

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТЮМЕНСКИЙ ТЕХНИКУМ ИНДУСТРИИ ПИТАНИЯ, КОММЕРЦИИ И СЕРВИСА»
МЕЖРЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИЙ В ОБЛАСТИ ИСКУССТВА,
ДИЗАЙНА И СФЕРЫ УСЛУГ

Приложение №__
к ОП СПО по профессии
29.01.34 Оператор оборудования
швейного производства (по видам)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ
(ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)

по профессии 29.01.34 Оператор оборудования
швейного производства (по видам)

Тюмень 2026

Программа практической подготовки (производственная практика) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам), приказа Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 5 августа 2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся».

Разработчик: Тензина В.А., преподаватель высшей квалификационной категории

Рассмотрено и одобрено
на заседании ПЦК Индустрии красоты и моды
Протокол № 10 от 22.05.2026г.

Председатель ПЦК

 Т.Н.Новикова
подпись

СОГЛАСОВАНО

Директор
(должность)
ООО "Золотая нить"
(организация/предприятие)
 /О.В.Азарян
"22"мая 2026 г.



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)	13
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)	18
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)	20

**1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПО ПРОФЕССИИ 29.01.34 ОПЕРАТОР ОБОРУДОВАНИЯ ШВЕЙНОГО
ПРОИЗВОДСТВА (ПО ВИДАМ)**

1.1 Место практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа производственной практики является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам) в части освоения видов деятельности по профессии и соответствующих профессиональных компетенций:

1.2. Цели производственной практики

Цель практики: подготовительный этап практического обучения обучающихся для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)

1.3. Продолжительность практики

7 недель, 252 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)

Результатом освоения программы практической подготовки (производственная практика) является овладение обучающимися видами деятельности, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Требования к освоению вида деятельности		
Вид деятельности: Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов		
ПК (наименование)	Уметь	Знать
ПК 1.1 Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном и влажно-тепловом оборудовании	– устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин; – ликвидировать обрывы нитей, смена шпуль;	– устройство обслуживаемых машин; – конструктивные особенности обслуживаемых машин;
ПК 1.2 Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании	– регулировать натяжение нитей и частоты строчки; – регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента;	– способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин; – назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин;
ПК 1.3 Выполнять контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования	– выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; – устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых автоматических линий; – выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; – выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды; – применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	– номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования натяжения нитей и частоты строчки; – температурные режимы, способы регулирования температуры; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента; – устройство автоматических линий; – конструктивные особенности автоматических линий; – способы устранения мелких неполадок в работе автоматических линий; – назначение и правила эксплуатации; – инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды; – план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве текстильных изделий и одежды

Практический опыт :

- обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках общего производства текстильных изделий и одежды;
- обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды;
- обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды

Вид деятельности: Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов

ПК (наименование)	Уметь	Знать
ПК 2.1 Контролировать соответствие производственному заданию размерных характеристик, качества материалов, полуфабрикатов выполненных операций	– использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды – определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды	– термины и понятия, используемые в производстве одежды – нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды
ПК 2.2 Выполнять технологические процессы обработки деталей изделий средней сложности вручную, на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, оборудовании для влажно-тепловой обработки	– оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды – визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды	– конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде – технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды
ПК 2.3 Выполнять технологические процессы обработки сложных деталей швейных изделий автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, оборудовании для влажно-тепловой обработки	– определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров – выполнять операции вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов: – Выстигивать: Подкладки с утепляющими прокладками. – Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. – Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. – Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. – Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий.	– основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления – порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды – методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций – методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий; типы швов; виды и свойства материалов; устройство обслуживаемых машин – методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов, применяемых в авиации; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин

	Полочки на бортовые прокладки. Обметывать: – Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом края. – Срезы, швы деталей и изделий. Нумеровать: Детали. Обрабатывать: – Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). – Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура ручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. – Окантовывать: Швы. – Складывание: Сорочки. Выполнять на машинах или ручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из различных материалов. Обрабатывать: – Карманы внутренние на подкладке. – Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. – Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. – Складки средней сложности. Окантовывать: – Края гардинного полотна. Прострачивать: – Отделочные строчки на любых деталях. – Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. Соединять: – Боковые и средние срезы брюк. – Кружево с деталями, изделиями. – Манжеты с рукавами. – Плечевые накладки, подокатники. – Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. – Рукава с проймами в открытую пройму и реглан.	– температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента; технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента – методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин – температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента – технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента
--	--	---

	– Тесьмы «молния» с изделиями. – Тесьмы с петлями или крючками с изделием. – Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк, рейтуз. Образовывать: – Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине. – Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине «зигзаг». – Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полосу – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производствах; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубаш-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат,	
--	--	--

