
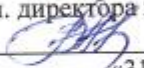


**Федеральное казённое профессиональное образовательное учреждение
«Новочеркасский технологический техникум-интернат»
Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации
(ФКПОУ «НТТИ» Минтруда России)**

РАССМОТРЕНО

На заседании ПЦК профессионального учебного
цикла специальности 29.02.04 Конструирование,
моделирование и технология швейных изделий
Протокол № 1 от «31» августа 2021 г.
Председатель ПЦК  Е. И. Касейкина

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УМР
 Какеева В. А.
«31» августа 2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.03 ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ
ПРОИЗВОДСТВЕ**

Новочеркасск, 2021

Рабочая программа профессионального модуля ПМ. 03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 15 мая 2014 г. N 534, зарегистрирован в Минюсте РФ 26 июня 2014 г. N 32869, а также в соответствии с учетом требований профессиональных конкурсов Abilimpics к компетенции «Портной» и WorldSkills к компетенции «Технологии моды», а также требований работодателей

Организация-разработчик: ФКПОУ «НТТИ» Минтруда России

Разработчики:

Преподаватель высшей категории ФКПОУ «НТТИ» Минтруда России,
Касейкина Е.И._____

Преподаватель высшей категории ФКПОУ «НТТИ» Минтруда России,
Наумова О. Ю._____

Рецензенты:

Преподаватель высшей категории ФКПОУ «НТТИ» Минтруда России,
Тарабрина Н. Д._____

Старший конструктор экспериментального цеха ООО «АКА»
Редькина Т. И._____

Согласовано

Начальник экспериментального цеха ООО «АКА», г Новочеркасск
Попова Н.Г._____

СОДЕРЖАНИЕ

1.ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	25
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	29

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее рабочая программа) – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО **29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий**, входящей в состав укрупнённой группы специальностей 29.00.00 Технологии лёгкой промышленности в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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

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

ПК 3.3 Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).

ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.

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

уметь:

обрабатывать различные виды одежды;

обрабатывать изделия из материалов, обладающих различными пошивочными свойствами;

выполнять графическое и условное изображение узлов;

выбирать наиболее эффективные способы обработки узлов и изделий;

осуществлять выбор оборудования в соответствии с выбором методов обработки;

разрабатывать технологические карты обработки отдельных узлов и изделий в целом;

определять качество выполнения технологической операции на различном технологическом оборудовании

составлять технологическую последовательность и схему разделения труда, и выполнять её анализ;
выполнять план размещения рабочих мест на потоке;
выполнять экономичные раскладки лекал;
определять сложность изготовления изделия для предприятий сферы быта и услуг;
использовать САПР швейных изделий для составления технологической последовательности и схемы разделения труда, а также для получения графика синхронности и сводной таблицы численности основных рабочих потока
знать:
способы обработки различных видов одежды;
назначение и принцип работы различных видов оборудования для швейного производства;
особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами;
способы схематичного изображения методов обработки;
основные принципы организации поточного производства;
условия организации потока;
предварительный расчёт одномодельных и многомодельных потоков;
правила составления технологической схемы разделения труда для одномодельных и многомодельных потоков;
функции экспериментального, подготовительного и раскройного производства;
основные принципы организации предприятий сферы быта и услуг;
описание изделий минимальной сложности различных ассортиментных групп, перечень усложняющих элементов;
основные принципы работы в подсистеме «Технология изготовления» САПР

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 1416 часов, в том числе:
максимальной учебной нагрузки обучающегося 804–часа, включая:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 536 часов;
самостоятельной работы обучающегося – 268 часов;
учебной практики – 504 часа
производственной практики – 108 часов
Реализуется в форме практической подготовки – 1120 часов

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

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

3.1 Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*	Всего часов	В т.ч. в форме практ. подготовки	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов
				Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, ч	в т.ч., курсовой проект, часов	Всего, часов	в т.ч., курсовой проект, часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	МДК.03.01. Основы обработки различных видов одежды									
ПК 3.1, ПК 3.4	Раздел 03.01.01 Технология изготовления одежды из различных материалов	855	226+504 =730	234	48	-	117	-	504	-
ПК 3.2, 3.3	Раздел 03.01.02 Организация технологических процессов на швейном производстве	453	282	302	84	58	151	29	-	-
ПК 3.1-3.4	Производственная практика (по профилю специальности)	108	108							108
	Итого	1416	1120	536	142	58	268	29	504	108

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовой проект		Объем часов	В т.ч в форме практ. подготовки	Уровень освоения
1	2		3	4	5
МДК.03.01 Основы обработки различных видов одежды Раздел 03.01.01 Технология изготовления одежды из различных материалов					
Тема 1.1Оборудование швейного производства		Содержание	16	14	
	1	Введение. Актуализация знаний, полученных в ПМ 05	2	2	2
	2	Классификация швейного оборудования	2	2	2
	3	Характеристика и особенности швейных машин челночного стежка общего назначения	2	2	2
	4	Приспособления малой механизации	2	2	2
	5	Основные типы швейных машин челночного стежка специального назначения	2	2	2
	6	Основные типы швейных машин однониточного и многониточного цепного стежка	2	2	2
	7	Особенности швейных машин полуавтоматического действия. Швейные машины с числовым программным управлением	2	2	2
	8	Контрольный урок	2	-	-
		Тематика домашних заданий	8	-	
		Составление конспекта	2	-	
		Поиск информации о современном оборудовании швейной отрасли на сайтах интернета	6	-	
Тема 1.2Обработка деталей и узлов изделия без подкладки		Содержание	50	46	
	1	Подготовка кроя к пошиву. Общая последовательность обработки изделий без подкладки. Начальная обработка деталей. Дублирование деталей	2	2	2
	2	Обработка переда и спинки с подрезами, вытачками, складками	2	2	2
	3	Обработка переда и спинки с кокетками, рельефами.	2	2	2

