

Министерство образования и науки РД
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение РД
«Колледж экономики и предпринимательства»

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УР

Бучаева А.М.

«30» август 2023 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

НАИМЕНОВАНИЕ МОДУЛЯ:

«ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ»

КОД СПЕЦИАЛЬНОСТИ: 29.02.04. КОНСТРУИРОВАНИЕ, МОДЕЛИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
ВХОДЯЩЕЙ В СОСТАВ УГС 29.00.00. ТЕХНОЛОГИИ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КВАЛИФИКАЦИЯ ВЫПУСКНИКА: ТЕХНОЛОГ - КОНСТРУКТОР

КОД МОДУЛЯ В УЧЕБНОМ ПЛАНЕ: ПМ.03.

ФОРМА ОБУЧЕНИЯ: ОЧНАЯ

ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ: ЭКЗАМЕН

Буйнакск. 2023г.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ 03. «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности/профессии 29.02.04 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий» базовой подготовки, входящей в состав укрупненной группы специальностей УГС29.00.00 Технологии легкой промышленности, утвержденного приказом Минобрнауки России от 15.05.2014г. № 534 ,(зарегистрировано в Минюсте России (26.06.2014 № 32869); с учетом:
- профессионального стандарта специалиста по моделированию и конструированию швейных изделий, трикотажных, меховых, кожаных изделий по индивидуальным заказам, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24.12.2015г. №1124
- Методических рекомендаций по разработке рабочих программ общеобразовательных учебных дисциплин в пределах освоения основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ, разработанных Отделом профессионального образования Министерства образования и науки Республики Дагестан в соответствии с рабочим учебным планом образовательной организации на 2023 – 2024 учебный год.

Председатель ПЦК: Акаева Т.И.



«28» август 2023 г.

Разработчик: Акаева Т.И. – преподаватель спецдисциплин КЭиП

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
1.1. Место профессионального модуля в структуре профессиональной образовательной программы:.....	4
1.2. Цели и планируемые результаты освоения модуля	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	7
2.1. Объем профессионального модуля и виды учебной работы.....	7
2.2.Календарно-тематический план и содержание профессионального модуля.....	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	16
3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.....	16
3.2 Информационное обеспечение обучения.....	16
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	18

1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.03. «ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ»

1.1. Место профессионального модуля в структуре профессиональной образовательной программы

Рабочая программа профессионального модуля «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве» является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 29.02.04 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий» (базовый уровень).
Укрупненная группа 29.00.00. «Технологии лёгкой промышленности»:

Вид профессиональной деятельности «**Основы обработки различных видов одежды**» и соответствующих профессиональных компетенций:

ПК.3.1.	Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве
ПК.3.2.	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий
ПК.3.3.	Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.
ПК.3.4.	Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов)
ПК.3.5.	Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции

Место профессионального модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Профессиональный модуль относится к циклу профессиональной подготовки.

1.2 Цели и планируемые результаты освоения модуля

Код ОК, ПК, ЛР	Умения	Знания
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Обрабатывать различные виды одежды.	– Способы обработки различных видов одежды.
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Выбирать материалы, методы обработки узлов, изделий, оборудования	
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Составлять технологическую последовательность обработки деталей, узлов и сборки изделий.	– Технологические процессы, режимы производства швейных изделий. – Систему автоматизированного проектирования раскроя САПР.
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Определять причины брака и обеспечивать меры по его устранению.	– Эксплуатационные свойства и показатели качества швейных изделий.
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Проводить технико-экономическое обоснование при внедрении новых процессов и оборудования.	– Основное технологическое оборудование швейного производства.
ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1.- ПК 3.5 ЛР.13 – 14 - 15	- Графически изображать узлы и детали швейных изделий.	– Методы проектирования технологических процессов.

