

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДАГЕСТАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ ИМ. Р.ГАМЗАТОВА»
ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ
КАФЕДРА ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ДИСЦИПЛИН**



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
ОПЦ.09 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Направление подготовки 54.02.01 Дизайн (по отраслям)

Квалификация: Дизайнер

Срок обучения по ОП: 3 г 10 м. (очное обучение)

Форма обучения: очная

Образовательный стандарт (ФГОС) № 308 от 05.05.2022

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
5. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРИ ОБУЧЕНИИ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОПЦ.09 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины ОПЦ. 09 Технология обработки текстильных материалов является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 54.02.01 Дизайн (по отраслям)

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Дисциплина «ОПЦ. 09 Технология обработки текстильных материалов» включена в обязательную часть общепрофессионального цикла образовательной программы

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

Цель дисциплины «ОПЦ. 09 Технология обработки текстильных материалов»: является формирование знаний о приемах и способах обработки отдельных деталей, узлов и готовых швейных изделий.

Задачи дисциплины: подготовка специалистов, обладающих профессиональным мастерством, способных к активному труду, дисциплинированных, владеющих культурой труда. При этом целесообразно формировать технико-технологическое и экономическое мышление, навыки планирования и самоконтроля, уделяя особое внимание обучению наиболее эффективным приемам организации работы. Основой профессиональной подготовки выступает производственное обучение, для чего занятия ведутся поэтапно, с последовательной многократной обработкой постепенно усложняющихся действий и приемов, составляющих комплекс навыков и умений, которыми должен владеть квалифицированный работник

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части определять этапы решения задачи выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы составлять план действия определять необходимые ресурсы владеть актуальными методами рабо-	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях методы работы в профессиональной и смежных сферах структуру плана для решения задач порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-

	ты в профессиональной и смежных сферах реализовывать составленный план оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)		
ОК.02	определять задачи для поиска информации определять необходимые источники информации планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию выделять наиболее значимое в перечне информации оценивать практическую значимость результатов поиска оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач использовать современное программное обеспечение использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности приемы структурирования информации формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств	-
ОК.04	организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профес-	психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности основы проектной деятельности	-

	сиональной деятельности		
ПК 2.3.	реализовывать творческие идеи в макете; выполнять эталонные образцы объекта дизайна или его отдельные элементы в материале на современном производственном оборудовании, применяемом в дизайн-индустрии	ассортимент, особенно-сти, свойства, методы испытаний и оценки качества материалов	- выполнения экспериментальных образцов объекта дизайна или его отдельных элементов в макете или материале в соответствии с техническим заданием (описанием)
ПК 2.4.	выбирать и применять материалы с учетом их формообразующих и функциональных свойств	современное производственное оборудование, применяемое для изготовления изделий в дизайн-индустрии	доведения опытных образцов промышленной продукции до соответствия технической документации

1.4. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 232 часов. Промежуточная аттестация проходит в форме зачета с оценкой.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Трудоемкость освоения дисциплины

Наименование составных частей дисциплины	Объем в часах	В т.ч. в форме практ. подготовки
Учебные занятия	222	222
Самостоятельная работа	10	
Промежуточная аттестация	Зачет с оценкой в 8 семестре	
Всего	232	222

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины ОПЦ.09. Технология обработки текстильных материалов

№ п.п	Тема урока	Описание темы	Количество часов.	компетенции
Технология обработки текстильных изделий. 236 часов.				
Тема 1. Введение в профессию 6 часов.				
1.1	Общие сведения об одежде. Ассортимент швейных изделий.	Виды верхней одежды (пальто, пиджаки, жакеты, брюки, юбки, платья, сорочки и др.). Краткая характеристика внешнего вида изделий по основным признакам. Наименование деталей верхней одежды, их конструкция в соответствии с действующим ГОСТ..	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
1.2	Детали кроя, технические условия на выкроенные изделия. Требования к одежде.	Направление нитей основы в деталях кроя и допустимые отклонения от него. Наименование срезов деталей. Понятие о технологичной конструкции изделия и об унификации деталей для массового производства одежды	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
1.3	Этапы и виды работ при производстве одежды. Характеристика труда швеи	Основные этапы производства одежды. Содержание каждого этапа и его роль в технологическом процессе. Виды работ, применяемых при изготовлении одежды. Основные мероприятия, направленные на сокращение ручных работ.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема 2 Ручные работы. 12 часов				6
2.1	Организация рабочего места. Инструменты и приспособления для ручных работ, правила пользования.	Организация рабочего места ручницы, правильная посадка при выполнении ручных работ, соблюдение безопасных условий труда, инструменты и правила пользования ими, подбор игл и ниток,	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