	хлястиков из контрастной ткани с кромками – обработки деталей в соответствии с техническими условиями Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов: – Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками. – Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. – Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. – Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. – Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки. – Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой.7. Срезы деталей и изделий с подгибом края. – Срезы, швы деталей и изделий. нумеровать: Детали. – Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). Низ изделия на одностороннем оверлоке (трикотажные полотна). – Подкладки. Подкладки карманов. – Прокладки. Узлы изделий с прокладыванием тесьмы. – Подрезать: Детали верха. – Подшивать: Подкладки рукавов по проймам. – Прикреплять. Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам. Швы. Швы к прокладкам. – Соединять: Детали изделий. Кромки, прокладки с деталями верха. Подкладки, прокладки бортовые с утепляющими прокладками. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с открытыми проймами. – Спираль с тесьмой на	
--	---	--

	специальной машине для изготовления застёжки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. – Окантовывать: Швы. Складывание: Сорочки. Обрабатывать: – Карманы внутренние на подкладке. – Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. – Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. – Складки, защипы средней сложности. Окантовывать: – Детали верха. Детали подкладки. – Детали меховой подкладки. – Края гардинного полотна. Прострачивать: – Отделочные строчки на любых деталях. – Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. – Подгонять: подкладку по верху изделия, по пристегивающимся утепляющим прокладкам. Соединять: – Боковые и средние срезы брюк. – Деталей чашек в корсетных изделиях накладным швом. – Кружево с деталями, изделиями. – Ластовицы с задней деталью грации. – Манжеты с рукавами. – Отрезной детали с чашкой в корсетных изделиях накладным швом. – Подкладки с верхом изделия, с низом рукавов. – Плечевые накладки, подокатники. – Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. – Рукава подкладок, утепляющих прокладок с закрытыми проймами. – Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. – Чашек с открытым срезом стана в корсетных изделиях	
--	--	--

	накладным швом за один прием с последующим настрачиванием каркасной тесьмы. – Чашек в корсетных изделиях из 3-х, 4-х деталей (на подкладке). – Тесьмы "молния" с изделиями. – Тесьмы с петлями или крючками с изделием. – Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк. Образовывать: – Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине. – Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожу на машине "зигзаг". – Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полосу. – Обтачки или эластичной тесьмы по боковым, нижним и верхним срезам корсетных изделий, вставляя размерную ленту или бретели. – Отделки по боковым срезам чашек и верхним срезам боковых деталей в корсетных изделиях, прокладывая эластичную полосу. – Отделки с обтачкой по срезам чашек в корсетных изделиях, одновременно притачивая боковые детали и ластовицу. – Шва втачивания нижних деталей чашек в корсетных изделиях, одновременно настрачивая обтачку и вставляя каркасы. Эластичной тесьмы на лиф с юбкой. Эластичной тесьмы по замкнутому контуру шва притачивания юбки к бюстгальтеру, полуграции. – Расстрачивать: швы втачивания деталей чашек в корсетных изделиях. – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в	
--	--	--

	текстильно-галантерейном производствах; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата. Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубах-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками. Отпаривать готовые изделия пальтово-костюмного ассортимента и изделий из бархата плательного ассортимента	
Вид деятельности: ВД 3 Ведение технологического процесса обработки трикотажных деталей средней сложности вручную и на специальном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании		
ПК (наименование)	Уметь	Знать
ПК 3.1 Контролировать соответствие производственному заданию размерных характеристик, качества материалов, полуфабрикатов выполненных операций	– использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды – определять сортность сырья, трикотажных полотен, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды	– термины и понятия, используемые в производстве одежды – нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды
ПК 3.2 Выполнять технологические процессы обработки трикотажных деталей изделий средней сложности на специальном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, оборудовании для влажно-тепловой обработки	– визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом	– конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде из трикотажных полотен – основные виды дефектов и

	оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из трикотажных полотен – Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. – Нумеровать: Детали. Обрабатывать: – Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты и др.). – Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. – Карманы накладные и прорезные. – Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые – Окантовывать срезы горловины и проймы трикотажной бейкой Соединять: – Боковые и средние срезы брюк. – Манжеты с рукавами. – Плечевые срезы – Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. – Тесьмы «молния» с изделиями. – Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк, рейтуз. – Настрачивать: аппликации. – Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании	брака изделий и одежды из трикотажных полотен – методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций – методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий; типы швов; виды и свойства трикотажного полотна; устройство обслуживаемых машин – методы и приемы выполнения операций средней сложности; при пошиве изделий из трикотажного полотна – температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента;
Практический опыт: – выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве изделий и одежды из трикотажного полотна – контроля технологических процессов производства одежды – выполнения технологических процессов обработки деталей средней сложности вручную, на специальном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки		
ОК.01.Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам		
ОК.02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности		
ОК.04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде		
ОК.07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях		
ОК.09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках		

