

Методическая разработка «Методические рекомендации по адаптации мтн-технологий в рамках профессионального обучения лиц с нарушением интеллектуального развития», разработанная Марковой Е.Н., предназначена для педагогических работников профессиональных образовательных организаций, реализующих программы профессионального обучения в рамках инклюзивного образования.

Цель методической разработки: предоставление педагогическим работникам среднего профессионального образования методического материала по подготовке и проведению занятий для обучающихся с нарушениями интеллектуального развития.

Автор: Маркова Елена Николаевна, мастер производственного обучения Чебоксарского экономико-технологического колледжа Минобразования Чувашии

Содержание пакета

1. Пояснительная записка к программе профессиональной подготовки по профессии «Швея»

Описание работы

Приложение 1. Приложение 2. Приложение 3. Приложение 4. Приложение 5.

Приложение 6. Приложение 7. Приложение 8. Приложение 9. Приложение 10. Приложение 11. Приложение 12.

Приложение 13.

Перечень и описание модулей

Перечень учебных элементов по модулям

Таблица «Выбор модулей трудовых навыков»

Перечень необходимого оборудования, инструментов, материалов и вспомогательных средств

Последовательность изучения учебных элементов Индивидуальная программа обучения. Пример формы.

Проверка усвоения. Лист ответов обучаемого. Пример формы.

Проверка усвоения. Справочные листы ответов для инструктора Форма «Регистрация результатов обучения»

Форма «Регистрация времени усвоения учебных элементов» Промежуточные квалификационные испытания для каждого модульного блока. Контрольные вопросы и практические задания

Промежуточные квалификационные испытания.

1. ОПИСАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Название программы: программа профессиональной подготовки по профессии

«Швея»

1. Назначение программы: программа предназначена для профессиональной подготовки,

начального профессионального и дополнительного образования

Содержание программы соответствует государственному стандарту начального

профессионального образования Российской Федерации по профессии «Швея».

Программа также разработана в соответствии со следующими правовыми и регламентирующими документами:

* Закон Российской Федерации «Об образовании»;
* Типовое положение об учреждении начального профессионального образования;
* Письмо Министерства образования Российской Федерации от 22 июля 1994 года № 215 «О

введении в действие документов Государственного стандарта начального

профессионального образования»;

* Перечень профессий и специальностей начального профессионального образования (Приложение к приложению 2 приказа Минобразования России от 22.03.94, №25. Утвержден постановлением Правительства РФ от 23.04.94 г., № 384);
* Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов, 2001 г.;
* Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, 2002 г.
1. Цели программы:

По окончании программы обучаемый сможет:

* организовать рабочее место портного,
* соблюдать правила безопасной работы и гигиены труда;
* подготовить к работе швейные машины различного назначения;
* выполнять начальную обработку деталей изделия;
* выполнять обработку карманов, обработку бортов подбортами;
* выполнять обработку и соединение воротника с горловиной;
* выполнять обработку и соединение рукавов с проймами;
* выполнять обработку и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием;
* выполнять обработку изделий из натуральной и искусственной кожи, из искусственного меха, из плащевых и курточных материалов, из дублированных материалов;
* изготавливать изделия по индивидуальным заказам;
* подготавливать изделия к первой и ко второй примеркам;
* выполнять ремонт и обновление одежды.
1. Программа разработана под руководством экспертов Международного центра развития модульной системы обучения, ведущими специалистами.

II. СТРУКТУРА ПРОГРАММЫ

Программа разработана в соответствии с методикой профессионального обучения «Модули трудовых навыков» (MIT!)1. МТН-методика разработана экспертами Международной организации труда с целью удовлетворения потребности в гибком, эффективном и индивидуальном обучении и адаптирована специалистами Международного центра развития модульной системы обучения (Москва) к национальной терминологии и стандартам.

Разработка программ обучения в соответствии с МТН-методикой основывается па системном подходе к анализу будущей профессиональной деятельности обучаемого, в результате которого выстраивается ее определенная структура, состоящая из относительно самостоятельных и взаимосвязанных элементов.

Модульный блок - выделяемая логически, относительно самостоятельная часть деятельности в рамках конкретной профессии/специальности с четко обозначенным началом и окончанием. Результатом выполнения модульного блока является создание какого-либо изделия, оказание услуги или принятие значимого решения.

Совокупность модульных блоков, выполняемых в рамках конкретной работы, образует Модуль трудовых, навыков.

Настоящая программа содержит следующие модульные блоки:

начальная обработка деталей изделия; обработка карманов; обработка бортов подбортами;

* обработка и соединение воротника с горловиной; обработка и соединение рукавов с проймами;
* обработка и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием; обработка изделий из материалов, требующих особых приемов обработки; изготовление изделий по индивидуальным заказам.

Для обучения выполнению модульных блоков разработаны учебные пособия - учебные элементы.

Учебный элемент - автономная учебная брошюра, предназначенная для освоения определенных практических навыков или теоретических знаний и используемая для самообучения и/или обучения под руководством преподавателя/инструктора.

Учебные элементы (УЭ) программы группируются по следующим шести категориям:

1. - безопасность работы;
2. - деятельность;
3. - теория;
4. - графическая информация;
5. - техническая информация (материалы, компоненты, методы);
6. - техническая информация (оборудование, инструменты, механизмы).

' Далее МТН - методика обучения

Категория 01 объединяет учебные элементы, связанные с основными аспектами безопасности в профессиональной деятельности (например, оказание первой доврачебной помощи, средства защиты, пожароопасность и т.д.)

В основную категорию 02 входят учебные элементы, предназначенные для формирования, главным образом, деятельностных, психомоторных и интеллектуальных навыков, таких как выбор и установка режущих инструментов, установка заготовок, точение, измерение, принятие решений в профессиональной деятельности и т.д.

Учебные элементы категории 03 представляют основные научные, технические, математические принципы и законы физики, химии, математики, электротехники («Закон Ома», «Метрическая система» и т.п.).

К категории 04 относятся учебные элементы, связанные с чтением и интерпретацией графической информации (рисунков, эскизов, диаграмм, сборочных, строительных, архитектурных чертежей и т.д., а также электрических, электронных, гидравлических схем).

Учебные элементы категории 05 содержат сведения о' назначении, структуре, маркировке, технических характеристиках и использовании материалов (сырья, полуфабрикатов, изделий), а также о способах работы и производства.

Категория 06 включает учебные элементы, содержащие информацию о принципах действия, устройстве, применении и технических характеристиках инструментов, оборудования и механизмов.

Настоящая программа содержит 62 учебных элементов, в том числе в соответствии с категориями:

безопасность раб от - 5 УЭ;

деятельность - 46 УЭ;

теория - 0 УЭ;

- графическая информация - 1 УЭ;

техническая информация (материалы, компоненты, методы) - 7 УЭ;

техническая информация (оборудование, инструменты, механизмы) - 3 УЭ.

Каждый учебный элемент включает в себя: четко сформулированную цель обучения;

перечень необходимого оборудования, материалов и вспомогательных средств;

перечень сопутствующих учебных элементов и пособий;

страницы с иллюстрированным учебным текстом (8-20 страниц);

проверку усвоения учебного материала: контрольные вопросы и контрольные задания.

Следующие документы разработаны в результате анализа профессиональной деятельности токаря и подлежат использованию в ходе выполнения программы обучения:

=> Форма «Описание работы» (Приложение 1) содержит:

* описание основных функций портного верхней одежды;
* организационную структуру деятельности портного верхней одежды;
* условия работы;
* требования к потенциальному обучаемому.

==> Форма «Перечень и описание модульных блоков» (Приложение 2) содержит:

* название и описание модульных блоков;
* стандарты на выполнение модульных блоков;
* оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков.

=> Перечень учебных элементов по модульным блокам (Приложение 3).

Каждый учебный элемент имеет номер, состоящий из двух чисел, разделенных точкой. Первое число обозначает номер модульного блока, которому соответствует данный учебный элемент, второе - идентификационный номер учебного элемента.

=> Таблица «Выбор модулей трудовых навыков» (Приложение 4) содержит:

* перечень модульных блоков программы (размещен в колонку слева);
* перечень учебных элементов программы (размещен в строчку сверху и снизу) согласно категориям.

В клетках таблицы изображены треугольники, вершины которых указывают на соответствие учебных элементов модульным блокам.

Следует отметить, что один и тот же учебный элемент может соответствовать нескольким модульным блокам.

=> Перечень необходимого оборудования, инструментов, материалов и вспомогательных средств (Приложение 5).

