

ПРИМЕРНАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ .03 Технологическая обработка изделий и выполнение
их в материале

название профессионального модуля

Адаптированная образовательная программа
по специальности (профессии)
среднего профессионального образования
29.01.04 Художник по костюму

код и наименование специальности (профессии)

Форма обучения

очная

очная, очно-заочная, заочная

Примерная рабочая программа ПМ.03 Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 29.01.04 Художник по костюму утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 года № 762, с учетом профессионального стандарта 33.016 «Специалист по моделированию и конструированию швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий по индивидуальным заказам», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «24» декабря 2015 г. №1124н.

Автор программы: Овчинникова Мария Владиславовна- мастер производственного обучения

Фамилия И.О., должность, подпись

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Паспорт примерной рабочей программы профессионального модуля**
 - 1.1. Область применения программы
 - 1.2. Объекты профессиональной деятельности выпускников при изучении профессионального модуля
 - 1.3. Цели и задачи модуля, требования к результатам обучения по профессиональному модулю
 - 1.4. Количество часов на освоение программы модуля
- 2. Результаты освоения профессионального модуля**
- 3. Структура и содержание профессионального модуля**
 - 3.1. Тематический план профессионального модуля
 - 3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю
- 4. Специальные условия реализации примерной рабочей программы профессионального модуля**
 - 4.1. Образовательные технологии
 - 4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению
 - 4.3. Информационное обеспечение обучения
 - 4.4. Общие требования к организации образовательного процесса
 - 4.5. Кадровое обеспечение образовательного процесса
- 5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)**

1. ПАСПОРТ ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 «Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале»

1.1. Область применения программы

Примерная программа профессионального модуля является частью примерной адаптированной образовательной программы по профессии СПО 29.01.04 «Художник по костюму» (на базе основного общего образования, срок обучения 3 года 10 месяцев), в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале и соответствующих профессиональных компетенций (ПК) :

- Определять свойства и качество материалов для изделий одежды.
- Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материала.
- Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.
- Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств
- Применять приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.
- Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессии 29.01.04 Художник по костюму. Опыт и стаж работы не требуется.

1.2. Объекты профессиональной деятельности выпускников при изучении профессионального модуля

- изделия одежды из различных текстильных материалов;
- швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки;
- технологические схемы традиционных рациональных методов технологической обработки изделий;
- изделия одежды различного ассортимента (единичные изделия, составляющие костюм).

1.3. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

иметь практический опыт:

- определения качества материалов;
- поиска необходимых фактур материалов для проектируемой модели;
- анализа выполнения работ по изготовлению швейных изделий;
- поиска информации о перспективных и рациональных методах технологической обработки;
- использования современного технологического оборудования для изготовления швейных изделий;
- определения показателей качества образца модели изделия;

уметь:

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

знать:

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

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего **1705 часов**, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **1705 часов**, включая:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **676 часов**;
самостоятельной работы обучающегося – **346 час**;

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности обслуживание и регулировка швейного оборудования , в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Определять свойства и качество материалов для изделий одежды.
ПК 3.2.	Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материала.
ПК 3.3.	Применять поузловую технологическую обработку изделий.
ПК 3.4.	Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.
ПК3.5	Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.
ПК3.6	Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ 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	Всего, часов		
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 3.4., ПК 3.5., ПК 3.6.	Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации	397	252	101	146	-	-
ПК 3.4., ПК 3.5., ПК 3.6.	Раздел 2. Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий	32	21	9	11	-	-
ПК 3.4., ПК 3.5., ПК 3.6.	Раздел 3. Оборудование подготовительно-раскройного производства	39	26	5	13	-	-
ПК 3.1. – 3.4. ПК 3.5- 3.6.	Раздел 1. Технологическая обработка швейных изделий одежды	1237	377	152	176	684	-

* Раздел профессионального модуля – часть программы профессионального модуля, которая характеризуется логической завершенностью и направлена на освоение одной или нескольких профессиональных компетенций. Раздел профессионального модуля может состоять из междисциплинарного курса или его части и соответствующих частей учебной и производственной практик. Наименование раздела профессионального модуля должно начинаться с отлагательного существительного и отражать совокупность осваиваемых компетенций, умений и знаний.

	Производственная практика (по профилю специальности), часов						-
	Всего:	1705	676	267	346	684	-

**3.2.Содержание обучения примерной программы профессионального модуля ПМ.03
«Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале»**

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
ПМ.03Технологическая обработка изделий и выполнение их в материалах			
МДК 03.01. Обслуживание и регулировка швейного оборудования		299	
Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации		104	
Тема 1.1. Общее устройство швейных машин	Содержание учебного материала	11	2
	Задачи предмета. История создания и развития швейного оборудования. Перспективы развития	1	
	Механизация и автоматизация швейного производства	1	
	Классификация швейного оборудования	1	
	Технологическая классификация швейного оборудования	1	
	Конструктивная классификация швейного оборудования	1	
	Практические занятия № 1 Определение характеристик швейных машин 131-32 +100, 131-121+100, 131-11+3, 131-421+100+305, 31-13+3	2	
	Характеристики швейного оборудования	1	
	Деформация, износ деталей и общие способы их предупреждения	1	
	Практические занятия № 2 Деформация деталей швейной машины (на примере иглы)	2	
Тема 1.2.Общие сведения об устройстве швейной машины	Содержание учебного материала	17	
	Устройство швейной машины	1	

	Практические занятия №3 Определение рабочих органов швейных машин	2	2
	Составление кинематических схем механизмов швейных машин	1	
	Условное обозначение деталей	1	
	Передачи вращательного движения	1	
	Условное изображение передач в кинематических схемах	1	
	Практические занятия № 4 Зарисовка деталей для передачи вращательного движения машины .	2	
	Механизмы для преобразования движения	1	
	Условное изображение механизмов для преобразования движения в кинематических схемах	1	
	Практические занятия № 5 Зарисовка механизмов для преобразования движения машины .	2	
	Системы управления работой швейной машины	1	
	Рабочее место оператора швейной машины	1	
	Смазочные материалы и системы смазывания механизмов швейных машин	1	
	Правила техники безопасности при работе и техническом обслуживании швейных машин	1	
Тема 1.3. Машинные стежки, строчки и швы	Содержание учебного материала	14	2
	Машинные стежки	1	
	Образование челночного стежка	2	
	Практические занятия №6 Составление описание и отличие принципа образования челночной строчки вращающимся и качающимся челноками	2	
	Образование однониточного цепного стежка. Образование двухниточного ценного стежка	2	
	Образование двухниточного обметочного стежка. Образование трехниточного обметочного стежка	2	

	Практические задания №7 Составление описания принципа выполнения трехниточного обметочного стежка (образец стежка)	2	
	Образование однострочного цепного потайного стежка	1	
	Образование однострочного обметочного стежка	1	
	Группы строчек . Виды швов	1	
Тема 1.4. Классификация и обозначения швейных машин челночного стежка общего назначения	Содержание учебного материала	21	2
	Классификация швейных машин	2	
	Классификация механизмов швейных машин	2	
	Основные рабочие органы машины	4	
	Практические занятия № 8 Определение рабочих органов швейных машин	2	
	Двухниточная челночная строчка	1	
	Процессы образования челночного стежка на швейных машинах	1	
	Практические задания № 9 Характеристика челночного стежка и челночной строчки	2	
	Практические занятия №10 Подбор игл и ниток для определенного вида ткани	2	
	Основные механизмы швейной машины	2	
	Технологическая оснастка швейных машин	1	
	Практические задания №11 Регулировка иглы и механизма челнока	2	

Тема 1.5. Прямошвейные машины челночного стежка общего назначения с горизонтальной осью вращения челнока	Содержание учебного материала	41	2
	Техническая характеристика и конструктивные особенности швейной машины класса 97А	1	
	Заправка ниток, регулировка и намотка челночной нитки швейной машины класса 97А	1	
	Практические занятия №12 Выполнение схем заправки верхней нити в машине 97 А класса.	2	
	Механизм иглы швейной машины класса 97А	1	
	Механизм челнока швейной машины класса 97А	1	
	Механизм продвижения ткани швейной машины класса 97А	1	
	Узел лапки швейной машины класса 97А	1	
	Практические задания №13 Составление кинематической схемы узла прижимной лапки в швейной машине класса 97-А	2	
	Техническая характеристика и конструктивные особенности швейной машины класса 1022М	1	
	Заправка ниток, регулировка и намотка челночной нитки швейной машины класса 1022М	1	
	Практические занятия №14 Выполнение схем заправки верхней нити в машине 1022М класса	2	
	Механизм иглы швейной машины класса 1022 М	1	
	Механизм челнока швейной машины класса 1022М	1	
	Практические задания №15 Выполнение схемы заправки нижней нити в швейной машине класса 1022М	2	

Механизм продвижения ткани швейной машины класса 1022М	1	
Узел лапки швейной машины класса 1022М	1	
Приемы работы, системы смазывания , основные регулировки швейных машин класса 97А и 1022М	1	
Практические задания №16 Сравнительная характеристика смазывания швейных машин класса 97А и 1022М	2	
Базовая швейная машина челночного стежка конструктивно- унифицированного ряда 31 Техническая характеристика швейных машин ряда 31	1	
Заправка ниток в швейных машинах ряда 31. Моталка челночной нитки в швейных машинах ряда 31.	1	
Практические занятия № 17 Выполнение схемы заправки верхней нити в машине класса 31-12+3	2	
Особенности конструкции механизма иглы в швейных машинах ряда 31.	1	
Практические задания №18 Выполнение сравнительной характеристики механизма иглы в швейных машинах классов 31-12+3 и 1022М, 97А	2	
Механизм челнока в швейных машинах ряда 31. Механизм шпулеотводчика в швейных машинах ряда 31.	1	
Механизм нитепритягивателя в швейных машинах ряда 31.	1	
Механизм движения ткани в швейных машинах ряда 31.	1	
Узел подъема рейка в швейных машинах ряда 31 Узел продвижения рейки в швейных машинах ряда 31..	1	
Узел регулировки длины стежка в швейных машинах ряда 31.	1	
Узел прижимной лапки в швейных машинах ряда 31.	1	
Система смазывания механизма в машине в швейных машинах ряда 31.	1	
Практические задания №19 Составить таблицу основных отличий между базовыми машинами классов 97-А,	3	