	4	Виды отделочных деталей. Обработка клапанов погон, поясов, хлястиков, шлёвок, пат	2	2	2
	5	Способы обработки оборок, воланов, рюш и соединение их с основными деталями. Оформление платьев, блуз тесьмой, кружевом, аппликациями, бейками и т. д.	2	2	2
	6	Виды карманов платьев, блуз, верхних сорочек. Обработка накладных карманов и соединение их с деталью переда	2	2	2
	7	Карманы, расположенные в швах переда	2	2	2
	8	Обработка прорезных карманов листочками	2	2	2
	9	Обработка прорезных карманов с двумя обтачками	2	2	2
	10	Обработка прорезных карманов с клапанами	2	2	2
	11	Контрольный урок	2	-	-
	12	Способы обработки застёжек, расположенных в несквозном разрезе основной детали	2	2	2
	13	Способы обработки застёжек в швах или рельефах основных деталей. Способы обработки застёжек, расположенных в сквозных разрезах основных деталей.	2	2	2
	14	Соединение плечевых, боковых срезов основных деталей. Обработка горловины краевыми швами	2	2	2
	15	Виды воротников по конструкции. Способы обработки втачных воротников	2	2	2
	16	Соединение втачных воротников с горловиной изделия	2	2	2
	17	Обработка съёмных воротников. Обработка цельнокроеных воротников. Обработка горловины капюшоном	2	2	2
	18	Виды рукавов по конструкции. Способы обработки рукавов без манжет. Обработка рукавов с цельнокроеными манжетами	2	2	2
	19	Обработканиза рукавов притачными манжетами. Способы обработки застёжки и манжет в рукавах мужских сорочек.	2	2	2
	20	Соединение рукавов с изделием. Способы обработки пройм в изделиях без рукавов.	2	2	2
	21	Обработка изделий по линии талии и низа Совершенствование способов обработки узлов. Окончательная отделка платьев, блуз, верхних сорочек	2	2	2

	22	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	6	6	
	1	Практическая работа №1 Разработка технологии изготовления модели платья (блузы или верхней сорочки).	6	6	3
		Тематика домашних заданий	25	-	
		Графическое и условное изображение узлов изделий без подкладки (карманов, воротников, застёжек и т.д.	5	-	
		Составление технологических карт	7	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	5	-	
		Поиск современных наиболее технологичных методов обработки узлов изделий из различных материалов и оформление результатов в виде презентации	8	-	
Тема 1.3 Обработка деталей и узлов изделий с подкладкой		Содержание	62	60	
	1	Общая последовательность обработки изделий на подкладке. Дублирование деталей	2	2	2
	2	Обработка переда и спинки в изделиях различной конструкции. Обработка вытачек	2	2	2
	3	Обработка кокеток, рельефов. Обработка спинок со шлицей	2	2	2
	4	Способы обработки прорезных карманов с клапанами	2	2	2
	5	Способы обработки прорезных карманов с обтачками , карманов с застёжкой-молнией	2	2	2
	6	Способы обработки прорезных карманов с листочками	2	2	2
	7	Способы обработки карманов, расположенных в прямых и фигурных швах переда	2	2	2
	8	Способы обработки накладных карманов различной конструкции	2	2	2
	9	Способы обработки внутренних карманов, карманов на подбортах	2	2	2
	10	Эффективность использования полуавтоматов поузловой сборки карманов. Совершенствование процессов сборки карманов	2	2	2
	11	Обработка и соединение бортовой прокладки с передом пиджаков, пальто. Обработка подбортов. Способы соединения подбортов с деталями переда. Способы закрепления канта по борту	2	2	2
	12	Обработка бортов, цельнокроеных, с подбортами, с внутренней	2	2	2

		застёжкой.			
	13	Обработка плечевых и боковых швов изделия. Способы обработки низа изделий	2	2	2
	14	Разновидности воротников по конструкции. Способы обработки нижнего воротника. Способы соединения верхнего воротника из ткани с нижним воротником	2	2	2
	15	Особенности обработки воротников из меха	2	2	2
	16	Способы соединения воротника с горловиной изделия. Обработка меховых пристегивающихся воротников	2	2	2
	17	Обработка капюшонов. Совершенствование способов обработки воротников и соединения их с горловиной изделий	2	2	2
	18	Разновидности рукавов по конструкции. Обработка швов рукавов. Способы обработки низа рукавов со шлицами	2	2	2
	19	Способы обработки низа рукавов с притачными и отложными манжетами из ткани, меха и пр	2	2	2
	20	Соединение рукавов с проймами. Обработка и соединение с изделием плечевых накладок, подокатников. Особенности обработки цельнокроеных рукавов и рукавов покроя реглан	2	2	2
	21	Обработка и соединение с изделием подкладки женского пальто	2	2	2
	22	Обработка и соединение с изделием подкладки мужского пиджака	4	4	2
	23	Обработка и соединение с изделием подкладки мужского пальто	4	4	2
	24	Способы обработки и соединения с изделием утепляющей прокладки и утеплённой пристёгивающейся подкладки. Окончательная отделка изделий. Совершенствование способов обработки	2	2	2
	25	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	8	8	
	2	Практическая работа №2Разработка технологии изготовления модели пальто (пиджака, жакета и пр.)	8	8	3
		Тематика домашних заданий	31	-	
		Графическое и условное изображение узлов изделий на подкладке(карманов, воротников, застёжек и т.д.	10	-	