=> Последовательность изучения учебных элементов (Приложение 6).

Важно отметить, что к изучению учебных элементов основной категории 02 «Деятельность» в рамках отдельного модульного блока следует приступать только после изучения учебных элементов категории 01 «Безопасность работы», категории 03 «Теория», категории 04 «Графическая информация», категории 05 «Техническая информация (материалы, компоненты, методы)», и категории Об «Техническая информация (оборудование, инструменты, механизмы)».

III. ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ОБУЧЕНИЯ

Для того чтобы оценить уровень знаний и навыков потенциальных обучаемых в рамках данной программы необходимо осуществить процедуру входного контроля. Она наиболее целесообразна при подготовке и переподготовке персонала на производстве, обучении второй профессии и повышении квалификации.

Порядок выполнения входного контроля следующий:

* потенциальному обучаемому предоставляется таблица «Выбор Модулей трудовых навыков», где он помечает модульные блоки, которые может выполнить, и учебные элементы этих модульных блоков, которые, по его мнению, ему не требуется изучать;
* для получения надежного доказательства таких утверждений потенциальному обучаемому предлагается пройти проверку усвоения из указанных учебных элементов.

На основе результатов входного контроля составляется индивидуальная программа обучения (Приложение 7) и формируется пакет учебных материалов для обучаемого, содержащий комплект учебных элементов, инструкцию по их изучению и контрольную документацию.

МТН - обучение осуществляется индивидуально, преимущественно на рабочих учебных местах в мастерских. Учебные рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями программы обучения, количество мест должно быть таким, чтобы каждый обучаемый имел возможность приобрести в ходе обучения все необходимые навыки выполнения работ в рамках данной профессии.

Состояние учебной мастерской должно соответствовать всем требованиям безопасности труда. В мастерской должно быть оборудовано рабочее место инструктора.

В ходе обучения выполняются следующие процедуры контроля:

=> проверка усвоения после изучения каждого учебного элемента;

Проверка усвоения включает в себя контрольные вопросы и практические задания, если это необходимо.

Для проведения проверки усвоения используются форма «Проверка усвоения. Лист ответов обучаемого» (пример формы приведен в Приложении 8), в которой обучаемый осуществляет выбор правильных ответов на контрольные вопросы среди предлагаемых вариантов ответов, и форма «Проверка усвоения. Справочный лист ответов для инструктора», аналогичная по структуре форме «Проверка усвоения. Лист ответов обучаемого», но содержащая указания на правильные варианты ответов на контрольные вопросы.

Кроме того, в форме «Проверка усвоения. Лист ответов обучаемого» предусмотрена графа, где инструктор сможет сделать отметку о выполнении обучаемым контрольного задания. Формы «Проверка усвоения. Лист ответов обучаемого» целесообразно подготовить до начала занятий и выдать обучаемым вместе с учебными элементами.

Полный комплект форм «Проверка усвоения. Справочный лист ответов для инструктора» для данной программы прилагается (Приложение 9).

В случае успешного прохождения проверки усвоения, студент переходит к изучению следующего учебного элемента, в противном случае обращается к изучению того же самого учебного элемента повторно.

=> регистрация обучающимся и инструктором фактического времени изучения учебных элементов.

Для этого используется форма «Регистрация результатов обучения» (Приложение 10), в которой обучаемый фиксирует время начала и окончания изучения учебного элемента, включая время прохождения проверки усвоения, и форма «Регистрация времени усвоения учебных элементов» (Приложение 11), в которой инструктор фиксирует время усвоения учебного элемента обучаемым и число попыток прохождения проверки усвоения.

=> промежуточные квалификационные испытания после изучения учебных элементов каждого модульного блока.

Промежуточные квалификационные испытания для каждого модульного блока включают в себя наиболее важные вопросы из проверки усвоения учебных элементов данного модульного блока и практические задания, выполнение которых будет свидетельствовать о приобретении обучаемым необходимых практических навыков.

Полный комплект документов «Промежуточные квалификационные испытания для каждого модульного блока. Контрольные вопросы и практические задания» прилагается (Приложение 12). Комплект содержит несколько вариантов вопросов и заданий, каждому из которых присвоен номер, состоящий из двух чисел, разделенных дефисом. Первое число обозначает номер модульного блока, в рамках которого проводятся квалификационные испытания, второе - номер варианта.

Для выполнения промежуточных квалификационных испытаний используются форма «Промежуточные квалификационные испытания. Лист ответов обучаемого» (пример формы приведен в Приложении 13) и форма «Промежуточные квалификационные испытания. Справочный лист ответов для инструктора».

Полный комплект форм «Промежуточные квалификационные испытания. Справочный лист ответов для инструктора» для данной программы прилагается (Приложение 14).

=> регистрация усвоения учебных элементов и прохождения промежуточных и заключительных квалификационных испытаний обучаемыми группы.

Для этого используется форма «Контроль учебного процесса» (Приложение 15). Целесообразно размещать эту форму в мастерской на видном месте для того, чтобы обучаемые могли видеть результаты своего обучения на протяжении всего учебного процесса.

=> анализ усвоения учебных элементов программы.

Для этого используется Форма «Анализ усвоения учебных элементов» (Приложении 16), заполняемая инструктором на основе данных предшествующих процедур. Анализ позволяет выявить учебные элементы, изучение которых вызывает наибольшие трудности, и поэтому подлежащие корректировке.

=> заключительные квалификационные испытания.

Заключительные квалификационные испытания проводятся с целью оценки уровня квалификации по профессии, приобретенного в процессе обучения, в соответствии с национальными профессиональными стандартами и включают в себя квалификационные контрольные вопросы и практические задания.

Полный комплект документов «Заключительные квалификационные испытания. Квалификационные контрольные вопросы и практические задания» прилагается (Приложение 17). Комплект содержит три варианта вопросов и заданий.

Для выполнения заключительных квалификационных испытаний используются форма «Заключительные квалификационные испытания. Лист ответов обучаемого» (пример формы приведен в Приложении 18) и форма «Заключительные квалификационные испытания. Справочный лист ответов».

Полный комплект форм «Заключительные квалификационные испытания. Справочный лист ответов» для данной программы прилагается (Приложение 19).

Многократное выполнение обучаемыми необходимых рабочих операций в рамках профессии как в ходе самого учебного процесса., так и при прохождении трехступенчатого контроля усвоения материала обеспечивает формирование у обучаемых устойчивых профессиональных навыков.

Приложение 1

|  |
| --- |
| Описание работы |
| Профессиональнаяобласть: сфера обслуживания |
| Профессия: Швея |
| Код профессии:19601 |
| Учебное заведение: |
| Описание функций:* организует рабочее место., подготавливает оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и слецмашинных работ;
* подготавливает к работе швейные машины различных назначений;
* дублирует различные детали одежды;
* распознает и подбирает по назначению различные виды прокладочных материалов, фурнитуру, швейные нитки;
* организует рабочее место для выполнения начальной влажно-тепловой обработки изделий;
* выполняет начальную влажно-тепловую обработку изделий;
* выполняет обработку вытачек, подрезов, складок, рельефных швов, шлиц, кокеток;
* выполняет обработку карманов различных моделей;
* выполняет обработку бортов подбортами;
* выполняет обработку и соединение воротников с горловиной в изделиях различных
 |
| моделей; |
| * выполняет обработку и соединение рукавов с проймами в изделиях различных моделей;
* выполняет обработку и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием;
* выполняет обработку изделий из специфических материалов, требующих особых способов обработки;
* подготавливает изделия к первой и ко второй примеркам;
* выполняет ремонт и обновление одежды;
 |
| * выполняет изготовление жилета;
* выполняет обработку юбки;
* выполняет соединение подкладки с юбкой;
* подготавливают изделия к окончательной отделке.
 |
| Организационная структура:Работает в составе бригады или индивидуально. Подчиняется мастеру. |
| Условия работы: |
| Работает в условиях, соответствующих санитарным нормам и правилам для данной профессии. |
| Требования к поступающим: |
| - медицинские ограничения регламентированы перечнем противопоказаний Министерства здравоохранения РФ |

