

МИНИСТЕРСТВО КУЛЬТУРЫ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Казанский техникум народных художественных промыслов»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.03 РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПРОИЗВОДСТВА
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

2025 г.

РАССМОТРЕНА
ПЦК _____

Протокол № 4
от « 09 » 01 2025 г
Председатель
Б. Махмудов З.Б.

УТВЕРЖДЕНА
Методическим советом

Протокол № 7
от « 23 » 01 2025 г
Председатель
Д.Н. Яруллин /Д.Н. Яруллин/

Организация-разработчик: ГАПОУ «Казанский техникум народных художественных промыслов»

Разработчик: _____ – мастер производственного обучения
ГАПОУ «Казанский техникум народных художественных промыслов»

Программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам). Рабочая программа предназначена для преподавателей, осуществляющих подготовку специалистов по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам).

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|----|
| | С. |
| 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 4 |
| 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 6 |
| 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 7 |
| 4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 21 |
| 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ) | 24 |

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Разработка технологических процессов производства швейных изделий

1.1 Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 29.02.10 «Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности» (базовой подготовки) 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 технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.

ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов.

ПК 3.4. Выполнять экономичные раскладки лекал

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в профессиональной подготовке, переподготовке и дополнительном профессиональном образовании работников легкой промышленности при наличии среднего (полного) общего образования и начального профессионального образования. Опыт работы не требуется.

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

поиска и выбора рациональных способов обработки и технологических режимов производства швейных изделий

составления и анализа технологической карты (последовательности) и схемы разделения труда на швейное изделие

выбора и использования промышленного оборудования в технологических процессах

выполнения раскладки на материале и раскрой

уметь:

обрабатывать различные виды одежды

работать с нормативно-технической документацией; рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства

выбирать оборудование и инструменты для решения производственной задачи выполнения раскладки на материале и раскрай

знать:

способы обработки различных видов одежды

стадии проектирования технологических процессов

оборудование швейного производства и принципы его работы

принципы подготовительно-раскрайного производства

1.3 Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 214 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 106 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 90 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 10 часов;

учебной практики – 36 часов;

производственной практики – 72 часа.

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 технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией. |
| ПК 3.3 | Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов. |
| ПК 3.4 | Выполнять экономичные раскладки лекал |
| ОК 1 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам |
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности |
| ОК 3 | Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. |
| ОК 4 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде |
| ОК 5 | Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста |
| ОК 6 | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения |
| ОК 7 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях |
| ОК 8 | Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности |
| ОК 9 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |

3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1 Тематический план профессионального модуля

| Коды профессиональных компетенций | Наименования разделов профессионального модуля | Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики) | 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, часов | в т.ч., курсовая работа (проект), часов | Всего, часов | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ПК 3.1-3.4 | МДК 03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства | 90 | 90 | 45 | | 10 | | | |
| | Учебная практика | 36 | | | | | 36 | | |
| | Производственная практика (по профилю специальности) | 72 | | | | | | | 72 |
| | Всего: | 214 | 90 | 45 | 50 | 10 | | 36 | 72 |

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, курсовая работа (проект) | | Объем часов | Уровень освоения |
|---|---|---|-------------|------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| МДК 03.01 Проектирование технологических процессов швейного производства | | | 90 | |
| Раздел 1. Технология и оборудование швейного производства | | | 64 | |
| Тема 1.1 Основы технологии одежды | Содержание | | 14 | |
| | 1 Виды верхней одежды. Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Детали кроя, их конструкция, наименование срезов. Нормативно-техническая документация на изготовление одежды, ее назначение и краткое содержание. | 2 | 2 | |
| | 2 Этапы и виды работ при производстве одежды. Основные этапы производства одежды: моделирование и конструирование, подготовка материалов к раскрою, раскрой, изготовление изделий. Содержание каждого этапа и его роль в производстве одежды. Виды работ, применяемых при изготовлении одежды. Основные направления сокращения ручных работ. Способы соединения деталей одежды: ниточный, клеевой, сварной, комбинированный. Понятие о методах обработки деталей одежды: последовательный, параллельный, последовательно-параллельный. Их сравнительная характеристика. Малооперационная, ресурсосберегающая технология: их сущность и значение для повышения эффективности производства. | 2 | 2 | |
| | 3 Ниточный способ соединения деталей. Понятие о стежках, строчках, швах. Классификация стежков и строчек в соответствии с действующим ГОСТом. Графическое изображение, технические | 2 | 4 | |