		освоение приемов работы с наперстком		
2.2	Виды ручных стежков и строчек. Технические условия на выполнение ручных работ. Терминология.	Понятие о стежках, строчках, швах. Классификация стежков, строчек и швов в соответствии с действующим ГОСТ. Графическое изображение, условия выполнения, параметры стежков и строчек. Терминология, применяемая при выполнении ручных и машинных строчек и швов.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
2.3	Технология выполнения стежков и строчек. Пришивание фурнитуры.	Виды различных стежков, инструменты и приспособления, применяемые при работах, терминология и техника безопасности.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
2.4	Практическая работа	Организация рабочего места. Инструменты и приспособления для ручных работ, правила пользования	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
2.5	Практическая работа	Виды ручных стежков и строчек. Технические условия на выполнение ручных работ	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
2.6	Практическая работа	Пришивание фурнитуры.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема 3. Машинные работы 20 часов.				
3.1	Организация рабочего места для машинных работ	Организация рабочего места и подготовка машины к работе	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

3.2	Регулировка машины.	правила эксплуатации, чистка смазка машины, установка иглы, регулировка натяжения верхней нити, заправка шпульки нитками.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.3	Виды машинных стежков и строчек. Их применение.	Технология выполнения параллельных зигзагообразных овальных строчек, закрепок.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.4	Виды швов в изделиях. Конструкция швов.	Технология выполнения соединительных швов: сточной в разутюжку, в заутюжку, на ребро. Настрочной шов с открытыми изакрытыми срезами. Растрочной шов с глухими и отлетными краями. Двойной шов. Запошивочной шов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.5	Технические требования к машинным швам.	Технические требования к соединительным швам: сточной в разутюжку, в заутюжку, на ребро. Настрочной шов с открытыми изакрытыми срезами. Растрочной шов с глухими и отлетными краями. Двойной шов. Запошивочной шов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.6	Терминология машинных работ.	Терминология машинных работ	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.7	Технология выполнения машинных строчек и швов	Последовательность выполнения: сточной в разутюжку, в заутюжку, на ребро. Настрочной шов с открытыми изакрытыми срезами. Растрочной шов с глухими и отлетными краями. Двойной шов. Запошивочной шов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.8	Практическая работа. Рабочее место для машинных работ	Освоение навыков: правильной посадки, устройства машины 97 класса,	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

3.9	Практическая работа.	Правила эксплуатации, чистка и смазка машины, установка иглы, заправка верхней	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
3.10	Регулировка машин	нити, регулировка натяжения верхней нити, заправка шпульки нитками, заправка шпульного колпачка	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема 4. Влажно-тепловая обработка швейных изделий 8 часов.				
4.1	Организация рабочего места. Правило приема оборудования и приемов Для ВТО	Назначение и сущность внутрипроцессной и ок ВТО. Режимы влажно-тепловой обработки швейн Дефекты, возникающие при несоблюдении режи способы их устранения.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
4.2	Влажно-тепловая обработка деталей швейных изделий ассортиментных групп.	Применяемые терминологии и технические требования к выполнению ВТО. Основные приемы выполнения ВТО деталей и узлов швейных изделий	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
4.3	Практическая работа. Рабочие места для влажно-тепловой обработки. Инструменты и приспособления.	Организация рабочего места при ВТО, основные направления инструменты и приспособления при ВТО.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
4.4	Практическая работа. Исследование оборудования для ВТО.	Освоение приемов ВТО электроутюгом деталей, увлажнение тканей, приутюживание разутюживание швов, сутюживание и оттягивание срезов, отпаривание деталей, удаление лас.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема5. Клеевой метод обработки деталей изделий, его применение. 6 часов				
5.1	Сущность клеевого метода. Вилы клеевых материалов.	Сущность клеевого метода обработки одежды. Виды характеристика используемых клеевых материалов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223,

