комитет образования и науки Волгоградской области

государственное бюджетное профессиональное образовательное

учреждение «Волгоградский экономико-технический колледж»

**УТВЕРЖДАЮ**

**------------------------**

зам. директора по УП и ПР

ГБПОУ «ВЭТК»

С.Ю. Усанова

« »\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2016 г**.**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.01.01**

профессионального модуля ПМ.01

Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам

по профессии рабочего

**16909 Портной**

Волгоград,2016г.

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии рабочего 16909 Портной; Положения о практике студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утверждённого приказом МОН РФ № 291 от 18.04.2013г.; Положения о разработке рабочих программ практик в ГБПОУ «Волгоградский экономико-технический колледж» 2016г.; Положения об учебной и производственной практике обучающихся ГБПОУ «ВЭТК», осваивающих основные профессиональные образовательные программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих, профессионального обучения, 2016.

Организация-разработчик: **государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение « Волгоградский экономико-технический колледж»**

***Разработчики:***

Попова Л.Н., мастер производственного обучения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Шундер Н.Н., мастер производственного обучения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Глуховская М.В. мастер производственного обучения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

***Рецензент:***Даниленко О.М преподаватель ГБПОУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рассмотрена и рекомендована к утверждению предметной цикловой комиссией П ПКРС, протокол № \_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_г.

председатель ПЦК ППКРС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Е.А. Пракопова

Одобрена Методическим советом колледжа протокол № \_\_\_\_ от «\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_г

зам. директора по НМР\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.А.Костина

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ**

**УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.01.01**

* 1. **Область применения программы**

Программа учебной практики УП.01.01 «Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам» далее – ***программа*** является частью основной программы профессионального обучения для лиц с ограниченными возможностями здоровья, которая разработана на основе основной профессиональной образовательной программы профессии **16909 Портной.**

Программа ориентирована на освоение вида профессиональной деятельности ВПД: Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам.

Количество часов на освоение программы учебной практики в соответствии с календарным учебным планом - 756 часов.

Данная программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании при профессиональной подготовке портного при наличии основного общего образования. Опыт работы не требуется.

В данной учебной программе используются следующиесокращения:

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС СПО - федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ППКРС - программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии;

ОК - общая компетенция;

ПМ - профессиональный модуль;

МДК - междисциплинарный курс.

**1.2. Цели и задачи учебной практики «Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам»**

Целью проведения учебной практики является освоение вида профессиональной деятельности пошива швейных изделий по индивидуальным заказам, закрепление и развитие у обучающихся общих компетенций:

ОК 1. Понимать и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний для юношей.

**Задачами учебной практики является формирование практического опыта и закрепление у обучающихся соответствующих ему умений:**

1. **практический опыт ПО 1 *определения оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп в зависимости от их конструкции, свойств применяемых материалов***:

- сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом У 1;

- применять различные методы обработки швейных изделий У 2;

- выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия У3;

- пользоваться инструктивно-технологическими картами У4

- пользоваться техническими условиями ТУ, отраслевыми стандартами ОСТ, государственными стандартами ГОСТ У 5;

2. **практический опыт ПО 2 *выполнения работ на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации:***

- заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования У6;

- выполнять операции влажно-тепловой обработки ВТО в соответствии с нормативными требованиями У7;

- соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских У8.

**1.3. Требования к результатам прохождения учебной практики «Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам»**

В результате прохождения учебной практики, реализуемой в рамках модуля «Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам» по профессии рабочего ОПОП СПО, предусмотренных ФГОС СПО, обучающийся должен продемонстрировать следующие результаты по наличию практического опыта и соответствующих умений:

- сопоставляет наличие количества деталей кроя с эскизом У1;

- применяет современные методы обработки швейных изделий У2;

- пользуется инструкционно– технологическими картами У3;

- пользуется техническими условиями У4;

- заправляет, налаживает и проводит мелкий ремонт швейного оборудования У5;

- выполняет операции влажно-тепловой обработки ВТО в соответствии с нормативными требованиями У6;

- пользуется оборудованием для выполнения влажно – тепловых работ У7;

- соблюдает требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских У8.

ОК 1. Понимает сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывает собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализирует рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществляет поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работает в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполняет воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний для юношей.

