смен на автоматизированных линиях.</p>	
Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования		66
МДК 01.03 Контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров		46
Тема 3.1. Проверка соответствия оборудования требованиям технологической	Содержание	18
	1. Классификация и назначение эксплуатационных параметров швейного оборудования	
	2. Требования нормативных документов к показателям технологического оборудования	
	3. Методы оценки стабильности работы оборудования	
	4. Анализ влияния параметров настройки швейных машин на качественные характеристики продукции	

карты и стандартов качества продукции.	5. Определение погрешностей измерения параметров технологического процесса	
	6. Способы контроля правильности выбора скорости шитья	
	7. Диагностика отклонений величины шага строчки и глубины прокола иглы	
	8. Проверка соблюдения норм давления прижимной лапки.	
	9. Зависимость качества строчки от усилия натяжения нити.	
	10. Влияние технологической оснастки швейных машин на качество и скорость работ.	
	11. Методика организации внутреннего аудита технологических процессов швейного производства.	
	В том числе практических занятий	
	12. ПЗ 1 Изучение конструкции основных узлов швейного оборудования	
	13. ПЗ 2 Проверка правильности расположения швейных игл относительно лапки	
	14. ПЗ 3 Определение допустимой величины шага строчки на примере конкретного образца ткани	
	15. ПЗ 4 Установка правильного давления прижима лапки на ткань	
	16. ПЗ 5 Выполнение контроля натяжения верхней и нижней нитей	
	17. ПЗ 6 Изучение влияния дефектов шпулок и намотки шпульной нити на качество строчек	
	18. ПЗ 7 Подбор и установка иглы в швейную машину	
	19. Подбор и установка иглы в швейную машину	
	20. ПЗ 8 Разработка методики проведения ежедневного осмотра оборудования швейного производства	
	21. Разработка методики проведения ежедневного осмотра оборудования швейного производства	
	22. ПЗ 9 Создание графика текущего профилактического обслуживания швейных машин	
	23. Создание графика текущего профилактического обслуживания швейных машин	
	24. ПЗ 10 Настройка швейных машин при изменении вида обрабатываемой ткани	
	25. ПЗ 11 Контрольная работа	
Тема 3.2. Требования охраны на швейном производстве	Содержание	21
	26. Правовые основы охраны труда	
	27. Вредные и опасные факторы на швейном производстве	
	28. Средства индивидуальной защиты и их применение на швейном производстве.	
	29. Электробезопасность. Оказание первой доврачебной помощи пострадавшему от электрического тока	
	30. Требования охраны труда при работе на швейном оборудовании	

	<p>31. Требования охраны труда при работе оборудования для влажно-тепловой обработки</p> <p>32. Требования охраны труда при работе на настилочном оборудовании</p> <p>33. Требования охраны труда при работе на раскройном оборудовании</p> <p>В том числе практических занятий</p> <p>34. ПЗ 12 Идентификация опасностей и заполнение карты рисков на рабочем месте швеи</p> <p>35. Идентификация опасностей и заполнение карты рисков на рабочем месте швеи</p> <p>36. ПЗ 13 Средства индивидуальной защиты на швейном производстве и их применение</p> <p>37. Средства индивидуальной защиты на швейном производстве и их применение</p> <p>38. ПЗ 14 Электробезопасность и первая помощь при электротравме</p> <p>39. Электробезопасность и первая помощь при электротравме</p> <p>40. ПЗ 15 Требования к оборудованию и рабочим местам швеи: проверка исправности оборудования, заполнение акта осмотра</p> <p>41. Требования к оборудованию и рабочим местам швеи: проверка исправности оборудования, заполнение акта осмотра</p> <p>42. ПЗ 16 Безопасная эксплуатация оборудования для влажно-тепловой обработки</p> <p>43. Безопасная эксплуатация оборудования для влажно-тепловой обработки</p> <p>44. ПЗ 17 Безопасная эксплуатация раскройного оборудования</p> <p>45. Безопасная эксплуатация раскройного оборудования</p> <p>46. ПЗ 18 Дифференцированный зачет</p>	
	<p>Самостоятельная работа</p> <p>1. Классификация и назначение эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования</p> <p>2. Стандартные методы измерения эксплуатационных параметров швейных машин</p> <p>3. Нормативные требования к рабочим органам швейных машин (иглам, лапкам, направляющим)</p> <p>4. Основные неисправности швейных машин и методы их выявления</p> <p>5. Алгоритмы быстрой настройки и калибровки швейных машин</p> <p>6. Факторы, влияющие на устойчивость швейных машин к воздействию окружающей среды</p> <p>7. Выбор оптимального натяжения нити в зависимости от типа ткани</p> <p>8. Оптимальное соотношение скоростей подачи ткани и оборотов иглы</p> <p>9. Правила маркировки и идентификации деталей швейных машин</p> <p>10. Рекомендации по использованию защитных средств и приспособлений при обслуживании оборудования</p>	20