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| | | <p>условия выполнения, параметры стежков и строчек. Признаки, характеризующие качество стежков и строчек. Сравнительная характеристика машинных челночных и цепных стежков. Использование стежков и строчек, применяемое оборудование. Классификация швов в соответствии с действующим ГОСТом. Графическое и условное изображения швов, технические условия их выполнения, потребительские и промышленные требования, предъявляемые к ним, параметры швов. Оборудование, средства малой механизации, применяемые при выполнении машинных швов, их эффективность. Терминология, применяемая при выполнении ручных и машинных строчек и швов.</p> | | |
| | 4 | <p>Клеевые соединения деталей одежды. Характеристика клеевых материалов. Методы и способы обработки деталей при клеевом соединении; применяемое оборудование. Сравнительная характеристика ниточных и клеевых соединений. Значение клеевых соединений для повышения качества одежды. Совершенствование способа клеевого соединения деталей одежды.</p> | 2 | 4 |
| | 5 | <p>Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды. Способы сваривания, их сравнительная характеристика, применяемое оборудование, область применения, виды сварных швов. Эффективность, применения способов сваривания деталей одежды. Комбинированные способы соединения деталей одежды: ниточный и клеевой, ниточный и сварной. Назначение, область применения.</p> | 2 | 4 |
| | 6 | <p>Влажно-тепловая обработка швейных изделий. Назначение и сущность внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки (ВТО) изделий. Факторы, влияющие на процесс ВТО, операции ВТО, способы их выполнения и технические требования, предъявляемые к ним. Применяемая терминология и оборудование. Дефекты ВТО. Совершенствование процессов ВТО деталей и изделий, их комплексная механизация и автоматизация.</p> | 2 | 2 |
| | 7 | <p>Подготовка кроя к пошиву. Обработка срезов деталей. Требования предъявляемые к деталям кроя. Операции по подготовке деталей кроя к пошиву: придание деталям одежды требуемой формуустойчивости</p> | 2 | 2 |

| | | | |
|--|--|---------------|---|
| | (дублирование, прямое склеивание); намелка места расположения карманов, складок, петель, вытачек, рельефных швов и т.д. Способы обработки срезов деталей с целью предохранения их от растяжения и осыпаемости в зависимости от назначения изделий и свойств материалов. Технические условия обработки, применяемое оборудование. | | |
| | Лабораторные и практические работы | 4(n/n) | |
| | 1 <i>Выполнение ручных и машинных строчек и швов.</i> | 2 | 2 |
| | 2 <i>Классификация машинных швов в различных узлах швейных изделий. Определение их параметров и качества выполнения.</i> | 2 | 2 |
| Тема 1.2 Поузловая обработка платьев, блуз, верхних сорочек | Содержание | 12 | |
| | 1 Обработка карманов. Виды карманов платьев, блуз, верхних сорочек и пр | 2 | 2 |
| | 2 Обработка застёжек. Виды застёжек по расположению, по способу застёгивания, по конструкции и способу обработки. Обработка застёжек, не доходящих и доходящих до низа. Обработка застёжек планками. | 2 | 2 |
| | 3 Обработка воротников, плечевых срезов и горловины. Способы соединения воротников с изделием. Виды воротников по конструкции. Стачивание плечевых срезов. Способы обработки воротников с притачными, цельнокроеными стойками и без них. Соединение воротников с горловиной изделия с дополнительной обработкой, стачивающе - обметочной машине. Особенности обработки воротников и соединение их с горловиной в платьях для девочек. Обработка горловины окантовкой, обтачкой, бейкой и т.д. в изделиях без воротников. Опыт передовых предприятий промышленности по совершенствованию способов обработки воротников и соединению их с горловиной. | 2 | 2 |