	1022М, 31-12+3 по техническому назначению		
	Зачет за третий курс МДК 03.01. «Обслуживание и регулировка швейного оборудования»	1	
Самостоятельная работа Процессы образования челночного и цепного стежков. Порядок и правила заправки различных видов швейных машин. Методы регулировки натяжения верхней и нижней нитей. Методы регулировки стежка и регулятора обратного хода. Правила подбора машинных игл. Возможные неполадки в работе швейных машин, причины. Контроль за работой оборудования. Техническое обслуживание оборудования. Уход и смазка швейного оборудования. Составление перечня правил техники безопасности при работе на машинных местах		70	
Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации		133	2
Тема 1.6 Наладка механизмов швейных машин	Содержание учебного материала	5	
	Характеристика взаимодействия рабочих органов швейной машины	2	
	Общие принципы наладки механизмов швейной машины	1	
	Наладка механизмов швейной машины по калибрам	1	
	Практические задания №1 Составление описания установки высоты иглы по калибрам	1	
Тема 1.7 Швейные машины челночного стежка специального назначения	Содержание учебного материала	15	
	Основные типы машин	1	3
	Швейные машины с дифференциальной подачей материала	1	
	Швейные машины с обрезкой края материала	1	
	Швейные машины с отклоняющейся иглой	1	
	Практические задания №2 Выполнение схем заправки верхней нити в машине класса 852х5	1	
	Практические задания №3 Составление описания регулировок механизма иглы, челнока в машине класса 852	1	
	Практические задания №4 Составление описания регулировок механизма двигателя ткани в машине класса 852	1	
	Швейные машины с регулируемой посадкой	1	
	Практические задания №5	1	

	Изучение заправки, устройства, обслуживания, приемов работы и основных регулировок специализированных швейных машин с регулируемой посадкой		
	Швейные машины для образования зигзагообразной строчки	1	
	Практические задания №6 Составление описания принципа работы и применения швейных машин зигзагообразного стежка.	2	
	Практические задания №7 Изучение особенностей и принципа работы швейной машины для выполнения зигзагообразной строчки 335 кл. фирмы «Минерва» (ЧССР).	3	
Тема 1.8 Швейные машины цепного однониточного стежка	Содержание учебного материала	17	
	Основные типы швейных машин	1	3
	Прямострочные швейные машины	2	
	Практические задания №8 Изучение особенностей конструкции, заправки швейных машин для изготовления однониточного цепного стежка	2	
	Практические задания №9 Изучение особенностей приемов работы, обслуживания и основных регулировок швейных машин для изготовления однониточного цепного стежка	2	
	Швейные машины потайного цепного стежка	2	
	Практические задания №10 Составление описания принципа работы и применения швейных машин потайного стежка	2	
	Скорняжные швейные машины	2	
	Практические задания №11 Изучение особенностей конструкции, заправки скорняжных машин однониточного краеобметочного стежка	2	
	Практические задания №12 Изучение особенностей приемов работы, обслуживания и основных регулировок скорняжных машин однониточного краеобметочного стежка	2	
	Содержание учебного материала	27	
Тема 1.9 швейные машины многониточного цепного	Содержание учебного материала	27	

стежка			
	Основные типы машин	1	3
	Прямострочные швейные машины. Процесс образования двухниточного цепного стежка	2	
	Швейная машина класса 1276 двухниточного цепного стежка	2	
	Швейная двухигольная машина класса 1401\2-22+3	2	
	Практические задания №13 Составление описания принципа работы швейных машин двухниточного цепного стежка	2	
	Швейные машины многониточного краеобметочного стежка	1	
	Швейные машины трехниточного краеобметочного стежка	1	
	Швейная машина класса 51	2	
	Швейная машина класса 51-284 (АО «Агат»)	2	
	Практические задания №14 Заправка машины 51 А класса	2	
	Практические задания №15 Регулировка машины 51 А класса, смазка, мелкий ремонт.	2	
	Практические задания №16 Изучение особенностей и принципа работы стачивающе-обметочной швейной машины 51 класса	2	
	Швейная краеобметочная машина серии AZ800	2	
	Швейные машины четырехниточного и комбинированного стачивающее-обметочного стежка	2	
	Практические задания №17 Составление описания принципа работы и применения швейных машин обметочного и стачечно-обметочного типа.	2	
Тема 1.1.0 Швейные машины полуавтоматического действия	Содержание учебного материала	21	
	Общие сведения. Швейные машины для выполнения закрепок	3	3

	Практические задания №18 Составление описания принципа выполнения строчек на полуавтомате класса 1820	2	
	Швейные машины для пришивания пуговиц	5	
	Практические задания №19 Составление описания принципа работы и применения пуговичных швейных машин.	2	
	Швейные машины для выполнения петель	2	
	Практические задания №20 Составление описания принципа работы и применения швейных машин петельного и закрепочного типа	2	
	Практические задания №21 Изучение особенностей и принципа работы швейного полуавтомата 25-А класса ПМЗ.	2	
	Швейные машины для обтачивания деталей сложной конфигурации	1	
	Швейные машины с применением манипуляторов для загрузки и выгрузки деталей	2	
Тема 1.1.1 Швейные машины с числовым программным управлением	Содержание учебного материала	11	
	Типы швейных машин	1	3
	Швейные машины для вышивальных работ	3	
	Практические задания №22 Рабочие органы вышивальной машины МСМ-170-272 фирмы Джуки Япония	2	
	Швейные машины многоцелевого назначения	2	
	Практические задания №23 Составление описания принципа выполнения основных строчек вышивальной швейной машиной модели AMS-212В	3	
Тема 1.1.2. Швейные машины для отделки изделий	Содержание учебного материала	19	
	Вышивальная машина BM50	1	3
	Практические задания №24 Составление описания вышивальной машины BM-50	2	
	Процесс образования основной строчки	1	

	Практические задания №25 Составление описания образования однолинейной тамбурной строчки	2	
	Наладка машины для выполнения различных видов строчек	3	
	Практические задания №26 Составление и описания машинных строчек на вышивальной машине ВМ-50	2	
	Приемы работы на машине	1	
	Многоголовочный вышивальный полуавтомат 8630 класса фирмы «Алтин»	1	
	Заправка ниток	1	
	Приемы работы на полуавтомате	1	
	Многоголовочные вышивальные автоматы фирмы «Таджима»	2	
	Практические задания №27 Составление таблицы приемов работы на швейной вышивальной машине и полуавтомате	2	2
Тема 1.1.3. Общие сведения о работе швейных машин	Содержание учебного материала	7	
	Правила подготовки машины к работе	1	
	Основные неисправности в работе швейных машин	2	
	Практические задания №28 Составление таблицы основных неисправностей в работе универсальной машины	3	
	Зачет за первое полугодие учебный год 2019-2020г	1	
Самостоятельная работа Выполнение описания последовательности заправки одноигольных и двухигольных швейных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки машин однопоточного и двухпоточного цепного стежка. Составление описания последовательности заправки машины для зигзагообразной строчки. Составление описания последовательности заправки обметочных и стачечно-обметочных машин. Особенности заправки. Составление описания последовательности заправки машин потайного стежка. Составление описания последовательности заправки петельных и закрепочных машин. Составление описания последовательности заправки пуговичных машин. Составление описания последовательности заправки. Особенности заправки швейных машин, специальных машин, полуавтоматов, автоматов Составление перечня правил техники безопасности при работе на машинных местах. Возможные неполадки в работе		50	

швейных машин, причины. Контроль за работой оборудования .Техническое обслуживание оборудования. Уход и смазка швейного оборудования. Составление перечня правил техники безопасности при работе на машинных местах			
Раздел 1. Выполнение технологических операций на современных видах оборудования, специальных устройствах, приспособлениях, средствах малой механизации		26	
Тема 1.1.4.Общие сведения о работе швейных машин	Содержание учебного материала	14	
	Основные неисправности в работе швейных машин	1	
	Практические задания №1 Составление таблицы основных неисправностей в работе специальных машин и полуавтоматах	3	
	Смазка швейных машин	1	
	Практические задания №2 Описание распространенных поломок швейных машин и способы их устранения.	3	
	Практические задания №3 Описание правил ухода за швейной машиной.	3	
	Техника безопасности в швейном производстве	2	
	Выбор оборудования при проектировании технологических процессов	1	
Тема1.1.5. Агрегированные рабочие места	Содержание учебного материала	12	
	Приспособления для направления полуфабриката к иглам швейных машин	2	2
	Прочие приспособления к швейным машинам	1	
	Система универсально-сборных приспособлений малой механизации	1	
	Практические задания №4 Изучение технических приемов установки , регулировки лапок- направителей и работы с ними	3	
	Практические задания №5 Изучение установки , регулировки и технические приемы работы с приспособлениями для подгибки и направления детали под прижимную лапку	3	
	Организационная оснастка	1	
	Совершенствование технологических процессов швейного производства на основе применения швейных машин, управляемых микропроцессорами	1	

Раздел 2 Оборудование для влажно- тепловой обработки изделий			21	
Тема 2.1. Общие сведения оборудовании для влажно-тепловой обработке изделий	Содержание учебного материала	21	3	
	Общие сведения о влажно- тепловой обработке изделий	1		
	Физико- механическая сущность влажно- тепловой обработки швейных изделий	1		
	Практические задания №6 Основные виды влажно- тепловой обработки	1		
	Режимы влажно- тепловой обработки материалов при изготовлении швейных изделий	1		
	Практические задания №7 Параметры влажно- тепловой обработки материалов	1		
	Классификация оборудования для тепловой и влажно- тепловой обработки	1		
	Рабочие органы оборудования для ВТО	1		
	Практические задания №8 Составление таблиц: Способов нагрева рабочих органов оборудования для ВТО Классификация конструкций органов оборудования для ВТО	1		
	Основные типы прессового оборудования для ВТО	1	3	
	Практические задания №9 Составить последовательность работы пресса модели 247 фирмы «Макпи» Италия	1		
	Прессы	1		
	Практические задания №10 Составить кинематическую схему механизмов пресса марки Cs-311	1		
	Парогенераторы. Паровоздушные манекены. Отпариватели	1		
	Практические задания №11 Выполнение схемы парогенератора марки МП-4 и описание принципа работа	1		
	Утюжильные столы	1		
	Практические задания №12 Выполнение схемы утюжильного стола модели СУ-М-1 и описание принципа работа	1		
	Утюги	1		

	Практические задания №13 Выполнение механизированного утюга ,принцип работы и достоинство утюга.	1	
	Практические задания №14 Марки утюгов и способы увлажнения изделия.	1	
Тема 2.2. Техника безопасности в процессах влажно- тепловой обработки	Содержание учебного материала	2	
	Основные требования по технике безопасности к технологическому оборудованию ВТО	1	3
	Безопасность работы на оборудовании для ВТО	1	
Самостоятельная работа Оборудование для влажно- тепловой обработки изделий . Классификация оборудования для тепловой и влажно- тепловой обработки швейных изделий. Техника безопасности при выполнении ВТО . Безопасность работы на оборудовании для ВТО		26	
Раздел 3 Оборудование подготовительно- раскройного производства		26	3
Тема 3.1 Транспортные средства швейных предприятий	Содержание учебного материала	3	
	Транспортные средства	1	
	Практические задания №15 Выполнение кинетической схемы ленточного конвейера и принцип работы	1	
	Оборудование складского и подготовительного производства	1	
Тема 3.2 . Оборудование подготовительного производства	Содержание учебного материала	1	2
	Основные функции подготовительного цеха	1	
Тема 3.3 Оборудование экспериментального цеха	Содержание учебного материала	1	2
	Основные задачи экспериментального цеха	1	