		Составление технологических карт	8	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	5	-	
		Поиск современных наиболее технологичных методов обработки узлов изделий из различных материалов и оформление результатов в виде презентации	8	-	
Тема 1.4 Обработка деталей и узлов поясных изделий и жилетов		Содержание	44	42	
	1	Разновидности юбок по конструкции и внешнему оформлению. Общая последовательность сборки юбок	2	2	2
	2	Виды застёжек юбок, способы их обработки	2	2	2
	3	Обработка верхнего края юбки.	2	2	2
	4	Способы обработки и отделки низа юбки.	2	2	2
	5	Разновидности брюк по конструкции и внешнему оформлению. Общая последовательность сборки брюк. Начальная обработка передних и задних частей брюк.	2	2	2
	6	Обработка карманов на задних частях брюк.	2	2	2
	7	Обработка карманов на передних частях брюк	2	2	2
	8	Способы обработки застёжки брюк	2	2	2
	9	Соединение боковых и шаговых срезов. Способы обработки верхнего края брюк.	2	2	2
	10	Соединение среднего среза брюк. Способы обработки низа брюк	2	2	2
	11	Разновидности жилетов по конструкции, назначению. Общая последовательность сборки жилета	2	2	2
	12	Начальная обработка частей переда жилета	2	2	2
	13	Начальная обработка частей спинки жилета. Сборка жилета	2	2	2
	14	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	16	16	
	1	Практическая работа №3 Разработка технологии изготовления юбки	4	4	3
	2	Практическая работа №4 Разработка технологии изготовления модели брюк	6	6	3
	3	Практическая работа №5 Разработка технологии изготовления модели жилета	6	6	3
		Тематика домашних заданий	22	-	

		Оформление отчётов по практическим работам	9	-	
		Графическое и условное изображение узлов юбок, брюк, жилетов	7	-	
		Поиск современных наиболее технологичных методов обработки поясной одежды и жилетов	6	-	
Тема 1.5 Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами		Содержание	38	36	
	1	Особенности обработки изделий из тонких прозрачных тканей	2	2	2
	2	Особенности обработки изделий из тканей разреженных структур	2	2	2
	3	Особенности обработки изделий из бархата и других ворсовых материалов	2	2	2
	4	Особенности обработки изделий из натурального и искусственного меха, применяемое оборудование.	4	4	2
	5	Особенности обработки изделий из натуральной и искусственной кожи и замши, применяемое оборудование	4	4	2
	6	Особенности обработки изделий из материалов с плёночным покрытием	2	2	2
	7	Особенности обработки изделий из материалов, содержащих полиуретановые нити	2	2	2
	8	Особенности обработки изделий из трикотажных полотен различной степени растяжимости	4	4	2
	9	Оборудование, применяемое для изготовления одежды из трикотажных полотен	2	2	2
	10	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	12	12	
	1	Практическая работа №6 Разработка технологии изготовления модели пальто (куртки) из кожи (замши, меха)	6	6	3
	2	Практическая работа №7 Разработка технологии изготовления модели плечевой одежды из трикотажного полотна	6	6	3
		Тематика домашних заданий	19	-	
		Графическое и условное изображение узлов изделий из материалов с различными пошивочными свойствами	6	-	
		Составление технологических карт	4	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	6	-	

		Поиск современных наиболее технологичных методов обработки узлов и оформление презентации	3	-	
Тема 1.6 Управление качеством продукции и сертификация в швейной промышленности		Содержание	30	28	
	1	Показатели качества в швейной промышленности	2	2	2
	2	Технологические дефекты в одежде и способы их устранения	4	4	2
	3	Система разработки и постановки продукции на производство	2	2	2
	4	Контроль качества продукции. Методы контроля качества	4	4	2
	5	Нормативно-техническая документация для контроля качества	4	4	2
	6	Правила сертификации продукции текстильной и лёгкой промышленности	2	2	2
	7	Защита прав потребителей и её законодательная база	2	2	2
	8	Кодирование продукции. Маркировка продукции	2	2	2
	9	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	6	6	
	1	Практическая работа №8 Контроль качества готовой продукции	6	6	3
		Тематика домашних заданий	15	-	
		Работа со стандартами швейной отрасли	6	-	
		Оформление отчёта по практической работе	2	-	
		Изучение Закона РФ «О защите прав потребителей»	5	-	
		Изучение символики маркировки швейной продукции	2	-	
		Итого по разделу 03.01.02	351	226	
Раздел 03.01.02 Организация технологических процессов на швейном производстве Тема 1.7 Проектирование потоков швейных цехов. Составление технологической последовательности и комплектование операций		Содержание	72	68	
	1	Основные принципы организации производства. Этапы проектирования потока.	2	2	2
	2	Особенности выбора моделей, материалов, методов обработки, оборудования.	2	2	2
	3	Расчет эффективности выбранных методов обработки.	2	2	2
	4	Нормирование времени на технологические операции	2	2	2
	5	Технологическая последовательность обработки швейных изделий. Технологически неделимые операции. Трудоёмкость изготовления изделия.	2	2	2
	6	Анализ экономической эффективности обработки швейных изделий	2	2	2