	Классификация швов	Применяемое оборудование, терминология. Основные направления в применении клеевых мате Значение клеевых соединений для повышения качес		ПК.2.4
5.2	Практическая работа. Ис- следование различных ви- дов клеевых материалов.	Пленочные и дублированные материалы. Назна- чение и виды.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
5.3	Практическая работа. Ду- блирование деталей из раз- личных клеевых материа- лов.	Краткая характеристика дублированных и пленочных материалов. Комплексные материа- лы, способы их получения краткая характери- стика и свойства	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема 6 Технология изготовления постельного и столового белья. 10 часов.				
6.1	Технология обработки по- лотенца.	Технологическая последовательность выполнения шва вподгибку с закрытым срезом.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
6.2	Технология обработки фар- тука.	Технологическая последовательность изготовле- ния фартука. Обработка боковых срезов фартука. Обработка верхнего и нижнего среза фартука. Сметывание деталей. Соединение кармана с ниж- ней частью фартука. Изготовление пояса-завязки. Обработка верхнего среза притачным поясом.,	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
6.3	Технология обработки по- стельного белья	последовательность изготовления наволочки с цельнокроеным швом в подгибку с закрытым сре- зом.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

6.4	Практическая работа Технология обработки наволочки	Технологическая последовательность обработки наволочки	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
6.5	Практическая работа Технология обработки под-одеяльника с разрезом сбоку.	Технология последовательности обработки под-одеяльника.	2	2 ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема7 Технология обработки узлов и деталей женской легкой одежды из текстильных материалов.68 часов				
7.1	Порядок обработки узлов и деталей	Начальная обработка деталей.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.2	Технология обработка срезов узлов и деталей	Технологическая последовательность обработки срезов узлов и деталей. Виды обработки срезов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.3	Технология обработки вытачек и подрезов	Виды вытачек, подрезов. Технологическая последовательность обработки вытачек и подрезов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.4	Технология обработки складок, оборок, рюш, жабо, кокилье.	Виды складок, оборок, рюш, жабо, кокилье. Технологическая последовательность их обработки.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.5	Технология обработки мелких деталей.	Виды мелких деталей, последовательность их обработки.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.6	Технология обработки кокеток, вставок .	Разновидности кокеток в легкой женской одежде накладных кокеток с прямыми и овальными краями. Особенности обработки кокеток с выступа	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

		внутренними углами при соединении их с основными и накладными швами.		
7.7	Соединение кокеток и вставок с основными деталями.	Технология и последовательность соединения кокеток с основными деталями. Возможные дефекты обработки, возникновения и способы предупреждения.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.8	Технология обработки карманов в рельефных швах.	Разновидности карманов в рельефных швах: детали, технологическая последовательность обработки, технологические условия на выполнение. Обработка кармана в рельефном шве с цельнокроем припусками на обработку. Особенности изготовления рельефного шва с отделочной строчкой.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.9	Технология обработки накладных карманов и их соединение с изделием	Виды и общая характеристика накладных карманов. Технические условия и способы обработки верхних частей. Способы соединения накладных карманов с деталями. Особенности обработки накладных карманов с подкладкой	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.10	Технология обработки прорезных карманов в листочку.	Обработка прорезных карманов с листочкой: с втачиванием и настрочными концами.	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.11	Технология обработки прорезных карманов в рамку.	Детали кроя прорезных карманов, их назначение и способ раскрой. Технологическая последовательность	2	ОК.01, ОК.02, ОК.04, ПК.223,

		карманов. Обработка прорезных карманов в простую рамку		ПК.2.4
7.12	Технология обработки прорезных карманов в рамку с клапаном.	Детали кроя прорезных карманов, их назначения и последовательность раскрой. Технологическая последовательность обработки карманов. Обработка прорезных карманов с клапаном и 2 обтачками.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.13	Технология обработки различных видов застёжек.	Виды застёжек и их обработка: одной обтачкой, обтачками-подбортами, втачными планками, тесьмой. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.14	Технология выполнения петель.	Виды петель. Зависимость между петлей и её конструкцией. Обработка петель: обметочных, навесных, обтачных	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7-15	Технология соединения плечевых боковых срезов, обработка срезов	Соединение плечевых срезов полочек и спинки.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.16	Технология обработки горловины без воротника.	Обработка горловины изделия без воротника.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.17	Технология обработки различных видов воротников.	Обработка воротников цельнокроеных с подбортами. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

