

Департамент образования Ивановской области
Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение Шуйский многопрофильный колледж

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

профессионального модуля

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

для специальности

среднего профессионального образования

29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве** разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) специальности среднего профессионального образования (далее – СПО)

29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

Организация-разработчик:

Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Шуйский многопрофильный колледж.

Разработчики:

1. Кашицына Т.В.- преподаватель спецдисциплин швейного профиля ШМК, Ивановской области, магистр профессионального образования.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт рабочей программы профессионального модуля	4
2. Результаты освоения рабочей программы профессионального модуля	7
3. Структура и содержание профессионального модуля	9
4. Условия реализации программы профессионального модуля	21
5. Контроль и оценка результатов освоения программы профессионального модуля	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий (базовый уровень и повышенный уровень) в части освоения вида профессиональной деятельности:

Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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

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

ПК 3.3. Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).

ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области проектирования и производства потребительских товаров легкой промышленности при наличии среднего общего образования таких как 262017 Конструирование, моделирование и технология изделий из кожи, 072501 Дизайн (по отраслям), 072709 Художественное оформление изделий текстильной и легкой промышленности. 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:

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

уметь:

обрабатывать различные виды одежды;

знать:

способы обработки различных видов одежды.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего 637 часов, в том числе:

- максимальной учебной нагрузки обучающегося – 529 часов, включая: обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 350 часов; самостоятельной работы обучающегося – 179 часов;
- учебной и производственной практики – 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности:

В том числе профессиональными (ПК) и общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.
ПК 3.2.	Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.
ПК 3.3.	Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).
ПК 3.4.	Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личного развития
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в коллективе и 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
ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

3.1. Тематический план профессионального модуля

Код профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (максимальная учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Производственное обучение (в т.ч. производственная практика)	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовой проект, часов	Всего, часов	в т.ч., курсовой (проект, часов)		
1	2	3	4	6	8	9	10		
ПК 3.1.1 - 3.1.4.	МДК 03.01. Основы обработки различных видов одежды.								
	Раздел 1. Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий.	166	100	27		66			
	Раздел 2. Составление технологической последовательности и схем разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.	230	150	23		80			
	Раздел 3. Выполнение экономичных раскладок лекал (шаблонов).	105	80	16		25			
	Раздел 4. Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции.	30	20	2		8			
Всего:	637	350	68		179		72	36	

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

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
МДК 03.01 Основы обработки различных видов одежды.			
Раздел 1. Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий.		100 (п/з 27, с/р 66)	
Тема 1.1. Влияние свойств текстильных материалов на технологические процессы изготовления одежды	Содержание учебного материала	13	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Толщина и поверхностная плотность материалов 2. Понятие о сжатии материалов 3. Растяжимость материалов. Разрывная нагрузка 4. Сопротивление (трение) материалов 5. Термостойкость материалов 6. Способность к формообразованию. 7. Изменение линейных размеров материалов при ВТО 8. Раздвигаемость нитей в тканях 9. Осыпаемость тканей 10. Жесткость и драпируемость материалов 11. Прорубаемость материалов при стачивании 12. Волнистость тканей по линии шва. 13. Стягивание материалов строчкой. 		
	Самостоятельная работа обучающихся		
<ol style="list-style-type: none"> 1. Влияние свойств швейных ниток на технологический процесс соединения деталей 2. Изучение рекомендаций по выбору игл и натяжения ниток 3. Изучение рекомендаций по использованию прозрачных ниток 	10		
Тема 1.2. Выбор оборудования для обработки швейных изделий	Содержание учебного материала	11	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Оборудование для ниточного соединения деталей одежды: <ul style="list-style-type: none"> • универсальные швейные машины; • машины челночного стежка общего назначения; 		