	<ul style="list-style-type: none"> 11. Технические средства диагностики состояния электродвигателей швейных машин 12. Зависимость прочности стежка от выбора размера иглы и типа нити 13. Анализ расхода энергии швейного оборудования и способы его снижения 14. Стандарты эргономики рабочих мест операторов швейного оборудования 15. Последствия нарушения правил хранения и транспортировки швейных машин 16. Критерии отбора поставщиков запасных частей и аксессуаров для швейных машин 17. Совместимость игл и нитей различных марок и производителей 18. Экономическое обоснование капитальных вложений в модернизацию оборудования 19. Оценка экологических последствий неправильной утилизации швейных отходов 20. Моделирование сценариев аварийных ситуаций и реакции на них 	
Учебная практика		72
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. 2. Требования норм пожарной безопасности на швейном предприятии. 3. Правила охраны труда и пожарной безопасности при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании. 4. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. 5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок. 6. Анализ технической документации установленного швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования. 7. Выполнение профилактического осмотра и устранение мелких неполадок в работе швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования. 8. Отработка маршрутов обходов оборудования швейного цеха с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. 9. Выполнение контроля и определение механических повреждений . 10.Выполнение профилактического осмотра машин подготовительно-раскройного производства. 11. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. 	
3. Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет		6
Производственная практика		72
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах АНРК подготовительного раскройного производства. 	

<p>2. Организация предэксплуатационного контроля работы оборудования: проверка наличия и исправности заграждений, предохранительных приспособлений и блокировочных устройств; наличия посторонних шумов в работе оборудования и машин, АНРК</p> <p>3. Выявление возможные неисправности оборудования, машин, АНРК путем контрольных включений на холостом ходу перед пуском общего производства. Информирование дежурного специалиста (оператора более высокого уровня квалификации, диспетчера, руководства) о выявленных неисправностях.</p> <p>4. Участие в техническом обслуживании раскройного оборудования и в его ремонте под контролем наставника: ликвидация намотов, навивов и завалов материалов</p> <p>5. Снятие пуха с чистителей, веретен и валиков агрегатов, оборудования и машин. Замена быстро изнашиваемых элементов.</p> <p>6. Обход (по установленным маршрутам) и визуальный осмотр состояния оборудования, машин, АНРК подготовительно-раскройного производства на предмет отсутствия механических повреждений.</p> <p>7. Обеспечение бесперебойной и безопасной работы на оборудовании, машинах, АНРК подготовительно-раскройного производства.</p> <p>8. Ведение журнала и учетной документации рабочего места оператора швейного производства.</p> <p>9. Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению. Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения.</p> <p>10. Общее производство текстильных изделий и одежды.</p> <p>11. Общее производство текстильных изделий и одежды.</p>	
12. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	6
Квалификационный экзамен	6
Всего: 327 ак.ч.	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

Мастерская «Швейная мастерская по изготовлению изделий из текстильных материалов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

3.2.1. Источники: печатные и/или электронные издания

Основные источники.

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. – 2-е изд., испр. и доп. – Москва: Издательство Юрайт, 2024. – 259 с.

Дополнительные источники.

2. Кузнецов А. А. Основы автоматизации швейного производства : учебное пособие / А. А. Кузнецов, К. Н. Ринейский, С. А. Клименкова, Е. А. Чернов. – Минск : РИПО, 2021. – 175 с. – Текст электронный // Электронный ресурс электронно-библиотечной системы «Znanius»: [сайт] – URL: [Основы автоматизации швейного производства](#)

3. Юртель Е.А. Оборудование швейного производства. : Лабораторный практикум. пособие: Минск, РИПО, 2015. [Оборудование швейного производства](#)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоенности компетенций)	Формы контроля и методы оценки³
ПК 1.1	<p>Демонстрирует умение устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин.</p> <p>Демонстрирует умение регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента.</p> <p>Выполняет наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов</p>	Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.
ПК 1.2	<p>Демонстрирует умение устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых автоматических линий.</p> <p>Выполняет наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов</p>	
ПК 1.3	<p>Выполняет последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.</p> <p>Демонстрирует способность применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	
ОК 01	<p>Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;</p> <p>демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;</p> <p>оптимально определяет этапы решения задачи;</p> <p>адекватно определяет потребность в информации;</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - заданий для практических/лабораторных занятий;

³ Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.

	<p>адекватно определяет источники нужных ресурсов; разрабатывает детальный план действий; правильно оценивает риски на каждом шагу; точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана</p>	<ul style="list-style-type: none"> - заданий по учебной и производственной практике; - заданий для самостоятельной работы
OK 02	<p>Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов; демонстрирует точность при структурировании отобранный информации в соответствии с параметрами поиска; адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности</p>	
OK 07	<p>Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте</p>	
OK 09	<p>Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы); демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности; точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые); корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.</p>	

Приложение 4
к ПОП-П по профессии
29.01.34 Оператор оборудования
швейного производства (по видам)

Рабочая программа профессионального модуля

«ПМ.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика
1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы
1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля
2. Структура и содержание профессионального модуля.....
2.1. Трудоемкость освоения модуля.....
2.2. Структура профессионального модуля
2.3. Содержание профессионального модуля
3. Условия реализации профессионального модуля
3.1. Материально-техническое обеспечение
3.2. Учебно-методическое обеспечение.....
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из текстильных материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 3 ПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен⁴:

Код OK, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
OK.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях основные источники информации и	-

⁴ Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.