| | | | | |
|---|-------------------|--|----------------|-----------|
| | 4 | Обработка пройм и рукавов. Соединение рукавов с изделием. Виды рукавов по конструкции. Способы обработки рукавов с притачными манжетами и отложными манжетами с застежкой и без нее. Способы обработки застежки и манжет в рукавах мужских сорочек. Соединение рукавов с изделием. Способы обработки пройм в изделиях без рукавов. Совершенствование способов обработки узлов. | 2 | 2 |
| | 5 | Обработка изделия по линиям талии и низа. Способы соединения верхней и нижней частей женских платьев и платьев для девочек. Способы обработки низа платьев, блуз, мужских сорочек и др. | 2 | 2 |
| | 6 | Окончательная отделка платьев, блуз, верхних сорочек и пр. Назначение и содержание процессов окончательной отделки. Влажно-тепловая обработка (ВТО) платьев, блуз, верхних сорочек и пр. Совершенствование процессов окончательной отделки и ВТО. | 2 | 2 |
| Лабораторные и практические работы | | | 14(n/n) | |
| | 1 | <i>Обработка полочек и спинок с кокетками, рельефами, подрезами, вытачками</i> | 1 | 2 |
| | 2 | <i>Обработка прорезных карманов с двумя обтачками с прямым (в рамку) входом</i> | 1 | 2 |
| | 3 | <i>Обработка прорезного кармана с клапаном</i> | 1 | 2 |
| | 4 | <i>Обработка прорезного кармана с листочкой</i> | 1 | 2 |
| | 5 | <i>Обработка кармана в шве полочки</i> | 1 | 2 |
| | 6 | <i>Обработка накладных карманов</i> | 1 | 2 |
| | 7 | <i>Обработка застежек</i> | 1 | |
| | 8 | <i>Обработка воротников</i> | 1 | |
| | 9 | <i>Соединение воротников с горловиной изделия.</i> | 1 | 2 |
| | 10 | <i>Обработка пройм и рукавов. Соединение рукавов с изделием.</i> | 1 | 2 |
| | 11 | <i>Обработка изделия по линиям талии и низа</i> | 1 | 2 |
| | 12 | <i>Разработка технологии изготовления модели платья</i> | 1 | 2 |
| | 13 | <i>Разработка технологии изготовления модели женской блузы</i> | 1 | 2 |
| | 14 | <i>Разработка технологии изготовления модели мужской сорочки.</i> | 1 | 2 |
| Тема 1.3. Поузловая | Содержание | | | 22 |

| | | | | |
|----------------------------|---|--|---|---|
| обработка костюмов, пальто | 1 | Обработка и сборка юбок. Разновидности юбок по конструкции и внешнему оформлению. Виды застежек юбок: застежки-молнии, застежки на крючки и петли, на пуговицы и петли и т.д., способы их обработки. Обработка верхнего края юбки притачным и отложным поясом, корсажем, цельнокроеным с полотнищами юбки поясом и т.д. Способы обработки и отделки низа юбки. | 2 | 2 |
| | 2 | Обработка и сборка брюк. Начальная обработка передних и задних частей брюк. Способы обработки застежки брюк. Обработка карманов на передних и задних частях брюк. Соединение боковых и шаговых срезов. Способы обработки верхнего края брюк. Соединение среднего среза брюк. Способы обработки низа брюк. Эффективность использования оборудования специального назначения. Разработка технологии изготовления модели брюк. | 2 | 4 |
| | 3 | Обработка жилетов. Разновидности жилетов по конструкции и назначению. Начальная обработка полочек и спинки жилета. Сборка жилета. Разработка технологии изготовления модели жилета. | 2 | 2 |
| | 4 | Обработка полочек и спинки с вытачками, кокетками, шлицами в пиджаках, пальто и пр. Обработка полочек и спинок в изделиях различной конструкции. Обработка кокеток и вытачек. Обработка спинок со шлицей в изделиях, изготавляемых без подкладки, с подкладной до низа или до талии. Эффективность различных способов обработки узлов полочек и спинок. | 2 | 2 |
| | 5 | Обработка карманов в пиджаках, пальто. Способы обработки прорезных карманов с клапанами, листочкой, в рамку, с двумя обтачками. | 2 | 2 |
| | 6 | Обработка и соединение бортовой прокладки с полочками пиджаков, пальто. Назначение бортовой прокладки, применяемые материалы. Унификация деталей бортовой прокладки. Способы обработки | 2 | 2 |