В результате освоения профессионального модуля студент должен знать:

- Технологические процессы, режимы производства швейных изделий.
- Эксплуатационные свойства и показатели качества швейных изделий.
- Основное технологическое оборудование швейного производства.
- Способы обработки различных видов одежды.
- Систему автоматизированного проектирования раскроя САПР.
- Методы проектирования технологических процессов.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен уметь:

- Обрабатывать различные виды одежды.
- Выбирать материалы, методы обработки узлов, изделий, оборудования.
- Составлять технологическую последовательность обработки деталей, узлов и сборки изделий.
- Определять причины брака и обеспечивать меры по его устранению.
- Проводить технико-экономическое обоснование при внедрении новых процессов и оборудования.
- Графически изображать узлы и детали швейных изделий.

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

Код	Наименование результата практики
	Общие компетенции
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
	Профессиональные компетенции
ПК.3.1.	Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве
ПК.3.2.	Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий
ПК.3.3.	Составлять технологическую последовательность и схему разделения труда на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами.
ПК.3.4.	Выполнять экономичные раскладки лекал (шаблонов)

ПК.3.5.	Осуществлять технический контроль качества выпускаемой продукции
	Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности
ЛР 13	Принимающий осознанный выбор профессии и возможностей реализации собственных жизненных планов; проявляющий отношение к профессиональной деятельности как возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем
ЛР 14	Демонстрирующий готовность и способность к продолжению образования, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности
ЛР 15	Проявляющий способность самостоятельно реализовать свой потенциал в профессиональной деятельности

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Объем профессионального модуля и виды учебной работы

Коды формируемых 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 (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОК1 – ОК.9 ПК 3.1 – 3.4	МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды»	174	116	38	30	58	-	-	-
	Всего:	174ч							

**2.2. Календарно - тематический план и содержание профессионального модуля ПМ. 03.
«Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве».**

	Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) (если предусмотрены)	Количество часов	Коды компетенций и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы.	Тип учебного занятия
1	2	3	4	5	6
№ п/п	ПМ.03. «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве»				
	МДК.03.01. «Основы обработки различных видов одежды»				
	4 курс				
	I - полугодие		116ч		
	Раздел 5. Экспериментальное, подготовительное и раскройное производства		46ч		
1	Тема 5.1. Экспериментальное производство.	Содержание: 1. Экспериментальный цех, функции. Специалисты работающие в экспериментальном цеху.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
2	Тема 5.2. Нормативно – техническая документация на изготовление лекал	Содержание: 1. НТД на изготовление лекал.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
3	Лабораторная работа	Содержание: Схема подготовки моделей к запуску в производство.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
4	Лабораторная работа	Содержание: Изготовление лекал, нанесение линий на лекалах.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
5	Тема 5.3. Нормирование расхода материалов	Содержание: 1. Сущность нормирования, понятие о норме расхода материалов. Способы измерения площади лекал. 2. Виды раскладок лекал деталей изделия. ТУ на раскладку лекал с учетом поверхности материала.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1

6	Тема 5.3. Нормирование расхода материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Копирование раскладок лекал.			
		2.	Факторы, определяющие экономичность раскладки. Типовые схемы раскладок лекал. Назначение уменьшенного изображения раскладки лекал и методы его получения.			
7	Лабораторная работа	Содержание: Определение площади лекал. Выполнение однокомплектных раскладок лекал.		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
8	Лабораторная работа	Содержание: Выполнение многокомплектных раскладок лекал. Определение экономичности раскладок лекал.		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
9	Лабораторная работа	Содержание: Факторы, определяющие экономичность раскладки лекал. Расчет норм расхода материалов.		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
10	Тема 5.4. Перенесение контуров лекал на материал.	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
		1.	Копирование раскладки деталей швейного изделия на материал, бумагу. Использование фото, светокопий, трафаретов и т.д. Их сравнительная характеристика.			
		2.	Система автоматизированного проектирования раскладок лекал (САПР): ее сущность и область применения			
11	Лабораторная работа	Содержание: Распланировка экспериментального цеха		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
12	Тема 5.5. Подготовка материалов к раскрою	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
		1.	Порядок поступления и приёма материалов. Техническая приемка материалов. Качественная и количественная проверка материалов.			
		2.	Подсортировка материалов по артикулам и ширинам.			
13	Тема 5.5. Подготовка материалов к раскрою	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Оборудование для транспортировки, разбраковки, промера и хранения материалов.			