	<ul style="list-style-type: none"> • машины челночного стежка специального назначения; • швейные машины цепного стежка; • швейные машины полуавтоматического действия; • швейные машины с электронным управлением. <p>2. Оборудование для сварного соединения деталей одежды. 3. Оборудование для клеевого соединения деталей одежды. 4. Комбинированные способы соединения деталей одежды 5. Средства малой механизации.</p>		2 2 2 2 2
	Практические занятия	6	
	1. Выбор оборудования для обработки плечевых изделий различного ассортимента. 2. Выбор оборудования для обработки поясных изделий 5. Выбор оборудования для обработки изделий на подкладке.		
	Самостоятельная работа обучающихся	16	
	1. Изучение БУТ при работе на универсальных машинах 2. Изучение БУТ при работе на специальных машинах 3. Изучение БУТ при работе с оборудованием для ВТР 4. Приспособления малой механизации 5. Знакомство с новейшим лазерным оборудованием швейных предприятий		
Тема 1.3. Способы обработки различных видов одежды с учетом оборудования	Содержание учебного материала	52	
	1. Характеристика методов и способов обработки 2. Клеевые материалы для обработки деталей одежды. 3. Виды и характеристика термопластичных клеевых материалов для одежды. 4. Особенности технологии одежды с применением клеевых материалов 5. Режимы прессования при использовании клеевой паутинки 6. Дублирование деталей. 7. Понятие о многозональных тканях 8. Сварные соединения деталей одежды. Области применения сварных соединений при изготовлении одежды 9. Ультразвуковое соединение деталей одежды. 10. Ниточные соединения деталей одежды на различном оборудовании. 11. Графическое изображение схем и рисунков обработки деталей и узлов с учетом оборудования. 12. Монтаж изделий различных ассортиментных групп с учетом оборудования.		2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2

	13. Обработка деталей, узлов и изделий на универсальных машинах.		2
	14. Обработка деталей и узлов с применением специальных машин и полуавтоматов.		2
	15. Обработка деталей и узлов с применением узкоспециализированных автоматов.		
	Практические занятия	16	
	Выбор методов обработки изделий различного ассортимента.		
	Выбор оборудования и ПММ для обработки изделий различного ассортимента.		
	Самостоятельная работа обучающихся	25	
	1. Составление характеристики отечественных текстильных прокладочных материалов, имеющих клеевое покрытие.		
	2. Изучение структуры клеевого покрытия и основные способы его нанесения на текстильные прокладочные материалы.		
	3. Знакомство со свойствами полиамидных и полиэтиленовых порошков		
	4. Особенности прокладывания клеевой паутинки на детали швейных изделий		
	5. Режимы дублирования плащевых материалов		
	6. Характеристика свойств многозональных тканей		
Тема 1.4. Технологические режимы обработки швейных изделий	Содержание учебного материала	24	
	Режимы ВТО изделий различных ассортиментных групп		2
	Технологическая подготовка производства		2
	Характеристика технологических процессов		2
	Группировка технологических процессов в зависимости от мощности		2
	Типовая методика составления схем разделения труда		2
	Определение и описание условного изделия как объекта для составления схемы разделения труда		2
	Изделие минимальной сложности		2
	Структура затрат времени на пошив изделия		2
	Структура затрат времени на работы разных видов		2
	Расчет затрат времени на работы, выполняемые закройщиком		2
	Расчет мощности предприятия		2
	Расчет численности рабочих		2
	Расчет основного технологического процесса.		2
	Расчет площадей.		2
	Практическое занятие	5	

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение группировки технологического процесса в зависимости от мощности 2. Составление описания изделий минимальной сложности (платье, пальто) 3. Составление перечня конструктивных и технологических особенностей изготовления условного изделия и их повторяемость в совокупности заказываемых изделий 4. Технологическая последовательность обработки изделия ассортиментных групп 5. Расчет режимов ВТО изделий различных ассортиментных групп 			
	<p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Составление структуры затрат времени на пошив изделия ассортиментных групп (платьево-блузочного, костюмного, пальтового) 2. Расчет затрат времени на изделие ассортиментных групп (по выбору - платьево-блузочного, костюмного, пальтового) 3. Цеха (участки) для ВТО 	15		
<p>Раздел 2. Составление технологической последовательности и схем разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.</p>		150 (п/з 23 с/р 80)		
<p>Тема 2.1. Понятие о технологических потоках</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Основные принципы организации поточного производства (поточные и не поточные формы): прямоточность, пропорциональность, параллельность, непрерывность, ритмичность, синхронность.</p> <p>Рациональная организация рабочих мест</p> <p>Расчет дополнительных потоков</p> <p>Проектирование предварительного размещения потоков в цехе</p> <p>Предварительный расчет потоков в цехе</p> <p>Расчет незавершенного производства</p> <p>Определение объема незавершенного производства</p> <p>Продолжительность производственного цикла</p> <p>Составление технологической схемы разделения труда одномодельного потока</p> <p>Составление графика синхронизации операций</p> <p>Составление диаграммы синхронизации операций одномодельного потока с указанием вида работ</p> <p>Составление монтажного графика агрегатно-группового потока по изготовлению женских шелковых платьев</p> <p>Планирование технико-экономических показателей организационных операций потока</p> <p>Проектирование сводки оборудования</p> <p>Определение стоимости обработки одного изделия</p>	50	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 1 2	

