

**Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение «Лицей сервиса и индустриальных технологий»**

**Рассмотрено и принято**  
на заседании педагогического  
совета СПб ГБПОУ ЛСИТ  
Протокол №\_\_\_\_  
от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2024 г.

**Утверждаю**  
Директор СПб ГБПОУ ЛСИТ  
\_\_\_\_\_  
Ю.В. Богданова  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2024 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
АДАптиРОВАННОЙ ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ -  
ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ ПО РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ  
ОКПР 19601 ШВЕЯ  
СРОК ОБУЧЕНИЯ 1 ГОД 10 МЕСЯЦЕВ**

Санкт-Петербург

2024

Адаптированная основная образовательная программа профессионального обучения по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии ОКПР 19601 Швея предназначена для обучающихся (слушателей) с ограниченными возможностями здоровья на базе выпускников специальных (коррекционных) школ VIII вида без получения среднего общего образования, сроком обучения 1 год 10 месяцев, разработана на основании требований профессионального стандарта 33.015 Специалист по ремонту и индивидуальному пошиву швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий, головных уборов, изделий текстильной галантереи, утвержденного Приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21.12.2015 № 1051н, Письма Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения РФ от 08.09.2022 г. № 05-1597 «Методические рекомендации по организации и осуществлению образовательной деятельности по программам профессионального обучения лиц с умственной отсталостью (нарушениями интеллектуального развития)», Федерального базисного плана для профессиональной подготовки, примерных программ учебных дисциплин и методических рекомендаций по обучению, воспитанию детей с ОВЗ (с умственной отсталостью) с учетом их психофизических особенностей.

#### **Организация-разработчик:**

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Лицей сервиса и промышленных технологий»

Рассмотрено на заседании Методического Совета СПб ГБ ПОУ ЛСИТ

Протокол № \_\_\_\_\_

от « \_\_\_\_\_ » 2024г.

Эксперт от работодателя

Адаптированная основная образовательная программа по Производственной практике по рабочей профессии ОКПР 19601 Швея соответствует современным требованиям.

С содержанием и объемом представленной программы согласен.

---

« \_\_\_\_ » 2024 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>4</b>
<b>2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>5</b>
<b>3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>10</b>
<b>4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>11</b>

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Производственная практика входит в обязательную часть профессионального цикла образовательной программы в соответствии с учебным планом по профессии **ОКПР 19601 Швея**

## 1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы Производственной практики обучающимися осваиваются умения и знания.

Умения	Знания
<ul style="list-style-type: none"> <li>- правильно оборудовать рабочее место;</li> <li>- правильно называть части швейных машин, показать на оборудовании</li> <li>- заправлять нитку регулировать натяжение нитей и величину стежка;</li> <li>- подобрать иглы и нитки;</li> <li>- правильно показывать и смазывать механизмы иглы, нитепритягивателя, челнока, двигателя ткани, механизма обратного хода;</li> <li>- регулировать механизмы;</li> <li>- соблюдения техники безопасности;</li> <li>- по внешнему виду определить назначение любого приспособления;</li> <li>- устранять неполадки в работе швейных машин;</li> <li>- сдать машину после смены;</li> <li>- технически обслужить оборудование ВТО, настроить необходимый режим;</li> <li>- рассказать по схеме процесс образования челночной строчки;</li> <li>- рассказать по схеме процесс образования цепного стежка;</li> <li>- объяснить принцип процесс образования зигзагообразной строчки по схеме;</li> <li>- рассказать процесс образования обметочных стежков;</li> <li>- по схеме рассказать процесс образования потайных стежков;</li> <li>- по схеме рассказать процесс образования петли челночным и цепным стежком;</li> <li>- регулировать величину петли, выметывание петель;</li> <li>- соблюдать правила безопасности труда.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- детали соединения частей швейных машин; - устройство, разновидности и применение механизмов для передачи преобразования движений;</li> <li>- строение челночного стежка;</li> <li>- правила регулировки натяжения нитей и величины стежка;</li> <li>- способы накладки швейной машины для работы с различными тканями;</li> <li>- классификацию машинных игл;</li> <li>- подбор игл и ниток;</li> <li>- устройство и принцип работы механизмов иглы, нитепритягивателя, челнока, двигателя ткани, регулятора стежка, обратного хода, узел лапки;</li> <li>- электродвигатели швейных машин;</li> <li>- системы и средства управления электроприводами;</li> <li>- назначение и конструкцию различных приспособлений к машинам и для ручных работ;</li> <li>- неполадки в работе швейных машин, способы устранения;</li> <li>- правила ухода за швейными машинами;</li> <li>- средства защиты;</li> <li>- оборудование рабочего места утюжильщика;</li> <li>- виды и характеристику применяемого оборудования для ВТО;</li> <li>- процесс образования челночной строчки;</li> <li>- процесс образования цепного стежка;</li> <li>- процесс образования зигзагообразной строчки;</li> <li>- процесс образования челночной строчки</li> <li>- процесс образования краеобметочных стежков;</li> <li>- процесс образования потайных стежков;</li> <li>- процесс образования петли челночным и</li> </ul>