7.18	Соединение воротников с изделием .	Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами, с застежкой до верха, с помощью обтачки, бейки. Соединение с изделием воротника-стойки.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.19	Технология обработки проймы без рукавов.	Способы обработки пройм в изделиях без рукавов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.20	Технология обработки рукав	Различные конструкции рукавов в платьях и мужских рубашках. Виды манжет, способы обработки и соединения их с изделием. Обработка застежек внизу рукавов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.21	. С рукавов с изделием.	Соединение рукава с проймой. Возможные дефекты и причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.22	Технология обработки рукава реглан	Конструкция рукава реглан. Способы обработки рукава реглан.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.23	Технология обработки цельнокройных рукавов.	Особенности технологии обработки цельнокройных рукавов. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.24	Технология обработки застежки молния.	Особенности технологии обработки застежки молния.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

7.25	Технология обработки потайной молнии.	Особенности технологии обработки потайной застежки молния	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.26	Технология обработки шлицы	Конструкция шлицы. Последовательность обработки шлицы.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.27	Технология обработки низа рукава	Особенности обработки низа рукава. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.28	Технология обработки низа изделия	Особенности обработки низа изделия. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.29	Технология обработки низа брюк	Особенности технологии обработки низа брюк Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.30	Технология обработки верхнего среза юбки без пояса	Особенности технологии обработки верхнего среза юбки без пояса Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.31	Технология обработки юбки с поясом	Особенности технологии обработки верхнего среза юбки с поясом. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

7.32	Технология обработки верхнего среза брюк	Особенности технологии обработки верхнего среза брюк Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7-33	Окончательная обработка швейного изделия	Особенности технологии окончательной обработки изделия Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7-35	Описание внешнего вида детали кроя. ТУ на раскрой.	ТУ на раскрой. Последовательность описания изделия и деталей кроя.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
	Практические работы-26 часов			
7-36	Составление технологической последовательности обработки узлов и деталей	Составить технологическую последовательность обработки узлов и деталей.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.37	Выполнение макетов карманов	Выполнение макетов карманов	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.38	Зарисовать схемы обработки швов	Схемы обработки швов	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.39	Зарисовать схему обработки накладного кармана Выполнить по схеме накладной карман	Схемы обработки накладных карманов. технологической последовательности выполнения накладных карманов.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.40	Обработка подреза со сбор-	Технологическая последовательность подреза со	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223,

	кой	сборкой		ПК.2.4
7.41	Обработка цельнокройного пояса	Технологическая последовательность обработки цельнокройного пояса	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.42	Обработка двойной кокетки	Технологическая последовательность обработки двойной кокетки	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.43	Окантовка проймы	Технологическая последовательность обработки окантовки проймы	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.44	Обработка низа изделия швом в подгибку с закрытым срезом.	Технологическая последовательность обработки низа изделия в подгибку с закрытым срезом	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
7.45	Втачивания рукава в пройму.	Технологическая последовательность втачивания рукава в пройму.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
	Тема 8. Технология нательного белья 22 часов.			
8.1	Начальная обработка ночной сорочки. Технология обработки плечевых срезов.	Особенности технологии обработки плечевых срезов. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.2	Технология обработки горловины. Технология обработки проймы.	Особенности технологии обработки горловины и проймы ночной сорочки. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.3	Технология обработки кокетки и боковых швов.	Особенности технологии обработки кокетки и боковых швов ночной сорочки. Возможные дефекты	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223,

		обработки, причины их возникновения и способы предупреждения		ПК.2.4
8.4	Технология обработки низа изделия. Окончательная обработка изделия.	Особенности технологии обработки низа изделия и окончательной обработки ночной сорочки. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.5	Детали кроя мужских трусов Технология обработки боковых швов	Особенности технологии обработки боковых швов трусов. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.6	Технология обработки среднего шва и шагового шва.	Особенности технологии обработки средних швов и шагового шва мужских трусов. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.7	Технология обработки низа мужских трусов и верхнего среза.	Особенности технологии обработки низа мужских трусов и верхнего среза. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.8	Практическая работа	Обработка низа рукава шитьем.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.9	Практическая работа	Обработка рукава реглан	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
8.10	Практическая работа	Обработка кокетки шитьем	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