Тема 3.4. Оборудование раскройного производства	Содержание учебного материала	15	3
	Основные задачи раскройного цеха	1	
	Столы для ручного настиления материала	1	
	Игольчатые столы	1	
	Концевая линейка	1	
	Практические задания №16 Дать сравнительную характеристику настилочным столам	1	
	Стационарные раскройные машины	1	
	Передвижные раскройные машины с прямым ножом МР-120	1	
	Устройство и эксплуатация машин с дисковым ножом	1	
	Устройство и эксплуатация передвижных раскройных машин с пластинчатым ножом	1	
	Стационарные ленточные машины	1	
	Практические задания №17 Выполнение схемы стационарной ленточной машины Р-12 и принцип работы	1	
	Настилочные машины	1	
	Раскройные автоматизированные установки	1	
	Настиление тканей и способы раскроя материалов	1	
	Практические задания №18 Составление схемы способов раскроя материалов	1	
Тема 3.5. Техника безопасности в подготовительно-раскройном производстве	Содержание учебного материала	6	2
	Основные требования по технике безопасности к технологическому оборудованию подготовительно- раскройного производства	1	

	Безопасность работы на оборудовании подготовительно- раскройного производства	1	
	Мероприятия по защите от статического электричества	1	
	Практические задания №19 Выполнение схематического изображения участков статического электричества и меры предупреждения появления зарядов	2	
	Дифференцированный зачет по МДК 03.01 «Обслуживание и регулировка швейного оборудования».	1	
Самостоятельная работа Функции экспериментального производства. Функции подготовительного производства Функции раскройного производства. Оборудование, применяемое при серийном раскрое материалов .Техника безопасности в подготовительном раскройном производстве.		24	
Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) <i>(если предусмотрены)</i>	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
ПМ 03. Технология обработки изделий и выполнение их в материале.			
МДК 03.02. Технологическая обработка швейных изделий одежды.		377	
Тема 1. Введение.	Содержание	2	
	Назначение одежды. Классификация одежды		
Тема 2. Ручные работы.	Содержание	12	
	Организация рабочего места. Инструменты и приспособления для ручных работ. Технологические параметры элементов ниточных соединений Классификация и виды ручных стежков и строчек Характеристика ручных стежков и строчек Терминология ручных работ. ТУ на выполнение ручных работ		
	Практические занятия №1 Выполнение квалификации в табличной форме ручных стежков и швов. (оформление таблицы).	5	

	Практические занятия №2 Выполнение приемов пришивания фурнитуры (пуговиц, крючков, петель и кнопок).(оформление таблицы)		
Тема 3. Машинные работы.	Содержание	10	
	Организация рабочих мест. Оборудование, инструменты и приспособления для машинных работ Классификация машинных швов Характеристика машинных швов. Терминология машинных швов. Технические условия для выполнения машинных работ		
	Практические занятия №3 Выполнение квалификации в табличной форме машинных швов(оформление таблицы)	8	
	Практические занятия №4 Выполнить рисунки и схемы машинных швов с указанием последовательности выполнения		
	Практические задания № 5 Выполнение в табличной форме «Машинные ниточные швы»по предложенным образцам		
Тема 4. Влажно- тепловая Обработка (ВТО)	Содержание	4	
	Организация рабочего места Оборудование и приспособления для ВТО.. Терминология влажно- тепловых работ .Технические условия на выполнение ВТО		
Тема 5. Клеевой метод обработки деталей одежды.	Содержание	5	
	Сущность клеевого метода обработки одежды Виды и характеристика клеевых материалов Основные направления в применении клеевых материалов. Особенности обработки деталей одежды клеевыми прокладочными материалами. Дублирование прокладками изделия		
	Практические занятия № 6Выполнение в табличной форме «Характеристика клеевых материалов»	2	
	Зачет за второе полугодие по ПМ03 МДК 03.02	1	
Самостоятельная работа Самостоятельная проработка конспектов, учебной и специальной литературы. Приемы и выполнение ручных стежков. Комбинирование ручных стежков и строчек. Приемы пришивания фурнитуры. Регулировка машин. Способы и приемы выполнения машинных швов. Приемы проведения ВТО деталей и узлов изделий одежды		30	
Учебная практика Виды работ: Освоение основных приемов и навыков выполнения ручных работ: подбор игл и ниток; выполнение строчек прямого, косого и крестообразного стежков; выполнение строчек петельного, петлеобразного и специального		84	

стежков. ТУ на их выполнение. Пришивание пуговиц, петель, крючков, кнопок. Выполнение закреп. Освоение основных приемов и навыков выполнения машинных работ: машинные стежки и строчки сложной конфигурации (челночного и цепного стежка); средства малой механизации. Выполнение соединительных, краевых и отделочных швов. ТУ на их выполнение. Освоение основных приемов и навыков выполнения работ при клеевых соединениях разных видов. Освоение основных приемов и навыков выполнения работ на оборудовании для влажно- тепловой обработки. Освоение и отработка скоростных навыков при выполнении машинных строчек и швов. Изготовление постельного белья.				
Тема .6 Обработка деталей и узлов швейных изделий	содержание		30	2
		Виды вытачек. Обработка вытачек		
		Виды кокеток. Соединение неотлитных кокеток с основными деталями Особенности обработки отлетных кокеток		
		Обработка мелких деталей одежды: клапанов, листочек , пат, хлястиков, пояса и шлевок.Последовательность выполнения. Технические условия на выполнение.		
		Виды карманов. Обработка прорезных карманов с клапаном и одной обтачкой; кармана в сложную рамку; кармана в простую рамку; кармана с клапаном и двумя обтачками; кармана с листочкой втачными концами; кармана с листочкой настрочными концами. Обработка накладных карманов: способы обработки простого накладного карман; способы соединения обработанного накладного кармана с изделием; особенности обработки сложных накладных карманов и соединение их с изделием Разновидности карманов в швах. Обработка карманов в рельефных швах; особенности обработки карманов в рельефных швах с отделочной строчкой, с листочкой.		
		Практические занятия№1 Составление последовательности обработки вытачек в зависимости от вида изделия в рисунках и схемах с последующей нумерацией строчек		
	Практические занятия №2 Составление таблицы машинных швов применяемых при соединении кокетки с изделием.			
	Практические занятия№3 Составление последовательности обработки клапана. На рисунке или схеме клапана выполнить нумерацию выполнения строчек			
	Практические занятия№4 Составление технологической последовательности выполнения прорезных карманов и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек			
	Практические занятия№5 Составление технологической последовательности выполнения			

	накладных карманов и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек		
	Практические занятия №6 Составление технологической последовательности выполнения карманов в швах и зарисовка узла в разрезе с последовательной нумерацией строчек		
	Практические занятия №7 Выполнить карманы из бумаги. схема и последовательность выполнения строчек и швов		
Тема 7 Технология изготовления швейных изделий(поясные изделия)	Содержание		20
	7.1	Обработка юбок. Модели юбок и их описание.	
		Детали кроя. Наименование линий и срезов. Способы обработки различных швов в юбках. Обработка вытачек и складок. Обработка шлицы. Обработка застежек в юбках. Способы обработки верхнего и нижнего срезов юбок. Особенности обработки юбки на подкладке. Окончательная отделка юбки.	
	Практические задания № 8 Описание внешнего вида юбки по приложенным рисункам моделей юбок. Выполнение деталей кроя изделий		15
	Практические занятия № 9 Составление технологической последовательности обработки застежки – молнии в юбки (таблица)		
	Практические занятия № 10 Составление технологической последовательности обработки верхнего среза юбки обтачкой		
	Практические занятия № 11 Составление технологической последовательности обработки верхнего среза юбки притачным поясом		
	Практические занятия № 12 Составление рациональной технологической последовательности сборки юбок.		
	Содержание		26
	7.2	Общие сведения. Модели брюк и их описание .	
		Обработка женских и мужских брюк: Детали брюк. Технологическая последовательность обработки брюк. Обработка подкладки. Способы обработки карманов. Обработка вытачек. Обработка срезов. Обработка пояса. Особенности обработки брюк. Окончательная отделка брюк.	
	Практические занятия №13 Описание внешнего вида модели по рисунку моделей брюк. Выполнение деталей кроя изделия.		16
	Практические работы №14 ВТО передних и задних половинок брюк(рисунки, технические условия)		
	Практические занятия № 15 Составление технологической последовательности способов		

	обработки гульфика, рисунки, схемы, нумерация последовательности выполнения			
	Практические занятия №16 Составление технологической последовательности обработки боковых и шаговых срезов брюк			
	Практические занятия №17 Составление технологической последовательности обработки верхнего среза брюк			
	Практические занятия №18 Составление технологической последовательности обработки низа брюк			
	Практические занятия №19 Составление технологической последовательности окончательной обработки мужских брюк			
Тема 8 Технология изготовления швейных изделий(плечевые изделия)	Содержание		40	
	8.1	Общие сведения. Описание внешнего вида моделей		
		Обработка женского платья: Детали кроя платья. Обработки срезов, вытачек, подрезов и рельефов. Обработка складок. Отделка изделий. Обработка и соединение буф. Особенности обработки кокеток. : Особенности обработки карманов. Виды петель и застежек и способы их обработки. Виды застежек. Обработка боковых и плечевых срезов. Виды воротников, их обработка и соединение с горловиной. Способы обработки горловины в изделиях без воротника. Виды рукавов без манжет и способы их обработки. Виды манжет, способы обработки и соединения их с рукавами. Соединение рукавов с проймами. Обработка пройм в изделиях без рукавов. Способы соединения лифа платья с юбкой. Обработка низа платьев и блузок. Соединение подкладки с платьем. Окончательная отделка изделий. Контроль качества изделия. Дефекты, возникающие в процессе изготовления изделия; причины и способы их устранения		
	Практические занятия №18 Описание внешнего вида модели по рисунку моделей изделий платьево- блузочного ассортимента. Выполнение деталей кроя изделия.		24	
	Практические занятия №19 Составление технологической последовательности обработки складок			
	Практические занятия № 20 Составление технологической последовательности обработки сборки, оборки, волана, рюши и соединение с изделием			
	Практические занятия № 21 Составление технологической последовательности обработки и соединения беек с изделием			
	Практические занятия № 22 Составление технологической последовательности обработки и			