	цепным стежком; - конструктивные особенности машин техническую характеристику и применение; - назначение специальных машин, техническую характеристику и применение - характеристику и применение дополнительного и вспомогательного оборудования.
--	---

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 2.1. Тематический план производственной практики

Наименование разделов	Количество часов			
	1 курс		2 курс	
	1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.
Тема 1. Основы технологии пошива изделий				78
Тема 2. Выполнение обработки отдельных деталей и узлов швейных изделий				132
Тема 3. Выполнение обработки швейных изделий				156
Раздел 4. Выполнение ремонта швейных изделий				78
				<b>450</b>

## 2.1.ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень освоения
<b>Тема 1. Основы технологии пошива швейных изделий</b>	<b>Содержание</b>	<b>78</b>	
	Ознакомление с предприятием, проведение инструктажа по охране труда на рабочих местах предприятия при выполнении работ по пошиву изделий, Выбор инструментов и приспособлений для пошива.	6	2
	Выполнение стежков различной длины, сметать и выметать.	6	
	Выполнение крестообразных стежков и строчек.	6	
	Выполнение сложных потайных подшивочных стежков.	6	
	Выполнение петельных и специальных стежков для отделочных работ.	6	
	Выполнение обметочных стежков.	6	
	Выполнение стачных швов различной ширины.	6	
	Выполнение соединительных швов.	6	
	Выполнение краевых швов.	6	
	Выполнение отделочных швов	6	
	Выполнение окантовочных швов.	6	
	Выполнение влажно-тепловых работ утюгом.	6	
Выполнение работ по обработке клеевыми методами деталей кроя, линий и срезов.	6		
<b>Раздел 2. Выполнение обработки отдельных деталей и узлов швейных изделий</b>	<b>Содержание</b>	<b>132</b>	
	Выполнение работ и обработка шлевок, хлястиков, пат, поясов, манжет	6	2
	Выполнение работ и обработка клапанов, листочек, петель, застежек, крючков	6	
	Выполнение работ и обработка складок, рельефов, срезов и подсрезов.	6	
	Выполнение работ и обработка кокеток	6	
	Выполнение работ и обработка кармана в шве	6	
	Выполнение работ и обработка прорезного кармана в рамку	6	
	Выполнение работ и обработка прорезного кармана с листочкой	6	
	Выполнение работ и обработка кармана с клапаном	6	
Выполнение работ и обработка накладного кармана	6		

	Выполнение работ и обработка борта с отложными лацканами	6	
	Выполнение работ и обработка борта с застежкой доверху	6	
	Выполнение работ и обработка борта с потайной застежкой	6	
	Выполнение работ и обработка петель.	6	
	Выполнение работ и обработка воротника и соединение с горловиной	6	
	Выполнение работ и обработка воротника без прокладки и с прокладкой	6	
	Выполнение работ и обработка воротника состоящего из двух частей.	6	
	Выполнение работ и обработка отложного воротника стойки.	6	
	Выполнение работ и обработка воротника с горловиной в изделиях	6	
	Выполнение работ и обработка низа рукавов	6	
	Выполнение работ и обработка салфеток, полотенца.	6	
	Выполнение работ и обработка наволочки	6	
	Выполнение работ и обработка простыни	6	
<b>Тема 3. Выполнение обработки швейных изделий</b>	<b>Содержание</b>	<b>156</b>	
	Выполнение работ и обработка сметывания вытачек юбки	6	2
	Выполнение работ и обработка сметывания переднего и заднего полотнища из 2-х частей, боковых срезов и заметывание низа юбки	6	
	Выполнение работ и обработка пояса и притачивание его к юбке	6	
	Выполнение работ по обметыванию петель, пришивание пуговиц, окончательная отделка и ВТО изделия.	6	
	Выполнение работ и обработка соединения боковых срезов трусов.	6	
	Выполнение работ и обработка соединения шаговых с средних срезов.	6	
	Выполнение работ и обработка низа и верха срезов трусов.	6	
	Соединение резинки в кольцо. Окончательная отделка и ВТО изделия	6	
	Выполнение работ и обработка шаговых срезов двойным швом пижамных брюк.	6	
	Обработка приемов и соединение правой и левой деталей пижамных брюк по средним срезам и срезам сидения запошивочным швом.	6	
	Обработка верхнего и нижнего срезов пижамных брюк швом вподгибку с закрытым срезом.	6	
	Соединение резинки в кольцо. Окончательная отделка и ВТО изделия	6	