1. **Содержание учебной практики УП.01.01**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наиме-**  **нование**  **раздела**  **практики** | **№.№**  **тем** | | **ПО, У,**  **ОК** | **Содержание материала учебной**  **практики** | **Объем**  **часов** | **Результаты выполнения работ** |
| **1** | **2** | | **3** | **4** | **5** | **6** |
| ПМ.01 МДК.01.01 |  | |  | Пошив изделий по индивидуальным заказам |  | Дифференцированный зачет |
| **1 курс** | | | | | **756** |  |
| **Раздел 1** | | | | **Вводное занятие** | **6** |  |
| УП.01.01 | 1 | ПО.1  У.8  ОК 1-ОК 6 | | **Цель и основные задачи практики, инструктаж по технике безопасности:** условия прохождения учебной практики УП.01.01, структура отчета,инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности и охране труда.  Учебно-производственные и воспитательные задачи курса, ознакомление обучающихся с закройной мастерской, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка. Требования к оформлению дневников | 2 | Соблюдение техники безопасности во время прохождения практики |
| 2 | **Экскурсия на швейное предприятие:**  -функционирование базового предприятия,  -система контроля качества продукции | 2 | **Отчёт** об экскурсии |
| 3 | **Экскурсия на швейное предприятие:** организация работы цехов | 2 |
| **Раздел 2** | | | | **Ручные работы** | **42** |  |
| **Раздел 2.1** | | | | ***Прямые стежки и строчки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 4 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Организация рабочего места**.  Приёмы работы с иглой и напёрстком | 2 | **Выполнение приёмов работы** с иглой и напёрстком  ***1. Лоскут со******строчками прямого стежка:*** смёточными, замёточной, копировальной |
| 5 | **Выполнение строчек прямого стежка**:  -**сметочная** строчка без посадки, длина стежка 0.7-1.5 см;  -**сметочная** строчка с посадкой, длина стежка 0.5-1.0см | 2 |
| 6 | **Выполнение строчек прямого стежка**:  -**замёточная** строчка, длина стежка 1.0 -3.0 см,  -**копировальная** строчка, длина стежка 0.3-0.7см, высота петель 0.5-0.7см | 2 |
| **Раздел 2.2** | | | | ***Прямые стежки и строчки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 7 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек прямого стежка**:  -**вымёточная** строчка, длина стежка 0.7-1.0см;  -**намёточная** строчка, длина стежка 1.0-1.5см | 2 | ***2. Лоскут со******строчками прямого стежка:*** вымёточной, намёточной, сборкообразующей |
| 8 | **Выполнение строчек прямого стежка**:  -**наметочная** строчка с посадкой, длина стежка 0.5см- 0.7см | 2 |
| 9 | **Выполнение строчек прямого стежка**:  -**сборкообразующая** строчка, длина стежка 0.5см - 0.7см | 2 |
| **Раздел 2.3** | | | | ***Косые и петлеобразные стежки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 10 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек косого стежка**:  -**намёточная** строчка без посадки, длина стежка 0.7-1.5см; | 2 | ***3. Лоскут со строчками косого стежка***: намёточной без посадки, наметочной с посадкой, выметочной |
| 11 | **Выполнение строчек косого стежка**:  -**намёточная** строчка с посадкой, длина стежка 0.5-1.0см; | 2 |
| 12 | **Выполнение строчек косого стежка**:  - **выметочная** строчка вкант, длина стежка 0,5см -0,7см;  - **выметочная** враскол, длина стежка 0,5см - 0,7см; | 2 |
| **Раздел2.4** | | | | ***Косые и петлеобразные стежки*** | **6** |  |
|  | 13 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек косого стежка**:  -**обмёточная** строчка, длина стежка 0.5-0.7см, частота 2-3 стежка в 1см; | 2 | ***4. Лоскут со строчками косого стежка***:  обмёточной, подшивочной  ***5. Лоскут со строчками петлеобразного стежка***: стачной, размёточной |
| 14 | **Выполнение строчек косого стежка**:  -**подшивочная** строчка, длина стежка 0.5-0.7см, частота 2-3 стежка в 1см | 2 |
| 15 | **Выполнение строчек петлеобразного стежка**:  -**стачная** строчка, длина стежка частота 3-5 стежка в 1см;  -**размёточная** строчка, длина стежка 0.5-1.0см | 2 |