		2.	Режимы и условия хранения различных видов материалов. Комплексная механизация и автоматизация процессов подготовительного производства.			
14	Тема 5.6. Серийный раскрой материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Сущность серийного раскроя. Принципы подбора сочетаний размеров и ростов в одну раскладку для выполнения серии. Понятие о расчётной и нормальной сериях. Расчёт серий. Карта раскроя серий.			
15	Тема 5.7. Рациональный раскрой материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Сущность рационального раскроя материалов. Подготовительная работа для расчёта кусков материалов: ручной, механизированный. Автоматизированное рабочее место для расчёта кусков тканей.			
16	Тема 5.7. Рациональный раскрой материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Многонастильный безостатковый расчёт кусков тканей. Комбинированные и ступенчатые настилы. Расчёт кусков материалов, имеющих текстильные дефекты. Эффективность рационального раскроя материалов			
17	Лабораторная работа	Содержание: Распланировка подготовительного цеха		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
18	Тема 5.8. Настиление и раскрой материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
		1.	Виды настилов по расположению полотен, их сравнительная характеристика, область применения. Раскройные столы, машины и приспособления для настиления материалов.			
		2.	Способы выполнения настилов в зависимости от количества одновременно выполняемых настилов и видов применяемого оборудования.			
19	Тема 5.8. Настиление и раскрой материалов	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Технологические условия настиления, проверка качества настиления. Особенности настиления различных видов			

			материалов. Способы раскроя материалов в зависимости от вида применяемого оборудования.			
20	Тема 5.8. Настиление и раскрой материалов.	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1.	Рассекание настила и выкраивание деталей. Передвижные раскройные машины. Стационарные раскройные ленточные машины.			
		2.	Новые способы и системы автоматизированного раскроя материалов. Контроль качества кроя, комплектование, нумерация, упаковка и хранение кроя. Применяемое оборудование. Совершенствование процессов раскройного производства.			
21	Лабораторная работа	Содержание: Распланировка раскройного цеха		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
22	Тема 5.9. Автоматизация технологической подготовки производства. Внедрение САПР.	Содержание:		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
		1.	Автоматизация технологической подготовки производства. Внедрение САПР.			
23	Контрольная работа			2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	5
	Самостоятельная работа обучающихся: - нанесение направления нитей основы на деталях изделия с рукавами реглан и цельнокроенными рукавами - определение процента межлекальных выпадов на тканях различной ширины. Зарисовка комбинированных раскладок лекал. - изготовление трафаретов. - браковочно-промерочные машины БПМ- 2 , БПМ- 3 ; контрольно- измерительный стол. - выполнение комбинированных раскладок - расчёт кусков материалов для настила. - устройство раскройных машин. - подсистема «Технолог» в САПР «АССОЛЬ».			23ч		

Раздел 6: Проектирование технологических потоков.			40ч			
24	Тема 6.1. Типы применяемых потоков, их характеристика.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1	
		1.				Основные принципы организации поточного производства. Требования к современным потокам швейных цехов.
		2.				Условия организации потоков: степень ритмичности, виды запусков деталей в поток, мощность, структура потока, количество моделей, одновременно изготавливаемых в потоке, способы запуска моделей в поток, способы перемещения полуфабриката.
25	Тема 6.1. Типы применяемых потоков, их характеристика.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2	
		1.				Виды транспортных средств, применяемых в швейных цехах, их технологическая характеристика, преимущества и недостатки, область применения.
26	Тема 6.2. Проектирование потоков.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2	
		1.				Типы потоков швейных цехов: групповые, агрегатные, ритмичные конвейерные, комплексно – механизированные.
		2.				Характеристика условий организации потоков, преимущества и недостатки. Область применения.
27	Тема 6.2. Проектирование потоков.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2	
		1.				Исходные данные для проектирования потоков, стадии проектирования. Выбор моделей и принцип подбора моделей в одну группу в зависимости от способа запуска моделей в поток.
28	Тема 6.2. Проектирование потоков.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2	
		1.				Соответствие материалов требованиям, предъявляемым к изделиям и поточному производству.
29	Тема 6.2. Проектирование потоков.	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2	
		1.				Выбор способов обработки изделий и оборудования, способствующих улучшению качества продукции, росту производительности труда, рациональному использованию оборудования, материалов, снижению себестоимости, составление технологической