	Выполнение работ по обработке и стачиванию боковых, плечевых срезов туники.	6	
	Выполнение работ и обработка низа передней и задней деталей кроя, швом вподгибку с закрытым срезом.	6	
	Выполнение работ и обработка низа рукавов швом в подгибку с закрытым срезом	6	
	Выполнение работ и обработка горловины туники косой бейкой Обработка дублирином обтачки для горловины и соединение между собой. Окончательная отделка и ВТО готового изделия	6	
	Выполнение работ по обработке стачивания вытачек и среднего шва спинки сарафана.	6	
	Выполнение работ по обработке смётывания и стачивания передних и задних рельефных швов.	6	
	Выполнение работ по обработке смётывания и стачивания плечевых и боковых швов.	6	
	Выполнение работ по обработке низа рукавов швом в подгибку с открытым срезом	6	
	Выполнение работ по обработке горловины косой бейкой. Обработка среза горловины подкройной обтачкой. Окончательная отделка и ВТО готового изделия	6	
	Выполнение работ по обработке вытачек на полочке и на спинке.	6	
	Выполнение работ по обработке среднего, плечевого и бокового швов	6	
	Выполнение работ по обработке манжет, застежки.	6	
	Выполнение работ по обработке и втачиванию воротника в горловину.	6	
	Выполнение работ по обработке втачивания рукава в пройму. Обработка нижнего среза швом вподгибку. Окончательная отделка и ВТО готового изделия.	6	
<b>Раздел 4. Выполнение ремонта швейных изделий</b>	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>78</b>	
	Выполнение работ по подбору отделочных, клеевых материалов, фурнитуры для ремонта и обновления швейных изделий	6	2
	Выполнение работ ремонта поврежденных участков швейных изделий с помощью художественной штопки, штоуковки.	6	

	Выполнение работ ремонта швейных изделий с помощью заплат ручным и клеевым способом.	6	
	Выполнение работ ремонта швейных изделий с помощью аппликаций.	6	
	Выполнение работ ремонта мелких деталей :карманов, хлястиков, шлевок.	6	
	Выполнение работ по ремонту (замене) подкладочных материалов.	6	
	Выполнение работ по замене изношенных воротников, манжет.	6	
	Выполнение работ по починке и замене формы бортов, лацканов, карманов, петель.	6	
	Выполнение работ по замене фурнитуры: пуговиц, кнопок, молнии, крючков	6	
	Выполнение работ по укорачиванию (удлинению) рукавов.	6	
	Выполнение работ ушиванию (расширению) соединительных швов изделия.	6	
	Выполнение работ по замене подкладки низа рукавов и изменение длины изделия, рукавов.	6	
	Выполнение работ по подбору вариантов перекроя взрослой одежды на детскую.	6	
	<b>Промежуточная аттестация. Дифференцированный зачет</b>	<b>6</b>	
<b>Всего</b>		<b>450</b>	

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**3.1. Для реализации программы производственной практики должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

**- производственный швейный цех**

**Оборудование рабочего места швеи на производстве:**

- рабочие места (стол, стул) швейные универсальные машины
- Специальные швейные машины
- плоскошовная подшивочная машина,
- специальные швейные машины цепного стежка для изготовления швейных изделий из трикотажа
- машина для обработки прорезных петель,
- машина для пришивания пуговиц,
- подшивочная машина потайного стежка,
- парогенератор для операций ВТО
  - Утюги
  - Манекены
  - Гладильные доски

**Инструменты и приспособления личного пользования:**

Ножницы; иглы для ручных работ; иглы для швейных маши; портновские булавки; лекала, портновский мел; сантиметровая лента; линейка; нитки;

#### **3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организацией выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

##### **3.2.1. Основные печатные издания**

1. Силаева М.А. Технология одежды в 2 ч М.: Издательский центр «Академия», 2017
2. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам, М.: Издательский центр «Академия», 2017