| **Раздел 2.5** | | | | ***Петлеобразные и крестообразные стежки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 16 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек петлеобразного стежка**:  -**вспушная** строчка, частота 2-3 стежка в 1см;  -**потайная подшивочная** строчка, частота стежка 2-3 в 1см | 2 | ***6 Лоскут со строчками петлеобразного стежка***: вспушной, потайной подшивочной, сложно-копировальной  ***7 Лоскут со строчками крестообразного и петельного стежков:*** подшивочной, обмёточной |
| 17 | **Выполнение строчек петлеобразного стежка**:  -**сложно-копировальная**, длина стежка 0.5-0.7см, высота петель 0.5-0.7см | 2 |
| 18 | **Выполнение строчек крестообразного и петельного стежков:**  **-подшивочная** строчка крестообразного стежка, длина стежка 0.5-0.7см, ширина 0.5-0.7см;  **-обмёточная** строчка петельного стежка, длина стежка 0.3-0.5см, частота 3-4 стежка в 1см | 2 |
| **Раздел 2.6** | | | | ***Специальные стежки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 19 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение специальных стежков для пришивания пуговиц:**  **-пришивание пуговиц** с двумя отверстиями в 5-6 стежков;  **-пришивание пуговиц** с четырьмя отверстиями в 3-4 стежка | 2 | ***8. Лоскут*** с пришитыми пуговицами, кнопками, крючками, воздушными петлями |
| 20 | **Выполнение специальных стежков для пришивания кнопок, крючков:**  **-пришивание кнопок** в 4-5 стежков в каждое отверстие**---пришивание крючков** в 4-5 стежков в каждое отверстие | 2 |
| 21 | **Выполнение специальных стежков для воздушных петель:**  -длина петли 1,5см - 2,0см | 2 |
| **Раздел 2.7** | | | | ***Специальные стежки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 22 | ПО.1  У.4, У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение специальных стежков для прямых закрепок:**  -длина прямой закрепки -1см, частота стежков в 1см 10-12 | 2 | ***9. Лоскут*** с прямыми и фигурными закрепками |
| 23 | **Выполнение специальных стежков для фигурных закрепок:**  -**фигурные закрепки** - по схеме с использованием шелковых ниток | 2 |
| 24 | **Выполнение специальных стежков для фигурных закрепок:**  -**фигурные закрепки** - по схеме с использованием шелковых ниток | 2 |
| **Раздел 3** | | | | **Приёмы выполнения машинных строчек и швов** | **72** |  |
| **Раздел 3.1** | | | | ***Машинные параллельные строчки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 25 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Организация машинного рабочего места**:  -**заправка швейных машин;**  **-выполнение параллельных строчек** с межстрочным расстоянием 0.5см-0.7см | 2 | ***Выполнение***заправки швейных машин  ***10. Лоскуты*** с выполненными  параллельными строчками и  машинными закрепками |
| 26 | **Выполнение параллельных строчек** с межстрочным расстоянием 1 см-1.5см | 2 |
| 27 | **Выполнение машинных закрепок**, длина 0.7-1см | 2 |
| **Раздел 3.2** | | | | ***Машинные строчки по зигзагообразным линиям*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 28 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек по зигзагообразным линиям** с межстрочным расстоянием 0.5см | 2 | ***11. Лоскут с*** выполненными строчками по зигзагообразным линиям  *.* |
| 29 | **Выполнение строчек по зигзагообразным линиям** с межстрочным расстоянием 0.7см | 2 |
| 30 | **Выполнение строчек по зигзагообразным линиям** с межстрочным расстоянием 1.0см -1.5см | 2 |
| **Раздел 3.3** | | | | ***Машинные строчки по овальным линиям*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 31 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение строчек по овальным линиям с** межстрочным расстоянием 0.5см | 2 | ***12. Лоскут с*** выполненными строчками по овальным линиям |
| 32 | **Выполнение строчек по овальным линиям с** межстрочным расстоянием 0.7см | 2 |
| 33 | **Выполнение строчек по овальным линиям с** межстрочным расстоянием 1.0см -1.5см | 2 |
| **Раздел 3.4** | | | | ***Соединительные швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 34 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **- стачные:** вразутюжку, ширина шва 1-1.5см  **- настрочные:** с открытыми срезами, с одним закрытым срезом, ширина шва 1-1.5см, ширина отделочной строчки 0.2-0.5см; | 2 | ***13. Лоскуты*** с выполненными  соединительными стачными швами |
| 35 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **- стачные** взаутюжку, ширина шва 1-1.5см | 2 |