Приложение 2

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия: швея | Код:19601Стр. 1 из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на | Оборудование и инструменты, |
| выполнение | необходимые для выполнения |
|  | модульныхблоков | модульных блоков |
| МОДУЛЬ 1.НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЯОрганизует:- рабочее место, выбирает и готовит к  | ГОСТ 24103-80 | стол, для выполнения ручных работ |
| оборудование, инструменты и | ГОСТ 22 977-89 | инструменты и приспособления для |
| приспособления для выполнения ручных. | ГОСТ 25 291-81 | ручных работ |
| машинных и спецмашинных работ; | ГОСТ 4103-82 | журналы мод |
|  - организует рабочее место для выполнения | ГОСТ 10581-99 | спички, держатель, микроскоп |
| влажно-тепловых работ. | ГОСТ 12 566-88 | набор химических реактивов: |
| Изучает: | ГОСТ 12 807 79 | концентрированные щелочь, кислота, |
| “ ассортимент материалов для верхней | ГОСТ 20 521-75 | ацетон, фенол |
| одежды;- правила безопасности при выполнении |  | комплект ручных игл |
| ручных, машинных и спецмашинных работ; |  | наперсток, ножницы, |
| - правила безопасности и противопожар- |  | образцы с ручными стежками |
| ную безопасность при выполнении влаж- |  | комплект деталей кроя |
| но-тепловых работ;-классификацию ручных и машинных швов; |  | эскиз, описание модели и образец |
| - терминологию и технические условия на |  | материала верха изделия |
| выполнение ручных, машинных, |  | каталог с образцами прокладочных |
| спецмашинных и влажно-тепловых работ; |  | материалов, швейных ниток, |
| -швейную машину общего назначения; |  | фурнитуры |
| - чтение схем узлов обработки; |  | стол для выполнения утюжильных работ |
| -виды прокладочных материалов; |  | утюг типа У1П-1,5 |
| -основные детали кроя;- оказание первой доврачебной помощи |  | машина 1022-МКЛ |
| пострадавшим от действия электрического |  | нитки хлопчатобумажные №№50,40 |
| тока на производстве. |  | отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ |
| Выполняет: |  | 20199-85), щетка |
| распознавание материалов по |  | Иглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) |
| волокнистому составу;- дублирует детали одежды; |  | машина 335 класса фирмы “Минерва” |
| подготовку к работе машины |  | мел или обмылок |
| зигзагообразной строчки; |  | линейка |
| - обработку вытачек, подрезов, складок, |  | пульверизатор |
| рельефных швов, шлиц, кокеток;* начальную влажно-тепловую обработку полочек и спинок;
* обработку мелких деталей.
 |  |  |

Приложение 2

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия: портной верхней одежда | Код:19601Стр.2 из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на | Оборудование и инструменты, |
| выполнение | необходимые /ум выполнения |
|  | IVX О)\у J1 з\* н Аблоков | модульных блоков |
| МОДУЛЬ 2. |  | Мащина PFAFF 1083 |
| ОБРАБОТКА КАРМАНОВ |  | машина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401-PZ класса |
| Организует: |  | машина-полуавтомат 827 класса |
| - рабочее место для выполнения ручных, | ГОСТ 24103-80 | универсальная машина 97 или 1022 класса |
| машинных, спецмашинных и влажно- | ГОСТ 22 977-89 | выметочная машина 2222 класса |
| тепловых работ. | ГОСТ 25 291-81 | машина 1022-МКЛ |
| Выполняет: | ГОСТ 41 03-82 | машина потайного стежка 85 класса |
| -подготовку к работе стачивающе- | ГОСТ 10 581-99 | петельная машина 73401 -РЗ фирма |
| обметочной машины, машины потайного | ГОСТ 12566-88 | “Минерва” |
| стежка; | ГОСТ 12 807 79 | машина 335 или 26 класса |
| - обработку карманов: накладных, с | ГОСТ 20 521-75 | машина 10-Б класса |
| клапаном, “в рамку” различными |  | машина потайного стежка 285 класса |
| способами, с листочкой, в шве рельефа. |  | мел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10 текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №738 16\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82)обтачки для петельколодка для разутюживания шваклеевая паутинкавспомогательная лекалалинейки длиной 30 см и 100 смокантовывательмашина 51 классамашина CS-790 класса “Паннония”детали кроя |
| МОДУЛЬ 3. |  | машина 1022-МКЛ |
| ОБРАБОТКА БОРТОВ ПОДБОРТАМИ |  | машина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401-PZ класса |
| Организует: | ГОСТ 24 103-80 | машина-полуавтомат 827 класса |
| - рабочее место для выполнения ручных, | ГОСТ 22 977-89 | универсальная машина 97 или 1022 класса |
| машинных, спецмашинных и влажно- | ГОСТ 25 291-81 | выметочная машина 2222 класса |
| тепловых работ. | ГОСТ 41 03-82 | краеобметочная машина 51 класса |
| Выполняет: | ГОСТ 10581-99 | машина потайного стежка 85 класса |
| - подготовку к работе машин для | ГОСТ 12 566-88 | петельная машина 73401-РЗ фирма |
|  | ГОСТ 12 807 79 | “Минерва” |
|  | ГОСТ 20 521-75 | машина 335 или 26 классамашина 10-Б классамашина потайного стежка 285 класса |

Приложение 2

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия: швея | Код:19601Стр.З из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на выполнение модульных блоков | Оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков |
| изготовления прямых, фигурных петель, пришивания пуговиц;* обработку петель, бортов, низа;
* соединение боковых срезов;
* прокладывание кромки по пройме.
 | ГОСТ 24103-80 ГОСТ 22 977-89 ГОСТ 25 291-81 ГОСТ 41 03-82 ГОСТ 10581-99 ГОСТ 12566-88 ГОСТ 12 80779 ГОСТ 20 521-75 | мел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №738 16\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) обтачки для петель колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель детали кроя |
| МОДУЛЬ 4.ОБРАБОТКАИСОЕДИНЕНИЕ ВОРОТНИКА С ГОРЛОВИНОЙОрганизует:* рабочее место для выполнения ручных, машинных, спецмашинных и влажно- тепловых работ.

Выполняет:* обработку воротника для демисезонного, зимнего пальто;
* обработку изделий с цельнокроенным воротником;
* обработку плечевых срезов и соединение воротника с горловиной.
 | ГОСТ 24 103-80 ГОСТ 22 977-89 ГОСТ 25 291-81 ГОСТ 41 03-82 ГОСТ 10581-99 ГОСТ 12566-88 ГОСТ 12 807 79 ГОСТ 20 521-75 | машина 73401 - PZ класса нитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №73 816\*231; 0277 №90-120 машина-полуавтомат 827 класса универсальная машина 97 или 1022 класса обтачки для петель выметочная машина 2222 класса краеобметочная машина 51 класса машина потайного стежка 85 класса петельная машина 73401 -РЗ фирма “Минерва”колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель машина 335 или 26 класса машина 10-Б класса машина потайного стежка 285 класса |

Приложение 2

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия: швея | Код:19601Стр.4 из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на выполнениемодульныхблоков | Оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков |
| МОДУЛЬ 5.ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ РУКАВОВ С ПРОЙМАМИОрганизует:* рабочее место для выполнения ручных, машинных, спецмашинных и влажно­тепловых работ.

Выполняет:* обработку манжет и соединение их с рукавами;
* обработку и соединение втачного двухшовного рукава с проймами;
* обработку изделий с цельнокроенными рукавами, рукавами типа “реглан” комби­нированных рукавов.
 | ГОСТ 24 103-80 ГОСТ 22 977-89 ГОСТ 25 291-81 ГОСТ4103-82 ГОСТ 10581-99 ГОСТ 12566-88 ГОСТ 12 807 79 ГОСТ 20 521-75 | машина 1022-МКЛмашина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401- PZ класса машина-полуавтомат 827 класса универсальная машина 97 или 1022 класса выметочная машина 2222 класса краеобметочная машина 51 класса машина потайного стежка 85 класса петельная машина 73401-РЗ фирма “Минерва”машина 335 или 26 классамашина 10-Б классамашина потайного стежка 285 классамел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807№738 16\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) обтачки для петель колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель |
| МОДУЛЬ 6.ОБРАБОТКА И СОЕД ИНЕНИЕ ПОДКЛАДКИ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКИ С ИЗДЕЛИЕМ |  |  |
| Организует:* рабочее место для выполнения ручных, машинных, спецмашинных и влажно­тепловых работ.