	<p>составленный план, определять необходимые ресурсы выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий</p> <p>(самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>порядок оценки результатов решения задач</p> <p>профессиональной деятельности</p>	
ОК.02	<p>определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации</p> <p>выделять наиболее значимое в перечне информации,</p> <p>структуролировать получаемую информацию,</p> <p>оформлять результаты поиска</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач</p> <p>использовать современное программное обеспечение в</p>	<p>номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности</p> <p>приемы структурирования информации</p> <p>формат оформления результатов поиска информации</p> <p>современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение в</p> <p>профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства</p>	-

	профессиональной деятельности использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач		
OK 04	организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	психологические основы деятельности коллектива психологические особенности личности	-
OK.07	соблюдать нормы экологической безопасности определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности пути обеспечения ресурсосбережения принципы бережливого производства основные направления изменения климатических условий региона правила поведения в чрезвычайных ситуациях	-
OK.09	понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на	правила построения простых и сложных предложений на	-

	<p>известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы</p> <p>участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы</p> <p>строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности</p> <p>кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)</p> <p>писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p>	<p>профессиональные темы</p> <p>основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)</p> <p>лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности</p> <p>особенности произношения</p> <p>правила чтения текстов</p> <p>профессиональной направленности</p>	
ПК 2.1	<ul style="list-style-type: none"> – использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды – определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды – оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов 	<ul style="list-style-type: none"> – термины и понятия, используемые в производстве одежды – нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса – производства одежды – конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде – технологические инструкции и 	<ul style="list-style-type: none"> – выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды – выполнения сортировки и отбраковки сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей

	<p>полуфабрикатов, используемых при производстве одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> – визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды – оформлять акты о браке, дефекте производства одежды – определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров 	<p>стандарты организации по производству одежды</p> <ul style="list-style-type: none"> – основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления – порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды 	<p>– контроля технологических процессов производства одежды</p>
ПК 2.2	<ul style="list-style-type: none"> – Обработка деталей в соответствии с техническими условиями – Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов: – Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками. – Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. – Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. – Проводить намелку линий на деталях. 	<ul style="list-style-type: none"> – методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций – методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий; типы швов; виды и свойства материалов; устройство обслуживаемых машин – методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов, применяемых в авиации; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин 	<p>– выполнения технологических процессов обработки деталей средней сложности вручную, на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки</p>

	<p>Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки. – Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом края. – Срезы, швы деталей и изделий. – Нумеровать: Детали. – Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). – Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. – Окантовывать: Швы. – Складывание: Сорочки. – Выполнять на машинах или вручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из различных материалов. – Обрабатывать: – Карманы внутренние на подкладке. 	<p>– температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента;</p> <p>технологию изготовления швейных изделий;</p> <p>виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента</p>	
--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> – Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. – Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. – Складки средней сложности. – Окантовывать: – Края гардинного полотна. – Прострачивать: – Отделочные строчки на любых деталях. – Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. – Соединять: – Боковые и средние срезы брюк. – Кружево с деталями, изделиями. – Манжеты с рукавами. – Плечевые накладки, подокатники. – Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. – Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. – Тесьмы «молния» с изделиями. – Тесьмы с петлями или крючками с изделием. – Шлевок с верхом брюк и поясом. 	
--	---	--

	<p>Штрипок с низом брюк, рейтуз.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Образовывать: – Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине. – Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине «зигзаг». – Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полоску – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производстве; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединеной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным 	
--	--	--

	<p>прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата</p> <ul style="list-style-type: none"> – Выполнять влажно- тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубах-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками 		
ПК 2.3	<ul style="list-style-type: none"> – обработки деталей в соответствии с техническими условиями – Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов: 	<ul style="list-style-type: none"> – методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин – температурные режимы, способы 	<p>выполнения процессов изготовления особо сложных изделий на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании</p>