8.11	Практическая работа	Обработка запошивочного шва	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
	Тема 9. Технология изготовления поясных изделий 34 часов			
9.1	Виды и назначения женских юбок.	Виды женских юбок. Ассортимент и классификация.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.2	Технологическая последовательность обработки юбок.	Технологическая последовательность изготовления изделия	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.3	Подготовка юбки к примерке. Сметка деталей.	Подготовка кроя изделия к проведению примерки. Технология сметки изделия	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.4	Проведение примерки юбки. Подготовка ее к пошиву.	Последовательность проведения примерки	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.5	Технология обработки вытачек, рельефов, шлицы, обметывание срезов юбки.	Технология обработки вытачек, рельефов, шлицы, обметывание срезов юбки. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.6	Стачивание боковых швов, обработка застежки, влажно – тепловая обработка.	Технология стачивания боковых швов, обработка застежки Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.7	Технология обработки верхнего края юбки.	Технология обработки верхнего края юбки Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4

9.8	Технология обработки низа изделия. Окончательная отделка юбки.	Технология обработки низа изделия. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.9	Виды и назначение женских бриджей, брюк	Классификация и ассортимент женских бриджей.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.10	Подготовка выкроенных деталей бриджей к пошиву.	Последовательность подготовки выкроенных изделий к пошиву.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.11	Технология обработки карманов в бриджах.	Технология обработки карманов бриджей. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.12	Технология обработки срезов бриджей.	Технология обработки срезов бриджей. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.13	Технология обработки нижнего и верхнего срезов бриджей.	Технология обработки нижнего и верхнего среза изделия. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.14	Окончательная отделка бриджей. Проверка качества.	Последовательность окончательной отделки бриджей. Проверка качества.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.15	Практическая работа	Обработка верхнего среза юбки обтачкой.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
9.16	Практическая работа	Обработка нижнего среза бриджей манжетой.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223,

				ПК.2.4
9.17	Практическая работа	Обработка кармана в рельефном шве бриджей.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
Тема 10. Технология изготовления плечевых изделий. 24 часа.				
10.1	Виды и назначение плечевых изделий.	Классификация и ассортимент плечевых изделий.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.2	Технологическая последовательность обработки халата	Технологическая последовательность обработки халата. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.3	Технология обработки мелких деталей и вытачек.	Технология обработки мелких деталей и вытачек. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.4	Технология обработки плечевых боковых срезов.	Технология обработки плечевых боковых срезов. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.5	Технология обработки рукавов и соединение их с изделием.	Технология обработки рукавов и соединения их с изделием. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.6	Технология обработки воротника и соединение его с горловиной.	Технология обработки воротника и соединения его с горловиной. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.7	Технология обработки застежки.	Технология обработки застежки. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223,

		способы предупреждения		ПК.2.4
10.8	Технология обработки низа изделия.	Технология обработки низа изделия. Возможные дефекты обработки, причины их возникновения и способы предупреждения	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.9	Окончательная отделка изделия. Проверка качества	Последовательность окончательной отделки изделия. Проверка качества	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.10	Практическая работа	Обработка отложного воротника и соединение его с изделием.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.11	Практическая работа	Обработка одношовного рукава и соединение его с проймой.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
10.12	Практическая работа.	Обработка низа изделия бейкой.	2	ОК.01, Ок.02, ОК.04, ПК.223, ПК.2.4
всего			232	

(

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ «ОП.07 БЕЗОПАСНОСТЬ ЖИЗНЕДЕЯТЕЛЬНОСТИ»

3.1. Требования к минимальному материально - техническому обеспечению.

Реализация программы предполагает наличие учебных кабинетов материаловедения, технологии швейных изделий; швейной мастерской.