	7	Основные принципы организации потоков. Понятие организационной операции.	2	2	2
	8	Параметры потока	2	2	
	9	Условия организации потоков: степень ритмичности; мощность и структура потока. Способы запуска изделий в поток в зависимости от количества комплектов деталей, способы перемещения полуфабриката	4	4	2
	10	Типы потоков швейных цехов. Преимущества и недостатки	4	4	2
	11	Виды транспортных средств, применяемых в потоках швейных цехов. Экономическая эффективность использования напольных и подвесных транспортных систем Совершенствование потоков швейных цехов	4	4	2
	12	Контрольный урок	2	-	-
	13	Предварительный расчёт параметров потока.	2	2	2
	14	Выбор типа потока, способов запуска деталей и узлов в поток, способа перемещения полуфабриката, их обоснование	2	2	2
	15	Условия согласования времени, затрачиваемого на выполнение операций, для различных типов потоков	2	2	2
	16	Производственные требования к согласованию (комплектованию) операций одномодельных потоков разных типов	2	2	2
	17	Анализ комплектования: расчёт коэффициента согласования, график синхронности	2	2	2
	18	Диаграмма согласования, монтажный график. Корректировка комплектования операций	2	2	2
	19	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	28	28	
	1	Практическая работа №9 Составление технологической последовательности обработки швейных изделий различных моделей	8	8	3
	2	Практическая работа №10 Предварительный расчёт параметров одномодельных потоков различных типов (при различных исходных данных). Расчёт таблицы трудоёмкости изготовления швейных изделий Выбор и обоснование типа потока	6	6	3

	3	Практическая работа № 11Расчёт условий согласования времени, затрачиваемого на выполнение операций, для различных типов потоков. Согласование (комплектование) неделимых операций в организационные для различных типов потоков	8	8	3
	4	Практическая работа № 12Анализ согласования (комплектования) неделимых операций в организационные	6	6	3
		Тематика домашних заданий	36	-	
		Поиск дополнительного материала по организации современного производства и оформление его в виде реферата или презентации	8	-	
		Составление технологической последовательности обработки различных моделей	12	-	
		Выполнение расчётов и оформление отчётов по практическим работам	10	-	
		Построение графиков согласования и монтажных графиков	6	-	
Тема 1.8 Проектирование потоков швейных цехов. Составление технологической схемы		Содержание	36	34	
	1	Технологическая схема одномодельного потока, расчёт технико-экономических показателей организационных операций.	2	2	2
	2	Анализ технологической схемы. Сводная таблица численности основных рабочих потока. Сводная таблица оборудования и рабочих мест потока	2	2	2
	3	Технико-экономические показатели потока	2	2	2
	4	Расчет дополнительных потоков. Производственные требования, предъявляемые к планировке потока.	2	2	2
	5	Типы и размеры рабочих мест и мест хранения полуфабриката	2	2	2
	6-7	Расположение поточных линий и групп на плане цеха Размещение напольных и подвесных транспортных средств	4	4	2
	8	Расчет незавершенного производства	2	2	2
	9	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	18	18	
	1	Практическая работа № 13Составление и расчёт сводной технологической схемы одномодельного потока	6	6	3
	2	Практическая работа № 14Составление и расчёт сводной таблицы	6	6	3

		численности основных рабочих потока, сводной таблицы оборудования и рабочих мест в потоке			
	33	Практическая работа № 15Выполнение плана размещения рабочих мест в потоке на плане цеха	6	6	3
		Тематика домашних заданий	18	-	
		Выполнение расчётов и оформление отчётов по практическим работам	6	-	
		Выполнение размещения рабочих мест на плане цеха	4	-	
		Поиск дополнительного материала по данной теме и оформление его в виде реферата или презентации	8	-	
Тема 1.9Экспериментальное, подготовительное и раскройное производство		Содержание	46	44	
	1	Функции экспериментального производства, подготовительного и раскройного производства	2	2	2
	2	Оборудование подготовительного производства	2	2	2
	3	Технические требования к изготовлению и раскладке лекал	2	2	2
	4	Сущность нормирования, понятие о норме расхода материалов.	2	2	2
	5	Способы измерения площади лекал	2	2	2
	6	Виды раскладок лекал деталей швейного изделия. Факторы, определяющие экономичность раскладки.	4	4	2
	7	Структура и виды норм расхода материалов Расчет норм расхода материалов	2	2	2
	8	Подготовка материала к раскрою Перенесение контуров лекал на материал	2	2	2
	9	Серийный раскрой материалов	2	2	2
	10	Виды настилов. Способы выполнения настилов. Применяемое оборудование	2	2	2
	11	Технические условия настиланая, проверка качества настила	2	2	2
	12	Способы раскроя материалов в зависимости от вида применяемого оборудования	4	4	2
	13	Контроль качества кроя, комплектование кроя, нумерация деталей, упаковка и хранение кроя.	2	2	2
	14	Зачёт по теме	2	-	-

		Практические занятия	14	14	
	1	Практическая работа № 16Выполнение комбинированных раскладок комплектов лекал на тканях различных рисунков и ширины.	4	4	3
	2	Практическая работа № 17Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладок	4	4	
	3	Практическая работа № 18Составление таблиц комбинированных раскладок лекал. Расчёт серий. Определение по каждой раскладке количества изделий, настилов, пачек Составление карт раскроя серий и их анализ	6	6	3
		Тематика домашних заданий	23	-	
		Выполнение раскладок лекал в М 1:4, М 1:5	8	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	8	-	
		Поиск дополнительного материала о современном раскройном оборудовании и оформление презентации	7	-	
Тема 1.10Многомодельные потоки		Содержание	18	16	
	1	Подбор моделей для многомодельного потока. Способы запуска моделей в поток. Последовательность технологической обработки швейных изделий для многомодельного потока	2	2	2
	2	Предварительный расчёт многомодельных потоков с последовательным запуском	2	2	2
	3	Предварительный расчёт многомодельных потоков с цикличным запуском	2	2	2
	4	Расчёт условий согласования в зависимости от типа потока и запуска моделей в поток. Комплектование операций многомодельных потоков при различных видах запуска моделей в поток	2	2	2
	5	Анализ комплектования операций. Технологическая схема потоков при различных видах запусков моделей	2	2	2
	6	Расчёт технико-экономических показателей многомодельных потоков	2	2	2
	7	Решение практических задач	4	4	3
	8	Зачёт по теме	2	-	-
		Тематика домашних заданий	9	-	