| | | | | |
|-----------------|---|---|----|----------------|
| | | бортовой прокладки и соединение ее с полочками изделий. Эффективность различных способов обработки бортовой прокладки. | | |
| | 7 | Обработка подбортов и краев бортов в пиджаках, пальто. Обработка подбортов в изделиях с пристегивающейся утепляющей подкладкой, с внутренней застежкой. Способы соединения подбортов с полочками. Способы закрепления канта по борту. Обработка бортов, цельнокроенных с подбортами, с внутренней застежкой. | 2 | 2 |
| | 8 | Способы обработки нижнего воротника из различных материалов. Способы соединения верхнего воротника с нижним. Обработка плечевых швов. Способы соединения воротника с горловиной изделия. | 2 | 2 |
| | 9 | Обработка рукавов и соединение их с пиджаками, пальто. Разновидности рукавов по конструкции. Обработка швов рукавов, низа рукавов. Соединение рукавов с проймами. | 2 | 2 |
| | 10 | Обработка подкладки, и соединения её с пиджаками, пальто. Способы обработки и соединения с изделием подкладки отлетной и притачной понизу и утепленной пристегивающейся. Совершенствование способов обработки. Разработка технологии изготовления модели пальто. Разработка технологии изготовления модели мужского пиджака и женского жакета | 2 | 8 |
| | 11 | Окончательная отделка костюмов, пальто. Назначение и содержание процессов окончательной отделки и влажно-тепловой обработки (ВТО) изделий. Совершенствование окончательной отделки и ВТО изделий. | 2 | 2 |
| | Лабораторные и практические работы | | | 28(n/n) |
| | 1 | <i>Разработка технологии изготовления юбки для женщин и девочек.</i> | 2 | 2 |
| | 2 | <i>Обработка различных видов карманов.</i> | 12 | 2 |
| | 3 | <i>Обработка подбортов и краев бортов в пиджаках, пальто</i> | 4 | 2 |
| | 4 | <i>Обработка воротников и соединение их с горловиной изделия</i> | 4 | 2 |
| | 5 | <i>Обработка рукавов и соединение их с пиджаками, пальто</i> | 6 | 2 |
| Тема 1.4 | Содержание | | | 10 |

| | | | | |
|--|---|---|----|----------------|
| Оборудование швейного производства | 1 | Детали и узлы швейных машин, назначение. Машинные иглы, их классификация и строение. | 2 | 2 |
| | 2 | Принцип образования челночного стежка. Машины челночного стежка. Характеристика и технические особенности швейных машин челночного стежка. | 2 | 2 |
| | 3 | Принцип образования цепного стежка. Машины цепного стежка. Характеристика и технические особенности швейных машин цепного стежка. | 2 | 2 |
| | 4 | Машины-полуавтоматы. Классификация и назначение машин полуавтоматов, применяемых в швейном производстве. Устройство и принцип действия. Характеристика и технические особенности. | 2 | 2 |
| | 5 | Оборудование для ВТО: утюги, прессы, отпариватели, паровоздушные манекены. | 2 | 2 |
| | Лабораторные и практические работы | | | 32(n/n) |
| | 1-16 | <i>Изучение и анализ основных механизмов и технических характеристик швейных машин.</i> | 32 | 2 |
| Тема 1.5. Технологическая последовательность обработки (ТПО) различных швейных изделий | Содержание | | | 2 |
| | 1 | Технологическая последовательность обработки (ТПО) различных швейных изделий. Особенности составления последовательности технологической обработки швейных изделий. | 2 | 2 |
| | Лабораторные и практические работы | | | 8(n/n) |
| | 1 | <i>Составление ТПО юбки.</i> | 1 | 2 |
| | 2 | <i>Составление ТПО брюк.</i> | 1 | 2 |
| | 3 | <i>Составление ТПО платья.</i> | 1 | 2 |
| | 4 | <i>Составление ТПО блузки.</i> | 1 | 2 |
| | 5 | <i>Составление ТПО жакета.</i> | 1 | 2 |
| Тема 1.6 Проектирование технологических потоков | Содержание | | | 4 |
| | 1 | Технологический этап проектирования потока. Предварительный расчет потоков цеха. | 2 | 2 |