Оборудование учебного кабинета технологии швейных изделий:

- комплект лекал отдельных деталей и узлов изделий;
- комплект инструментов, приспособлений;
- комплект бланков нормативно-технической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия

Технические средства обучения:

- Ноутбук - нет;
- Проектор - нет;
- Экран - есть

Оборудование учебного кабинета материаловедения:

- рабочие места обучающихся,
- классная доска,
- комплект наглядных пособий (плакаты, планшеты, презентации, иллюстрации, образцы материалов и др.)
- комплект учебно - методических пособий.

Примерный перечень плакатов и презентаций:

1. Ассортимент тканей.
2. Раппорт переплетения
3. Классификация свойств тканей

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

Швейные машины универсальные 1022-М класса, Чайка-134:

Швейные машины специальные:

1. Оверлог «Jopome» 2/3/4-х ниточный ML, Каверлог «Juki 735».

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе.

3.2.1. Обязательные печатные издания

1. Амирова Э.К., Труханова А.Т., Саккулина О.В. , Саккулин Б.С. Технология швейного производства. – М., 2004.
2. Амирова Э.К. Сакулин Б.С. и др. Конструирование мужской и женской одежды – М.: ИРПО, Москва, 2006г.
3. Баматова Д.К. Технология швейных изделий. Учебное пособие. - Махачкала, 2007.
4. Баранова Е.А., Кынчев М.С. САПР как конкурентное преимущество. – /Швейная промышленность, 2006, №8.
5. Ермаков А.С.Оборудование швейного производства. – М.: Академия, 2009.
6. Ермаков А.С. Практикум по оборудованию швейных предприятий. – М.: 2008.

7. Рогов П.И., Конопальцева Н.М. Конструирование женской одежды для индивидуального потребителя, Москва, «Академия», 2004г.
8. Коблякова Е. Б., Тузова И.А., Волкова Е. К. Маркетинговые исследования как основа для формирования структуры промышленной коллекции костюмов. /Швейная промышленность, 1999, №3.
- 9.
10. Рабочая программа по дисциплине «Компьютеризация швейных предприятий художественного проектирования». – Спб.: С-Петербургский государственный университет технологии и дизайна, 1995.
11. Рогов П.И., Конопальцева Н.М.. Конструирование женской одежды для индивидуального потребителя, Москва, «Академия», 2004г.
12. Терская Л.А. Технология раскроя и пошива меховой одежды. – М., 2004.
13. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. – М: Высшая школа, 2002
14. Франц В.Я. Оборудование швейного производства. – М.: Академия, 2010.
15. Франц В.Я. Швейное производство. Справочник по эксплуатации. Том 1 и 2. – М.: Академия, 2010.
16. Янчевская Е.А., Тимашева З.Н. Конструирование и особенности изготовления легкой одежды сложных форм. – М., 2002..

3.2.2. Дополнительные источники

1. Гущина К. Г., Беляева С. А. Ассортимент, свойства и технические требования к материалам для одежды. - М.,1988.
2. Каграманова И.Н. Рациональное использование натурального меха на швейном предприятии. – М.: Форум – ИНФРА – М, 2006.
3. Конопальцева Н.М., П.И. Рогов, Н.А. Крюкова. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов. Часть 2. Технология изготовления одежды. – М.: Академия, 2007.
4. Крючкова Н.А. Технология швейно-трикотажных изделий. – М.: 2007.
5. Мурашов Л. В. Внедрение сквозной компьютерной технологии проектирования швейных изделий и процесса их изготовления. /Швейная промышленность, 1998, №3.
6. Полянская Т.В. Особенности технологии обработки трикотажных изделий. – М.: Форум – ИНФРА – М, 2006.
7. Радченко И.А. Справочник закройщика. – М.: Академия, 2008.
8. Рубцов Б.А. Лабораторный практикум по машинам и аппаратам швейного производства. – М., 1998.
9. Труханова А.Т. Технология женской и детской одежды. – М.: Академия, 2001

Интернет-ресурсы:

1. <http://window.edu.ru> единое окно к образовательным ресурсам.
2. <http://www.edu.ru> Федеральный портал Российского образования

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты (приобретенные умения и навыки)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.	- Качественное выполнение операций вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов; - грамотный выбор технологической последовательности выполнения операций по пошиву деталей, узлов, изделий вручную или на машинах по разделению труда или индивидуально; - точное применение новых технологий	Текущий контроль в форме устного опроса и выполнения практических заданий. Рубежный контроль в форме контрольных работ, зачетов по производственной практике. Итоговый контроль в форме квалификационного экзамена.
Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов	- Точный поиск оптимального соответствия цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов; - уверенное осуществление контроля соответствия цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов; - точный учет особенностей подбора цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов.	Текущий контроль в форме устного опроса и выполнения практических заданий. Рубежный контроль в форме контрольных работ, зачетов по производственной практике. Итоговый контроль в форме квалификационного экзамена.