	<ul style="list-style-type: none"> – Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками. – Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. – Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. – Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. – Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки. – Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом края. – Срезы, швы деталей и изделий. – Нумеровать: Детали. – Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). Низ изделия на однониточном оверлоке (трикотажные полотна). – Подкладки. Подкладки карманов. 	<p>регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента</p> <p>– технологию изготовления швейных изделий;</p> <p>виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента</p>	
--	---	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> — Прокладки. Узлы изделий с прокладыванием тесьмы. — Подрезать: Детали верха. — Подшивать: Подкладки рукавов по проймам. — Прикреплять. Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам. Швы. Швы к прокладкам. — Соединять: Детали изделий. Кромки, прокладки с деталями верха. Подкладки, прокладки бортовые с утепляющими прокладками. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с открытыми проймами. — Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. — Окантовывать: Швы. Складывание: Сорочки. — Обрабатывать: — Карманы внутренние на подкладке. 	
--	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> – Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. – Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. – Складки, защипы средней сложности. – Окантовывать: – Детали верха. Детали подкладки. – Детали меховой подкладки. – Края гардинного полотна. – Прострачивать: – Отделочные строчки на любых деталях. – Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. – Подгонять: подкладку по верху изделия, по пристегивающим утепляющим прокладкам. – Соединять: – Боковые и средние срезы брюк. – Деталей чашек в корсетных изделиях накладным швом. – Кружево с деталями, изделиями. – Ластовицы с задней деталью грации. 	
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> – Манжеты с рукавами. – Отрезной детали с чашкой в корсетных изделиях накладным швом. – Подкладки с верхом изделия, с низом рукавов. – Плечевые накладки, подокатники. – Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. – Рукава подкладок, утепляющих прокладок с закрытыми проймами. – Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. – Чашек с открытым срезом стана в корсетных изделиях накладным швом за один прием с последующим настрочиванием каркасной тесьмы. – Чашек в корсетных изделиях из 3-х, 4-х деталей (на подкладке). – Тесьмы "молния" с изделиями. – Тесьмы с петлями или крючками с изделием. – Шлевок с верхом брюк и поясом. <p>Штрипок с низом брюк.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Образовывать: – Сборки на деталях изделия с 	
--	---	--

	<p>большой посадкой на машине.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине "зигзаг". – Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полоску. – Обтачки или эластичной тесьмы по боковым, нижним и верхним срезам корсетных изделий, вставляя размерную ленту или бретели. – Отделки по боковым срезам чашек и верхним срезам боковых деталей в корсетных изделиях, прокладывая эластичную полоску. – Отделки с обтачкой по срезам чашек в корсетных изделиях, одновременно притачивая боковые детали и ластовицу. – Шва втачивания нижних деталей чашек в корсетных изделиях, одновременно настрачивая обтачку и вставляя каркасы. Эластичной тесьмы на лиф с юбкой. 	
--	---	--

	<p>Эластичной тесьмы по замкнутому контуру шва притачивания юбки к бюстгальтеру, полуграции.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Расстрачивать: швы стачивания деталей чашек в корсетных изделиях. – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производстве; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединеной с верхом изделий. <p>Декатирование материалов.</p> <p>Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном 	
--	--	--

	<p>оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубах-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками. Отпаривать готовые изделия пальтово-костюмного ассортимента и изделий из бархата плательного ассортимента</p>	
--	---	--

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практик. подготовки
Учебные занятия	173	71
Самостоятельная работа	61	-
Практика, в т.ч.:	636	636
учебная	342	342
производственная	294	294
Промежуточная аттестация	6	6
Всего	809	707

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки		Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа	Учебная практика	Производственная практика
			1	2						
OK 01, 02, 04, 07, 09 ПК 2.1	Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций	33	19	33	33	33	x	19		
OK 01, 02, 04, 07, 09 ПК 2.2	Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности	48	26	48	48	x	26			
OK 01, 02, 04, 07, 09 ПК 2.3	Раздел 3. Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий	92	30	92	92	x	16			
OK 01, 02, 04, 07, 09 ПК 2.1, 2.2, 2.3	Учебная практика								306	
OK 01, 02, 04, 07, 09 ПК 2.1, 2.2, 2.3	Производственная практика									294
	Промежуточная аттестация	6								
Всего:		809	707			71	X	61	342	294

2.3. Содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий	
Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций		
МДК 02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций		33
Тема 1.1 Методы проверки на соответствие деталей края техническим требованиям.	<p>Содержание</p> <p>1. Нормативная документация на изготовление швейных изделий.</p> <p>2. Технические требования, предъявляемые к выпускаемым текстильным изделиям и одежде</p> <p>3. Конструктивные данные текстильных изделий и одежды.</p> <p>4. Технические условия на выкроенные детали. Допустимые отклонения от нити основы.</p> <p>5. Модели брюк. Описание внешнего вида брюк.</p> <p>6. Платьево-блузочный ассортимент одежды.</p> <p>7. Типы курток и их назначение.</p> <p>8. Пальтово-костюмный ассортимент одежды.</p> <p>В том числе практических занятий</p> <p>9. ПЗ 1 Создать эскизы различных моделей одежды, учитывая разные силуэты и сезонность.</p> <p>10. ПЗ 2 Ознакомление с деталями брюк, наименованиями срезов и линиями деталей</p> <p>11. ПЗ 3 Проведение входного контроля качества края брюк.</p> <p>12. ПЗ 4 Ознакомление с деталями плечевого изделия</p> <p>13. ПЗ 5 Проведение входного контроля качества края женского платья</p> <p>14. ПЗ 6 Проведение входного контроля качества края куртки.</p> <p>15. ПЗ 7 Ознакомление с деталями осеннего мужского пальто.</p> <p>16. ПЗ 8 Проведение входного контроля качества края мужского пальто.</p> <p>17. ПЗ 9 Контрольная работа</p>	
	Содержание	