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименование профессионального модуля	Всего часов	Практика	
			Учебная, часов	Производственная, часов
1	2	3	7	8
ПК 1.1.-1.3	ПМ.01 Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов	36		36
ПК 2.1.-2.3	ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов	180		180
ПК 3.1-3.2	ПМ.03 Ведение процесса обработки трикотажных деталей средней сложности на специальном швейном оборудовании	36		36
ИТОГО		252		252

3.2. Содержание обучения производственной практики

Наименование тем	Виды работ на практике		Объем часов
1	2		3
ПМ.01 Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов			36
Тема 1.1 Организация рабочего места. Охрана труда при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании	Виды работ		6
	1	Организация рабочего места	
	2	Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании	
	3	Организация предэксплуатационного контроля работы оборудования: проверка наличия и исправности заграждений предохранительных приспособлений и блокировочных устройств	
Тема 1.2 Анализ технической документации и информации об оборудовании	Виды работ		6
	1	Анализ технической документации установленного швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования,	
	2	Информации о выявленных проблемах в работе оборудования, информирование дежурного специалиста о его неисправностях	
Тема 1.3 Профилактический осмотр швейного оборудования. Контроль технологических режимов работы	Виды работ		12
	1	Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов работы швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования.	
	2	Устранение мелких неполадок в работе швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования.	
Тема 1.4 Профилактический осмотр швейного оборудования. Инструментальный контроль оборудования	Виды работ		6
	1	Выполнение визуального и инструментального контроля машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы	
	2	Определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования	
	3	Чистка и смазка оборудования	
Тема 1.5 Учетная документация рабочего места оператора швейного производства.	Виды работ		6
	1	Ведение журнала и учетной документации рабочего места оператора швейного производства. места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению.	
	2	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего	
	3	Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения. общего	

		производства текстильных изделий и одежды	
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет			
ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов			180
Тема 1 Организация рабочего места. Охрана труда при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании	Виды работ		6
	1	Организация рабочего места	
	2	Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании	
Тема 2 Изготовление изделий без подкладки			66
Тема 2.1 Изготовление куртки без подкладки	Виды работ		42
	1	Обработка кокетки, обработка накладных карманов и соединение их с изделием	6
	2	Обработка застежки на тесьму молния, бортов подбортами	6
	3	Выявление дефектов в образцах поузловой обработки плечевого изделия. Заполнение карты дефектов.	6
	4	Соединение боковых и плечевых срезов, обработка воротника-капюшона и соединение их с изделием	6
	5	Обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка низа рукава	6
	6	Обработка низа изделия поясом.	6
	7	Окончательная отделка, ВТО, выметывание петель, пришивание пуговиц	6
Тема 2.2 Полукомбинезон мужской рабочий	Виды работ		24
	1	Обработка карманов, обработка бретелей	6
	2	Обработка нагрудника	6
	3	Соединение: боковые и средние срезы брюк. Обработка застежки на тесьму "молния", шаговые срезы	6
	4	Обработка верхнего среза брюк, обработка низа брюк. Окончательная отделка и ВТО	6
Тема 3 Изготовление изделий на подкладке			78
Тема 3.1 Куртка на подкладке	Виды работ		54
	1	Обработка накладных карманов и соединение их с передом	6
	2	Обработка спинки	6
	3	Обработка застежки на тесьму молния, бортов подбортами	6
	4	Выявление дефектов в образцах поузловой обработки плечевого изделия. Заполнение карты дефектов.	6
	5	Соединение боковых и плечевых срезов, обработка рукавов и соединение с проймами	6

	6	Обработка воротника и капюшона, и соединение их с изделием	6
	7	Обработка подкладки и ее	6
	8	Соединение подкладки с верхом изделия	6
	9	Окончательная отделка, ВТО, выметывание петель, пришивание пуговиц	6
Тема 3.2. Полукомбинезон мужской на подкладке	Виды работ		24
	1	Обработка карманов, обработка бретелей	6
	2	Соединение: Боковые и средние срезы, обработка застежки на тесьму "молния"	6
	3	Обработка верхнего среза и низа	6
	4	Обработка низа, окончательная отделка и ВТО	6
Тема 4 Контроль качества готовых швейных изделия			30
Тема 4.1 Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки.	Виды работ		6
	1	Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки.	
	2	Заполнение карты дефектов	
Тема 4.2 Контроль качества готового поясного изделия без подкладки.	Виды работ		6
	1	Контроль качества готового поясного изделия без подкладки	
	2	Заполнение карты дефектов	
Тема 4.3 Контроль качества готового плечевого изделия на подкладке	Виды работ		6
	1	Контроль качества готового плечевого изделия на подкладке	
	2	Заполнение карты дефектов	
Тема 4.4 Контроль качества готового поясного изделия на подкладке	Виды работ		6
	1	Контроль качества готового поясного изделия на подкладке	
	2	Заполнение карты дефектов	
Тема 4.5 Выявление дефектов влажно-тепловой обработки	Виды работ		6
	1	Выявление дефектов влажно-тепловой обработки	
	2	Заполнение карты дефектов	
ПМ.03 Ведение процесса обработки трикотажных деталей средней сложности на специальном швейном оборудовании			36
Тема 1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности	Виды работ		2
	1	Организация рабочего места.	
	2	Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности	
Тема 2 Обработка брюк из трикотажного полотна	Виды работ		16
	1	Обработка карманов. Обработка боковых и шаговых срезов.	4