		Составление технологической последовательности обработки различных моделей для многомодельных потоков	3	-	
		Выполнение расчётов по проектируемым потокам. Решение задач	4	-	
		Изучение особенностей построения графиков согласования и монтажных графиков, выполнения размещения рабочих мест на плане цеха для многомодельных потоков	2	-	
Тема 1.11 Особенности проектирования предприятий сферы быта и услуг		Содержание	40	38	
	1	Основные принципы организации предприятий сферы быта и услуг Перспективы и проблемы развития предприятий бытового обслуживания населения	2	2	2
	2	Характеристика и оборудование основных помещений ателье. Схема ия заказов в ателье.	2	2	2
	3	технологическая и конструкторская подготовка производства иятий изготавливающих одежду по индивидуальным заказам. имент услуг предприятий СБ.	2	2	2
	4	Особенности технологической обработки. Нормативная документация	2	2	2
	5	Прием и оформление заказов. Определение сложности изготовления изделий	2	2	2
	6	Описание изделий минимальной сложности	4	4	2
	7	Перечень усложняющих элементов одежды, надбавок и скидок	4	4	2
	8	Определение и описание условного изделия как объекта для составления схемы разделения труда. Расчет затрат времени на одно условное изделие.	2	2	2
	9	Структура затрат времени на пошив изделий. Расчет затрат времени на работы, выполняемые закройщиком	2	2	2
	10	Экскурсия на предприятие бытового обслуживания	4	4	2
	11	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	12	12	
	1	Практическая работа № 19Определение сложности изготовления изделий	6	6	3
	2	Практическая работа № 20Составление перечня конструктивных и	6	6	3

		технологических особенностей изготовления условного изделия			
		Тематика домашних заданий	20	-	
		Работа с Прейскурантом Б01-15 части 1-3	6	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	4	-	
		Оформление отчёта по экскурсии на предприятие сферы услуг	4	-	
		Работа с дополнительной литературой по дефектам одежды	3	-	
Тема 1.12 САПР Грация , подсистема Технология изготовления		Содержание	22	20	
	1	Сущность системы автоматизированного проектирования.(САПР) швейной отрасли. Эффективность её применения. Подсистема Технолог. Запуск САПР. Ассортимент изделий. Справочник специальностей. Квалификационные разряды и повременные расценки.	2	2	2
	2	Оборудование Выбор ассортимента . Добавление стандартного блока. неделимые операции. Технологическая последовательность Редактирование технологической последовательности	2	2	2
	3	Схема разделения труда для одномодельного потока Редактирование схемы разделения. График согласования Сводка оборудования Сводка рабочей силы Сводная ведомость работ	2	2	2
	4	Справочник ниток. Справочник срезов. Расчёт расхода ниток	2	2	2
	5	Зачёт по теме	2	-	-
		Практические занятия	12	12	
	1	Практическая работа № 21Работа в подсистеме технолог с изделием заданной ассортиментной группы. Составление технологической последовательности	6	6	3
	2	Практическая работа № 22Работа в подсистеме Технология изготовления с изделием заданной ассортиментной группы. Составление технологической схемы разделения труда	6	6	3
		Тематика домашних заданий	11	-	
		Оформление отчётов по практическим работам	8	-	
		Отработка умения использовать САПР в процессе разработки потока	3	-	
Тема 1.13 Курсовое		Содержание	62	62	

проектирование	1	Введение в курсовое проектирование по ПМ03 Актуализация знаний по выбору методов обработки и графическому изображению узлов изделий, по выбору современного высокопроизводительного оборудования, по проектированию потоков	2	2	2
	3	Курсовое проектирование	58	58	3
	4	Предварительная защита курсового проекта	2	2	2
		Тематика домашних заданий	31		
		Самостоятельная работа над курсовым проектом (выполнение расчётов, графического изображения узлов, работа над оформлением проекта, построение чертежей и т.д.)	31		
		Итого по разделу 03.01.02	453	282	
		Итого	804	508	
Самостоятельная работа при изучении раздела ПМ 03 Систематическая работа с конспектом, учебной специальной литературой, дополнительными источниками информации по вопросам профессионального модуля Подготовка к практическим занятиям по методическим рекомендациям преподавателя Оформление отчёта по практическим работам, выполнение расчётов, построение чертежей Примерная тематика курсовых проектов по модулю Расчёт потока по изготовлению двух моделей женского жакета без подкладки. Такт потока 52 секунды Расчёт потока по изготовлению двух моделей мужской сорочки. Мощность потока 738 единиц Расчёт потока по изготовлению мужских брюк из джинсовой ткани. Мощность потока 720 единиц в смену. Расчёт потока по изготовлению мужских брюк из костюмной ткани. Площадь потока 164кв.м . Расчет потока по изготовлению женской блузки из шелковой ткани. Количество рабочих в потоке 45человек Расчёт потока по изготовлению женской блузки. Мощность потока 700 единиц в смену Расчёт потока по изготовлению женского платья из хлопчатобумажной ткани. Площадь потока 195,2 квадратных метров. Расчёт потока по изготовлению детского утеплённого комбинезона. Такт потока 55 секунд.					