		последовательности процесса изготовления изделий			
30	Тема 6.3. Лабораторная работа. Технологическая подготовка модели.	Содержание: Технологическая подготовка модели.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
31	Тема 6.3. Лабораторная работа. Технологическая подготовка модели.	Содержание: Составление технологической последовательности обработки женского платья. Технологическая подготовка модели.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
32	Тема 6.3. Лабораторная работа. Технологическая подготовка модели.	Содержание: Составление технологической последовательности обработки женского платья. Заготовительная секция.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
33	Тема 6.3. Лабораторная работа. Технологическая подготовка модели.	Содержание: Составление технологической последовательности обработки женского платья. Монтажная и отделочная секции.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4.	3
34	Тема 6.4. Лабораторная работа. Расчет потока.	Содержание: Расчет потока. Обоснование выбора потока. Предварительный расчет одномодельного потока.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
35	Тема 6.5. Лабораторная работа. Предварительный расчёт одномодельных потоков	Содержание: Расчет основного условия согласований, времени, организационных операций. Комплектование неделимых операций в организации.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
36	Тема 6.5. Лабораторная работа. Предварительный расчёт одномодельных потоков	Содержание: Вспомогательная таблица согласования времени организационных операций. Составление технологической схемы разделения труда.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
37	Тема 6.6. Лабораторная работа. Технологическая схема разделения труда одномодельного потока.	Содержание: Анализ схемы разделения труда.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
38	Тема 6.6. Лабораторная работа. Технологическая схема разделения труда одномодельного потока.	Содержание: Монтажный график. График согласования времени организационных операций.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3

39	Тема 6.6. Лабораторная работа. Технологическая схема разделения труда одномодельного потока.	Содержание: Расчет технико – экономический показателей потока. Распланировка швейного цеха.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	3
40	Тема 6.7 Особенности проектирования предприятий сферы быта и услуг	Содержание:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	1
		1. Предприятия бытового обслуживания. Размещение участков и цехов ателье.			
41	Тема 6.8. Ремонт и обновление одежды.	Содержание:		ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	2
		1. Особенности обработки изделий при ремонте и обновлении одежды.			
42	Семинарское занятие		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	4
43	Дифференцированный зачет		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	5
Самостоятельная работа обучающихся: - потоки малых серии. - выбор методов обработки изделия. - комплектование операции в отделочной секции. Расчёт коэффициента согласования. - расчёт ТЭП орг. Операции - ремонт одежды, обновление одежды.			20ч		
Итого:			86/43		
Обязательная аудиторная учебная нагрузка по курсовому проекту			30ч		
Тематика: «Технологический процесс производства платья из»					
Введение					
I.Творческая часть:					
	1.1. Выбор модели		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
	1.2. Описание проектируемой модели		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
	1.3. Обоснование выбора материала		2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	

II. Конструкторская часть:			
2.1. Техника измерений.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
2.2. Прибавки.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
2.3. Чертеж основы с изменениями (технический рисунок, спецификация деталей кроя, детали кроя)	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
2.4. Описание внесенных изменений в чертеж конструкции	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	
III. Технологическая часть:			
3.1. Выбор методов обработки и оборудования:	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
3.1.1. Режимы обработки.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
3.1.2. Поузловая обработка	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
3.2. Технологическая последовательность сборки изделия.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
Контроль качества узла; ОТК	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
Выводы; Список использованной литературы	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 – 15	
Работа с чертежами на ватманах; Презентация.	2	ОК.1. – ОК.9. ПК.3.1. – ПК.3.4. ЛР. 13 – 14 - 15	

3. Условия реализации программы профессионального модуля.