	2	Обработка верхнего среза Обработка низа брюк. Окончательная отделка и ВТО	6
	3	Контроль качества поясного изделия	6
Тема 3 Обработка толстовки из трикотажного полотна	Виды работ		18
	1	Соединение плечевых срезов рукавов с проймами, обработка боковых срезов	6
	2	Обработка низа изделия, горловины бейкой, низа рукава манжетой	6
	3	Контроль качества плечевого изделия	6
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Место проведения практической подготовки

Практическая подготовка проводится на швейных предприятиях и организациях различных форм собственности и организационно-правовых форм, в которых есть возможность полностью выполнить все разделы.

Базами производственной практики являются швейные предприятия г. Тюмени и Тюменской области.

Практическая подготовка осуществляется в соответствии с графиком учебного процесса и учебным планом по профессии 29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)

4.2. Требования к документации, необходимой для проведения практики

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательной организацией по каждому виду практики.

Производственная практика сопровождается программой, где определены виды деятельности, направленные на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. В ходе производственной практики обучающимся заполняется дневник практики, составляется отчет по утвержденной форме. Руководитель практической подготовки предоставляет на обучающегося характеристику и аттестационный лист, с указанием уровня освоения основных видов деятельности и общих компетенций.

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению практики

Реализация программы модуля предполагает наличие мастерской швейной:

Оборудование швейной мастерской ООО «Швецъ»:

- Парогенератор Lelit PG AUTO 5 -1 шт.;
- стол с воздушной вытяжкой с подогревом, утюжительный Comel BR/A- 3 шт;
- машина петельная Juki, Siruba-2шт;
- оверлок Juki-3шт;
- машина раскройная сабельная Hoffman-2шт;
- линейка концевая автомат Gemsy- 2шт;
- режущий плоттер Graphtec-3шт;
- машина плоскошовная с плоской платформой Kansai-10 шт;
- промышленная одноигольная прямострочная челночная машина Brother-30шт;
- закрепочная машина Siruba-1шт;
- пресс автоматический для установки блочек, кнопок Hoffman HF-2шт.

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. - Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2023. - 304 с. - (Среднее профессиональное образование). -- Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/> – Режим доступа: по подписке.
2. Полянская, Т. В. Особенности технологии обработки трикотажных изделий : учебное пособие / Т.В. Полянская. - Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2024. - 160 с. - (Среднее профессиональное образование). - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/>– Режим доступа: по подписке.
3. Технология швейных изделий: учебное издание / Амирова Э.К., Труханова А.Т., Сакулина О.В., Сакулин Б.С. - Москва : Академия, 2025. - 512 с. (Профессии

среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Режим доступа: Электронная библиотека «Academia-moscow». - Текст : электронный

Дополнительная литература

1. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 1: учебник / Труевцева М. А. – 3-е изд., стер. - Москва : Академия, 2025. - 288 с. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Текст : электронный.
2. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 2: учебное издание / Труевцева М. А. – 3-е изд., стер. - Москва : Академия, 2025. - 384 с. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Текст : электронный
3. Burda [Текст]: журнал. – 2023. - № 1-6, 10-12
4. Burda [Текст]: журнал. – 2024. - № 1-5

4.5. Требования к руководителям практики

Реализация практической подготовки должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее и (или) высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в год.

4.6 Требования к соблюдению техники безопасности и пожарной безопасности

Во время работы необходимо соблюдать требование инструкций о мерах пожарной безопасности, требования технических регламентов установленных на предприятии.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ

Практика аттестуется дифференцированным зачетом при условии:

Практическая подготовка Производственная практика оценивается в форме дифференцированного зачета при условии:

- положительного аттестационного листа от руководителей практической подготовки от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций;
- наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих профессиональных компетенций в период прохождения практической подготовки;
- полноты и своевременности представления дневника практической подготовки (с приложениями);
- полноты и своевременности представления отчета по практической подготовке