Единые правила проектирования потоков	2
Параметры потоков	2
Такт работы потока	2
Шаг рабочего места	2
Поточные линии	2
Организационная операция	2
Условия организации потоков	2
Организация потока с параллельным движением предметов	2
Организация потока с последовательным движением предметов	2
Организация потока с комбинированным движением предметов	2
Организация потока с жестким (регламентированным) ритмом	2
Организация потока со свободным ритмом	2
Классификация мощности потоков	2
Общая структура технологического секционного потока	2
Классификация ассортиментности потоков	2
Характеристика организационных форм потоков	2
Типы потоков швейных цехов	2
Бесприводные внутри процессные средства перемещения	2
Комплексно-механизированные линии	2
Конвейерные потоки.	2
Структура сквозного потока	2
Отделочный цех фабрики-потока	2
Технологический этап проектирования потока	2
Последовательность проектирования потока	2
Предварительный расчет одномодельных потоков	2
Сочетание типов потоков в секциях	2
Движение детали в гнездах конвейера при работе со смещением	2
Технологическая схема разделения труда одномодельного потока и ее анализ	2
График согласовывания (синхронизации) операций	1
Диаграмма согласовывания (синхронизации) операций одномодельного потока с указанием вида работ	1
Составление монтажных графиков	1
Технико-экономические показатели организационных операций потока	2
Сводка оборудования	1
План размещения рабочих мест на потоке	1
Типы и размеры рабочих мест	1-2

	Практическое занятие	4
	Составление технологической схемы разделения труда одномодельного потока	
	Самостоятельная работа обучающихся	10
	Планировка рабочих мест на конвейерном потоке Проектирование предварительного размещения потоков в цехе Предварительный расчет потоков в цехе	
Тема 2.2. Составление технологической последовательности с учетом оборудования	Содержание учебного материала	40

<u>Последовательность обработки швейных изделий.</u>	2-3
Конструкция, сложность модели, материалы, оборудование.	2
Понятие о перечне технологически неделимых операций	2
Заготовительные операции	2
Сборочно-монтажные операции	2
Отделочные операции	2
Последовательность выполнения технологически неделимых операций	2
Описание условий выполнения технологически неделимых операций	2
Норма времени на изготовление технологически неделимой операции	2
Сборка узлов изделия.	2
Матрица выбора основной сборочной единицы	2
Форма графического построения технологической последовательности	2
Подбор моделей для многомодельных потоков	2
Последовательный вид запуска	2
Циклический пуск	2
Комбинированный запуск	2
Технологическая последовательность обработки швейных изделий для многомодельных потоков	2
Технологическая схема разделения труда	2
Коэффициент технологической однородности	2
Предварительный расчет многомодельных потоков	2
Технологическая схема разделения труда многомодельного потока и ее анализ	2

	<p>Составление последовательности сборки узлов изделия без подкладки (с подкладкой) с втачными рукавами (с цельнокроеными рукавами, рукавами реглан)</p> <p>Определение матрицы выбора основной сборочной единицы</p> <p>Составление графа изготовления ночной (мужской) сорочки, платья (блузки), жакта (куртки)</p> <p>Определение коэффициента технологической однородности трех (пяти) моделей (халатов, платьев, юбок, жакетов)</p> <p>Составление технологической схемы разделения труда многомодельного потока с последовательным запуском</p> <p>Составление технологической схемы разделения труда многомодельного потока с циклическим запуском</p>		
	<p>Практическое занятие</p>	10	
	<p>Составление последовательности сборки узлов изделий ассортиметных групп</p> <p>Определение матрицы основной сборочной единицы</p> <p>Составление графа изготовления ночной (мужской) сорочки, платья (блузки)</p>		
	<p>Самостоятельная работа обучающихся</p>	32	
	<p>Выполнение эскизов моделей с определенным количеством усложняющих элементов на одной основе.</p> <p>Выбор материалов для изготовления, конвекция материалов.</p> <p>Составление технологических карт на модели</p> <p>Определение нормы времени на изготовление изделий.</p> <p>Составление технологических потоков.</p>		