| | | | | |
|--|---|--|---------------|---|
| | 2 | Технологическая схема разделения труда. Условия комплектования неделимых операций в организационные. | 2 | 2 |
| | Лабораторные и практические работы | | 8(n/n) | |
| | 1 | <i>Предварительный расчет параметров одномодельных потоков различных типов потоков. Расчет условий согласования времени, затрачиваемого на выполнение операций для различных типов потоков.</i> | 2 | 2 |
| | 2 | <i>Составление и расчет технологической схемы одномодельного потока.</i> | 6 | 2 |
| Тема 1.7 Нормирование расхода материалов | Содержание | | 20 | |
| | 1 | Технические условия на изготовление и раскладку лекал. Виды лекал. Номинальные линии на лекалах и линии на допустимых отклонений. Определение величины отклонений. Нанесение линий минимальных и максимальных надставок, определение мест расположения карманов, вытачек, рельефов т.д. Допускаемые отклонения срезов лекал. Расположение и величина контрольных надсечек. Контроль лекал. Условия хранения лекал. | 4 | 2 |
| | 2 | Нормирование расхода материалов. Сущность нормирования, понятие о норме расхода материалов. Виды норм, составные части расхода материалов, виды технологических потерь материалов. Способы измерения площади лекал. Норма расхода ткани на раскладку. Определение нормативной величины межлекальных потерь. Норма расхода ткани на настил. Установление величины потерь при настилании ткани. Нормы: техническая, заявочная. Пути сокращения потерь материалов. Виды раскладок лекал деталей швейного изделия. Технические условия на раскладку лекал с учетом наличия ворса, рисунка на материале, способов настилания лицевой поверхности материалов и пр. Факторы, определяющие экономичность раскладки. Типовые схемы раскладок лекал. | 4 | 2 |

| | | | | |
|---|---|--|----------------|---|
| | | Назначение уменьшенного изображения раскладки лекал и методы его получения. Оформление раскладки в техническом описании на модель. | | |
| 3 | | Перенесение контуров лекал на материал. Копирование раскладки лекал деталей швейного изделия на материал, бумагу. Использование фото-, светокопий, трафаретов и т.д. Их сравнительная характеристика. Копирование раскладки лекал на полотна с текстильными дефектами. | 4 | 2 |
| 4 | | Настилание материалов. Виды настилов по расположению полотен, их сравнительная характеристика, область применения. Способы выполнения настилов в зависимости от количества одновременно выполняемых настилов и видов применяемого оборудования. Технологические условия настилания, проверка качества настилания. | 4 | 2 |
| 5 | | Система автоматизированного проектирования раскладок лекал (САПР). Сущность системы, эффективность и ее применение. | 4 | 2 |
| Лабораторные и практические работы | | | 16(n/n) | |
| 1 | | <i>Выполнение однокомплектной раскладки «лицом к лицу» на тканях различных рисунков и ширины. Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладки.</i> | 2 | 2 |
| 2 | | <i>Выполнение однокомплектной раскладки «лицом вниз» на тканях различных рисунков и ширины. Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладки.</i> | 2 | 2 |
| 3 | | <i>Выполнение двухкомплектной раскладки «лицом к лицу» на тканях различных рисунков и ширины. Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладки. Выполнение двухкомплектной раскладки «лицом к лицу» на тканях различных рисунков и ширины. Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладки.</i> | 4 | 2 |
| | 4 | <i>Выполнение двухкомплектной раскладки «лицом вниз» на тканях различных рисунков и ширины. Определение процента межлекальных выпадов. Анализ рациональности раскладки.</i> | 4 | 2 |