	соединения кокеток с изделием		
	Практические занятия № 23 Составление технологической последовательности обработка застёжки обтачками - подбортами		
	Практические занятия № 24 Составление технологической последовательности обработка застёжки втачная планка		
	Практические занятия №25Составление технологической последовательности обработки срезов		
	Практические занятия № 26 Составление технологической последовательности обработка отложного воротника		
	Практические занятия № 27 Составление технологической последовательности соединение воротника с горловиной		
	Практические занятия № 28 Составление технологической последовательности обработка горловины подкройной обтачкой и бейкой		
	Практические занятия № 29 Составление технологической последовательности обработка и соединение с рукавами притачных манжет.		
Зачет за первое полугодие четвертый курс по МДК 03.02	1		
Самостоятельная работа при изучении тем Самостоятельная проработка конспектов, учебной и специальной литературы (по вопросам к главам, темам).Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций; оформление практических работ. Самостоятельное изучение дополнительной документации и иллюстрированных пособий. Обработка деталей и основных узлов швейных изделий. Приемы обработки деталей с использованием клеевых материалов		85	
Итого за четвертый курс первое полугодие 2019-2020учебного года		235	
Учебная практика Виды работ: ТУ на выполнение ручных, машинных, влажно- тепловых работ. Обработка отдельных деталей и узлов изделий одежды: хлястиков, пагонов, пат, поясов, кокеток, петель, клапанов, различных карманов, манжет, застёжек, воротников, бортов, оборок, воланов, рюш. Изготовление декоративных изделий для дома с применением лоскутной техники. Изготовление постельного белья. Изготовление изделий одежды без примерок (мужские трусы, женский фартук, ночная сорочка (пижама).Освоение операций ВТО. Выполнение различных видов отделочных работ. Обучение навыкам технологического изготовления изделий одежды в материале. Изготовление швейных изделий ассортиментных групп без примерок. Применение традиционных рациональных методов технологической обработки изделий. Изготовление юбок различных силуэтов (прямых, расклешенных). Мужских и женских брюк.Изготовление легкой детской одежды. Изготовление женских изделий. Художественная вышивка изделий одежды.		204	
Всего за четвертый курс первое полугодие 2019-2020г		439	

Четвертый курс второй полугодие 2019-2020г			
ПМ 03. Технология обработки изделий и выполнение их в материале.			
Раздел 1 МДК 03.02. Технологическая обработка швейных изделий одежды		132	
Тема 8 Технология изготовления швейных изделий продолжение (плечевые изделия)	содержание		5
	8.2	Особенности обработки жилета: Модели жилетов. Описание внешнего вида жилета. Детали кроя, срезы и линии деталей жилета. Обработка частей переда жилета. Обработка переда жилета. Обработка спинки жилета. Соединение боковых и плечевых срезов окончательная отделка жилета	
	Практические занятия №30 Составление технологической последовательности обработки переда жилета в табличной форме.		3
	содержание		8
	8.3	Особенности обработки мужского пиджака: Модели пиджаков. Описание внешнего вида пиджака. Дублирование деталей пиджака. Особенности обработки карманов мужских пиджаков. Особенности обработки подкладки и соединение ее с изделием	
	Практические занятия №31 Составление унифицированной обработки прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в табличной форме		6
	Практические занятия №32 Составление технологической последовательности обработки воротника в табличной форме с техническими условиями на выполнение		
	Содержание		85
	8.4	Обработка изделий пальто- костюмного ассортимента одежды	
	Общие сведения. Описание внешнего вида моделей. Детали изделия из основного материала. Детали кроя подкладки. Подготовка деталей кроя к пошиву. Виды спинки и последовательность их обработки. Обработка шлицы в среднем шве спинки. Обработка бортовой прокладки. Технические условия на выполнение бортовой прокладки. Виды бортовых прокладок и способы их обработки. Соединение бортовой прокладки с передом		

	<p>изделия.Виды петель и обработка петель. Обработка бортов. Обработка нижних углов бортов. Обработка низа изделия при различных способах соединения подкладки с изделием. Обработка потайной застежки с дополнительным прорезом на подборте. Соединение боковых срезов переда и спинки. Соединение плечевых срезов переда и спинки. Виды воротников. Детали воротника. Способы обработки воротника и соединение его с изделием. Обработку капюшона и соединение его с изделием. Обработка воротников, цельнокроеных с верхними частями подбортов(шаль, апаш). Виды рукавов. Обработка рукавов. Виды шлиц. Обработка шлиц в рукавах. Соединение рукавов с подкладкой. Соединение рукавов с проймами. Обработка пройм изделия. Виды дополнительных накладок и способы соединения их с изделием. Особенности обработки внутренних карманов. Обработка подкладки.Способы соединения ее с изделием. Окончательная отделка изделия.</p>		
	<p>Практические занятия№33 Описание внешнего вида модели по рисунку моделей изделий пальто- костюмного мужского ассортимента.</p> <p>Практические занятия№34 Составление технологической последовательности обработки шлицы в среднем шве спинки в табличной форме и выполнение рисунка с техническими условиями на выполнение</p> <p>Практические занятия№35 Составление технологической последовательности наметывания переда на бортовую прокладку в табличной форме и выполнение рисунка с техническими условиями на выполнение</p> <p>Практические занятия№36 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка петель с двумя обтачками» с выполнением рисунков, схем</p> <p>Практические занятия№37 Составление технологической последовательности в таблице «Обработка изделия с цельнокроеными подбортами</p> <p>Практические занятия№38 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка воротника»</p> <p>Практические занятия№39 Составление технологической последовательности в табличной форме «Соединение воротника с горловиной»</p> <p>Практические занятия№40Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка рукавов»</p> <p>Практические занятия№41 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка открытой шлицы»</p> <p>Практические занятия №42 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка манжет»</p>	40	

	Практические занятия №43 Составление технологической последовательности в табличной форме «Соединение манжеты с рукавом»		
	Практические занятия №44 Составление технологической последовательности в табличной форме «Изготовление дополнительных накладок»		
	Практические занятия №45 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка кармана в шве притачивания подкладке»		
	Практические занятия №46 Составление технологической последовательности в табличной форме «Обработка подкладки и соединение с изделием комбинированным способом»		
Тема 10 Особенности изготовления изделий одежды по индивидуальным заказам	Содержание	8	
	Виды предприятий. Характеристика и оборудование основных помещений ателье Прием и оформление заказов. Определение сложности изготовления модели. Особенности изготовления одежды с примерками. Изготовление плечевых изделий с одной примеркой. Изготовление плечевых изделий с двумя примерками. Особенности изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента с примерками. Особенности изготовления поясных изделий с примерками. Основы бригадного метода изготовления одежды. Особенности изготовления изделий из полуфабрикатов.		
	Практические задания 47 «Прием и оформление заказа »	7	
	Практические задания №49 Составление таблицы «Подготовка и проведение примерки поясных изделий »		
	Практические задания №49 Составление таблицы «Подготовка и проведение примерки поясных изделий »		
	Тема 11 Контроль качества изделий	Содержание	2
Определение качества изделий. Виды контроля за качеством изделий. Определение сортности изделий			
Практические задания №50 Составление таблиц «Определение сортности изделий»		3	
Тема 12 Ремонт и обновление одежды	Содержание	5	
	Характеристика износа одежды. Виды ремонта одежды. Ремонт локальных повреждений одежды. Ремонт и обновление карманов. Ремонт и обновление бортов изделия. Ремонт и обновление воротника. Ремонт низа изделия. Удлинение изделия по линии низа. Ремонт подкладки изделия. Обновление одежды		
	Практические задания №51 Составление технологической последовательности в табличной форме «Ремонт низа рукава с значительным повреждением »	3	
	Дифференцированный зачет по МДК . 03.02	1	

Самостоятельная работа Система проработки конспектов, учебной и специальной литературы (по вопросам к темам). Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций; оформление практических работ. Самостоятельное изучение дополнительной документации и иллюстрированных пособий.	71	
	203	
Учебная практика Виды работ: Выполнение технологической обработки срезов, выточек, складок и рельефов. Выполнение технологической обработки мелких деталей одежды: паты, хлястики, погоны, пояса. Выполнение технологической обработки различных видов карманов. Выполнение технологической обработки поясных изделий (юбок). Выполнение технологической обработки поясных изделий (брюк). Выбор и выполнение технологической обработки декоративных деталей на основе анализа рациональных методов. Выбор и выполнение технологической обработки застежек на основе анализа рациональных методов. Выбор и выполнение технологической обработки воротников на основе анализа рациональных методов. Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении блузок Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении платьев Проведение анализа рациональных методов технологической обработки и применение их на практике при изготовлении жакетов. Отработка качества и скоростных навыков изготовления узлов.	108	
Всего	311	
	750	
Производственная практика Виды работ Определение и применение качественной характеристики материалов различного вида одежды. Определение и применение качественной характеристики материалов для определенной модели изделия по индивидуальному заданию. Определение свойств материалов различными способами и подбор для модели конкретной ассортиментной группы в практике производственного процесса. Подбор ткани с учетом основных характеристик (плотности, толщины, ширины, массы) для изготовления образца поузловой обработки или индивидуальной модели одежды в практике производственного процесса.	288	

<p>Определения долевой нити, лицевой и изнаночной стороны, ширины и длины отреза ткани для подготовки к раскрою в условиях производственного процесса.</p> <p>Подбор и использование швейных ниток для ручных работ для строчек временного назначения (сметывания), строчек постоянного назначения (подшивания, пришивания, зашивания) в условиях производственного процесса.</p> <p>Подбор фурнитуры для индивидуальной модели одежды.</p> <p>Подбор отделочных материалов для индивидуальной модели одежды в условиях производственного процесса.</p> <p>Выполнение конфекционирования с учетом соответствия особенностей модели и свойств материалов в условиях производственного процесса.</p> <p>Составление и использование конфекционной карты на индивидуальное поясное изделие (юбки, брюки и др.) в условиях производственного процесса.</p> <p>Составление и использование конфекционной карты на индивидуальное плечевое изделие (блузки, платья, жакеты и др.) в условиях производственного процесса.</p> <p>Соблюдение технологической последовательности обработки отдельных узлов швейных изделий с использованием технологических терминов в условиях производственного процесса.</p> <p>Проведение контроля качества готового кроя изделий в условиях производственного процесса.</p> <p>Проведение контроля качества поузловой обработки изделий в условиях производственного процесса.</p> <p>Проведение контроля качества готовых изделий в условиях производственного процесса.</p> <p>Составление технической документации на индивидуальное изделие: техническая зарисовка модели; технологическое описание модели; составление технологической последовательности на изготовление индивидуального швейного изделия в условиях производственного процесса.</p>		
Всего за курс обучения	1489	

4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Образовательные технологии

Образовательные технологии используемые при реализации различных видов учебных занятий и дающие наиболее эффективные результаты освоения междисциплинарных курсов:

Традиционные технологии (классно-урочная система).

Информационно – коммуникационная технология.

Технология развития критического мышления.

Проектная технология.

Технология проблемного обучения.

Модульная технология.

Кейс – технология.

Технология интегрированного обучения .

Групповые технологии

Наименование дисциплины, профессионального модуля, МДК в соответствии с учебным планом	Семестр	Вид занятия*	Используемые активные и интерактивные формы проведения занятий	Разработанные учебно-методические материалы, обеспечивающие реализацию формы проведения занятий
МДК.03.01 Обслуживание и регулировка швейного оборудования	Шестой, седьмой, восьмой	Л ПЗ	Компьютерные симуляции; деловые и ролевые игры; разбор конкретных ситуаций; психологические и иные тренинги; групповые дискуссии.	УМК по модулям, методические рекомендации по организации самостоятельной работы, раздаточные материалы, презентации к урокам, видеоматериалы, банки контрольноизмерительных материалов.
МДК.03.02 Технологическая обработка швейных изделий одежды	Шестой, седьмой, восьмой	Л ПЗ	Компьютерные симуляции; деловые и ролевые игры; разбор конкретных ситуаций; психологические и иные тренинги; групповые дискуссии.	УМК по модулям, методические рекомендации по организации самостоятельной работы, раздаточные материалы, презентации к урокам, видеоматериалы, банки контрольноизмерительных материалов.