##### **3.2.2. Основные электронные издания**

1. WWW.Nd.ru.reg - учимся кроить и шить
2. WWW.KONLIGA.RU ЖУРНАЛ МОД
3. WWW.modanews.ru
4. <https://infourok.ru/>

##### **3.2.3 Дополнительные источники**

1. Могузова Т.В. ПО «Портной «Учебное пособие» М.: Издательский центр «Академия», 2011

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<i>Результаты обучения</i>	<i>Критерии оценки</i>	<i>Методы оценки</i>
<b>Перечень знаний, осваиваемых в рамках дисциплины</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>-детали соединения частей швейных машин; - устройство, разновидности и применение механизмов для передачи преобразования движений;</li> <li>- строение челночного стежка;</li> <li>- правила регулировки натяжения нитей и величины стежка;</li> <li>-способы накладки швейной машины для работы с различными тканями;</li> <li>- классификацию машинных игл;</li> <li>- подбор игл и ниток;</li> <li>-устройство и принцип работы механизмов иглы, нитепритягивателя, челнока, двигателя ткани, регулятора стежка, обратного хода , узел лапки;</li> <li>- электродвигатели швейных машин;</li> <li>- системы и средства управления электроприводами;</li> <li>-назначение и конструкцию различных приспособлений к машинам и для ручных работ;</li> <li>- неполадки в работе швейных машин, способы устранения;</li> <li>- правила ухода за швейными машинами;</li> <li>- средства защиты;</li> <li>- оборудование рабочего места утюжильщика;</li> <li>- виды и характеристику применяемого оборудования для ВТО;</li> <li>- процесс образования челночной строчки;</li> <li>- процесс образования цепного стежка;</li> <li>- процесс образования зигзагообразной строчки;</li> <li>- процесс образования челночной строчки процесс образования краеобметочных стежков;</li> <li>- процесс образования потайных стежков;</li> <li>- процесс образования петли челночным и цепным стежком;</li> <li>- конструктивные особенности машин техническую характеристику и применение;</li> <li>- назначение специальных машин, техническую характеристику и</li> </ul>	<p>Полнота ответов и точность формулировок.</p> <p>Актуальность темы,</p> <p>адекватность результатов поставленным целям,</p> <p>полнота ответов,</p> <p>точность формулировок, адекватность применения профессиональной терминологии.</p>	<p><b>Текущий контроль при проведении:</b></p> <p>- письменного/устного опроса;</p> <p>-тестирования;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b></p> <p>в форме дифференцированного зачета</p>

применение - характеристику и применение дополнительного и вспомогательного оборудования.		
<b>Перечень умений, осваиваемых в рамках дисциплины</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- правильно оборудовать рабочее место;</li> <li>- правильно называть части швейных машин, показать на оборудовании</li> <li>- заправлять нитку регулировать натяжение нитей и величину стежка;</li> <li>- подобрать иглы и нитки;</li> <li>- правильно показывать и смазывать механизмы иглы, нитепротягивателя, челнока, двигателя ткани, механизма обратного хода;</li> <li>- регулировать механизмы;</li> <li>- соблюдения техники безопасности;</li> <li>- по внешнему виду определить назначение любого приспособления;</li> <li>- устранять неполадки в работе швейных машин;</li> <li>- сдать машину после смены;</li> <li>- технически обслужить оборудование ВТО, настроить необходимый режим;</li> <li>- рассказать по схеме процесс образования челночной строчки;</li> <li>- рассказать по схеме процесс образования цепного стежка;</li> <li>- объяснить принцип процесс образования зигзагообразной строчки по схеме;</li> <li>- рассказать процесс образования обметочных стежков;</li> <li>- по схеме рассказать процесс образования потайных стежков;</li> <li>- по схеме рассказать процесс образования петли челночным и цепным стежком;</li> <li>- регулировать величину петли, вымётывание петель;</li> <li>- соблюдать правила безопасности труда.</li> </ul>	<p>Правильность, полнота выполнения заданий, точность формулировок, точность расчетов, соответствие требованиям</p> <p>Адекватность, оптимальность выбора способов действий, методов, техник, последовательностей действий и т.д.</p> <p>Точность оценки, самооценки выполнения.</p> <p>Соответствие требованиям инструкций, регламентов</p> <p>Рациональность действий.</p>	<p><b>Текущий контроль:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение инструкций по практическим занятиям;</li> <li>- оценка демонстрируемых умений, выполняемых действий в процессе практических занятий.</li> </ul> <p><b>Промежуточная аттестация:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка выполнения практических заданий на дифференцированно м зачете</li> </ul>