| | | | | |
|---|---|--|---------------|---|
| | 5 | <i>Выполнение многокомплектной экономичной раскладки с помощью САПР.</i> | 4 | 2 |
| Тема 1.8 Стандартизация и контроль качества продукции | Содержание | | 10 | |
| | 1 | Государственная система стандартизации, основные цели и задачи стандартизации, объекты стандартизации | 2 | 2 |
| | 2 | Виды и категории стандартов, их характеристика | 2 | 2 |
| | 3 | Качество продукции. Требования, предъявляемые к качеству. | 2 | 2 |
| | 4 | Организация технического контроля. Методы контроля качества. Виды дефектов одежды. | 2 | 2 |
| | 5 | Контроль качества готовых швейных изделий. Сортность швейных изделий. Система бездефектного изготовления продукции. | 2 | 2 |
| | Лабораторные и практические работы | | 8(n/n) | |
| | 1 | <i>Порядок осмотра и измерений готовых швейных изделий. Работа с табелем мер.</i> | 4 | 2 |
| | 2 | <i>Определение сортности швейных изделий, работа с ГОСТами.</i> | 4 | 2 |
| Тема 1.9 Курсовое и дипломное проектирование | Содержание | | 58 | |
| | 1 | Курсовой проект. Цель курсового проектирования. Курсовое проектирование является одним из видов самостоятельной работы. Целью курсового проектирования является комплексное применение представлений, знаний, умений и навыков, полученных студентом во время обучения, для решения вопросов производственно-технического характера. Объем курсового проекта. Курсовой проект состоит из пояснительной записки и графической части. Графическая часть включает графический анализ согласования (комплектования) неделимых операций в организационную диаграмму согласования, монтажный график или схему перемещения полуфабриката в потоке. В графической части могут быть представлены рисунки способов обработки узлов проектируемой модели. Чертежи графической части и пояснительная записка должны отвечать требованиям ЕСКД. Курсовой проект должен быть выполнен с учетом современной технологии, прогрессивных форм организации производства, опыта | 50 | |

| | | | | |
|---|---|--|--|---|
| | | ведущих предприятий швейной отрасли России и зарубежных фирм и носить реальный характер. Самостоятельная работа студента: «Рисунок модели для запуска в поток. Составление конфекционной карты. Графическое выполнение 5-6 основных узлов изделия. Составление ТПО проектируемого изделия ». | | |
| | 2 | Содержание и последовательность разработки технологической части дипломного проекта. | 8 | 2 |
| Самостоятельная работа при изучении раздела 1: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем). Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление лабораторных работ, отчетов и подготовка к их защите. Самостоятельное изучение правил выполнения технологической и технической документации, типовых технологий. | | 10 | | |
| Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы: Виды работ: Выполнение графических работ: «Машинные ниточные швы». Выполнение графических работ: «Сварные швы». Составление таблицы: «Дефекты ВТО при изготовлении одежды». Составление таблицы: «Перечень требований к деталям кроя, обеспечивающих качество изготовления одежды». Выполнение графических работ: «Сравнение способов обработки полочек и спинок платьев и мужских сорочек». Составление таблицы: «Средства малой механизации при изготовлении легкой одежды». Выполнение графических работ: «Прорезные карманы, графические и условные изображения». Выполнение графических работ: «Застежки легкой одежды, графические и условные изображения». Выполнение графических работ: «Воротники легкой одежды, графическое и условное изображение». Выполнение графических работ: «Рукава легкого платья, верхней мужской сорочки, графическое и условное изображение». Выполнение графических работ: «Способы обработки низа легкого платья, мужской сорочки, графическое и условное изображения». Составление таблицы: «Режимы ВТО легкой одежды различного волокнистого состава». | 4 4 4 4 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 | 4 4 4 4 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 | 4 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 | |