<p>Тема 2.3. Краткие сведения о проектировании</p>	<p>Содержание учебного материала</p>	<p>40</p>	
	<p>Основные принципы организации предприятий сферы быта и услуг.</p>		

технологических процессов при изготовлении одежды по индивидуальным заказам	Технологическая подготовка производства (ТПП)	2
	Факторы, определяющие специфику проектирования предприятий сферы быта и услуг	1
	Виды работ ТПП.	2
	Специфика изготовления одежды по индивидуальным заказам.	2
	Характеристика технологических процессов	2
	Типовая методика составления схем разделения труда	1
	Определение и описание условного изделия как объекта для составления схемы разделения труда	1
	Понятие гибкости технологического процесса.	2
	Прейскурант № Б-01 (01-15).	2
	Изделия минимальной сложности.	2
	Понятие об усложняющих элементах	2
	Перечень надбавок (скидок) к ценам прейскуранта	2
	Характеристика методов обработки	2
	Понятие баланса	2
	Особенности проведения примерок	2
	Технологическая последовательность обработки изделий ассортиментных групп	2-3
	Структура затрат времени на пошив изделия	1
	Структура затрат времени на работы разных видов	1
	Определение затрат времени на выполнение обязанностей бригадира	1
	Определение затрат времени на работы, выполняемые закройщиком	1
	Расчет затрат времени на одно условное изделие	1
	Расчет мощности предприятия. Расчет основного технологического процесса	2
	Параметры технологического процесса изготовления изделий бригадным методом	2
	Ритмичность работы процесса. Комплектование организационных операций	2
	Технологическая схема разделения труда. Расчет площадей	1
	Характеристика грузопотока. Группировка технологических процессов в зависимости от мощности.	1
	Составление эскизов изделий минимальной сложности.	2
	Составление перечня конструктивных и технологических особенностей изготовления	2
	Составление технологической последовательности обработки изделия Расчет затрат времени, мин, на изготовление узлов женских демисезонных пальто с учетом видов работ а в ателье высшего разряда (бригада малой мощности)	2-3
	Составление технологической схемы разделения труда условного изделия.	1-2

			2
			2
			2
			2-3
			1
			2
			2
			2-3
			1
			2-3
			2
			1
			2-3
			1
			1
			1
			1
			1
			1
			2
			1
			2
			2
			1
			1
	Практическое занятие	5	
	Составление эскизов изделий минимальной сложности		
	Составление технологической последовательности обработки изделия в ателье		
	Самостоятельная работа обучающихся	32	

	Выполнение эскизов моделей с определенным количеством усложняющих элементов на одного заказчика Выбор материалов и фурнитуры для изготовления изделия по эскизу Составление технологического описания на модель		
Тема 2.4. Нормативные документы.	Содержание учебного материала	20	
	Справочная литература по швейному оборудованию Технологическая схема разделения труда Сборник нормативов затрат времени на выполнение операций Комплексная система управления качеством изготовления и ремонта одежды Типовые стандарты предприятия Конструкторская документация предприятий индивидуального пошива		1 1-2 1 1 1-2 1-2
	Практическое занятие	4	
	Определение усложняющих элементов в изделии. Работа с прейскурантом № Б-01 (01-15) Расчет затрат времени на изготовление изделий в ателье		
	Самостоятельная работа обучающихся	6	
	1. Знакомство с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (вып. 46, раздел «Швейное производство», М., 2000) 2. Изучение справочной литературы: отраслевых нормативов времени типовой технической документации по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, разработанной ЦНИИШП.		
Раздел 3. Выполнение экономических раскладок лекал (шаблонов).		80 (п/з 16, с/р 25)	
Тема 3.1	Содержание учебного материала	46	