*) Л – лекции, ПЗ – практические занятия, С – семинары, ЛР – лабораторные занятия

Для обучения студентов с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов применяются следующие образовательные технологии:

Для контактного вида учебной работы:

- практические занятия;
- социально-активные методы: дискуссия, мозговой штурм, ролевая игра, мультимедийная презентация, дистанционные технологии и привлечение возможностей Интернета;
- индивидуальная работа с преподавателем;
- индивидуальная консультация, работа с лекционным и дополнительным материалом, беседа, морально-эмоциональная поддержка и стимулирование, дистанционные технологии.

Самостоятельная работа:

- работа с книгой и другими источниками информации, план-конспекты;
- реферативные (воспроизводящие), эвристические, творческие самостоятельные работы;
- индивидуальные и групповые проектные работы;
- дистанционные технологии.

4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению
Реализация программы модуля предполагает наличие учебного швейной мастерской для изготовления одежды с вышивальным оборудованием.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-наглядных пособий, в т.ч. на электронных носителях;
- комплект раздаточных дидактических материалов;
- манекены.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедийный проектор;
- интерактивная доска.
- тематические стенды
- плакаты
- манекен
- образцы моделей одежды

Для обучающихся с нарушением слуха необходимо наличие в аудиториях сурдотехнических средств (например, звукоусиливающие аппаратуры), мультимедийных средств, так как видеоматериалы играют особую роль в обучении слабослышащих, другие технические средства приема-передачи учебной информации в доступных формах.

- Портативная информационная индукционная система.

- Система звукового поля(акустическая система и передатчик с микрофоном).

Оборудование швейной мастерской:

- стол для выполнения ручных работ;
- рабочее место для выполнения машинных работ;
- рабочее место для выполнения утюжильных работ.
- рабочее место преподавателя;
- рабочие места обучающихся для ручных работ (по количеству обучающихся);
- рабочие места обучающихся для машинных работ (по количеству обучающихся);
- универсальные промышленные швейные машины;
- бытовые швейные машины;
- швейные полуавтоматы ;
- швейное спец. оборудование;
- оборудование для ВТО;
- примерочная кабина;
- для хранения инструментов, швейных материалов, дидактических материалов;
- раскройные столы;

Оборудование кабинета спец. технологии и оборудования:

- рабочее место преподавателя;
- рабочие места обучающихся;
- шкафы для литературы и дидактического материала;

Инструменты и приспособления:

- измерительные инструменты и приспособления;
- манекены;
- лекала раскройные и чертежные;
- комплекты ручных инструментов и приспособлений;
- чертежный инструмент

Дидактические материалы:

- комплект плакатов по ручным и машинным строчкам и швам;
- схемы обработки узлов;
- макеты образцов узлов;
- инструкционно – технологические карты;
- опорные конспекты;

- карточки-задания;
- тестовые задания;
- методические указания на выполнение практических, самостоятельных работ.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест для реализации программы производственной практики должно обеспечивать организацию проведения всех видов работ, предусмотренных профессиональным модулем.

4.3. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. В.Я. Франц «Оборудование швейного производства». Учебник для сред. проф. образования. М.: Издательский центр «Академия», 2002г.
2. А.С. Ермаков «Оборудование швейных предприятий». Учебник для сред. проф. образования. М.: ИРПО;ПрофОбрИздат,2002г.
3. М.А.Силаева «Пошив изделий по индивидуальным заказам». Учебник для студентов учреждений сред.проф. образования. М.: Издательский центр «Академия», 2015г
4. М.А.Силаева «Технология одежды». в 2 частях Учебник для студентов учреждений сред.проф. образования. М.: Издательский центр «Академия», 2017г

Дополнительные источники:

1. Силаева М.А. «Пошив изделий по индивидуальным заказам» М., Издательский центр «Академия», 2005
2. Труханова А.Т. «Технология женской и детской легкой одежды» М., Издательский центр «Академия», 2005
3. Львова С. А. Оборудование швейного производства: учебник для нач. проф. образования – М.: издательский центр «Академия», 2010.- 208 стр

Дополнительные источники:

4. Бердник Т.О., Неклюдова Т.П. «Основы художественного проектирования костюма и эскизной графики» Феникс, 2005
5. Пармон Ф. М., Кондратенко Т. П. «Рисунок и графика костюма». Архитектура-М, 2005
6. Гусейнов Г.М., Ермилова В.В., Ермилова Д.Ю.«Композиция костюма» М., Издательский центр «Академия», 2005
7. Силаева М.А. «Пошив изделий по индивидуальным заказам» М., Издательский центр «Академия», 2005

8. Труханова А.Т. «Технология женской и детской легкой одежды» М., Издательский центр «Академия», 2005
9. В.В.Ермилова, Д.Ю. Ермилова «Моделирование и художественное оформление одежды» Учебник для сред. проф. образования. М.: Издательский центр «Академия», 2004г.

4.4. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение данного модуля осуществляется на 3-4 курсе обучения (шестой - восьмой семестры).

Теоретические занятия и учебная практика проводятся в образовательном учреждении в рамках учебного кабинета и швейной мастерской для изготовления одежды с с вышивальным оборудованием.

Учебная практика рассредоточенная проводится параллельно с теоретической частью модуля из расчета 1 день в неделю по 6 часа. Консультации обучающихся проводятся в соответствии с графиком консультаций, составленным учебным заведением.

При освоении программы МДК формой промежуточного контроля является зачет в 8 семестре. Формой итоговой аттестации по модулю является экзамен (квалификационный). Условием допуска к экзамену является положительная аттестация по МДК (промежуточная аттестация), учебной практике (текущая и промежуточная аттестация)

При реализации примерной адаптированной образовательной программы максимальный объем учебной нагрузки обучающегося инвалида или обучающегося с ограниченными возможностями здоровья, который обучается на базе основного общего образования, может быть снижен до 45 академических часа в неделю при шестидневной учебной неделе, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы, всех учебных циклов и разделов адаптированной образовательной программы. Максимальный объем аудиторной нагрузки для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья при этом может быть снижен до 30 академических часов в неделю.

4.5. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам):

- высшее образование или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля, опыт деятельности в

организациях соответствующей профессиональной сферы, стажировка в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

- инженерно-педагогический состав и мастера: высшее образование или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля, опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы, стажировка в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

При реализации ПАОП СПО по профессии 29.01.04 Художник по костюму адаптированной для лиц с ограниченными возможностями здоровья по слуху должны быть включены должности специалистов психолого-педагогического сопровождения:

- педагог-психолог,
- тьютор,
- социальный педагог,
- сурдопереводчик,
- специалист по техническим и программным средствам обучения.

Задачи **педагога-психолога** заключаются в:

- определении актуального уровня когнитивного развития обучающегося, зоны ближайшего развития;
- выявлении особенностей эмоционально-волевой сферы, личностных особенностей обучающегося, характера взаимодействия со сверстниками, родителями и другими взрослыми;
- определении рекомендаций педагогам и другим специалистам по налаживанию конструктивного взаимодействия как с родителями обучающегося, так и с самим обучающимся;
- консультировании педагогов, родителей и обучающихся;
- проведении работы по профилактике и преодолению конфликтных ситуаций.

Социальный педагог - основной специалист, осуществляющий контроль за соблюдением прав обучающегося. На основе социально-педагогической диагностики социальный педагог выявляет потребности обучающегося и его семьи в сфере социальной поддержки, определяет направления помощи в адаптации в образовательной организации. Социальный педагог устанавливает взаимодействие с учреждениями-партнерами в области социальной поддержки (Служба социальной защиты населения, органы опеки и др.), общественными организациями, защищающими права детей, права инвалидов. Важная сфера деятельности социального педагога - помощь родителям обучающегося с нарушением слуха в адаптации в образовательной организации.

Сурдопереводчик - это специалист, который осуществляет перевод посредством жестового языка для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья по слуху. Владеет обратным переводом жестовой речи глухих обучающихся в устную речь. Ведёт постоянную работу по унификации жестов для достижения лучшего взаимопонимания глухих обучающихся. Совместно с преподавателем или мастером производственного обучения проводит учебные занятия в соответствии с требованиями Федеральных государственных образовательных стандартов. Организует и контролирует самостоятельную работу обучающихся с ограниченными возможностями здоровья по слуху. Использует наиболее эффективные формы, методы и средства обучения, новые педагогические технологии, при этом учитывая психофизические качества обучающихся. Формирует у обучающихся профессиональные умения и навыки, подготавливает их к практической деятельности. Помогает педагогам и другим специалистам наладить конструктивное взаимодействие как с родителями обучающихся, так и с самими обучающимися. Сурдопереводчик выполняет ещё более широкую функцию - он помогает адаптироваться обучающимся с ограниченными возможностями здоровья по слуху в социокультурной среде образовательной организации. Специалист по специальным техническим и программным средствам обучения инвалидов, помогает использовать технические и программные средства обучения преподавателям и обучающимся, содействует в обеспечении студентов-инвалидов дополнительными способами передачи, освоения и воспроизводства учебной информации, занимается разработкой и внедрением специальных методик, информационных технологий и дистанционных методов обучения.

Мастера производственного обучения: должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников, дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года. Преподаватель является основным участником междисциплинарной команды специалистов, осуществляющих психолого-педагогическое сопровождение обучающегося с нарушением слуха, его семьи и других участников образовательного процесса. Для эффективной работы преподавателей и мастеров производственного обучения по созданию условий для получения образования обучающихся с ограниченными возможностями здоровья по слуху должны быть организованы подготовка, переподготовка и повышение квалификации педагогов с целью получения знаний о психофизиологических особенностях инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, специфики приёма-передачи учебной информации,

применения специальных технических средств обучения с учётом различных нарушений функций организма человека.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

инженерно-педагогический состав и мастера: высшее образование или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля, опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы, стажировка в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

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

Контроль и оценка результатов освоения МДК осуществляется преподавателем в процессе проведения практических работ, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований. Аттестация по МДК - дифференцированный зачет на основе накопительной системы оценивания.

Аттестация по учебной практике - дифференцированный зачет
Итоговая аттестация по профессиональному модулю - экзамен (квалификационный). Условием допуска к экзамену является положительная аттестация по МДК (промежуточная аттестация), учебной практике (текущая и промежуточная аттестация). Экзамен (квалификационный) рекомендуется проводить в виде выполнения практических работ и устно.

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

Результаты(освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК3.1 Определять свойства и качество материалов для изделий одежды.	- точность определения технологических свойств материалов при выборе параметров и режима их обработки - способность определения	текущий контроль в форме защиты практических работ; устный и письменный опрос; тестирование.