Выполняет:* соединение подкладки с изделием;
* обработку и соединение утепляющей
 |  | машина 1022-МКЛмашина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401 - PZ класса |

 Приложение 2

|  |
| --- |
| Профессия: швея Код:19601Стр. 5 из J |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на выполнение модульных блоков | Оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков |
| прокладки и подкладки с изделием;* соединение утепляющей прокладки с изделием;
* соединение утепляющей прокладки подкладки в зимнем пальто.
 | ГОСТ 24103-80 ГОСТ 22 977-89 ГОСТ 25 291-81 ГОСТ 4103-82 ГОСТ 10581-99 ГОСТ 12566-88 ГОСТ 12 807 79 ГОСТ 20 521-75 | vащина PFAFF 1083машина-полуавтомат 827 класса универсальная машина 97 или 1022 классавыметочная машина 2222 класса краеобметочная машина 51 класса машина потайного стежка 85 класса петельная машина 73401-РЗ фирма “Минерва”машина 335 или 26 классамашина 10-Б классамашина потайного стежка 285 классамел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №73816\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) обтачки для петель колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель |

Приложение 2

|  |
| --- |
| Профессия: швея Код:19601Стр. 6 из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на выполнение модульных блоков | Оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков |
| МОДУЛЬ 7.ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ МАТЕРИАЛОВ, ТРЕБУЮЩИХ ОСОБЫ» ПРИЕМОВ ОБРАБОТКИОрганизует:* рабочее место для выполнения ручных, машинных, спецмашинных и влажно- тепловых работ.

Выполняет:* обработку изделий из натуральной кожи;
* обработку изделий из искусственных кожи и меха;
* обработку иделий из плащевых материалов;
* обработку изделий из плащевых и курточных материалов на утеплителе;
* обработку изделий из дублированных (комлексных) материалов.
 | ГОСТ 24 103-80 ГОСТ 22 977-89 ГОСТ 25 291-81 ГОСТ 41 03-82 ГОСТ 10581-99 ГОСТ 12 566-88 ГОСТ 12 807 79 ГОСТ 20 521-75 | vащина PFAFF 1083машина 1022-МКЛмашина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401- PZ класса машина-полуавтомат 827 класса универсальная машина 97 или 1022 класса выметочная машина 2222 класса краеобметочная машина 51 класса машина потайного стежка 85 класса петельная машина 73401-РЗ фирма “Минерва”машина 335 или 26 классамашина 10-Б классамашина потайного стежка 285 классамел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №73816\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) обтачки для петель колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель детали кроя |

Приложение 2

|  |
| --- |
| Профессия: швея Код:19601Стр. 7 из 7 |
| Перечень и описание модульных блоков |
| Название и описание модульных блоков | Стандарты на выполнение модульных блоков | Оборудование и инструменты, необходимые для выполнения модульных блоков |
| МОДУЛЬ 8.ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ПОИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМОрганизует:* рабочее место для выполнения ручных, машинных, спецмашинных и влажно­тепловых работ.

Выполняет:* подготовку изделий верхней одежды к первой и второй примерке;
* ремонт и обновление одежды;
* изготовление жилета;
* обработку юбки;
* соединение подкладки с юбкой;
* подготавливает изделие к окончательной отделке.
 |  | машина 1022-МКЛмашина 335 класса фирмы “Минерва” машина 73401 - PZ класса машина-полуавтомат 827 класса универсальная машина 97 или 1022 класса выметочная машина 2222 класса краеобметочная машина 51 класса машина потайного стежка 85 класса петельная машина 73401 -РЗ фирма “Минерва”машина 335 или 26 классамашина 10-Б классамашина потайного стежка 285 классамел или обмылоклинейкапульверизаторнитки шелковые 33л., 10текс\*2\*3, каркасная нитка 60 текс\*3 иглы 1807 №73 8 16\*231; 0277 №90-120 нитки хлопчатобумажные №№50,40 отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щеткаиглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82) обтачки для петель колодка для разутюживания шва клеевая паутинка вспомогательная лекала линейки длиной 30 см и 100 см окантовыватель детали крояобразцы тканей для выполнения ремонтаизделиядетали кроя |

Приложение 3

Стр. 1

**Перечень учебных элементов по модульным блокам по профессии**

**“Швея”**

**Модульный блок №1: Начальная обработка деталей изделия**

1. 01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.
2. 02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве
3. 03 Правила безопасности при выполнении ручных работ 01 -04 Правила безопасности при выполнении машинных работ
4. 05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ-
5. 06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ
6. 07 Общие сведения о верхней одежде
7. 08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01 -09 Основные детали кроя, направление нитей основы

1. 10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения
2. 11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ
3. 12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ
4. 13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ
5. 14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура
6. 15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка
7. 16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-20 Обработка вытачек, подрезов, складок

01-21 Обработка рельефных швов, шлиц, кокеток

01 -22 Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок

01-23 Обработка мелких деталей

01-24 Чтение схем узлов обработки

Приложение 3

Стр. 2

Модульный блок №2 **Обработка карманов**

01-01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

01-03 Правила безопасности при выполнении ручных работ

01-04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01 -0511равила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01 -06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ

01-07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

03-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-33 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-34 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка

01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

03-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-23 Обработка мелких деталей

1-24 Чтение схем узлов обработки

02-01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

01-02 Подготовка к работе машины потайного стежка

01-03 Обработка накладных карманов

01-04 Обработка карманов с клапаном

01-05 Обработка прорезного кармана в рамку

01-06 Обработка карманов с листочкой

01-07 Обработка карманов в шве рельефа

Приложение 3

Стр. 3

Модульный блок №3 **Обработка бортов подбортами**

01-01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

01 -03 Правила безопасности при выполнении ручных работ

01-04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01-05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01-06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ

01 -07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

01-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-22 Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок

1- 23 Обработка мелких деталей

01 -24 Чтение схем узлов обработки

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

2- 02 Подготовка к работе машины потайного стежка

3- 01 Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель

3- 02 Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель

3- 03 Подготовка к работе машины для пришивания пуговиц

3- 04 Обработка петель

3- 05 Обработка бортов и низа

1. 06 Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов

Приложение 3

Стр. 4

Модульный блок №4 **Обработка и соединение воротника с горловиной**

01-01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

01 -03 Правила безопасности при выполнении ручных работ

 01-04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01-05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01-06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ

01-07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

01-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-23 Обработка мелких деталей

1- 24 Чтение схем

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

1- 02 Подготовка к работе машины потайного стежка

1- 01 Обработка воротника для демисезонного пальто

1- 02 Обработка воротника для зимнего пальто

1- 03 Обработка изделий с цельнокроенным воротником

1- 04 Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной

Приложение 3

Стр. 5

Модульный блок №5 **Обработка и соединение рукавов с проймами**

01-01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

2- 03 Правила безопасности при выполнении ручных работ 01 -04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01-05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01-06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашииных работ 01-07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминолог ия и технические условия на выполнение ручных работ

01-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения 01-19 Дублирование деталей одежды 01 -23 Обработка мелких деталей

1- 24 Чтение схем

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

1- 02 Подготовка к работе машины потайного стежка

2- 06 Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов

2- 01 Обработка манжет и соединение их с рукавами

2- 02 Обработка втачного двухшовного рукава

2- 03 Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм

2- 04 Обработка изделий с цельнокроенными рукавами 05-05 Обработка изделий с рукавами типа "реглан"

05-06 Обработка изделий с комбинированными рукавами

Приложение 3

Стр. 6

Модульный блок №6: Обработка и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием

1- 01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

01 -03 Правила безопасности при выполнении ручных работ

01 -04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01-05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01 -06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ

01 -07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

01-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-22 Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок

1- 24 Чтение схем

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

2- 02 Подготовка к работе машины потайного стежка

3- 06 Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов

06-01 Соединение подкладки с изделием

06-02 Обработка и соединение утепляющей прокладки

06-03 Соединение утепляющей прокладки с изделием

06-04 Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто

Приложение 3

Стр. 7

Модульный блок №7 Обработка изделий из материалов, требующих особых приемов обработки

1- 01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

03-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

1- 03 Правила безопасности при выполнении ручных работ

1- 04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

1- 05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ

1- 06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ

1- 07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01 -10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

01-12 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-14 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения

01-19 Дублирование деталей одежды

01-20 Обработка вытачек, подрезов, складок

01-21 Обработка рельефных швов, шлиц, кокеток

01-22 Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок

01-23 Обработка мелких деталей

1- 24 Чтение схем

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины

2- 02 Подготовка к работе машины потайного стежка

2- 03 Обработка накладных карманов

2- 04 Обработка карманов с клапаном

2- 05 Обработка прорезного кармана в рамку

2- 06 Обработка карманов с листочкой

2- 07 Обработка карманов в шве рельефа

3- 01 Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель

3- 02 Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель

3- 03 Подготовка к работе машины для пришивания пуговиц

3- 04 Обработка петель

3- 05 Обработка бортов и низа

3- 06 Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов

1. 01 Обработка воротника для демисезонного пальто
2. 04-02 Обработка воротника для зимнего пальто

1- 03 Обработка изделий с цельнокроенным воротником

Приложение 3

Стр. 8

1- 04 Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной

2- 01 Обработка манжет и соединение их с рукавами

2- 02 Обработка втачного двухшовного рукава

05-03 Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм 05-04 Обработка изделий с цельнокроенными рукавами 05-05 Обработка изделий с рукавами типа "реглан"

5- 06 Обработка изделий с комбинированными рукавами

6- 01 Соединение подкладки с изделием

3- 02 Обработка и соединение утепляющей прокладки

3- 03 Соединение утепляющей прокладки с изделием

1- 04 Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто

2- 01 Обработка изделий из натуральной и искусственной кожи

4- 02 Обработка изделий из искусственного меха

4- 03 Обработка изделий из плащевых и курточных тканей на утеплителе

7- 04 Обработка изделий из плащевых материалов

07-05 Обработка изделий из дублированных (комплексных) материалов

Приложение 3

Стр. 9

Модульный блок №8 Изготовление **изделий по индивидуальным заказам**

01-01 Основные положения законодательства Российской Федерации о труде.