Соблюдать правила безопасности труда.	- Точное знание правил безопасности труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности; - четкое соблюдение требований безопасности труда на рабочих местах и правил пожарной безопасности в мастерских.	Текущий контроль в форме устного опроса и выполнения практических заданий. Рубежный контроль в форме контрольных работ, зачетов по производственной практике. Итоговый контроль в форме квалификационного экзамена по профессиональному модулю.
--	---	---

5. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРИ ОБУЧЕНИИ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ

Адаптация рабочей программы дисциплины **ОПЦ. 09 Технология обработки материалов** проводится при реализации адаптивной образовательной программы – программы подготовки специалистов среднего звена по специальности **54.02.01. Дизайн (по отраслям)** в целях обеспечения права инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья на получение профессионального образования, создания необходимых для получения среднего профессионального образования условий, а также обеспечения достижения обучающимися инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья результатов формирования практического опыта.

Оборудование кабинета делопроизводства и режима секретности для обучающихся с различными видами ограничения здоровья

Оснащение кабинета делопроизводства и режима секретности должно отвечать особым образовательным потребностям обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья. Кабинеты должны быть оснащены оборудованием и учебными местами с техническими средствами обучения для обучающихся с различными видами ограничений здоровья.

Кабинет, в котором обучаются лица с нарушением слуха должен быть оборудован радиоклассом, компьютерной техникой, аудиотехникой, видеотехникой, электронной доской, мультимедийной системой.

Для слабовидящих обучающихся в кабинете предусматриваются просмотр удаленных объектов при помощи видеоувеличителей для удаленного просмотра. Использование Брайлевской компьютерной техники, электронных луп, программ невизуального доступа к информации, технических средств приема-передачи учебной информации в доступных формах.

Для обучающихся с нарушением опорно-двигательного аппарата кабинет должен быть оборудован передвижными регулируемые партами с источником питания.

Вышеуказанное оснащение устанавливается в кабинете при наличии обучающихся по адаптированной образовательной программе с учетом имеющегося типа нарушений здоровья у обучающегося.

Информационное и методическое обеспечение обучающихся

Доступ к информационным и библиографическим ресурсам, указанным в п.3.2 рабочей программы, должен быть представлен в формах, адаптированных к ограничениям здоровья обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья:

Для лиц с нарушениями зрения (не менее одного вида):

- в печатной форме увеличенным шрифтом;
- в форме электронного документа;
- в форме аудиофайла;
- в печатной форме на языке Брайля.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в печатной форме;
- в форме электронного документа.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (не менее двух видов):

- в печатной форме;

- в форме электронного документа;
- в форме аудиофайла.

Для лиц с нервно-психическими нарушениями (расстройство аутического спектра, нарушение психического развития):

- использование текста с иллюстрациями;
- мультимедийные материалы.

Во время самостоятельной подготовки обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены доступом к сети Интернет.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения

Указанные в п. 4 программы формы и методы контроля проводятся с учетом ограничения здоровья обучающихся. Целью текущего контроля является своевременное выявление затруднений и отставания, обучающегося с ограниченными возможностями здоровья и внесение коррективов в учебную деятельность.

Форма промежуточной аттестации устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.).

При проведении промежуточной аттестации обучающемуся предоставляется время на подготовку к ответу, увеличенное не более чем в три раза, установленного для подготовки к ответу обучающимся, не имеющим ограничений в состоянии здоровья.

Автор(ы)-составители: к.п.н. преподаватель кафедры профессиональных дисциплин Исламбекова И.С.,
преподаватель кафедры технологии и методики преподавания Рабаданова Н.Д.