	качества материалов органолептическим методом для изготовления определенного вида одежды	экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики.
ПК 3.2. Выбирать материалы для изделий одежды с учетом соответствия особенностей модели и свойств материала	- аргументированность подбора пакета основных и прикладных материалов назначению и конструкции изделия одежды - соответствие выбора фактуры материалов для проектируемой модели современному направлению моды	текущий контроль в форме защиты практических и лабораторных работ; устный и письменный опрос; тестирование. Экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики
ПК3.3Применять поузловую технологическую обработку изделий.	- соответствие способов технологической обработки изделия свойствами ткани и конструктивному решению модели - соблюдение технологической последовательности обработки узлов при изготовлении изделий одежды, согласно модельным особенностям -соответствие параметрам технологической обработки изделий одежды ОСТ178335-80»Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам ,швам», РСТ РСФСР786-91»Бытовое обслуживание населения. Изделия швейные,	текущий контроль в форме защиты практических и лабораторных работ; устный и письменный опрос; тестирование. Экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики

	изготовленные по индивидуальным заказам»	
ПК3.4Применять современные методы и приемы при обработке изделий одежды.	<ul style="list-style-type: none"> - рациональность выбора методов и приемов технологической обработки при изготовлении одежды - эффективность использования новых технологий в производстве одежды 	текущий контроль в форме защиты практических и лабораторных работ; устный и письменный опрос; тестирование. Экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики
ПК 3.5.Применять по назначению современные виды оборудования, специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации при выполнении технологических операций.	<ul style="list-style-type: none"> - техничность эксплуатации швейного оборудования при изготовлении одежды -точность регулирования парпметров швейного оборудования для выполнения технологических операций - рациональность подбора специальных устройств, приспособлений и средств малой механизации при выполнении технологических операций -грамотность задания команд управления швейной машиной при выполнении различных технологических операций - обоснованность применения швейного оборудования в соответствии с его функциональным назначением - выполнение требований охраны труда и правил электробезопасности в 	текущий контроль в форме защиты практических и лабораторных работ; устный и письменный опрос; тестирование. Экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики

	процессе эксплуатации швейного оборудования, согласно требованиям	
ПК 3.6. Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия	своевременность проведения контроля качества технологических операций при изготовлении одежды; - точность определения основных показателей качества одежды органолептическим и измерительным методами; - соответствие качества изготовленной одежды технологическим, эстетическим и конструктивно-эргономическим показателям	текущий контроль в форме защиты практических работ; устный и письменный опрос; тестирование. экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики;
ПК 3.6. Контролировать качество обработки деталей, узлов, готового изделия	своевременность проведения контроля качества технологических операций при изготовлении одежды; - точность определения основных показателей качества одежды органолептическим и измерительным методами; - соответствие качества изготовленной одежды технологическим, эстетическим и конструктивно-эргономическим показателям	текущий контроль в форме защиты практических работ; устный и письменный опрос; тестирование. экспертная оценка выполнения индивидуального задания, составленного в соответствии с программой практики;

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей	Демонстрация интереса к будущей профессии в процессе	Наблюдение за деятельностью

будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	теоретического обучения, учебной практики; участие в конкурсах предметных недель, участие в конкурсах профессионального мастерства;	обучающегося в процессе обучения. Результаты участия в конкурсах.
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Соответствие способов достижения цели, способам определенным руководителем.	Анализ результатов практических работ.
ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Положительная динамика в организации деятельности по результатам самооценки, самоанализа и коррекции результатов собственной работы; своевременность выполнения работ; качество выполненных работ.	Тестирование Ведомости сдачи выполненных работ. Ведомости по результатам обучения за периоды.
ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Эффективный поиск необходимой информации; Анализ инноваций в области профессиональной деятельности; Обзор публикаций в профессиональных изданиях.	Отчет о новостях в профессиональной сфере (в любой форме). Внеаудиторная самостоятельная работа – поиск информации по предложенной тематике и подготовка дидактического материала.
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Использование информационных технологий в процессе обучения; Освоение программ, необходимых для профессиональной деятельности.	Результаты выполнения заданий (представленная информация на электронном носителе).
ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения на принципах толерантного отношения: соблюдение норм деловой культуры; соблюдение этических норм.	Оценка по поведению. Результаты участия в командных мероприятиях.
ОК 6 Готовить к работе производственное помещение и поддерживать его санитарное состояние.	Выполнение работ по подготовке производственного помещения к работе; аккуратность в работе.	Ведомость оценок по учебной практике.

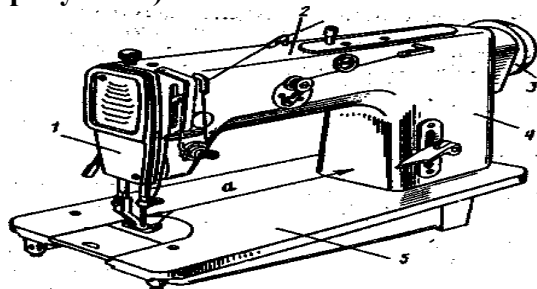
ОК 7 Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	Своевременное получение приписного свидетельства; Участие в военно-патриотических мероприятиях; Участие в военно-спортивных объединениях; Выполнение профессиональных обязанностей во время учебных сборов.	Результаты участия в соревнованиях. Предоставление копии приписного свидетельства.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица)

процент результативности (правильных ответов)	качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (оценка)	вербальный аналог
90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
70-79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

ПМ.03 «Технологическая обработка изделий и выполнение их в материале»
МДК03.01. «Обслуживание и регулировка швейного оборудования»

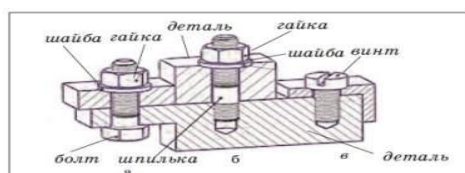
1. Подпишите название частей, из которых состоит головка швейной машины (см. рисунок 1)?



- 1 _____
- 2 _____
- 3 _____
- 4 _____
- 5 _____
- 6 _____

Рисунок 1

2. Выбрать правильный ответ: Как называются соединения деталей швейной машины с помощью болтов, винтов, шпилек, гаек, шайб (рисунок 2)?



- А) разъемные
 Б) неразъемные

Рисунок 2

3. Выбрать правильный ответ: Как называются несколько деталей швейной машины, приходящих в движение от взаимодействия друг с другом?

- А) механизм Б) неразъемные соединения В) фронтальная часть

4. Выбрать правильные ответы: Какие детали являются рабочими органами швейной машины? А) игла Б) лапка В) зубчатое колесо Г) зубчатая рейка Д) вал Е) нитепритягиватель Ж) челнок

5. Установить соответствие между деталью швейной машины и ее назначением.

1) Игла	А) служит для перемещения материала на величину стежка
2) Лапка	Б) подает нитку к игле, затягивает стежок, сдергивает нитку с бобины
3) Зубчатая рейка	В) прокалывает материал, проводит через него нитку, образует петлю для захвата ее челноком
4) Челнок	Г) захватывает петлю иглы, обводит ее вокруг шпульки, осуществляет переплетение верхней и нижней нитей
5) Нитепритягиватель	Д) прижимает материал к игольной пластине и рейке, помогая перемещению ткани

6. Выбрать правильный ответ: Для чего нужны подшипники швейной машине?



Рисунок 3

- А) для преобразования движения
- Б) для передачи движения
- В) для поддержания движения вращающихся валов

7. Выбрать правильный ответ: Как называется механизм, изображенный на рисунке 4 ?

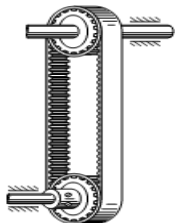


Рисунок 4

- А) червячная передача
- Б) зубчатая передача
- В) эксцентриковый механизм
- Г) зубчато-ременная передача
- Д) кривошипно-шатунный механизм

8. Выбрать правильный ответ: Как называется механизм, который преобразует вращательное движение в поступательное (вверх-вниз)?

- А) эксцентриковый
- Б) кривошипно-шатунный
- В) червячная передача
- Г) подшипники

9. Выбрать правильный ответ: Какие детали относятся к кривошипно-шатунному механизму?

- А) эксцентрик
- Б) кривошип
- В) зубчатый ремень
- Г) зубчатое колесо
- Д) шатун
- Е) вал

10. Под какими номерами указаны данные детали на рисунке 5?

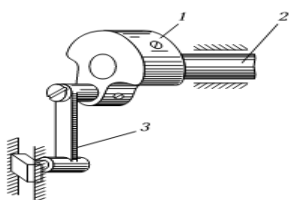


Рисунок 5

- А) эксцентрик
- Б) кривошип
- В) зубчатый ремень
- Г) зубчатое колесо
- Д) шатун
- Е) вал

11. Вставить пропущенное слово, используя варианты ответов: «Эксцентриковый механизм служит для преобразования вращательного движения в ...»

- А) поступательное
- Б) колебательное
- В) передающее
- Г) поддерживающее

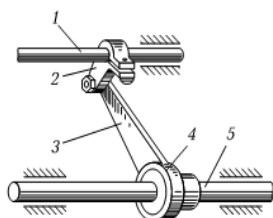


Рисунок 6

- 1 _____
- 2 _____
- 3 _____
- 4 _____
- 5 _____

12.
Подпи-
шите
назван-
ие
детале

й, относящихся к эксцентриковому механизму (см. рис 6)

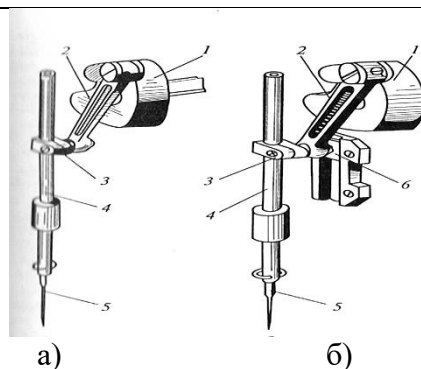
13. На рисунке представлены два типа механизма иглы. Выберите механизм иглы машины 1022М кл, назовите его тип и перечислите детали механизма.