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов; мастерских швейного производства

Оборудование кабинета

1. Посадочные места по количеству обучающихся.
2. Рабочее место преподавателя.
3. Аудиторная доска для письма.
4. Стенды и наглядные пособия по основным темам учебной дисциплины.
5. Мебель: книжные шкафы с учебной литературой.
6. Вентиляционное оборудование, обеспечивающее комфортные условия для проведения занятий.

Технические средства обучения:

1. Мультимедиа проектор.
2. Экран.
3. Устройства для вывода звуковой информации: звуковые колонки.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя,
- оборудование технологическое: универсальное, специальное, утюжильное и др.
- инструменты и приспособления;
- манекены женские;

3.2. Информационное обеспечение обучения

1. Труханова А. Т. – «Иллюстрированное пособие по технологии лёгкой одежды» М., «Высшая школа», 2020г.
2. Кузьмина Л. А. – «Поузловая обработка одежды» Учебное пособие. М., 2019г.
3. Кокеткин П.П. – «Промышленная обработка одежды» Справочник. М., Легпромбытиздат, 2018г.
4. Реут Т.Н., Конторер Р. Б. – «Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам». М.: «Лёгкая индустрия» 2019г.
5. Зак И. С. и др. – «Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности» М.: Легпромбытиздат, 2018г.
6. Зак И. С. – «Справочник по швейному оборудованию» М.: «Лёгкая индустрия» 2018г.
7. Гумилевская С. А. – «Организация подготовительно-раскройного производства на швейных фабриках» М.: «Лёгкая индустрия» 2019г.
8. Кокеткин П. П. – «Одежда. Технология – техника, процессы – качество». Справочник. Москва: МГУДТ 2020г.
9. Франц В. Я. Оборудование швейного производства. – М.: Мастерство, 2020г.
10. Рейбарх Л. Б., Лебман С. Я. и др. Оборудование швейного производства. – М.: Легпромбытиздат, 2018г.

11. Кузьмичев В. Е., Папина Н.Г. Справочник «Промышленные швейные машины». – М.: ООО «В зеркале», 2020г.
12. Исаев В.В. Оборудование швейных предприятий. – М.: Легпромбытиздат, 2018г.
13. Галко В. М. и др. Новое оборудование для влажно-тепловой обработки швейных изделий производства стран – членов СЭВ. Швейная промышленность, выпуск 1. – М.: ЦНИИТЭИЛЕГПРОМ, 2019г.
14. Доможиров Ю. А., Полухин В. П. Внутрипроцессный транспорт швейных предприятий. – М.: Легпромбытиздат, 2019г.
15. Журналы «Швейная промышленность»

Интернет ресурсы:

<http://www.kroyu.ru>

<http://www.gulshat.ru>

<http://www.liveinternet.ru/users/nelyasha/post157590209>

<http://www.redcafe.ru>

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ «ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ»