01-02 Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве

01-03 Правила безопасности при выполнении ручных работ 01 -04 Правила безопасности при выполнении машинных работ

01-05 Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно-тепловых работ 01-06 Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ 01-07 Общие сведения о верхней одежде

01-08 Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу

01-09 Основные детали кроя, направление нитей основы

01-10 Классификация ручных стежков и приемы их выполнения

01-11 Терминология и технические условия на выполнение ручных работ

01-32 Терминология и технические условия на выполнение машинных работ

01-13 Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

01-34 Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура

01-15 Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка 01-16 Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки

01-17 Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия

01-18 Классификация машинных швов и приемы их выполнения 01-19 Дублирование деталей одежды 01-20 Обработка вытачек, подрезов, складок 01-21 Обработка рельефных швов, шлиц, кокеток

1- 22 Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок 01 -23 Обработка мелких деталей

01 -24 Чтение схем

2- 01 Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины 02-02 Подготовка к работе машины потайного стежка 02-03 Обработка накладных карманов

02-04 Обработка карманов с клапаном 02-05 Обработка прорезного кармана в рамку 02-06 Обработка карманов с листочкой

1- 07 Обработка карманов в шве рельефа

2- 01 Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель

3- 02 Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель

1- 03 Подготовка к работе машины для пришивания пуговиц

1- 04 Обработка петель

1- 05 Обработка бортов и низа

1- 06 Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов

2- 01 Обработка воротника для демисезонного пальто

2- 02 Обработка воротника для зимнего пальто

2- 03 Обработка изделий с цельнокроенным воротником

Приложение 3

Стр. **10**

1- 04 Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной

2- 01 Обработка манжет и соединение их с рукавами

1- 02 Обработка втачного двухшовного рукава

1- 03 Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм

1- 04 Обработка изделий с цельнокроенными рукавами 05-05 Обработка изделий с рукавами типа "реглан"

5- 06 Обработка изделий с комбинированными рукавами

6- 01 Соединение подкладки с изделием

2- 02 Обработка и соединение утепляющей прокладки

2- 03 Соединение утепляющей прокладки с изделием

2- 04 Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто

3- 01 Обработка изделий из натуральной и искусственной кожи

3- 02 Обработка изделий из искусственного меха

3- 03 Обработка изделий из плащевых и курточных тканей на утеплителе

7- 04 Обработка изделий из плащевых материалов

7- 05 Обработка изделий из дублированных (комплексных) материалов

8- 01 Ремонт и обновление одежды

8- 02 Подготовка изделий верхней одежды к первой и второй примерке

4- 03 Изготовление жилета

4- 04 Обработка верхнего среза юбки

4- 05 Соединение подкладки с юбкой

5- 06 Окончательная обработка изделия

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Условные обозначения:1. Категория
2. Учебные элементы
 | **У чебное заведение** | М8. Изготовление изделий по индивидуальным заказам | М7. Обработка изделий из материалов, требующих особых приемов обработки | Мб. Обработка и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием | М5. Обработка и соединение рукавов с проймами | М4. Обработка и соединение воротника сгорловиной | М3. Обработка бортов подбортами | М2. Обработка карманов | Ml. Начальная обработка деталей изделия | МОДУЛЬНЫЕ **БЛОКИ** | **Профессиональная область:****Сфера обслуживания****Профессия: Портной верхней****одежды**Таблица: 1 Стр. 1 | *CtO\** **Таблица выбора модулей трудовых** V *J* **навыков** | *Приложение 4* |
| - | *to* | ГО | — |
| О | Обработка втачного двухшовного рукава | ◄ | ► | *<* | *У* |  | ► | ■s | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* | Основные положения законодательства Российской Федерации о труде | О |
| Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм | ◄ | ► | ***4*** | ***У*** |  | ► | *4* | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* | Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве |
| Обработка изделий с цельно кроенными рукавами | ◄ | ► | *4* | ► |  | *У* | ***4*** | *У* |  | *>* |  | *У* |  | *У* |  | *У* | Правила безопасности при выполнении ручных работ |
| Обработка изделий с рукавами типа '’реглан" | *<* | ► | *4* | *У* |  | ► | ◄ | *У* |  | *У* |  | *У* |  |  |  | *У* | Правила безопасности при выполнении машинных работ |
| Обработка изделий с комбинированными рукавами | *<* | ► | *<* | *У* |  |  | ◄ | *У* |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  | *У* | Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно- тегшовых работ |
| Соединение подкладки с изделием | *<* | ► | ***4*** | ► | ◄ | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  | *У* | Классификация ручных стежков и приемы их выполнения |
| Обработка и соединение утепляющей прокладки | *<* | ► | *4* | ► | ◄ | ► |  | *У* |  | ***У*** |  | *У* |  | *У* |  | 1 | Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки |
| Соединение утепляющей прокладки с изделием | ***4*** | ► | ***4*** | ***У*** | *4* | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  | ► | Классификация машинных швов и приемы их выполнения | Ою |
| Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто | ***4*** | ► | ***4*** | ► | ***4*** | *У* |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  | *у* | Дублирование деталей одежды |
| Обработка изделий из натуральной и искусственной кожи | *<* | ► | *4* | ***У*** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* | Обработка вытачек, подрезов, складок |
| Обработка изделий из искусственного меха | ***4*** | *у* | ***4*** | ► |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* | Обработка рельефных швов, шлиц, кокеток |
| Обработка изделий из плащевых и курточных тканей на утеплителе | ◄ | ► | *4* | ► |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* | Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок |
| Обработка изделий из плащевых материалов | ***4*** | ► | *4* | ***У*** |  | *У* |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *у* |  | *У* | Обработка мелких деталей |
| Обработка изделий из дублированных (комплексных) материалов | ***4*** | *у* | ***4*** | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  | *У* |  |  | Подготовка к работе стачивающе- обметочной машины |
| Ремонт и обновление одежды | ◄ |  |  | ► |  | ► |  | ► |  | ► |  | *У* |  | *У* |  |  | Подготовка к работе машины потайного стежка |
| Подготовка изделий верхней одежды к первой и второй примерке | *<* | *у* |  | ► |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* |  |  | Обработка накладных карманов |
| Изготовление жилета | ***4*** | ► |  | ► |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *у* |  |  | Обработка карманов с клапаном |
| Обработка верхнего среза юбки |  | ► |  | ► |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* |  |  | Обработка прорезного кармана в рам ку |
| Соединение подкладки и юбки |  | ► |  | ***У*** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* |  |  | Обработка карманов с листочкой |
| Окончательная обработка изделия | ◄ | ► |  | ***У*** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *У* |  |  | Обработка карманов в шве рельефа |
| о | Чтение схем узлов обработки |  | ► | ◄ | ***У*** |  |  |  |  | *4* |  |  | *У* | *4* |  | ***4*** |  | Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель |
|  | Общие сведения о верхней одежде |  | ► | *4* | ► |  |  |  |  | *4* |  | ◄ | *У* | ***4*** |  | *4* |  | Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель |
| Ассортимент материалов для верхней одежды, распознавание материала по волокнистому составу |  | ► | ***4*** | ► |  |  |  |  | *<* |  | *4* | *У* | *4* |  | *4* |  | Подготовка к работе машины для пришивания пуговиц |
| Основные детали кроя, направление нитей основы |  | ► | ◄ |  |  |  |  |  | *4* |  | **4** | *у* | ***4*** |  | ***4*** |  | Обработка петель |
| О | Терминология и технические условия на выполнение ручных работ |  | ► | ***4*** | *У* |  |  |  |  |  |  | **4** | *у* | *4* |  | *4* |  | Обработка бортов и низа |
| Терминология и технические условия на выполнение машинных работ |  | ► | *-4* | ► |  | *У* |  | ► | ◄ |  | **4** |  | *■4* |  | *4* |  | Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов |
| Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ |  | ► | ***4*** | ► |  |  |  |  | ◄ | ► | *4* |  | *4* |  | ***4*** |  | Обработка воротника для демисезонного пальто |
| Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура |  | ► | *4* | ► |  |  |  |  | ◄ | ► | *4* |  | *4* |  | ***4*** |  | Обработка воротника для зимнего пальто |
| О*O'* | Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для полнения ручных, машинных и спецмашинных работ |  | ► | ***4*** | *У* |  |  |  |  | *<* | ► | *4* |  | ***4*** |  | ***4*** |  | Обработка изделий с цельнокроенным воротником |
| Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка |  | ► | ◄ | ► |  |  |  |  | *4* | *У* | ***4*** |  | ***4*** |  | *4* |  | Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной |
| Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия |  | ► | ***4*** | ► |  |  |  | ► | ***4*** |  | ***4*** |  | ***4*** |  | *4* |  | Обработка манжет и соединение их с рукавами |