| 36 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **- стачные** на ребро, ширина шва 1-1.5см | 2 |
| **Раздел 3.5** | | | | ***Соединительные швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 37 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **- накладные:** с открытыми срезами, с одним закрытым срезом, ширина шва 1см | 2 | ***14. Лоскуты с*** выполненными накладными и настрочными швами |
| 38 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **-настрочные:** с открытыми срезами, ширина шва 1см -1.5см, ширина отделочной строчки 0.5см -1.0см | 2 |
| 39 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **-настрочные:** с одним закрытым срезом, ширина шва 1см, ширина отделочной строчки 0.5см | 2 |
| **Раздел 3.6** | | | | ***Соединительные швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 40 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **-расстрочной с глухими краями**, ширина шва 1-1.5см, ширина отделочной строчки 0.2-0.5см**-** | 2 | ***15. Лоскуты с*** выполненными расстрочными и бельевыми швами |
| 41 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **-расстрочной с отлетными краями**, ширина шва 1-1.5см, ширина отделочной строчки 0.2-0.5см**-** | 2 |
| 42 | **Выполнение соединительных швов на швейной машине:**  **-бельевые:** двойной, ширина первого шва 0.3-0.4см, второго – 0.5-0.7см; запошивочный, ширина шва. 0.7см; | 2 |
| **Раздел 3.7** | | | | ***Краевые швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 43 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **-обтачные:** в кант, враскол, ширина шва 0.5-0.7см | 2 | ***16.*** ***Лоскуты*** с выполненными обтачными швами и швами вподгибку |
| 44 | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **-обтачные:** в простую и сложную рамку, ширина шва 0.5-0.7см | 2 |
| 45 | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **-вподгибку:** с открытым срезом, ширина шва 0.2-0.3см, с закрытым срезом, ширина шва 0.1-0.2см | 2 |
| **Раздел3.8** | | | | ***Краевые швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 46 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **-вподгибку:** с обметанным, открытым срезом, ширина шва 0.5-0.7см, ширина отделочной строчки 0.1-0.2см | 2 | ***17.*** ***Лоскуты*** с выполненным швом вподгибку, московским и окантовочными швами |
| 47 | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **- московский,** ширина шва 0.2см | 2 |
| 48 | **Выполнение краевых швов на швейной машине:**  **-окантовочные:** с открытым срезом, с закрытым срезом, ширина шва 0.5-0.7см | 2 |
| **Раздел 3.9** | | | | ***Отделочные швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 49 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-стачной с кантом**, величина канта 0.2-0.5см;  **-накладной с кантом**, величина канта 0.2-0.5см | 2 | ***18.*** ***Лоскуты*** с выполненнымиотделочными швами |
| 50 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-защипы**, ширина шва 0.2см;  **-мелкие складки**, ширина шва 0.5-0.7см | 2 |
| 51 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-сборка** на лоскуте ткани шириной 5.0см, ширина шва 0.5см - 0.2см | 2 |
| **Раздел 3.10** | | | | ***Отделочные швы*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 52 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-рюша,** ширина полоски для рюши 3.0- 4.0см | 2 | ***19. Лоскуты с*** выполненными рюшами и венскими швами |
| 53 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-венский шов:** вразутюжку, ширина шва 1,0см | 2 |
| 54 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-венский шов:** взаутюжку, ширина шва 1,0см | 2 |
| **Раздел 3.11** | | | | ***Складки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 55 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-складки односторонние**, глубина складок по модели | 2 | ***20. Лоскуты с*** выполненными складками |
| 56 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-складки встречные**, глубина складок по модели | 2 |
| 57 | **Выполнение отделочных швов на швейной машине:**  **-складки бантовые**, глубина складок по модели | 2 |