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения лабораторных работ, практических занятий, а так же выполнения студентами индивидуальных занятий, курсового проекта.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>В результате изучения учебной дисциплины «Основы обработки различных видов одежды» обучающийся должен знать/понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Виды верхней одежды, детали кроя одежды, их конструкцию; – Содержание нормативно-технической документации (НТД) на изготовление одежды; – Классификацию стежков, строчек, швов в соответствии с ГОСТ; – Методы и способы обработки деталей одежды; – Характеристики ниточных, клеевых, сварных соединений деталей одежды; – Назначение и сущность процессов влажно-тепловой обработки (ВТО) одежды; – Требования НТД к выполнению ручных, машинных работ и ВТО; – Способы и последовательность обработки основных узлов костюмов, пальто из различных видов материалов; – Технические требования к выполнению операций по обработке деталей и узлов; – Особенности и последовательность обработки деталей и узлов платьев, блуз, мужских сорочек; – Оборудование и средства малой механизации, используемые при обработке деталей и узлов швейных изделий; – Причины возникновения дефектов при выполнении операций; – Технологическую последовательность обработки швейных изделий разных конструкций; – Виды лекал и требования НТД к их изготовлению; – Нормы расхода материалов на раскладку; – Виды настилов; – Сущность количественной и качественной проверки материалов, поступающих на раскрой; – Сущность рационального раскроя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Интерпретация результатов наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной дисциплины. 2. Стартовая диагностика подготовки обучающегося по школьному курсу математики, геометрии, анатомии, рисования. Выявление мотивации к изучению нового материала. 3. Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> -защиты лабораторных работ -контрольных работ по темам разделов дисциплины -тестирования -домашнего задания -отчёта по проделанной внеаудиторной самостоятельной работе согласно инструкции (представления пособия, презентация буклета, информационное сообщение). 4. Рубежный контроль по всем разделам дисциплины. 5. Итоговая аттестация в форме экзамена.

<p>материалов;</p> <ul style="list-style-type: none"> – Способы настиления и раскроя материалов; – Применяемое оборудование; – Типы технологических потоков швейных цехов, их характеристику; технико-экономические показатели; – Основные принципы заполнения технологической схемы потока, сводной таблицы оборудования и рабочих мест; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выбирать строчки и швы, номера игл, ниток, способы обработки срезов деталей в зависимости от свойств материалов и выполнения технологической операции; – Выбирать оборудование, средства малой механизации, необходимые для обработки деталей и узлов изделий. – Выбирать способы обработки деталей и узлов в соответствии с основными направлениями по совершенствованию технологии обработки швейных изделий; – Графически изображать детали, узлы швейных изделий; – Проводить сравнительный анализ способов обработки деталей и узлов и эффективности их использования; – Предупреждать образование дефектов в процессе обработки деталей и узлов изделий и устранять их; – Выбирать оборудование, средства малой механизации, необходимые для выполнения операций; – Выбирать методы обработки узлов изделия с учётом свойств материалов; – Составлять схему сборки деталей и узлов изделия и технологическую последовательность обработки; – Наносить на лекала номинальные линии нитей основы и допускаемые отклонения; – Рассчитывать нормы расхода материалов и величину межлекальных потерь; – Выполнять раскладку лекал деталей швейного изделия; – Выбирать способ копирования раскладок лекал и обосновывать его; – Выбирать оборудование для количественной и качественной проверки материалов и обосновывать его; – Выполнять расчёт кусков материалов; 	
---	--

<ul style="list-style-type: none">– Выбирать вид и способ настиления материалов;– Выбирать оборудование для настиления и раскроя материалов;– Выбирать модели, материалы, методы обработки, оборудование и обосновывать выбор;– Производить предварительный расчёт одномодельного потока в зависимости потока в зависимости от заданий;– Комплектовать неделимые операции в организационные с учётом производственных требований;– Рассчитывать коэффициент загрузки потока и делать выводы о рациональности загрузки в целом;– Рассчитывать технико-экономические показатели потока;	
---	--

Рецензия на рабочую программу профессионального модуля (ПМ)

(в структуре программы подготовки специалистов среднего звена)

Общие сведения

1. Фамилия Имя Отчество разработчика программы ПМ.03.

Акаева Тотум Исмаилбековна

2. Код и наименование специальности:

29.02.04 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»

3. Индекс и наименование ПМ –

ПМ.03. «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве»

4. Количество часов на освоение программы:

Всего часов на освоение ПМ:	-	час.. в том числе
максимальная учебная нагрузка	174	час., включая:
обязательная учебная нагрузка студентов	116	час., из них
<i>практические занятия</i>	38	час.
<i>самостоятельная работа студентов</i>	58	час.
Курсовой проект	30	час.