*Приложение 5*

Программа обучения но профессии “Швея”

Перечень необходимого оборудования, инструментов, материалов и вспомогательных средств.

**Оборудование:**

1. Мащина PFAFF 1083
2. Машина 335 класса фирмы “Минерва”
3. Машина 73401- PZ класса
4. Машина-полуавтомат 827 класса
5. Универсальная машина 97 или 1022 класса
6. Выметочная машина 2222 класса
7. Краеобметочная машина 51 класса
8. Машина потайного стежка 85 класса
9. Петельная машина 73401-РЗ фирма “Минерва”
10. Машина 335 или 26 класса
11. Машина 10-Б класса
12. Машина потайного стежка 285 класса

**Материалы и вспомогательные средства:**

1. Мел или обмылок
2. Линейка
3. Пульверизатор
4. Нитки шелковые 33л., 10 текс\*2\*3,
5. Каркасная нитка 60 текс\*3
6. Иглы 1807 №738 16\*231; 0277 №90-120
7. Нитки хлопчатобумажные №№50,40
8. Отвертки, масленка, масло 20А (ГОСТ 20199-85), щетка
9. Иглы 0203 №90-110 (ГОСТ 32249-82)
10. Обтачки для петель
11. Колодка для разутюживания шва
12. Клеевая паутинка
13. Вспомогательная лекала
14. Линейки длиной 30 см и 100 см
15. Окантовыватель
16. Детали кроя
17. Образцы тканей для выполнения ремонта изделия
18. Детали кроя различных изделий

Количество и наименование оборудования, инструментов, материалов и вспомогательных средств необходимо уточнять в соответствии с количеством обучающихся, рабочих (ученических) мест и техническими возможностями организации.

*Приложение 6*

Программа обучения но профессии “Швея”