| | | |
|--|---|---|
| Выполнение графических работ: «Графическое и условное изображение застежек и верхнего края юбок». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое и условное изображение борта, низа, проймы жилета». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое и условное изображение шлицы спинки пальто и пиджака». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое и условное изображение карманов женского демисезонного пальто и мужского пиджака». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое и условное изображение полочек, соединенных с бортовой прокладкой в пиджаке и пальто. Технические условия выполнения операций». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое изображение края борта пальто и пиджака «в чистый край», отделочной строчкой. Технические условия выполнения операций». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое изображение соединения воротника с горловиной мужского пиджака и женского пальто. Технические условия выполнения операций». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое изображение рукавов мужского пиджака с отложной и вытачной шлицей. | 6 | 3 |
| Графическое изображение рукавов женского демисезонного пальто с притачной и отложной манжетой. Технические условия выполнения операций». | 6 | 3 |
| Составление таблицы: «Сравнение выполнения технологических операций соединение подкладки с изделием мужского пиджака и женского демисезонного пальто». | 6 | 3 |
| Составление таблицы: «Сравнение режимов ВТО мужских костюмов и пальто из тканей с разным волокнистым составом». | 6 | 3 |
| Выполнение графических работ: «Графическое изображение основных узлов изделий из плащевых материалов, искусственной кожи; искусственного меха». | 6 | 3 |
| Выполнение графической работы. На лекале (выполнено при изучении дисциплины «Конструирование одежды») нанесение нити основы, линии допускаемых отклонений, линий минимальных и максимальных надставок. | 6 | 3 |
| Решение задач на определение норм расхода на раскладку, на настил. | 6 | 3 |
| Реферативная работа: «Значения САПР для швейных предприятий». | 6 | 3 |
| Составление перечней технологических операций и применяемого оборудования. | 6 | 3 |
| Работа с журналами «Швейная промышленность» | 6 | 3 |
| Выполнение кинематических схем, применяемого оборудования. | 6 | 3 |
| Составление таблиц технических характеристик оборудования | 6 | 3 |
| Изучение поузловых обработок. | 6 | 3 |
| Выполнение расчетов параметров технологических операций. | 6 | 3 |
| Сравнительный анализ способов обработки узлов изделий. | 6 | 3 |

| | | |
|--|-----------|---|
| Изучение ГОСТов, ОСТов и другой нормативно-технической документации. | | 3 |
| Учебная практика | 36 | |
| Виды работ: | | |
| Составление ТПО швейных изделий различного ассортимента. | 2 | 2 |
| Конфекционирование. | 4 | 2 |
| Составление таблиц оборудования потока и таблиц ВТО для различных видов швейных изделий. | 4 | 2 |
| Выполнение многокомплектных экономических раскладок лекал, геометрическим способом. | 6 | 2 |
| Выполнение многокомплектных экономических раскладок лекал с помощью САПР. | 10 | 2 |
| Поузловая обработка различных видов швейных изделий. | 10 | 3 |
| Производственная практика (по профилю специальности) | 72 | |
| Виды работ: | | |
| • Инструктаж по технике безопасности и охране труда; | 10 | 2 |
| • Подготовка кроя к пошиву; | 10 | 2 |
| • Приобретение навыков ручных, машинных, спец.машинных, утюжильных и прессовых работ; | 12 | 2 |
| • Изучение технологических процессов; | 15 | 2 |
| • Изучение оборудования и средств малой механизации; | 15 | 2 |
| • Работа портной или мастером участка. | | 3 |

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов «Технологии и оборудования швейного производства», «Информационных технологий в профессиональной деятельности» и мастерской «Конструирования, моделирования и технологии».

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинетов:

1 «Технологии и оборудования швейного производства»:

- комплект инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия.

-автоматизированное рабочее место преподавателя; автоматизированные рабочие места учащихся; методические пособия по разработке технологических процессов.

2 «Информационных технологий в профессиональной деятельности»:

- компьютеры, принтер, сканер, модем (спутниковая система), проектор, плоттер;
- программное обеспечение общего и профессионального назначения;
- комплект учебно-методической документации.

Технические средства обучения: интерактивная доска.

3 Оборудование мастерской «Конструирования, моделирования и технологии»:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- швейные машины: однониточные цепного стежка, стачивающие, обметочные и др;
- утюги для влажно-тепловой обработки;
- стенды-тренажёры «Швейная машина»;
- набор приспособлений;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- лазерно-гравировочная машина;
- полуавтомат для изготовления петель.