5. Фамилия Имя Отчество, наименование должности рецензент:

Акаева Марзият Ильмияминовна преподаватель спецдисциплин

Оценка содержания и структуры программы профессионального модуля

Комплексная оценка программы профессионального модуля		Оценка в баллах
1. Оценка комплектности и оформления программы ПМ		Макс. балл 1, 0 = 0,25 x 4
1.1	<p>Титульный лист содержит информацию:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>лицевая сторона:</i> - наименование органа управления образованием; - наименование образовательной организации; - индекс и наименование профессионального модуля(по учебному плану); - код и наименование специальности; - укрупненная группа специальностей; - квалификация выпускника; - год разработки; ▪ <i>оборотная сторона:</i> ▪ сведения о согласовании программы профессионального модуля цикловой комиссией и решении об утверждении программы; ▪ сведения о принадлежности программы профессионального модуля к ППССЗ по специальности; ▪ сведения о нормативных документах, на основании которых разрабатывалась программа профессионального модуля; ▪ сведения о разработчиках и рецензентах. 	0,25
1.2	Все разделы программы ПМ представлены и выполнены по установленной форме.	0,25
1.3	Нумерации страниц в «Содержании» соответствует размещению разделов программы ПМ.	0,25

1.4	Структура рабочей программы соответствует макету	0,25
<i>Итоговый балл:</i>		<i>1,0</i>
2. Оценка раздела 1 «Паспорт рабочей программы ПМ»		Макс. балл 1, 0 = 0,25 x4
2.1	Все пункты раздела представлены и заполнены в соответствии с рекомендациями.	0,25
2.2	Пункт 1.1 «Область применения программы» содержит правильное наименование основного вида профессиональной деятельности (ВПД), совпадающее с наименованием ПМ. Перечень профессиональных компетенций соответствует указанным в тексте ФГОС СПО. Имеется информация о возможности использования программы в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной обучении.	0,25
2.3	Пункт 1.2 «Цели и задачи модуля» содержит полный перечень требований к практическому опыту, умениям и знаниям, перечисленным в тексте ФГОС СПО, а также дополнительные требования, установленные колледжем к выпускникам (вариативная часть ППССЗ).	0,25
2.4	Пункт 1.3 «Количество часов на освоение программы ПМ» заполнен в полном соответствии с установленным объемом времени на освоение компонентов ПМ.	0,25
<i>Итоговый балл:</i>		<i>1,0</i>
3. Оценка раздела 2 «Результаты освоения профессионального модуля»		Макс. балл 1, 0 = 0,5x 2
3.1	Перечень профессиональных компетенций совпадает с указанными в п.1.1.	0,5
3.2	Перечень общих компетенций соответствует перечисленным в тексте ФГОС СПО.	0,5
<i>Итоговый балл:</i>		<i>1,0</i>
4. Оценка раздела 3 «Структура и содержание ПМ»		Макс. балл 1, 0 = 0,1 x 10
4.1	Форма таблицы 3.1 «Тематический план профессионального модуля» соответствует макету рабочей программы, заполнена правильно. Объем времени, установленный на изучение компонентов ПМ, в паспорте программы, таблицах 3.1 и 3.2 совпадает.	0,1
4.2	Форма таблицы 3.2 «Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)» соответствует макету рабочей программы, заполнена правильно; количество и наименование МДК (разделов) совпадают с указанными в таблице 3.1.	0,1
4.3	Выбор варианта проведения учебной и производственной практики по профилю специальности (концентрированно, рассредоточено, комбинированно) соответствует требованиям к практическому опыту и умениям; соотношение учебной и производственной практики, виды работ определяются с учетом требований ФГОС СПО к результатам освоения ПМ.	0,1
4.4	Обеспечивается логическая последовательность, четкость в наименовании разделов и тем программы, содержание учебного материала соответствует требованиям ФГОС и дополнительным требованиям к умениям и знаниям, учитывает современное состояние науки и производства.	0,1
4.5	Уровни освоения дидактических единиц определяются дидактически целесообразно.	0,1
4.6	Объем и содержание лабораторных и практических занятий соответствуют требованиям к умениям и знаниям, установленным ФГОС СПО, и дополнительным требованиям, создают условия для приближения обучения к условиям будущей профессиональной деятельности обучающихся.	0,1