Последовательность изучения учебных элементов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №п/п | Номеручебногоэлемента | Наименование учебных элементов |
| 1. | 01-01 | Основные положения законодательства Российской Федерации о труде. |
| 2. | 01-02 | Оказание первой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве |
| 3. | 01-03 | Правила безопасности при выполнении ручных работ |
| 4. | 01-11 | Терминология и технические условия на выполнение ручных работ |
| 5. | 01-10 | Классификация ручных стежков и приемы их выполнения |
| 6. | 01-04 | Правила безопасности при выполнении машинных работ |
| 7. | 01-06 | Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для выполнения ручных, машинных и спецмашинных работ |
| 8. | 01-15 | Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка |
| 9. | 01-12 | Терминология и технические условия на выполнение машинных работ |
| 10. | 01-18 | Классификация машинных швов и приемы их выполнения |
| И. | 01-17 | Организация рабочего места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия |
| 12. | 01-05 | Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно- тепловых работ |
| 13. | 01-13 | Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ |
| 14. | 01-07 | Общие сведения о верхней одежде |
| 15. | 01-08 | Ассортимент материалов для верхней одежды. Распознавание материалов по волокнистому составу |
| 16. | 01-14 | Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура |
| 17. | 01-24 | Чтение схем узлов обработки |
| 18. | 01-09 | Основные детали кроя, направление нитей основы |
| 19. | 01-19 | Дублирование деталей одежды |
| 20. | 01-23 | Обработка мелких деталей |
| 21. | 01-20 | Обработка вытачек, подрезов, складок |
| 22. | 01-21 | Обработка рельефных швов, шлиц, кокеток |
| 23. | 01-22 | Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок |
| 24. | 02-01 | Подготовка к работе стачивающе-обметочной машины |
| 25. | 02-06 | Обработка карманов с листочкой |
| 26. | 02-05 | Обработка прорезного кармана в рамку |
| 27. | 02-03 | Обработка накладных карманов |
| 28. | 02-04 | Обработка карманов с клапаном |
| 29. | . 02-02 | Подготовка к работе машины потайного стежка |
| 30. | 01-16 | Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки |
| 31. | 03-01 | Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель |
| 32. | 03-02 | Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель |
| 33. | 03-04 | Обработка петель |
| 34. | 02-07 | Обработка кармана в шве рельефа |
| 35. | 03-05 | Обработка бортов и низа |
| 36. | 03-06 | Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов |
| 37. | 04-01 | Обработка воротника для демисезонного пальто |
| 38. | 04-02 | Обработка воротника для зимнего пальто |
| 39. | 04-04 | Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной |
| 40. | 04-03 | Обработка изделий с цельнокроенным воротником |
| 41. | 05-01 | Обработка манжет и соединение их с рукавами |
| 42. | 05-02 | Обработка втачного двухшовного рукава |
| 43. | 05-03 | Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм |
| 44. | 05-04 | Обработка изделий с цельнокроенными рукавами |
| 45. | 05-05 | Обработка изделий с рукавами типа "реглан" |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №п/п | Номеручебногоэлемента | Наименование учебных элементов |
| 46. | 05-06 | Обработка изделий с комбинированными рукавами |
| 47. | 08-03 | Изготовление жилета |
| 48. | 06-02 | Обработка и соединение утепляющей прокладки и подкладки |
| 49. | 06-03 | Соединение утепляющей прокладки с изделием |
| 50. | 06-01 | Соединение подкладки с изделием |
| 51. | 08-04 | Обработка верхнего среза юбки |
| 52. | 08-05 | Соединение подкладки с юбкой |
| 53. | 06-04 | Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто |
| 54. | 08-02 | Подготовка изделий верхней одежды к первой и второй примерке |
| 55. | 07-01 | Обработка изделий из натуральной и искусственной кожи |
| 56. | 07-04 | Обработка изделий из плащевых материаиов |
| 57. | 07-03 | Обработка изделий из плащевых и курточных тканей на утеплителе |
| 58. | 07-05 | Обработка изделий из дублированных (комплексных) материалов |
| 59. | 07-02 | Обработка изделий из искусственного меха |
| 60. | 03-03 | Подготовка к работе машины для приш'ивания пуговиц |
| 61. | 08-06 | Окончательная отделка изделий |
| 62. | 08-01 | Ремонт и обновление одежды |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Условные обозначения:**1. **Категория**
2. **Учебные элементы**
 | **Учебное заведение** | **MS. Изготовление изделий по индивидуальным заказам** | **М7. Обработка изделий из материалов, требующих особых приемов обработки** | **Мб. Обработка и соединение подкладки и утепляющей прокладки с изделием** | **М5. Обработка и соединение рукавов с проймами** | **М4. Обработка и соединение воротника сгорловиной** | **М3. Обработка бортов подбортами** | **М2. Обработка карманов** | **ML Начальная обработка деталей изделия** | **МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ** | **Профессиональная область:****Сфера обслуживания****Профессия: Швея****Таблица: 1 Стр. 1** | **I** |
| **Таблица выбора модулей трудовых навыков** |
|  | **го** | **ГО** |  |
| **О****ы** | **Обработка втачного двухшовного рукава** | ***4*** | **►** | ***4*** | **>** |  | ***Р*** | **◄** | **►** |  | **►** |  |  |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Основные положения законодательства Российской Федерации о труде** |  |
| **Соединение втачного рукава с проймами, обработка пройм** | ***4*** | **►** | ***4*** | **►** |  | **►** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Оказание цервой доврачебной помощи пострадавшим от действия электрического тока на производстве** |  |
| **Обработка изделий с цельнокроенными рукавами** | ***4*** | **►** | ***4*** | **►** |  | **►** | ***4*** | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Правила безопасности при выполнении ручных работ** |  |
| **Обработка изделий с рукавами типа "реглан"** | ***4*** | **►** |  |  |  | ***Р*** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Правила безопасности при выполнении машинных работ** | **о** |
| **Обработка изделий с комбинированными рукавами** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** | ***4*** | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Правила безопасности и противопожарная безопасность при выполнении влажно­тепловых работ** |  |
| **Соединение подкладки с изделием** | ***4*** | **►** | **◄** | **►** | ***<*** | **►** |  |  |  | ***Р*** |  |  |  | ***Р*** |  | ***>*** | **Классификация ручных стежков и приемы их выполнения** |  |
| **Обработка и соединение утепляющей прокладки** | ***4*** | **►** | ***4*** | ***р*** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Подготовка к работе машины зигзагообразной строчки** |
| **Соединение утепляющей прокладки с изделием** | ***4*** | **►** | ***4*** | ***Р*** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***р*** |  | **У** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **Классификация машинных швов и приемы их выполнения** | **о****ю** |
| **Соединение утепляющей прокладки и подкладки в зимнем пальто** | ***4*** | **►** | ***4*** | **►** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  | **►** |  | ***Р*** |  | ***р*** | **Дубпирш^** |
| **Обработка изделий из натуральной и искусственной кожи** | ***4*** | ***Р*** | ***4*** | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** | **Обработка вытачек, подрезов, складок** |
| **Обработка изделий из искусственного меха** | ***4*** | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** | **ОбБабТГл^1^н^1ь.еф гг . коке то —■——** |
| **Обработка изделий из плащевых и курточных тканей на утеплителе** | ***<*** | **►** |  | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** | **Начальная влажно-тепловая обработка полочек и спинок** |
| **Обработка изделий из плащевых материалов** | ***-*** | ***>*** | ***4*** | **►** |  |  |  | ***Р*** |  | ***Р*** |  | **►** |  | ***Р*** |  | ***Р*** | **ОбработкашПтзд\*-^^** |
|  | **Обработка изделий из дублированных (комплексных) материалов** | ***4*** | ***Р*** | ***4*** | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  | **►** |  | **►** |  | ***Р*** |  |  | **Подготовка к работе стачивающе- обметочной машины** |
| **Ремонт и обновление одежды** | ***'\*4*** | ***Р*** |  | **►** |  | **У** |  | **►** |  | ***Р*** |  | **►** |  | ***Р*** |  |  | **Подготовка к работе машины потайного стежка** |
| **Подготовка изделий верхней одежды к первой и второй примерке** | ***4*** | **►** |  | **ft\*'** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** |  |  | **Об** |
| **Изготовление жилета** | ***4*** | **►** |  | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** |  |  | **Обработка карманов с клапаном** |
| **Обработка верхнего среза юбки** | ***4*** | **►** |  | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** |  |  | **Обрабтггтгеь^хлопезно.рои-чсятттй1£ТГа в рамку — .. j**  |
| **Соединение подкладки и юбки** | ***<*** | **►** |  | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** |  |  | **Обработка карманов с листочкой** |
| **Окончательная обработка изделия** | ***4*** | **►** |  | **►** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ***Р*** |  |  | **Обработка карманов в шве рельефа** |
| **о****-й-** | **Чтение схёхцДаа-«баШ5отки** |  | **►** | **<1** | **►** |  |  |  |  | ***<*** |  |  | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Подготовка к работе машины для изготовления прямых петель** |
| **о*****0\*** | **Общие ^ёлёйтпсж-«е^ст^и~оде>кде** |  | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Подготовка к работе машины для изготовления фигурных петель** |
| **Ассортимент материалов для верхней одежды, распознавание материала по волокнистому составу** |  | ***Р*** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Подготовка к работе машины для пришивания пуговиц** |
| **Основные детали кроя, направление нитей основы** |  | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Обработка петель** |
| **Терминология и технические условия на выполнение ручных работ** |  | **►** | ***4*** | ***р*** |  |  |  |  | ***4*** |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Обработка бортов и низа** |
| **Терминология и технические условия на выполнение машинных работ** |  | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **Соединение боковых срезов, прокладывание кромки по пройме, обработка бортов** |
| **Терминология и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ** |  | **►** | ***4*** | **I»-** |  |  |  |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | **<1** |  | ***4*** |  | **Обработка воротника для демисезонного пал ьто** |
| **Виды прокладочных материалов, швейные нитки, фурнитура** |  | ***Р*** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** | ***р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | ***4*** |  | **Обработка воротника для зимнего пальто** |
| **о*****Os*** | **Организация рабочего места, оборудование, инструменты и приспособления для полнения ручных, машинных и спецмашинных работ** |  | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **«** |  | **Обработка изделий с цельнокроенным воротником** |
| **Швейная машина общего назначения: основные механизмы и принцип образования стежка** |  | **►** | ***4*** | **►** |  |  |  |  | ***4*** | ***Р*** | ***4*** |  | **◄** |  | ***4*** |  | **Обработка плечевых срезов и соединение воротника с горловиной** |
| **Организация рабочею места, оборудование и приспособления для выполнения влажно-тепловой обработки изделия** |  | **►** | ***4*** | **1** |  |  |  | ***Р*** | ***4*** |  | ***4*** |  | **◄** |  | ***<*** |  | **Обработка манжет и соединение их с рукавами** |

*Приложение 8*Стр. 1 из 22

**Проверка усвоения**

**Лист ответов обучаемого (Код обучаемого \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)**

 **УЭ 01-01 УЭ 01-02 УЭ 01-03**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №вопроса | Варианты ответов |  | №вопроса | Варианты ответов |  | №вопроса | Варианты ответов |
| А | Б | В | Г | Д | Е | А | Б | В | Г | Д | Е | А | Б | В | Г | Д | Е |
| 1 |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  | 3 |  |  |  |  |  |  | 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  | 4 |  |  |  |  |  |  | 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  | 5 |  |  |  |  |  |  | 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  | 8 |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |
|  | 10 |  |  |  |  |  |  |

*Приложение 8*
Стр. 2 из 22

**Проверка усвоения**

**Лист ответов обучаемого (Код обучаемого\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)**

 **УЭ 01-04 УЭ 01-05 УЭ 01-06**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Варианты ответов** |  | № | **Варианты ответов** |  | **№** | **Варианты ответов** |
| вопроса | А | Б | В | Г | Д | Е |  | вопроса | А | Б | В | Г | Д | Е |  | вопроса | А | Б | В | Е | Д | Е |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  | 3 |  |  |  |  |  |  |  | 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  | 4 |  |  |  |  |  |  |  | 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  | 5 |  |  |  |  |  |  |  | 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  | 6 |  |  |  |  |  |  |  | 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  | 8 |  |  |  |  |  |  |  | 8 |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  | 10 |  |  |  |  |  |  |  | 10 |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  | 11 |  |  |  |  |  |  |  | 11 |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  | 12 |  |  |  |  |  |  |  | 12 |  |  |  |  |  |  |

*Приложение 9*Стр. 1 из 22

**Проверка усвоения**

**Справочный лист ответов для инструктора**

 **УЭ 01-01 УЭ 01-02 УЭ 01-03**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №вопроса | Варианты ответов |  | №вопроса | Варианты ответов |  | №вопроса | Варианты ответов |
| А | Б | В | Г | Д | Е | А | Б | В | Г | Д | Е | А | Б | В | Г | Д | Е |
| 1 | + |  |  |  |  |  | 1 | + |  |  |  |  |  | 1 |  | + |  |  |  |  |
| 2 | + | + |  |  |  |  | 2 |  | + |  |  |  |  | 2 |  |  | + |  |  |  |
| 3 | + | + | + |  |  |  | 3 |  | + |  |  |  |  | 3 |  | + |  |  |  |  |
| 4 |  | + |  |  |  |  | 4 |  | + |  |  |  |  | 4 | + |  |  |  |  |  |
| 5 |  | + |  |  |  |  | 5 | + |  |  |  |  |  | 5 | + |  |  |  |  |  |
| 6 |  | + |  |  |  |  |  |  |  | 6 | + |  |  |  |  |  |
| 7 |  | + |  |  |  |  |  | 7 | + |  |  |  |  |  |
| 8 | + | + | + |  |  |  | 8 | + |  |  |  |  |  |
|  |  | 9 |  | + |  |  |  |  |
|  | 10 |  | + |  |  |  |  |