Виды раскладок	<u>Экспериментальное производство</u>		2
	Подготовительное производство		2
	Раскройное производство		2
	Автоматизированное проектирование моделей одежды		2
	Технические условия на изготовление и раскладку лекал, раскрой деталей.		2
	Виды лекал.		2
	Однокомплектные раскладки лекал		2
	Многокомплектные (двухкомплектные) раскладки лекал		2
	Раскладка комплектов лекал на основе анализа экспериментальных раскладок		2
	Типовые схемы раскладки лекал		2
	Основные методы получения типовых схем раскладки: секционно-полосоной, симметричный.		2
	Перенесение контуров лекал на материал		2
	Трафарет		2
	Раскрой материалов с текстильными дефектами		2
	Практическое занятие	12	
Выполнение однокомплектных раскладок			
Выполнение многокомплектных раскладок			
Самостоятельная работа обучающихся	9		
Процесс получения трафаретов			
Работа экспериментального цеха на предприятии (отчет о практике)			
Тема 3.2. Подготовка материалов к раскрою	8		
<u>Содержание учебного материала</u>			
<u>Подготовка материалов к раскрою</u>		2	
Поступление, перемещение, разбраковка и хранение материалов.		2	
Измерительно-разбраковочное оборудование		2	
<u>Серийный раскрой материалов.</u>		2	
Понятие о серии, пачки кроя.		2	
Расчет величины серии		2	
Расчет кусков материала		2	
Карты расчета материала на раскрой изделий ассортиментных групп		2	
Тема 3.3.	8		
Содержание учебного материала			

Способы настиления материалов	Технические условия на выполнение настила		2
	Виды настилов		2
	Максимально допустимые высоты настила		2
	Способы настиления		2
	Понятие секции настила		2
	Оборудование для настиления		2
	Раскрой материалов		2
	Самостоятельная работа обучающихся	7	
	Оборудование для раскроя		
Тема 3.4. Нормы на раскладки и на настил	Содержание учебного материала	18	
	Нормирование расхода материалов		2
	Технологические потери.		2
	Межлекальные потери (отходы)		2
	Нормы расхода материала: индивидуальные и групповые, расчетные и экспериментальные		1
	Определение площади лекал		2
	Перенесение контуров лекал на материал		2
	Подготовка материала к раскрою		2
	Серийный раскрой материалов		2
	Настиление материалов		2
	Норматив маломерных концевых остатков		1
	Совершенствование процессов экспериментального, подготовительного и раскройного производства		1-2
	Практическое занятие	4	
Определение площади лекал			
Самостоятельная работа обучающихся	9		
САПР			

Раздел 4. Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции.		20 (пр/з 2 с/р 8)		
Тема 4.1. Виды контроля на предприятии	Содержание учебного материала	9	2	
	Виды контроля на предприятии массового изготовления изделий одежды и их характеристика. Виды контроля на предприятии индивидуального изготовления изделий одежды. Осуществление контроля качества готовой продукции Отдел технического контроля Комиссия по качеству			
	Практические занятия	2		
	Контроль качества готовой продукции			
	Самостоятельная работа обучающихся	3		
	Отчет о работе ОТК на предприятии по итогам экскурсии			
Тема 4.2. Виды стандартов	Содержание учебного материала	9	2	
	Профессиональный стандарт.			2
	Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 46, раздел «Швейное производство», М. 2000г			2
	ГОСТ 17037-83 «Изделия швейные. Термины и операции».			1
	ГОСТ 23948-80 «Изделия швейные. Правила приемки».			1
	ГОСТ 12566-88 «Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности»			1
	ГОСТ 12807- 2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов»			1
	ГОСТ 22977-89 Детали швейных изделий (термины и определения).			1
	ГОСТ 20521-75 Технология швейного производства. Термины и определения.			1
	ГОСТ 25295-91 Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента.			1
	ГОСТ 25294-91 Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия.			1
	ГОСТ 24103-80 Изделия швейные. Термины и определения.			1
	ГОСТ 23948-80 Изделия швейные. Правила приемки.			
	ГОСТ 4103-82 Изделия швейные. Методы контроля качества.			1
	ГОСТ 10581-91 Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортировка, хранение.			1
	ГОСТ Р 52771-2007 «Классификация типовых фигур женщин...» и др.			1
	ОСТ 17-835-80 «Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам, швам»			1
ОСТ17-771-78 «Изделия швейные бытового назначения. Классификация»				
ОСТ17-287-86 «Одежда верхняя мужская и женская пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия»	1			