4.7	Тематика курсовых работ(проектов) соответствует целям и задачам освоения профессионального модуля (<i>пункт заполняется, если курсовая работа (проект) предусмотрены</i>).	0,1
4.8	Тематика самостоятельной работы обучающихся соответствует целям и задачам освоения профессионального модуля, способствует их творческому развитию.	0,1
4.9	Структура рабочей программы ПМ обеспечивает единство теоретического и практического обучения.	0,1
4.10	Содержание программы ПМ в целом обеспечивает формирование общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО.	0,1
Итоговый балл:		1,0
5. Оценка раздела 4 «Условия реализации рабочей программы ПМ»		Макс. балл 1, 0 = 0,20 x 5
5.1	Все пункты раздела представлены и заполнены	0,20
5.2	В п. 4.1« Требования к минимальному материально-техническому обеспечению »содержится перечень учебных кабинетов (лабораторий, мастерских, полигонов и др. в соответствии с перечнем, в учебном плане), перечень оборудования, создающего условия для реализации программы ПМ, выполнения лабораторных и практических работ, практики, предусмотренных программой ПМ.	0,20
5.3	П. 4.2 « Информационное обеспечение » содержит перечень печатных и электронных изданий основной и дополнительной учебной литературы по дисциплине	0,20
5.4	В п. 4.3 « Общие требования к организации образовательной деятельности »перечисляются дисциплины и модули, изучение которых предшествует освоению данного ПМ, описываются оптимальные условия проведения занятий, организации учебной и производственной практики.	0,20
5.5	В п.4.4 « Кадровое обеспечение образовательной деятельности » указываются требования к уровню квалификации педагогических работников, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, в полном соответствии с требованиями, установленными образовательным стандартом для освоения ППССЗ (уровню образования, опыту производственной деятельности, периодичности стажировок в профильных организациях)	0,20
Итоговый балл:		1,0
6. Оценка раздела 5 «Контроль и оценка результатов освоения ПМ (ВПД)		Макс. балл 1, 0 = 0,25 x 4
6.1	Наименования ОК и ПК полностью совпадают с указанными в п.п. 3.1 и 3.2. рабочей программы профессионального модуля	0,25
6.2	Перечень форм и методов контроля и оценки конкретизируется с учетом специфики профессионального модуля, обязательных и дополнительных требований к результатам его освоения.	0,25
6.3	Комплекс форм и методов контроля и оценки образует систему достоверной и объективной диагностики результатов освоения ПК.	0,25
6.4	Комплекс форм и методов контроля и оценки образует систему достоверной и объективной диагностики результатов освоения ОК.	0,25
Итоговый балл:		1,0

Общее заключение *(нужное подчеркнуть)*:

Рабочая программа профессионального модуля может быть рекомендована к утверждению

Рабочую программу профессионального модуля следует рекомендовать к доработке

Рабочую программу профессионального модуля следует рекомендовать к отклонению

Рекомендации по доработке рабочей программы профессионального модуля: _____

Дата: « 28 » августа 2023г.

Рецензент/эксперт: _____ / Акаева М.И.
подпись *Ф.И.О.*

С оценкой, итоговым заключением и рекомендациями ознакомлен(ы):

_____ / Акаева Т.И.
подпись *Ф.И.О.*

Рабочая программа профессионального модуля пересмотрена и одобрена на заседании
предметно – цикловой комиссии

Протокол № 1 от « 29 » августа 2023г.

Председатель ПЦК _____

Подпись

/Акаева Т.И./

Ф.И.О.

« 29 » августа 2023г.

Согласовано:

Зам.директора по УР _____

Подпись

/Бучаева А.М./

Ф.И.О

« ____ » _____ 20 ____ г.