Тема 1.2
Оценка качества готовой продукции

	18. Средства измерения и контрольно-измерительные приборы, используемые в швейном производстве.	
	19. Нормативная документация на проверку качества готовых швейных изделий.	
	20. Технологические дефекты при производстве швейных изделий	
	21. Условные обозначения дефектов в готовом изделии.	
	22. Технологические дефекты ВТО и методы их устранения.	
	23. Методы и последовательность проверки качества плечевого изделия.	
	24. Методы и последовательность проверки качества поясного изделия.	
	В том числе практических занятий	
	25. ПЗ 10 Изучение требований нормативных документов к качеству изделий.	
	26. ПЗ 11 Изучение технологических дефектов одежды.	
	27. ПЗ 12 Проведение межоперационного контроля качества юбки.	
	28. Проведение межоперационного контроля качества юбки.	
	29. ПЗ 13 Проведение межоперационного контроля качества платья.	
	30. Проведение межоперационного контроля качества платья.	
	31. ПЗ 14 Выполнение проверки качества готового пальто демисезонного.	
	32. Выполнение проверки качества готового пальто демисезонного.	
	33. Дифференцированный зачет	
	Самостоятельная работа	18
	1. Проверка размера и формы деталей женской одежды. 2. Контроль качества деталей мужской одежды. 3. Определение точности кроя детских вещей. 4. Использование измерительных приборов для оценки кроя специальной одежды. 5. Выявление брака в соединениях деталей одежды. 6. Анализ прочности швов готовых изделий. 7. Применение компьютерных программ для проверки деталей кроя. 8. Требования к качеству используемого текстильного материала. 9. Последовательность обработки сложных изделий (корсетов). 10.Правильная маркировка деталей головного убора. 11. Особенности контроля качества спортивной одежды. 12. Выборочная проверка качества крупных партий одежды. 13. Автоматический контроль качества деталей обуви. 14. Проблемы соответствия дизайна деталей технологии производства. 15. Критерии подбора качественных швейных игл и нитей. 16. Выявление ошибок при раскрое разных тканей.	

	17. Повторное использование оставшихся лоскутов ткани. 18. Оценка качества декоративной отделки одежды.	
Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности (120 ак.ч.)		60
МДК.02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности		48
Тема 2.1. Ниточный способ соединения деталей одежды	Содержание 1. Классификация и ассортимент швейных изделий. 2. Рабочее место для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных работ. 3. Классификация ручных стежков и строчек. 4. Терминология и технические условия на выполнение ручных работ. 5. Классификация машинных стежков и строчек. 6. Терминология и технические условия на выполнение машинных работ. 7. Влажно-тепловые работы. Терминология и технические условия. В том числе практических занятий 8. ПЗ 1 Выполнение прямых ручных стежков и строчек. 9. ПЗ 2 Выполнение косых ручных стежков и строчек. 10. ПЗ 3 Выполнение специальных ручных стежков и строчек. 11. ПЗ 4 Организация рабочего места для выполнения машинных работ. 12. ПЗ 5 Выполнение соединительных швов 13. ПЗ 6 Выполнение краевых швов. 14. ПЗ 7 Выполнение отделочных швов. 15. ПЗ 8 Выполнение влажно-тепловых работ. 16. ПЗ 9 Контрольная работа	16
Тема 2.2 Обработка деталей и узлов изделий без подкладки	Содержание 17. Мелкие детали одежды 18. Вытачки, подрезы 19. Виды кокеток. 20. Разновидности карманов. 21. Виды застежек. 22. Соединение плечевых, боковых срезов.	32

	<p>23. Виды воротников.</p> <p>24. Виды обработки горловины без воротников.</p> <p>25. Виды рукавов.</p> <p>26. Способы обработки низа рукавов.</p> <p>В том числе практических занятий</p> <p>27. ПЗ 10 Выполнение обработки клапана.</p> <p>28. Выполнение обработки клапана.</p> <p>29. ПЗ 11 Выполнение обработки пояса.</p> <p>30. ПЗ 12 Выполнение обработки вытачек.</p> <p>31. Выполнение обработки вытачек.</p> <p>32. ПЗ 13 Выполнение обработки кокетки.</p> <p>33. Выполнение обработки кокетки.</p> <p>34. ПЗ 14 Выполнение обработки накладного кармана.</p> <p>35. Выполнение обработки накладного кармана.</p> <p>36. ПЗ 15 Выполнение обработки застежки настречной планкой.</p> <p>37. Выполнение обработки застежки настречной планкой.</p> <p>38. ПЗ 16 Выполнение обработки застежки обтажкой-подбортом.</p> <p>39. Выполнение обработки застежки обтажкой-подбортом.</p> <p>40. ПЗ 17 Выполнение обработки борта подбортами.</p> <p>41. Выполнение обработки борта подбортами.</p> <p>42. ПЗ 18 Выполнение обработки плечевых срезов</p> <p>43. Выполнение обработки плечевых срезов</p> <p>44. ПЗ 19 Выполнение обработки воротника.</p> <p>45. Выполнение обработки воротника.</p> <p>46. ПЗ 20 Выполнение соединения воротника с изделием</p> <p>47. Выполнение соединения воротника с изделием</p> <p>48. Дифференцированный зачет</p>	
	<p>Самостоятельная работы</p> <p>1. Обработка воротников различного типа.</p> <p>2. Технология пришивания пуговиц и застёжек-молний.</p> <p>3. Подготовка и обработка подкладки и подкладочных карманов.</p> <p>4. Формовка рукавов и плечевых узлов.</p> <p>5. Обработка горловины разными способами.</p>	20