УП.03.01.Учебная практика	108	108	
Изготовление узлов изделия и изделий без подкладки			
Виды работ			
Выкраивание деталей. Изготовление образцов прорезных карманов	18	18	3
Обработка застёжки, расположенной в несквозном разрезе основной детали	6	6	3
Обработка втачного воротника на притачной стойке	6	6	3
Обработка низа рукава притачной незамкнутой манжетой	6	6	3
Контроль качества выполненных образцов	2	2	3
Изготовление халата. Раскладка лекал на ткани. Выкраивание деталей халата	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка мелких деталей.	6	6	3
Обработка переда и спинки халата	6	6	3
Обработка плечевых срезов. Соединение воротника с горловиной и обработка застежки	6	6	3
Обработка рукавов и соединение их с изделием. Соединение боковых срезов.	6	6	3
Обработка низа халата. Окончательная отделка изделия.	6	6	3
Контроль качества изготовления халата	2	2	3
Изготовление верхней мужской сорочки. Раскладка лекал на ткани. Выкраивание деталей сорочки	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка переда и спинки. Обработка карманов и застежки.	6	6	3
Соединение кокетки спинки со спинкой. Обработка плечевых срезов	6	6	3
Обработка разрезов рукавов и манжет. Соединение рукавов с изделием. Обработка боковых срезов изделия и нижних срезов рукавов. Соединение манжет с рукавами	6	6	3
Обработка воротника и соединение его с изделием	6	6	3
Обработка низа сорочки. Окончательная отделка изделия	6	6	3
Контроль качества изготовления сорочки	2	2	3
Учебная практика УП.03.02.			
Изготовление изделий с подкладкой	108+144+144	108+144+144	
Виды работ			
Изготовление юбки на подкладке. Раскладка лекал на ткани. Выкраивание деталей юбки	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Обработка вытачек, боковых срезов, застежки.	6	6	3
Обработка подкладки. Соединение юбки с подкладкой.	6	6	3

Обработка верхнего среза юбки	6	6	3
Обработка низа юбки. Окончательная отделка изделия. Контроль качества изготовления юбки	6	6	3
Изготовление мужских брюк. Раскладка лекал на ткани. Выкраивание деталей брюк	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Начальная обработка передних и задних половин брюк	6	6	3
Обработка прорезного кармана на задней половине брюк	6	6	3
Обработка карманов в швах передних половин брюк	6	6	3
Обработка застежки брюк	6	6	3
Обработка верхнего среза брюк и соединение средних срезов	12	12	3
Обработка низа брюк. Окончательная отделка изделия. Контроль качества изготовления брюк	6	6	3
Изготовление мужского жилета. Раскладка лекал на ткани. Выкраивание деталей жилета	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Начальная обработка переда и спинки	6	6	3
Обработка карманов	6	6	3
Обработка боковых срезов, бортов, горловины, низа жилета	6	6	3
Обработка срезов пройм. Соединение плечевых срезов. Окончательная отделка изделия. Контроль качества изготовления жилета	6	6	3
Изготовление женского костюма на подкладке	144	144	
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Дублирование деталей.	12	12	3
Раскладка деталей верха на подкладке. Зарисовка раскладки, выкраивание деталей подкладки	12	12	3
Обработка основных деталей к	6	6	3
Обработка карманов	12	12	3
Соединение основных деталей	12	12	3
Уточнение линий борта и низа. Обработка бортов и низа изделия	12	12	3
Обработка воротника и соединение его с изделием	12	12	3
Обработка рукавов и соединение их с изделием	12	12	3
Обработка подкладки. ВТО изделия перед соединением его с подкладкой	6	6	3
Соединение подкладки с изделием	12	12	3
Окончательная отделка изделия	6	6	3
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Начальная обработка (юбки, брюк)	6	6	3
Обработка карманов	6	6	3
Обработка застежки	6	6	3

Обработка верхнего среза(юбки, брюк)	6	6	3
Окончательная отделка. Контроль качества изготовления костюма.	6	6	3
Изготовление изделий, заданной ассортиментной группы на индивидуальную фигуру	144	144	
Подготовка выкроенных деталей к обработке. Дублирование деталей. Подготовка изделия к примерке	12	12	3
Проведение первой примерки. Внесение изменений после примерки	12	12	3
Раскладка деталей верха на подкладке. Зарисовка раскладки, выкраивание подкладки	6	6	3
Обработка переда и спинки, мелких деталей	12	12	3
Обработка карманов	12	12	3
Подготовка изделия ко второй примерке	6	6	3
Проведение второй примерки. Внесение изменений после примерки	12	12	3
Обработка боковых и плечевых срезов. Уточнение линий борта и низа. Обработка бортов и низа изделия	12	12	3
Обработка воротника и соединение его с изделием	12	12	3
Обработка рукавов и соединение их с изделием	12	12	3
Обработка подкладки. ВТО изделия перед соединением его с подкладкой	18	18	3
Соединение подкладки с изделием	6	6	3
Окончательная отделка изделия	6	6	3
Контроль качества изготовления изделия. Зачет по практике	6	6	3
Всего по учебной практике	504	504	
Производственная практика (по профилю специальности)			
ПП03.01 Организация коллектива исполнителей на выполнение производственных заданий.			
Виды работ			
1 Общее ознакомление с предприятием. Инструктаж по технике безопасности	6	6	3
2 Изучение технологического процесса и оборудования на рабочих местах	48	48	3
2.1 Экспериментальный цех	12	12	3
2.2 Подготовительный цех	6	6	3
2.3 Раскройный цех	12	12	3
2.4 Швейный цех	18	18	3
3 Работа студентов на рабочих местах	36	36	3
4 Сбор материала для курсового проекта и оформление отчётных документов по практике	18	18	3
Всего по производственной практике	108	108	
Итого	1416	1120	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

4.1.1. Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета Технологии швейных изделий и мастерской швейного производства а также библиотеки и читального зала с выходом в сеть Интернет.