ОСТ 17-240-86 «Одежда верхняя мужская и женская костюмного ассортимента. Общие технические условия» и др. Стандарт предприятия. Технические условия. Инструкция – Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – ЦНИИТЭИлегпром, Москва – 1991.		1 1 1 1
Самостоятельная работа обучающихся	5	
ОСТ17-771-78 «Изделия швейные бытового назначения. Классификация» - сравнительная характеристика торговых названий швейных изделий Изучение стандартов: ГОСТов – Р 52772-2007, Р 52774-2007, Р 52775 -2007, 17916-86, 17907-86, Р ИСО 3635, 17522-81. ОСТов - 17-132-77, 17-75-85, 17-176-86, 17-137-78, 17-310-86, 17-291-86, 17-71-71, 17-475-85, 1-476-85, 17-177-85, 17-133-86, 17-301-85, 17-325-86, 17-326-81 и др.		
Зачет, дифференцированный зачет	2	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов

на швейном производстве

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов 2 ; мастерских 2 ; лабораторий 2 .

Кабинеты: «Технологии швейных изделий»;

Лаборатории: «Конструирования изделий и раскроя ткани»;

Мастерские швейного производства.

Оборудование учебных кабинетов рабочих мест:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- доска магнитная;
- манекены;
- учебно-наглядные пособия: плакаты по построению конструкций швейных изделий по различным методикам; образцы швейных изделий; комплекты лекал-эталонов; образцы рабочей конструкторской документации;
- комплект учебно-методической документации;
- программное обеспечение общего и профессионального назначения.

Технические средства обучения:

- компьютеры, мультимедиапроектор, принтеры, сканеры.

Оборудование лабораторий и рабочих мест лабораторий:

- Швейные стачивающие машины SIRUBA
- Швейные машины – обметывающего стежка JACK 768
- Пуговичная машина
- Швейная машина JACK 8568
- Швейная обметывающая машина JUKI HZL-35 Z.
- Машина зигзагообразной строчки 26 кл.
- Утюжильная линия HARMONY SM/PSA 2101A.
- Манекены
- Швейные машины для обработки трикотажа JACK 8568
- Петельная машина
- Утюг «Braun», утюг «Silver Profession», утюг «SAXL STIROTONDO»
- комплекты ручного инструмента
- конструкторские столы;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- комплект учебно-методической документации;
- измерительные, чертежные и раскройные инструменты;
- образцы швейных изделий различных ассортиментных и половозрастных групп.

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

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

- 1.1 Амирова Э.К., О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин, А.Т. Труханова. Технология швейного производства : учебник для студ. учреждений сред. проф. образования: учеб. пособие для нач. проф. образования -5-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 480с.
- 1.2. Орленко Л. В., Гаврилова Н. И. Конфекционирование материалов для одежды: Учебное пособие. — М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2016. - 288 с.
- 1.3. Г.А. Крючкова Технология швейных изделий: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования: учеб. пособие для нач. проф. образования -5-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. –2013. – в 2х частях - I ч.- 240с., II ч.- 288 с.
- 1.4. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учеб. для нач. проф. образования.- М.: ИРПО: Издательский центр «Академия», 2010.- 528с

Дополнительные источники

- 2.1. Труханова А.Т Технология мужской и женской верхней одежды: Учебник А.Т Труханова - М: Высш шк., 2009-495с.
- 2.2 Франц В.Я. Оборудование швейного производства. - М: Мастерство, 2012. - 256 с

Справочники

- 3.1 Кузмичев В.Е. Лапина Н.Г. Справочник «Промышленные швейные машины». - М.: ООО « В зеркале», 2011.-158с
- 3.2 Радченко И.А. Справочник закройщика: учеб. пособие нач. проф. образования / И.А. Радченко, И.Б. Косинец. – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 416с

Интернет – ресурсы

- 1) <http://www.modanews.ru> – электронный журнал по технологии обработки изделий из различных материалов
- 2) www.burdamode.com - электронный журнал «Бурда моден»: мастер-классы по обработке, новинки швейного оборудования, раскладки и лекала моделей

Стандарты и нормативные документы

1. ГОСТ 22977-89 Детали швейных изделий (термины и определения).
2. ГОСТ 20521-75 Технология швейного производства. Термины и определения.
3. ГОСТ 25295-91 Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента.
4. ГОСТ 25294-91 Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия.
5. ГОСТ 24103-80 Изделия швейные. Термины и определения.