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

4.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основной

- 1 Кокеткин П.П. Справочник: Одежда: технология – техника, процессы – качества. – М.: Изд. МГУДТ, 2016-560с.
- 2 Кокеткин П.П. Пооперационная машинно-автоматизированная технология одежды.2017-232с.
- 3 Расчет потоков: Учебное пособие для специальности « Швейное производство»/ Н.М.Черненькая. – М.: 2016-49с.
- 4 Серова Т.М. Современные формы и методы проектирования швейного производства: Учебное пособие для вузов и сузов/ Т.М. Серова, А.И. Афанасьева, Т.И.Илларионова, Р.А. Дель.-М.:Московский государственный университетдизайна и технологии, 2017.-288с.
- 5 Основы функционирования технологических процессов швейного производства: Учебное пособие для ВУЗов и СУЗов / В.Е.Мурыгин, Е.А. Чашенко. – М.: Компания спутник + , 2016. – 299с.

Справочный

- 1 Кузьмичев В.Е. Промышленные швейные машины: Справочник/ В.Е.Кузьмичев, Н.Г.Панина. – М.: 2018.- 252с.
- 2 Франц В.Я. Оборудование швейного производства. - М.: Издательский центр «Академия», 2018-434с.

Нормативно-технологический

- 1 Нормативно-техническая документация: ГОСТы, Технологии и др.
- 2 Профессиональные информационные системы автоматизированного проектирования: САПР «Грация», САПР «Ассоль» и др.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» является освоение МДК 03.01 «Проектирование

технологических процессов швейного производства », учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля «Выполнение работ по профессии рабочего». При работе над курсовой работой (проектом) обучающимся оказываются консультации.

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего и дополнительного 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, а также общепрофессиональных дисциплин: «Материаловедение»; «Основы обработки различных видов одежды»; «Информационные технологии в профессиональной деятельности».

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 (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

| Результаты (освоенные профессиональные компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|---|--|---|
| Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий. | - точность и грамотность выбора рациональных способов обработки швейных изделий; | Текущий контроль в форме: -защиты лабораторных; - контрольных работ по темам МДК; -тестирование. |
| Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами. | -точность составления технологической последовательности обработки и сборки новых моделей швейных изделий в процессе изготовления; -выбор технологического оборудования и технологической оснастки; -точность и грамотность оформления технологической документации. | Зачеты по производственной практике и по каждой из тем профессионального модуля. |
| Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов). | -качество выполнения экономичных раскладок лекал «лицом вниз», «лицом к лицу»; -выполнение экономичных раскладок лекал с помощью программ систем автоматизированного проектирования (САПР). | Комплексный экзамен по модулю. |
| Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции. | -качество рекомендаций по улучшению технологических процессов; | Экспертная оценка: -творческих работ (рефератов); - КП. |

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

| Результаты (освоенные общие компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|---|--|--|
| Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес | – демонстрация интереса к будущей профессии. | |
| Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество | – выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления швейных изделий; – оценка эффективности и качества выполнения. | |
| Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность | – решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления швейных изделий; | Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы |
| Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития | – эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные. | |
| Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности | – работа с различными видами программ систем автоматизированного проектирования (САПР). | |
| Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями | – взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения. | |
| Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий | – самоанализ и коррекция результатов собственной работы. | |

| | | |
|---|--|--|
| <p>Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации</p> | <p>– организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля.</p> | |
| <p>Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности</p> | <p>– анализ инноваций в области разработки технологических процессов изготовления швейных изделий.</p> | |

Согласовано с работодателями:

| Фамилия, имя, отчество | Должность | Организация, предприятие | Контактная информация (служебный адрес электронной почты, служебный телефон) | Подпись |
|----------------------------------|-------------------------|------------------------------|--|---------|
| Галеев Ринат Саляхович | директор | ОАО «Адонис» г.Казань | 292-36-05 | |
| Тухватуллина Сагида Каримулловна | начальник швейного цеха | ОАО «ПП Швейник» Г.Казань | 293-15-94 | |