	<p>6. Методика стачивания боковых швов.</p> <p>7. Изготовление накладных карманов.</p> <p>8. Выполнение вытачек и складок на юбках и платьях.</p> <p>9. Регулирование ширины проймы и плеча.</p> <p>10. Оформление низа изделия различными видами обработок.</p> <p>11. Закрепление кулисок и резинок.</p> <p>12. Работа с эластичными материалами.</p> <p>13. Обработка поясных изделий (брюки, джинсы).</p> <p>14. Швейные операции по изготовлению полусапожек и тапочек.</p> <p>15. Кройка и технология пошива пояса.</p> <p>16. Правила выполнения оверлоков и плоского шва.</p> <p>17. Техника формирования потайных молний.</p> <p>18. Способы обработки косых бейок.</p> <p>19. Создание закругленных форм (рукав манжет).</p> <p>20. Основные этапы соединения деталей поясных изделий.</p>	
--	--	--

Раздел 3. Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий (ак.ч.)	92
--	-----------

МДК. 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий	
---	--

Тема 3.1 Обработка деталей и узлов изделий с подкладкой	Содержание	92
	1. Общие сведения о конструкции одежды	
	2. Подготовка деталей кроя к пошиву	
	3. Схема типовой последовательности обработки осеннего пальто	
	4. Обработка спинки	
	5. Обработка переда	
	6. Последовательность обработки кармана в рамку	
	7. Последовательность обработки кармана с листочкой с втачными концами	
	8. Последовательность обработки кармана с клапаном и двумя обтачками	
	9. Последовательность обработки кармана с листочкой с настрочными концами	
	10. Соединение боковых срезов переда и спинки	
	11. Уточнение и подрезка бортов и низа изделия	
	12. Виды петель	
	13. Подрезка бортовой прокладки и прокладывание кромки	
	14. Обработка бортов подбортами	
	15. Особенности обработки бортов цельнокроеными подбортами	

16. Виды обработок низа изделия	
17. Последовательность соединения плечевых срезов переда и спинки	
18. Разновидности воротников в верхней одежде	
19. Технические условия на изготовление воротника	
20. Последовательность соединения воротника с горловиной	
21. Втачные рукава	
22. Последовательность обработки двушовного рукава	
23. Особенности обработки одношовного, трехшовного рукавов	
24. Последовательность обработки обложных манжет и соединения его с рукавами	
25. Последовательность обработки подкладки рукавов	
26. Последовательность соединения подкладки с рукавами	
27. Особенности соединения рукавов с изделием	
28. Особенности обработки подкладки изделия	
29. Последовательность соединения подкладки	
30. Последовательность обработки утепляющей прокладки и соединение ее с изделием вместе с подкладкой	
31. Окончательная отделка плечевого изделия	
32. Подготовка деталей брюк к пошиву	
33. Последовательность выполнения ВТО деталей брюк	
34. Последовательность обработки застежки брюк	
35. Последовательность монтажа брюк	
36. Последовательность обработки верхнего среза притачным поясом	
В том числе практических занятий	
37. ПЗ 1 Обработка прорезного кармана в рамку	
38. Обработка прорезного кармана в рамку	
39. Обработка прорезного кармана в рамку	
40. Обработка прорезного кармана в рамку	
41. ПЗ 2 Обработка прорезного кармана с втачной листочкой	
42. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой	
43. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой	
44. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой	
45. ПЗ 3 Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками	

46.	Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками	
47.	Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками	
48.	Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками	
49.	ПЗ 4 Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	
50.	Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	
51.	Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	
52.	Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	
53.	ПЗ 5 Обработка шлицы в среднем шве	
54.	Обработка шлицы в среднем шве	
55.	Обработка шлицы в среднем шве	
56.	Обработка шлицы в среднем шве	
57.	ПЗ 6 Обработка потайной застежки	
58.	Обработка потайной застежки	
59.	Обработка потайной застежки	
60.	Обработка потайной застежки	
61.	ПЗ 7 Обработка нижних углов бортов обтачным швом	
62.	Обработка нижних углов бортов обтачным швом	
63.	Обработка нижних углов бортов обтачным швом	
64.	Обработка нижних углов бортов обтачным швом	
65.	ПЗ 8 Обработка нижних углов бортов с отлетным внутренним краем подборта	
66.	Обработка нижних углов бортов с отлетным внутренним краем подборта	
67.	Обработка нижних углов бортов с отлетным внутренним краем подборта	
68.	ПЗ 9 Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой	
69.	Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой	
70.	Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой	
71.	Обработка нижнего угла борта с притачной по низу подкладкой	
72.	Контрольная работа	
73.	ПЗ 10 Обработка воротника обтачным швом	
74.	Обработка воротника обтачным швом	
75.	Обработка воротника обтачным швом	
76.	ПЗ 11 Соединение воротника с горловиной	
77.	Соединение воротника с горловиной	