4.1.1.1 Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета: столы, стулья, сканер, принтер, линейки, плакаты

Технические средства обучения: мультимедийный проектор, экран, документ – камера, специальное оборудование для слабослышащих,. Рабочие места студентов должны быть оборудованы персональным компьютером с выходом в Интернет с установленным лицензионным программным обеспечением САПР подсистемы Технология изготовления, Раскладка

4.1.1.2 Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской швейного производства:

Количество рабочих мест должно соответствовать численности группы и нормам САН ПИН

Рабочее место мастера производственного обучения (преподавателя), оборудованное компьютером с лицензионным программным обеспечением.

Принтер формата А4.

Планшетный сканер, максимальный формат сканирование А3.

Стол для работы с чертежами.

Комплект чертежных инструментов, приспособлений.

Мультимедиа проектор, экран;

Документ-камера.

Комплект электронных презентаций занятий.

Внутренний портал Moodle.

Оборудование технологическое: универсальное, специальное, для влажно-тепловой обработки:

Швейная машинаJukiDDL-8700	15 шт
Швейная машинаJukiDDL-8500-7	1 шт
КраеобметочнаямашинаJuki MO 6700	1 шт
Швейная машинаJukiLZ 2284N (зигзаг)	1 шт
Швейная машинаJukiLBH 780 (петельная)	1 шт
Краеобметочная машинаGemsyGEM 747F	1 шт
Краеобметочнаямашина (микро)GemsyGEM 737F -15	1 шт
Швейная машинаGemsyGEM 1500B -01(плокошовная)	1 шт
Универсальная двухниточного цепного стежка машина 1276	1 шт
Доска гладильная с отсосом и нагревом COMELFLEX	2 шт
Стол гладильный прямоугольный MP/A	2шт
Пресс PLT – 900 COMEL	1 шт
Утюг с парогенератором	2 шт

Электропаровой утюг SilverstarES 300	2 шт
Аппарат для отпаривания SilverstarSR 5000	1 шт
Манекен раздвижной р 42-54	1шт
Манекен (женский) на стойке	4шт
Манекен скульптурный	2шт
Ножницы	20шт
Пистолет термоклеевой	1шт
Выжигатель	1шт
Стол раскройный	2шт

Средства малой механизации (специальные лапки)

Линейки

Сантиметровые ленты

Инструкционные / технологические карты по видам работ предусмотренных программой учебной практики, дифференцированные и адаптированные для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья.

Образцы поузловой обработки, готовых изделий в соответствии с видами работ.

4.1.3 Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику. Производственная практика обеспечивается предприятиями швейной отрасли.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Нормативные документы:

1 ГОСТ Р ИСО 3635-99. Одежда. Размеры. Определения, обозначения и требования к измерению.

2 ГОСТ Р ИСО 3758-99 Изделия текстильные. Символы по уходу. ГОСТ 10581-91 (изм.1). Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

3 ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов.

4 ГОСТ 12566-88 (изм.1). Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности.

5 ГОСТ 17037-85 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения.

6 ГОСТ 24103 – 80 Термины и определения дефектов

7 ГОСТ 4103 Изделия швейные методы контроля качества

8 ГОСТ 20521 – 75 Технология швейного производства. Термины и определения

9 ГОСТ 22977 – 89 Детали швейных изделий Термины и определения

10 ГОСТ 25294 – 2003 Одежда верхняя платьево – блузочного ассортимента. Общие технические условия.

11 ГОСТ 25295 – 2003 Одежда верхняя пальтово - костюмного ассортимента. Общие технические условия

- 12 ОСТ 17835 – 80 Изделия швейные технологические требования к стежкам, строчкам, швам
- 13 ГОСТ 31293-2005. Одежда из кожи. Общие технические условия.
- 14 ГОСТ 30327-95/ ГОСТ 50504-93. Сорочки верхние. Общие технические условия.

Литература: основная

- 1 Труевцева М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 частях., учебник ОИЦ «Академия», 2018
- 2 Амирова Э. К., Труханова А. Т., Сакулина О. В., Сакулин Б. С. Технология швейного производства – М.: « Академия», 2017, -480

Дополнительные источники:

- 1 Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: - М: Академия, 2019. - 528 с.
- 2 Крючкова Г.А. Технология и материалы швейного производства: Учебник.- М.: Академия, 2008.-384 с.
- 3 Журналы « Швейная промышленность», « Ателье» и т.д..

4 Интернет- ресурсы:

<http://shveyp.ru/category/materialovedenie-shvejnogo-proizvodstva/>

<http://www.cniishp.ru>

<http://www.modnaya.ru/library/012/003.htm>

<http://www.modanews.ru>

<http://www.legprominfo.ru>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоению данного модуля предшествует изучение следующих общепрофессиональных дисциплин: ОП.01 Инженерная графика, ОП.02 Метрология, стандартизация и подтверждение качества, ОП.03 Материаловедение, ОП.04 Спецрисунки и художественная графика,. Теоретические и практические занятия проводятся в кабинете Технологии швейного производства. Выполнение практических работ может осуществляться индивидуально и в микрогруппах. Для формирования ПК необходимо предусмотреть деловые игры и курсовое проектирование. Предусмотрено оказание консультационной помощи после занятий. Большое внимание уделяется использованию информационных технологий .

При проведении занятий по модулю используется накопительно-рейтинговая система оценивания учебной деятельности студентов.

Практические работы по модулю и консультации по курсовому проектированию проводятся с делением на подгруппы численностью не менее 7 человек.

Для ликвидации пробелов в знаниях, оказания консультативной помощи, пропустивших занятия проводятся индивидуальные консультации для студентов в соответствии с графиком.