6. ГОСТ 23948-80 Изделия швейные. Правила приемки.
7. ГОСТ 4103-82 Изделия швейные. Методы контроля качества.
8. ГОСТ 10581-91 Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортировка, хранение.
9. Инструкция – Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – ЦНИИТЭИлегпром, Москва – 1991.
10. Прейскурант № Б-01 (01-15).

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоению профессионального модуля ПМ.03 «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» должно предшествовать изучение общепрофессиональные дисциплины «Метрология, стандартизация и подтверждение качества», «Материаловедение».

Для реализации требования к умению обрабатывать различные виды одежды необходимо освоение междисциплинарного курса «Пошив изделий по индивидуальным заказам», «Технологические дефекты», «Выполнение ремонта и обновление одежды».

Обязательным условием является освоение учебной практики. Практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализуются концентрированно в несколько периодов. Цели, задачи, виды деятельности, формы отчетности определяются по каждому виду практики в соответствии с «Программой учебной практики».

Аттестация по итогам учебной практики проводится с учётом выполнения результатов программы практики. В рамках учебной практики студенты сдают экзамены на усвоение профессиональных компетенций.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве».

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты-преподаватели междисциплинарных курсов

Мастера: наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Выбор рациональных способов технологии и технологических режимов производства швейных изделий.	-демонстрировать умения подбирать рациональные способы технологических режимов производства швейных изделий - демонстрировать умения подбирать материалы сочетающие по фактуре - демонстрировать умения подбирать фурнитуру по назначению	– наблюдение за деятельностью обучаемого со стороны преподавателя; – взаимоконтроль обучающихся; – защита практических работ; – отчет по самостоятельной работе
ПК 3.2. Составление технологической последовательности и схем разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами	-демонстрировать умения составлять технологическую последовательность и схемы разделения труда на запускаемые модели в соответствии с нормативными документами - демонстрировать умения в проведении анализа правильности выполнения работ по изготовлению узлов швейных изделий с учетом свойств ткани и устранению дефектов - демонстрировать умения пользоваться нормативной документацией	– текущий контроль на практических занятиях; – защита практических работ; – текущий контроль со стороны преподавателя на занятиях и во время учебной практики; – защита результатов учебной практики; – отчет по самостоятельной работе
ПК 3.3. Выполнение экономичных раскладок лекал (шаблонов).	-демонстрировать умения выполнять экономичные раскладки	– текущий контроль на практических занятиях; – защита практических работ; – отчет по самостоятельной работе – текущий контроль со стороны преподавателя на занятиях и во время учебной практики; – защита результатов учебной практики.
ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.	-демонстрировать умения выбора нормативных документов для изготовления изделий, - демонстрировать умения в проведения проверки качества швейных изделий различных ассортиментных групп.	фронтальные и индивидуальные опросы по темам текущий контроль на практических занятиях отчет по самостоятельной работе

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	– демонстрация интереса к будущей профессии; – аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии; – активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности; – наличие положительных отзывов по итогам учебных и производственных практик.	– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы; – экспертная оценка портфолио работ и документов.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	– демонстрация навыков обоснования постановки цели, выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области конструирования, моделирования и технологии швейных изделий.	– экспертная оценка решения ситуационных задач; – наблюдение и экспертная оценка на лабораторно-практических занятиях, в процессе учебной и производственной практики;
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	– демонстрация способности принятия решений стандартных и нестандартных задач в области конструирования, моделирования и технологии швейных изделий; – демонстрация способности нести ответственность за принятые	– экспертная оценка решения ситуационных задач; – наблюдение и экспертная оценка на лабораторно-практических занятиях и в процессе учебных и производственных
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные	– экспертная оценка и наблюдение на лабораторно-практических занятиях, при выполнении работ учебных и производственных практик.
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной	– демонстрация навыков использования систем автоматизированного проектирования.	– экспертная оценка и наблюдение на лабораторно-практических занятиях, при выполнении работ учебных и производственных практик, при выполнении курсовых и дипломного проектов.
ОК 6. Работать в коллективе и команде,	– взаимодействие с обучающимися,	– экспертное наблюдение о оценка на лабораторно-

эффективно общаясь с коллегами, руководством, потребителями	преподавателями и мастерами в ходе обучения.	практических занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практике.
ОК 7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	– демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности и к использованию профессиональных знаний при исполнении воинской обязанности (для юношей)	– интерпретация результатов, наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.