	<p>78. Соединение воротника с горловиной</p> <p>79. Соединение воротника с горловиной</p> <p>80. ПЗ 12 Обработка двушовного рукава</p> <p>81. Обработка двушовного рукава</p> <p>82. Обработка двушовного рукава</p> <p>83. Обработка двушовного рукава</p> <p>84. ПЗ 13 Обработка шлицы в рукаве</p> <p>85. Обработка шлицы в рукаве</p> <p>86. Обработка шлицы в рукаве</p> <p>87. Обработка шлицы в рукаве</p> <p>88. ПЗ 14 Последовательность обработки отложных манжет и соединения его с рукавами</p> <p>89. Последовательность обработки отложных манжет и соединения его с рукавами</p> <p>90. Последовательность обработки отложных манжет и соединения его с рукавами</p> <p>91. Последовательность обработки отложных манжет и соединения его с рукавами</p> <p>92. ПЗ 15 Дифференцированный зачет</p>	
	<p>Самостоятельная работа</p> <p>1. Технологии обработки комбинированных многослойных изделий.</p> <p>2. Особенности обработки меховых вставок и покрытий.</p> <p>3. Инновационные подходы к формированию рельефных швов и узоров.</p> <p>4. Конструирование и обработка фигурных вырезов и линий драпировки.</p> <p>5. Технология соединения тканевых деталей с кожаными элементами.</p> <p>6. Современная техника закрепления многослойных прокладок и утепляющих слоев.</p> <p>7. Процесс подготовки и обработки декоративных вышивок и аппликаций.</p> <p>8. Организация и оптимизация рабочего места при изготовлении сложной одежды.</p> <p>9. Современные способы обработки трикотажных и вязаных изделий.</p> <p>10. Специализированные техники обработки и обработки швов на тонких тканях.</p> <p>11. Создание и обработка конструктивных объемных элементов одежды.</p> <p>12. Общие принципы пошива эксклюзивной и индивидуальной одежды высокого класса.</p> <p>13. Продвинутые приемы работы с кожей и замшой.</p> <p>14. Производство одежды с применением искусственных волокон и мембранных материалов.</p> <p>15. Современные методы обработки одежных изделий с высокотехнологичным функционалом.</p>	20

	<p>16. Специальные методы ухода за сложными изделиями из натуральных тканей.</p> <p>17. Новые технологии формовки сложных элементов (воротники, манжеты, капюшоны).</p> <p>18. Процессы обработки декоративных поясов и аксессуаров из кожи и металла.</p> <p>19. Принципы конструирования и пошива костюмов специального назначения (рабочих комбинезонов, защитной одежды).</p> <p>20. Оптимальные решения по отделке деталей высокой эстетичности и сложности конструкции.</p>	
Учебная практика		342
Виды работ		
Учебная практика	<p>1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности</p> <p>2. Выполнение машинных швов</p> <p>3. Выполнение отделочных швов</p> <p>4. Выполнение простых и сложных складок</p> <p>5. Обработка пат, хлястиков, поясов, шлевок</p> <p>6. Обработка вытачек</p> <p>7. Обработка подрезов</p> <p>8. Обработка накладного кармана с подкладкой</p> <p>9. Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтажкой</p> <p>10. Обработка прорезного кармана с надстрочной листочкой</p> <p>11. Обработка прорезного кармана с втачной листочкой</p> <p>12. Обработка кармана в шве</p> <p>13. Обработка сборок и буф</p> <p>14. Обработка оборки и соединение его с изделием</p> <p>15. Обработка волана и соединение его с изделием</p> <p>16. Обработка рюш и соединение их с изделием</p> <p>17. Обработка беек и соединение его с изделием</p> <p>18. Обработка отрезных кокеток</p> <p>19. Обработка кокетки с отделочным элементом</p> <p>20. Обработка отлетных кокеток</p> <p>21. Обработка плечевых швов</p> <p>22. Обработка борта подбортом</p> <p>23. Обработка застежки-поло</p> <p>24. Обработка застежки обтажкой-подбортом</p> <p>25. Обработка воротника с отделочными деталями</p> <p>26. Обработка воротника и соединение с изделием</p>	

27. Соединение завязывающегося воротника с изделием
 28. Обработка горловины в изделиях без воротника
 29. Обработка низа рукавов без манжет
 30. Обработка манжет
 31. Обработка застежек рукавов
 32. Обработка низа рукавов притачными манжетами
 33. Обработка низа рукавов отложными манжетами
 34. Обработка срезов рукавов
 35. Соединение рукавов с проймами
 36. Обработка пройм в изделиях без рукавов
 37. Обработка швов соединения с прокладыванием эластичной тесьмы
 38. Обработка застежки-молнии в шве
 39. Обработка застежки женских брюк
 40. Влажно-тепловая обработка деталей мужских брюк
 41. Обработка гульфика в мужских брюках
 42. Обработка пояса мужских брюк
 43. Обработка шлицы в среднем шве спинки
 44. Обработка срезов швом вподгибку с окантованным срезом
 45. Обработка нижних углов борта в изделиях с подкладкой
 46. Обработка плечевых швов в верхней одежде
 47. Обработка воротника в изделиях костюмно-пальтового ассортимента
 48. Соединение воротника с горловиной в верхней одежде
 49. Обработка капюшона на подкладе
 50. Соединение капюшона с изделием
 51. Обработка пристегивающегося капюшона
 52. Обработка двушовного рукава
 53. Обработка низа рукава в изделиях с подкладкой
 54. Обработка шлицы в рукавах
 55. Соединение подкладки с рукавами
 56. Обработка низа в изделиях с подкладкой

51. Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет

6

Производственная практика

294

- | | |
|-----------------------------------|----|
| 1. Изготовление постельного белья | 24 |
| 2. Изготовление ночной сорочки | 18 |
| 3. Изготовление фартука | 18 |
| 4. Изготовление халата домашнего | 18 |
| 5. Изготовление юбки | 18 |

6. Изготовление платья женского	24
7. Изготовление жилета на подкладке	30
8. Изготовление мужских брюк	36
9. Изготовление жакета	54
10. Изготовление куртки на подкладке	54
49. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	6
Квалификационный экзамен	6
Всего: 809 ак.ч.	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

Мастерская «Швейная мастерская по изготовлению изделий из текстильных материалов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная (ые) в соответствии с приложением 3 ПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

Источники: печатные и/или электронные издания

Основные источники:

1. Силаева М.А. Технология одежды : В 2 ч. Ч. 1 : учебник для нач. проф. образования / М.А.Силаева. – 4-е изд.,стор. – М.: Образовательно-издательский центр «Академия», 2024. – 352 с.
2. Силаева М.А. Технология одежды : в 2 ч. Ч. 2 : учебник для нач. проф. образования / М.А.Силаева. – 4-е изд.,стор. – М.: Образовательно-издательский центр «Академия», 2024. – 480 с.
3. Труевцева М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве : в 2 ч. Ч.1 : учебник для студ.учреждений сред.проф.образования / М.А.Труевцева. – 2-е изд., стор. – М. : Образовательно-издательский центр «Академия», 2023. – 288 с.
4. Труевцева М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве : в 2 ч. Ч.1 : учебник для студ.учреждений сред.проф.образования / М.А.Труевцева. – 2-е изд., стор. – М. : Образовательно-издательский центр «Академия», 2023. – 384 с.

Дополнительные источники:

1. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : учеб.пособие / И.Н. Каграманова, Н.М.

- Конопальцева. – М. : ИД «Форум» : ИНФРА-М. 2025. – 304 с. – Текст электронный // Электронный ресурс электронно-библиотечной системы «Znanius» : [сайт] – URL: <https://znanius.ru/read?id=462774>.
2. Мохор Г.В. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : пособие / Г.В. Мохор. – Минск : РИПО, 2017. – 72 с. – Текст электронный // Электронный ресурс электронно-библиотечной системы «Znanius» : [сайт] – URL: <https://znanius.ru/read?id=320843>.
3. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : учеб.пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. – М. : ИД «Форум» : ИНФРА-М. 2024. – 304 с. – Текст электронный // Электронный ресурс электронно-библиотечной системы «Znanius» : [сайт] – URL: <https://znanius.ru/catalog/document?id=449085>.
5. Силаева М.А. пошив изделий по индивидуальным заказам : Учебник для нач.проф.образования/ М.А. Силаева. – 2-е изд., стер – М.: Издательский центр «Академия», 2003. – 528 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоенности компетенций)	Формы контроля и методы оценки⁵
ПК 2.1	<p>Использует методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Определяет сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Демонстрирует способность оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.</p> <p>Визуально выявляет внешние дефекты и определять вид брака одежды оформлять акты о браке, дефекте производства одежды.</p> <p>Демонстрирует умение определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров</p>	<p>Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.</p>
ПК 2.2	<p>Демонстрирует умение обрабатывать детали средней сложности в соответствии с техническими условиями.</p> <p>Выполняет операции вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов.</p> <p>Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий</p>	
ПК 2.3	<p>Демонстрирует умение обрабатывать сложные детали в соответствии с техническими условиями.</p>	

⁵ Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.

	<p>Выполняет операции вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов.</p> <p>Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий</p>	
ОК 01	<p>Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;</p> <p>демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;</p> <p>оптимально определяет этапы решения задачи;</p> <p>адекватно определяет потребность в информации;</p> <p>адекватно определяет источники нужных ресурсов;</p> <p>разрабатывает детальный план действий;</p> <p>правильно оценивает риски на каждом шагу;</p> <p>точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - заданий для практических/лабораторных занятий; - заданий по учебной и производственной практике; - заданий для самостоятельной работы
ОК 02	<p>Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;</p> <p>демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;</p> <p>демонстрирует точность при структурировании отобранный информации в соответствии с параметрами поиска;</p> <p>адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности</p>	
ОК 04	<p>Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;</p> <p>осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельности</p>	

OK 07	<p>Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;</p> <p>Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте</p>	
OK 09	<p>Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);</p> <p>демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;</p> <p>точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);</p> <p>корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.</p>	