Механизм иглы машины 1022 кл изображен на рисунке _____

Тип механизма _____

Детали механизма:

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____



14. Подпишите название частей, из которых состоит игла для швейных машин (см. рисунок 7)

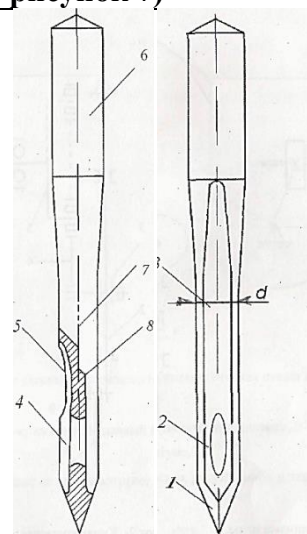


рисунок 7

- 1 _____
- 2 _____
- 3 _____
- 4 _____
- 5 _____
- 6 _____
- 7 _____
- d _____
- 8 _____

15. Выполните заправку верхней нити в швейной машине 1022М класса на рисунке 8

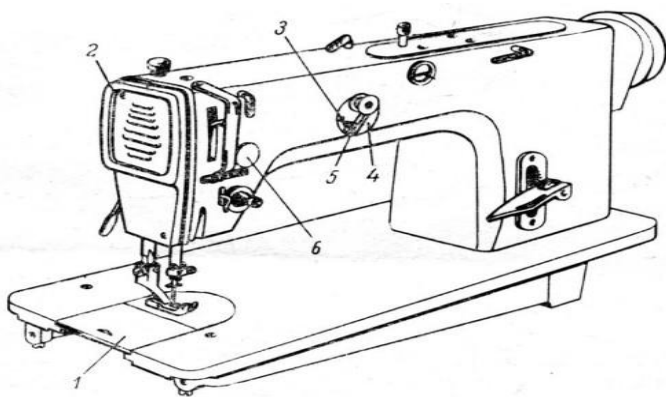
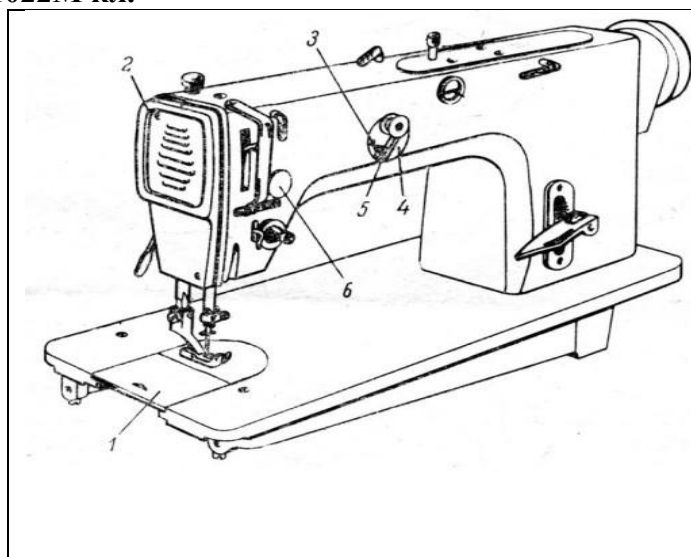


рисунок 8

16. Перечислить механизмы в которые заправляется верхняя нитка швейной машины 1022М кл.



- 1 _____
- 2 _____
- 3 _____
- 4 _____
- 5 _____
- 6 _____
- 7 _____
- 8 _____
- 9 _____
- 10 _____
- 11 _____
- 12 _____

17. Установите соответствие между элементами правого и левого столбца: (форма ответа цифра- буква)

<i>Классификация швейного оборудования</i>	<i>Характеристика</i>
1. технологическая 2. конструктивная 3. заводская	а. деление машин на классы и варианты б. деление машин на группы по назначению, по характеру образования в. деление машин по расположению головки машины относительно рабочего, расположению рукава, длине вылета рукава.

18. Установите соответствие между элементами правого и левого столбца: (форма ответа цифра- буква)

<i>Орган машины</i>	<i>Характер движения</i>
1. игла 2. челнок 3. нитепритягиватель 4. зубчатая рейка	а. вращательное б. возвратно-поступательное г. колебательное по сложной кривой д. по эллипсу

19. Установите соответствие между элементами правого и левого столбца: (форма ответа цифра- буква)

Вид соединения	Определение
1. неразъёмное	а. соединение двух деталей с помощью винтов
2. разъёмное жёсткое	б. соединение деталей, при котором одна деталь не может осуществлять движение относительно другой
3. разъёмное подвижное	в. соединение деталей с помощью винтов

20. Машины для стачивания деталей, называют:

1. полуавтоматы 2. Специальные 3. универсально – стачивающие 4. специализированные

21 .Укажите ,вместо пропуска в предложении вставьте ключевые слова:

Кривошипно – шатунный механизм применяется для преобразования

_____ движения в _____ движение.

22. . Допишите предложение:

Чтобы ослабить натяжение верхней нитки, регулировочную гайку необходимо повернуть _____

23. Укажите причины дефекта строчки: *Строчка петляет снизу*

1.

2.

3.

24.Выберете из предложенных вариантов пропущенное слово

_____ система предполагает смазывание деталей машины от единого смазочного устройства.

а) Средняя б) Централизованная в) Индивидуальная

25.Выберете из предложенных вариантов основные системы смазывания швейных машин:

а) индивидуальная, централизованная, смешанная

б) принудительная, комбинированная, индивидуальная

д) комбинированная, самостоятельная, общая

26.Выберете из предложенных вариантов качественную двухниточную строчку:

а) строчка имеет переплетение ниток в середине между обрабатываемыми материалами

б) строчка имеет выход игольной нитки снизу

в) строчка имеет выход челночной нитки сверху

27. Выберите из предложенных вариантов рабочие органы швейной машины, которые участвуют в образовании челночного стежка:

а) игла, челночное устройство, нитепритягиватель

б)) пластина, маховое колесо

в головка, платформа стола, педаль

г) местное освещение, нитенаправитель

28. Система смазывания в швейной машине 97-А класса?

а) централизованная б) индивидуальная в) комбинированная

29. Максимальная длина стежка в швейной машине 97-А класса?

- а) 4 мм б) 5 мм в) 3 мм г) 6 мм

30. Максимальная частота вращения главного вала в швейной машине 97-А класса?

- а) 5500 б) 4500 в) 6500 г) 3500

31. Выберите из предложенных вариантов недостатки челночной строчки:

- а) плохая растяжимость б) хорошая растяжимость в) средняя растяжимость

32. Выберите из предложенных вариантов достоинства челночной строчки:

- а) одинаковый вид строчки с низу и сверху
б) хорошая растяжимость
в) средняя растяжимость
г) плохая растяжимость

33. Сколько ниток используется для образования челночного стежка в машине 1022 М кл?

- а) 1 б) 2 в) 3 г) 4

34. При поломки иглы во время работы за швейным оборудованием ваше первое действие:

- а) сообщить мастеру б) отключить электродвигатель в) заменить иглу

35. При появлении неисправностей в работе швейной машины, которые швея не может устранить самостоятельно, выберите правильную последовательность действий

- а) прекратить работу, отключить электродвигатель, вызвать слесаря-ремонтника
б) вызвать слесаря-ремонтника, прекратить работу, отключить электродвигатель
в) отключить электродвигатель, вызвать слесаря-ремонтника, прекратить работу

36. Выберите из предложенных вариантов при помощи, каких рабочих органов швейной машины происходит перемещение материала:

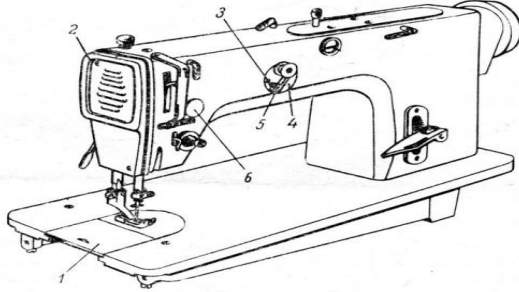
- а) зубчатая рейка, прижимная лапка
б) нитепритягиватель, игла
в) прижимная лапка, маховое колесо

37. Выберите из предложенных вариантов при помощи, какого рабочего органа швейной машины происходит регулирование натяжения игольной нити:

- а) зубчатая рейка б) нитепритягиватель в) прижимная лапка г) регулятор натяжения

38. Выберите из предложенных вариантов при помощи, какого рабочего органа швейной машины происходит подача и затяжка игольной нити:

- а) зубчатая рейка б) нитепритягиватель в) прижимная лапка г) регулятор натяжения

1	5-платформа, 2-рукав, 4-стойка рукава, 1-фронтальная часть, а-вылет рукава, 6-маховое колесо
2	а) разъемные
3	а) механизм
4	а-игла, б - лапка, г -зубчатая рейка, е - нитепритягиватель, ж- челнок
5	1-в, 2-д, 3-а, 4-г, 5-б
6	в) для поддержания движения вращающихся валов
7	г) зубчато-ременная передача
8	б) кривошипно-шатунный
9	б) кривошип -1 д) шатун -3 е) вал-2
10	кривошип -1 шатун -3 вал-2
11	б) колебательное;
12	1-вал, 2-коромысло, 3-шатун, 4-эксцентрик, 5-вал
13	Механизм - б Тип механизма – кривошипно-ползунный Детали:1-кривошип,2-шатун,3-поводок,4-игловодитель,5- игла,6-ползун
14	1-острие,2-ушко,3-длинный желоб,4- выемка,5-короткий желоб, 6-колба7-лезвие, 8-перемычка, d-диаметр
15	
16	Заправка 1022Мкл: нитка с бабины проходит - глазки нитенаправитель- через тарелки натяжения – глазки нитенаправителя – шайбы регулятора натяжения – крючок пружины – крючок нитенаправителя – нитенаправитель – глазок нитепритягивателя – нитенаправитель – проволочный нитенаправитель – ушко иглы
17	1-б 2-в 3-а
18	1-б 2-г 3-а 4-д
19	1-б 2-а 3-в
20	3
21	Вращательного движения в поступательное движения
22	Против часовой стрелки
23	1. Неравномерная намотка ниток на бобине или катушке и на шпульке 2. Слабое натяжение верхней нитки или слишком сильное натяжение нижней нитки 3. Нитка не заправлена между шайбами регулятора натяжения
24	б
25	а
26	б
27	а
28	а
29	а
30	а
31	а
32	а
33	б
34	б
35	а
36	а

37	г
38	б

Эталоны ответов на вопросы теста

Итоговая работа по теме « Технология изготовления швейных изделий (поясных изделий)

Ручные работы

1. Законченный цикл переплетения нитей на поверхности ткани между двумя проколами иглы, это-:
А) строчка Б) стежок В) длина стежка Г) шов Д) ширина шва
2. Расстояние между началом и концом стежка, это-:
А) строчка Б) стежок В) длина стежка Г) шов Д) ширина шва
3. Временное соединение двух деталей по вогнутым или выпуклым линиям, это-:
А) смётывание Б) намётывание В) вымётывание Г) замётывание Д) вмётывание
4. Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения, это-:
А) смётывание Б) намётывание В) вымётывание Г) замётывание Д) вмётывание
5. Толщина меловой линии не должна превышать:
А) 0,1-0,15 см. Б) 0,2-0,3 см. В) 0,5-0,7 см. Г) 0,7-1,0 см. Д) 1,0-1,5 см.

Машинные работы

6. Какой из перечисленных швов относится к соединительным?
А) рельефный Б) обтачной В) вподгибку Г) окантовочный Д) стачной
7. Определите название шва по предложенной схеме:
А) стачной Б) настрочной В) обтачной Г) накладной Д) запошивочный
8. Определите, какая схема соответствует двойному бельевому шву?
А) Б) В) Г) Д)
9. Соединение двух деталей в последующим выворачиванием их на лицевую сторону с образованием канта, это-:
А) стачивание Б) притачивание В) обтачивание Г) втачивание Д) настрачивание

10. Соединение двух или нескольких разных по величине деталей, уравненных по срезам, это-
А) стачивание Б) притачивание В) обтачивание Г) втачивание Д) настрачивание

11. Все внутренние строчки выполняют нитками:

А) в цвет ткани верха Б) контрастными относительно ткани верха В) любого цвета Г) чёрными Д) белыми

12. Длина закрепки должна быть:

А) 0,3-0,5 см. Б) 0,7-1,0 см. В) 1,5-2,0 см. Г) 0,1-0,2 см. Д) 1,0-1,5 см.