В данном ПМ предполагается наличие концентрированной учебной практики, во время которой студенты реализуют полученные компетенции. Производственная практика проводится на базе учебной фирмы. Руководство практикой осуществляется преподавателями, обеспечивающими обучение по соответствующему разделу.

Учебная и производственная практика проводится после изучения соответствующего раздела.

Во время проведения практики группа делится на подгруппы численностью не менее 7 человек.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля), опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы, педобразование

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: преподаватель, имеющий соответствующую квалификацию, педобразование, прошедший стажировку на предприятии

Преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года..

4.5. Обеспечение доступности обучения для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Изложение учебного материала должно сопровождаться визуальным представлением информации в виде презентаций, видеороликов, дополнительного раздаточного материала.

Должна быть предусмотрена возможность использования дистанционных образовательных технологий: проведение учебных занятий, индивидуальных и групповых консультаций в режиме on- и off-line, создание электронной версии учебного курса и обеспечение доступа к нему в системе moodle.

Для ликвидации пробелов в знаниях, оказания консультативной помощи студентам, пропустившим занятия, должны проводиться дополнительные консультации в соответствии с индивидуальным учебным графиком.

В учебном процессе, а также при организации рабочего места обучающихся при необходимости используются специализированные ассистивные (вспомогательные) средства.

Исходя из особенностей контингента студентов Новочеркасского технологического техникума-интерната необходимо кроме общих требований к организации учебного процесса учитывать необходимость применения

технологии социально-педагогического сопровождения студентов с ограниченными возможностями здоровья при получении среднего профессионального образования. То есть очень важно знать индивидуальные особенности каждого студента, выявлять и предупреждать такие ситуации в процессе обучения с которыми студент не сможет справиться самостоятельно. Необходимо применять методические приёмы, которые помогают справиться с возникающими трудностями:

- - Поэтапное, часто пошаговое разъяснение заданий.
- - Последовательное выполнение заданий.
- - Повторение учащимся инструкции к выполнению задания.
- - Предоставление дополнительного времени для завершения задания.
- - Предоставление дополнительного времени для сдачи домашнего задания.
- Обеспечение аудио-визуальными техническими средствами обучения
- Дополнение печатных материалов видеоматериалами.
- - Обеспечение учащихся печатными копиями заданий, написанных на доске
- Перемена видов деятельности и др

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий	Соответствие выбранных способов технологии и технологических режимов свойствам используемых материалов и ассортиментным группам одежды, а также современным технологическим решениям	Экзамен квалификационный экспертная оценка
ПК 3.2 Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами	Составление технологической последовательности с использованием наиболее эффективных методов обработки и оборудования, применяемых на современных предприятиях швейной отрасли. Грамотность выполнения расчётов при составлении схемы разделения труда, выполнение анализа схемы разделения труда и размещения рабочих мест на плане цеха	Экзамен квалификационный Поэтапный контроль, наблюдение, экспертная оценка экспертная оценка выполнения практических

		<i>работ</i>
ПК 3.3 Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов).	Выполнение раскладок лекал с учётом всех правил и минимально возможным процентом межлекальных потерь	<i>Экзамен квалификационный экспертная оценка</i>
ПК 3.4. Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции.	Выполнение оценки качества готового изделия в соответствии с действующими стандартами швейной промышленности	<i>Поэтапный контроль, наблюдение, экспертная оценка</i>

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.	Проявление активности в освоении ПМ во время занятий в виде поиска ответов на возникающие вопросы Инициативность вне программного обучения (сбор дополнительного материала по истории профессии, по месту профессии в современном обществе),	<i>Наблюдение и экспертная оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственно й практик</i>
ОК 02 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.....	выполнение работ не предусмотренных программой, по собственной инициативе, владение современными методами и приёмами оценки эффективности и качества выбранных методов решения профессиональных задач (выбор методов и режимов технологической обработки)	<i>Наблюдение Накопление дополнительных баллов, начисленных в результате экспертной оценки с перспективой отражения результатов в портфолио</i>
ОК 03 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Способность выбирать способы обработки в зависимости от конструктивного решения предложенных моделей и свойств материалов, а также имеющегося	деловые игры, конкурсы по профессии и т.д.

	оборудования , выявлять, находить причины возникновения и устранять технологические дефекты в изделии. Способность обосновать выбор типа потока для конкретного производства	
ОК 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Способность анализировать, систематизировать, обобщать полученную информацию, выбирать главное, применять для решения профессиональных задач в области выбора методов обработки и организации швейного производства. Владение приёмами работы с интернет-ресурсами	<i>Наблюдение в процессе выполнения работ</i>
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Владение приёмами работы с профессиональными сайтами (сайт ЦНИИШП, Осинка), внутренними сайтами (Битрикс), использование САПР Грация, применение ИТ при оформлении документации, презентаций проектов и т.д.	<i>Наблюдение на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик</i>
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Способность разрабатывать технические описания на внедряемые модели коллективно Способность конструктивно общаться, аргументировано отстаивать свою позицию	<i>Деловые игры, работа над групповым проектом</i>
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	Правильная организация работы группы в процессе выполнения проектной деятельности по заданной теме, соотнесение результатов с выбранным методом организации, самооценка достигнутых результатов	<i>Деловые игры, работа над групповым проектом</i>
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Участие во внеаудиторной работе (работа кружках профессиональной направленности) Использование дополнительной профессиональной литературы, Интернет – источников для самообразования, профессионального и личностного развития	<i>Наблюдение и экспертная оценка</i>
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной	Поиск новых методов, способов обработки деталей и узлов изделий, новых форм	<i>Наблюдение и экспертная оценка на</i>

деятельности.	организации производства, изучение инноваций в области профессиональной деятельности.	<i>практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик</i>
---------------	---	--