***Приложение 9***Стр. 1 из 22

**Проверка усвоения**

**Справочный лист ответов для инструктора**

 **УЭ 01-04 УЭ 01-05 УЭ 01-06**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Варианты ответов** |  | № | **Варианты ответов** |  | **№** | **Варианты ответов** |
| вопроса | А | Б | В | Г | Д | Е |  | вопроса | А | Б | В | Г | Д | Е |  | вопроса | А | Б | В | Е | Д | Е |
| 1 |  | + |  |  |  |  |  | 1 |  | + |  |  |  |  |  | 1 | + |  |  |  |  |  |
| 2 | + | + |  | + |  |  |  | 2 | + |  |  |  |  |  |  | 2 |  | + |  |  |  |  |
| 3 | + |  |  |  |  |  |  | 3 |  | + |  |  |  |  |  | 3 |  | + |  |  |  |  |
| 4 |  | + |  |  |  |  |  | 4 | + |  |  |  |  |  |  | 4 | + |  |  |  |  |  |
| 5 |  | + |  |  |  |  |  | 5 |  | + |  |  |  |  |  | 5 |  | + |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  | 6 | + | + |  |  |  |  |  | 6 | + |  |  |  |  |  |
| 7 |  | + |  |  |  |  |  | 7 | + |  |  |  |  |  |  | 7 |  | + |  |  |  |  |
| 8 |  | +тр. 1 из 22 |  |  |  |  |  | 8 |  | + |  |  |  |  |  | 8 |  |  | + |  |  |  |
| 9 |  | **+** |  |  |  |  |  | 9 |  | + |  |  |  |  |  | 9 |  |  | + |  |  |  |
| 10 |  | **+** |  |  |  |  |  | 10 |  | + |  |  |  |  |  | 10 |  |  | + |  |  |  |
| 11 |  | +риложение 9 |  |  |  |  |  | 11 |  | + |  |  |  |  |  | 11 |  | + |  |  |  |  |
| 12 |  | +тр. 1 из 22 |  |  |  |  |  | 12 |  | + |  |  |  |  |  | 12 | + |  |  |  |  |  |

*Приложение 10*

|  |
| --- |
| *Регистрация результатов обучения* |
| Фамилия и номер обучаемого \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Дата начала обучения\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Дата завершения обучения\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Приступая к изучению учебного элемента, обучаемый фиксирует время начала его изучения в левой части графы.Завершив прохождение проверки усвоения этого учебного элемента, обучаемый фиксирует время окончания его изучения в правой части графы

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.1 | 1.2 | 1.3 | 1.4 | 1.5 | 1.6 | 1.7 | 1.8 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.9 | 1.10 | 1.11 | 1.12 | 1.13 | 1.14 | 1.15 | 1.16 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.17 | 1.18 | 1.19 | 1.20 | 1.21 | 1.22 | 1.23 | 1.24 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.1 | 2.2 | 2.3 | 2.4 | 2.5 | 2.6 | 2.7 | 3.1 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.2 | 3.3 | 3.4 | 3.5 | 3.6 | 4.1 | 4.2 | 4.3 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4.4 | 5.1 | 5.2 | 5.3 | 5.4 | 5.5 | 5.6 | 6.1 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6.2 | 6.3 | 6.4 | 7.1 | 7.2 | 7.3 | 7.4 | 7.5 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8.1 | 8.2 | 8.3 | 8.4 | 8.5 | 8.6 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

 Инструктор\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

*Приложение 11*

**Регистрация времени усвоения учебных элементов**

Профессия: Швея Учебное заведение\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| image1\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_№Ключ | Фамилия обучаемого | Учебные элементы |
| 1.1. | 1.2. | 1.3 | 1.4 | 1.5 | 1.6 | 1.7 | 1.8 | 1.9 | 1.10 | 1.11 | 1.12 | 1.13 | 1.14 | 1.15 | 1.16 | 1.17 | 1.18 | 1.19 | 1.20 | 1.21 | 1.22 | 1.23 | 1.24 | 2.1 | 2.2 | 2.3 | 2.4 | 2.5 | 2.6 | 2.7 | 3.1 | 3.2 |
| 1 |  | / |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Ключ А – время усвоения учебного элемента обучаемым;

А

В

 В – число попыток прохождения проверки усвоения.

*Приложение 11 (продолжение)*

**Регистрация времени усвоения учебных элементов**

Профессия: Швея Учебное заведение\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| image1\_\_\_\_\_\_№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_№Ключ | Фамилия обучаемого | Учебные элементы |
| 3.3 | 3.4 | 3.5 | 3.6 | 4.1 | 4.2 | 4.3 | 4.4 | 5.1 | 5.2 | 5.3 | 5.4 | 5.5 | 5.6 | 6.1 | 6.2 | 6.3 | 6.4 | 7.1 | 7.2 | 7.3 | 7.4 | 7.5 | 8.1 | 8.2 | 8.3 | 8.4 | 8.5 | 8.6 |  |  |  |  |
| 1 |  | / |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  | / |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  | / |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  | А |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  | А |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  | А■ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  | А |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  | А |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Ключ А – время усвоения учебного элемента обучаемым;

А

В

 В – число попыток прохождения проверки усвоения.

*Приложение 12*

Стр.1

**Промежуточные квалификационные испытания
Контрольные вопросы Тест 1-1**

1. Государственный надзор и контроль за соблюдением законодательства о труде осуществляет:

а) Государственная инспекция;

б) профсоюз.

1. От чего, в первую очередь, зависит спасение пострадавшего от поражения электрическим током?

а) От быстроты освобождения его от электрического тока (токоведущих частей).

б) От быстроты сообщения о несчастном случае в медицинское учреждение.

1. Опасными местами при работе на швейной машине могут быть:

а) прижимная лапка;

б) игла;

в) огражденный маховик;

г) токоведущие провода с нарушенной изоляцией.

1. Нить основы на полочке проходит?

а) параллельно боковому срезу;

б) параллельно линии полузаноса.

1. Сметочный стежок применяется?

а) при соединении плечевых срезов;

б) при подшивании низа изделия.

1. В одном направлении с материалом верха раскраивают:

а) клеевую тканую прокладку;

б) клеевую нетканую прокладку;

в) неклеевую тканую прокладку;

г) неклеевую нетканую прокладку.

1. Машина 1022-М предназначена:

а) для стачивания платьевых материалов;

б) для стачивания костюмных, пальтовых и шинельных материалов;

в) для стачивания пальтовых труднотранспортируемых материалов.

1. В какой последовательности дублируют детали?

а) до обработки вытачек, рельефов;

б) после обработки вытачек, рельефов.

1. Со стороны какой детали сметываются срезы рельефов ?

а) со стороны детали с вогнутым срезом;

б) со стороны детали с овальным срезом.

1. На каких участках выполняется сутюживание на полочке прямого силуэта:

а) лацкана, борта, горловины, проймы;

б) лацкана, борта, проймы;

в) борта, проймы, бокового среза.

1. На представленной схеме показан:

а) стачной шов с тесьмой;

б) стачной шов с кантом;

в) стачной шов с кромкой.

1. На представленной схеме показан:

а) стачной шов вразутюжку;

б) расстрочной шов с отлетными краями;

в) расстрочной шов с глухими краями.

*Приложение 12*

**Промежуточные квалификационные испытания
Практическое задание 1-1**

В присутствии инструктора выполните следующие виды работ:

1. Расстрачной шов.
2. Накладной шов с одним закрытым срезом.
3. Шов встык.
4. Шов взамок.
5. Шов вподгибку с закрытым срезом
6. Окантовочный шов с открытым срезом.
7. Накладной шов с кантом.
8. Обтачной шов с кантом.
9. Встречную соединительную складку.

*Приложение 13*

**Промежуточные квалификационные испытания
справочный лист ответов обучаемого**

Код обучаемого\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Код обучаемого\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Код обучаемого\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Контрольные вопросы Контрольные вопросы Контрольные вопросы

Тест\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| № вопросов | Ответы |
| а | б | в | г | д | е |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |

Тест\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| вы | Ответы |
| а | б | в | г | Д | е |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Выполнено | Не выполнено |
|  |  |

Тест\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| № вопросов | Ответы |
| а | б | в | г | Д | е |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Выполнено | Не выполнено |
|  |  |

 Практическое задание Практическое задание Практическое задание

|  |  |
| --- | --- |
| Выполнено | Не выполнено |
|  |  |