Влажно-тепловая обработка

13. Какой должна быть температура нагрева подошвы утюга при ВТО изделий из шёлковых тканей?

А) 160 ° Б) 180 ° В) 200 ° Г) 220 ° Д) 240 °

14. Сокращение края или отдельных участков изделия для получения выпуклых форм, это-:

А) приутюживание Б) разутюживание В) заутюживание Г) сутюживание Д) оттягивание

15. Раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса, это-:

А) приутюживание Б) разутюживание В) заутюживание Г) сутюживание Д) оттягивание

16. Если влажно-тепловая обработка проводится без проутюжильника, то изделие приутюживают:

А) с лицевой стороны детали Б) с изнаночной стороны детали В) с любой стороны Г) с лицевой стороны детали, а затем с изнаночной стороны детали Д) не приутюживают вообще

17. После окончательной влажно-тепловой обработки готовые изделия должны быть:

А) сразу же сложены и упакованы Б) просушены и охлаждены в подвешенном состоянии до полного закрепления приданной изделию формы В) отправлены на склад Г) проверены на сминаемость Д) снова проутюжены

Технология обработки узлов и деталей одежды

18. Определите, какая из предложенных схем соответствует односторонней цельнокроенной стачной складке?

А) Б) В) Г) Д)

19. Вытачку, основание которой находится у среза, стачивают:

А) от основания к вершине Б) от вершины к основанию В) от середины к основанию Г) от середины к вершине Д) в любом направлении

20. Отметьте правильное название указанной на рисунке мелкой детали:

А) пряжка Б) клапан В) кокетка Г) пата Д) шлёвка

21. Полоска, выкроенная из основного или отделочного материала под углом 45 градусов к нити основы(реже в поперечном направлении) шириной от 1,5 до 30 см. в зависимости от модели, длиной в 1,5 – 2 раза больше длины в готовом виде, один срез которой обработан, а дугой присборен, это-:

А) волан Б) оборка В) рюш Г) волан со сборкой Д) окантовка

22. Какова ширина шва при обработке отделочных элементов, находящихся между двумя деталями?

А) 0,5-0,7 см. Б) 1,0-1,5 см. В) 2,0-2,5 см. Г) 0,1-0,2 см. Д) 3,0-3,5 см.

23. Какова ширина шва при притачивании кокетки?

А) 0,5-0,7 см. Б) 1,0-1,5 см. В) 2,0-2,5 см. Г) 3,0-3,5 см. Д) 0,1-0,2 см.

24. Каким из указанных способов обработан верхний срез накладного кармана в этом случае?

- А) швом вподгибку с закрытым срезом
- Б) окантован
- В) настрочной планкой
- Г) цельнокроенной планкой
- Д) воланом

25. Отметьте правильный вариант последовательности обработки кармана в шве (смотри схему) :

- 1) Стачивание основных деталей с одновременным стачиванием подкладки по уравненным срезам
 - 2) притачивание подкладки к лицу основных деталей по разметке
 - 3) заутюживание подкладки в сторону передних половинок
 - 4) отутюживание готового кармана
- А) 3, 2, 4, 1
 - Б) 2, 1, 3, 4
 - В) 4, 1, 3, 2
 - Г) 1, 2, 3, 4
 - Д) 2, 3, 4, 1

26. Где размечается прорезной карман?

- А) на лицевой стороне основной детали
- Б) на изнаночной стороне основной детали
- В) с двух сторон основной детали
- Г) на мешковине кармана
- Д) на вспомогательной детали

27. Отметьте правильный вариант последовательности обработки прорезного кармана с листочкой цельнокроенной с подкладкой (смотри схему)

- 1) закрепление уголков основной детали, концов листочки с одновременным стачиванием боковых срезов подкладки
 - 2) притачивание заготовленной подкладки цельнокроенной с листочкой на линии разметки кармана
 - 3) прорезание входа в карман и выворачивание подкладки на изнаночную сторону
 - 4) отутюживание готового кармана
- А) 2, 1, 4, 3
 - Б) 1, 2, 3, 4
 - В) 2, 3, 1, 4
 - Г) 4, 3, 2, 1
 - Д) 3, 2, 4, 1

28. Отметьте правильный вариант последовательности обработки верхнего среза изделия притачным поясом с закрытыми срезами (смотри схему).

- 1) обработка углов пояса
 - 2) заготовка пояса
 - 3) настрачивание подогнутого края пояса в шов его притачивания
 - 4) притачивание пояса к верхнему срезу изделия
- А) 1, 2, 3, 4
 - Б) 2, 4, 1, 3
 - В) 3, 4, 2, 1
 - Г) 4, 3, 1, 2
 - Д) 3, 2, 1, 4

Технология изготовления изделий

29. Определите один из возможных вариантов последовательности обработки брюк

- 1) обработка шаговых швов

- 2) обработка вытачек
 - 3) обработка переднего шва брюк
 - 4) обработка кармана с отрезным бочком
 - 5) обработка застёжки «гульфик»
 - 6) обработка верхнего среза брюк притачным поясом
 - 7) обработка низа изделия
 - 8) обработка боковых швов
 - 9) обработка шва сидения
- А) 8, 6, 1, 4, 3, 7, 2, 5, 9 Б) 2, 9, 4, 3, 5, 1, 8, 6, 7 В) 6, 7, 1, 4, 3, 5, 2, 8, 9 Г) 2,4,3,5,8,1,9,6,7
Д) 1, 7, 8, 6, 3, 4, 2, 9, 5

ОБОРУДОВАНИЕ

1. Отметьте название части машинной иглы, указанной на рисунке:

- А) колба
- Б) лезвие
- В) остриё
- Г) длинный желобок
- Д) ушко

2. Колба машинной иглы предназначена:

- А) для прокола ткани
- Б) для предохранения нити от истирания и защемления в ткани
- В) для закрепления иглы в игловодителе
- Г) для удлинения иглы
- Д) для натяжения нити

3. Подводящий длинный желобок предназначен:

- А) для прокола ткани
- Б) для предохранения нити от истирания и защемления в ткани
- В) для закрепления иглы в игловодителе
- Г) для удлинения иглы
- Д) для натяжения нити

4. Какому номеру иглы соответствует следующий номер ниток (№80)?

- А) 75-90
- Б) 90-110
- В) 120-130

- Г) 150-160
- Д) 50-60

5. В универсальных стачивающих машинах игла устанавливается длинным желобком:

- А) назад (от себя)
- Б) вправо
- В) влево
- Г) вперёд
- Д) в любую сторону

6. Нитепритягиватель предназначен:

- А) для прокалывания ткани
- Б) для передвижения ткани
- В) для подачи необходимого количества нитки к игле
- Г) для натяжения нити
- Д) для увеличения скорости машины

7. Зубчатая рейка предназначена:

- А) для прокалывания ткани
- Б) для передвижения ткани
- В) для подачи необходимого количества нитки к игле
- Г) для натяжения нити
- Д) для увеличения скорости машины

8. Определите возможную причину следующего дефекта строчки: « *петляние снизу* »:

- А) сильное натяжение верхней нити
- Б) слабый прижим лапки
- В) слабое натяжение верхней нити
- Г) слабое натяжение нижней нити
- Д) смещение зубчатой рейки

9. Если произошла поломка иглы, то необходимо:

- А) заменить иглу
- Б) отрегулировать прижим лапки
- В) отрегулировать натяжение нитей
- Г) снять игольную пластину и удалить грязь
- Д) снять зубчатую рейку

10. Причиной обрыва верхней нити может быть:

- А) слабый прижим лапки
- Б) сильное натяжение верхней нити
- В) слабая или неправильная намотка на шпуле
- Г) маленькая скорость машины
- Д) грязная зубчатая рейка

ЭРГОНОМИКА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Какой инструктаж проводится при смене оборудования или произошедшем несчастном случае?

- А) вводный
- Б) повторно-периодический
- В) внеплановый
- Г) первичный
- Д) ежегодный

2. К каким причинам травматизма относятся следующие: *плохое освещение; неправильная окраска стен; засоренность воздуха; грязь на рабочем месте* ?

- А) к санитарно-гигиеническим
- Б) к техническим
- В) к организационным
- Г) к субъективным
- Д) к объективным

3. Что из перечисленного не является опасным местом на швейной машине?

- А) игла
- Б) маховое колесо
- В) ременная передача
- Г) нитепритягиватель
- Д) платформа

4. Что из перечисленного может явиться причиной пожара?

- А) работа поточным методом
- Б) неисправность электропроводки

- В) работа с неисправными инструментами
- Г) работа во внеурочное время
- Д) работа со сложными материалами

5. Какой должна быть освещённость производственного помещения?

- А) должна соответствовать точности выполняемых операций (чем выше точность, тем большей должна быть освещённость)
- Б) освещённость во всех производственных помещениях должна быть одинаковой
- В) освещённость производственных помещений должна зависеть от времени года
- Г) зона видимости должна быть не менее 10 метров
- Д) освещённость не зависит от профиля производства

КОНСТРУИРОВАНИЕ

1. Для построения конструкции на индивидуальную фигуру мерки:

- А) снимаются с этой фигуры
- Б) берутся из специальных таблиц
- В) придумываются конструктором
- Г) снимаются на глаз
- Д) определяются путём подбора

2. Что из перечисленного используют для снятия мерок с фигуры?

- А) линейку
- Б) лекало
- В) сантиметровую ленту
- Г) чертёжные инструменты
- Д) портновские булавки

3. Определите название мерки по методу её измерения на фигуре:

« Измеряется горизонтально по выступающим точкам ягодиц вокруг туловища»

- А) обхват бёдер (Об)
- Б) длина рукава (Др)
- В) обхват груди (Ог)
- Г) высота груди (Вг)
- Д) ширина спины (Шс)

4. Определите метод измерения соответствующий мерке: **Вг (высота груди)**

- А) измеряется в сидячем положении строго вертикально от линии талии вниз до плоскости стула
- Б) измеряется от самой высокой точки плеча (у основания шеи) до наиболее выступающей точки груди
- В) измеряется от самой высокой точки плеча через максимально выступающую точку груди до нижнего края сантиметровой ленты на талии
- Г) измеряется от седьмого шейного позвонка вдоль позвоночника до линии талии
- Д) измеряется горизонтально по выступающим точкам ягодиц вокруг туловища

5. Как рассчитать сумму вытачек по линии талии?

- А) Об-Ог
- Б) Об-От
- В) Ог-От
- Г) От-Об
- Д) Ог-Об

6. Отметьте правильное название указанного на детали кроя среза:

- А) средняя линия спинки (сгиб)
- Б) плечевой срез
- В) боковой срез
- Г) срез проймы
- Д) нижний срез

7. Отметьте правильное название указанного на детали кроя среза:

- А) верхний срез
- Б) нижний срез
- В) боковой срез
- Г) шаговый срез
- Д) передний срез