| **Раздел 3.12** | | | | ***Выполнение работ на специальных швейных машинах*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 58 | ПО.2  У. 6-У.8  ОК 1-ОК 6 | | **Выполнение обметывания** срезов деталей и припусков швов на машине 51Акл:  -организация машинного рабочего места:заправка ниток, регулировка строчки | 2 | ***21. Лоскуты с*** выполненными обметанными срезами, прометанными петлями |
| 59 | **Выполнение прометывания петель на петельной машине** 25кл :  - заправка ниток, регулировка размера петли и качества строчки. | 2 |
| 60 | **Выполнение обметывания срезов на машине зигзагообразной строчки** 26кл.:  -заправка ниток  регулировка строчки | 2 |
| **Раздел 4** | | | | **Влажно-тепловые работы** | **6** |  |
| УП.01.01 | 61 | ПО.2  У .7-У.8  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм выполнения операций с клеевыми материалами,** **дублирование деталей** | 2 | ***Выполнение*** операций влажно-тепловой обработки с использованием специального оборудования |
| 62 | **Алгоритм выполнения операций с клеевой паутинкой** | 2 |
| 63 | **Виды колодок и их функциональное использование:** сутюживание, оттягивание, отпаривание | 2 |
| **Раздел 5** | | | | **Обработка отдельных деталей и узлов швейного изделия** | **108** |  |
| **Раздел 5.1** | | | | ***Обраблтка мелких деталей*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 64 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Последовательность обработки пояса и хлястика:** ширина шва обтачивания пояса и хлястика 0.5-0.7см | 2 | ***22. Обработанные детали:*** пояс, хлястик, шлевка, клапан |
| 65 | **Выполнение работ на оверлоке:**  **-** заправка нитей;  - обработка шлёвок | 2 |
| 66 | **Алгоритм обработки клапана:**  -подрезка деталей по лекалу;  -обтачивание клапана, ширина шва 0.5-0.7см;  -выметывание клапана, длина стежка 0.5-0.7см, величина канта 0.2см;  -влажно-тепловая обработка готового клапана | 2 |
| **Раздел 5.2** | | | | ***Обработка отдельных узлов*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 67 | ПО.1  У. 4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание заднего полотнища юбки** **по лекалу,**  **алгоритм** **обработки вытачек**:  -сметывание;  -стачивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 | ***23***. ***Отдельный узел с*** обработанными вытачками, шлицей, нижним срезом |
| 68 | **Алгоритм обработки шлицы:**  -дублирование припусков;  -обметывание срезов;  -стачивание среднего шва, ширина шва 2.0 см;  -выполнение влажно-тепловой обработки;  -выполнение отделочной строчки с лицевой стороны | 2 |
| 69 | **Алгоритм обработки нижнего среза юбки**:  -обметывание нижнего среза;  -обтачивание углов шлицы;  -заметывание низа;  -подшивание низа;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.3** | | | | ***Обработка застёжки с тесьмой –молнией «в рамку»*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 70 | ПО.1  У. 3-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей для обработки застежки** по лекалу | 2 | ***24. Отдельный узел с*** обработанной застёжкой:  -в рамку |
| 71 | **Алгоритм обработки застежки:**  -дублирование припусков;  -обметывание срезов;  -стачивание деталей;  -разутюживание шва | 2 |
| 72 | **Окончательная обработка застёжки**:  **-**притачивание тесьмы - молния;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.4** | | | | ***Обработка застежки с тесьмой-молнией со смещенной отделочной строчкой*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 73 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей для обработки застежки** по лекалу | 2 | ***25 Отдельный узел с*** обработанной застёжкой:  -со смещённой отделочной строчкой |
| 74 | **Алгоритм обработки застежки:**  -дублирование припусков;  -обметывание срезов;  -стачивание деталей;  -разутюживание шва | 2 |
| 75 | **Окончательная обработка застёжки**:  **-**притачивание тесьмы - молния;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.5** | | | | ***Обработка застежки с потайной тесьмой-молнией*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 76 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей для обработки застежки** по лекалу | 2 | ***26. Отдельный узел с*** обработанной застёжкой:  -потайной тесьмой-молнией |
| 77 | **Алгоритм обработки застежки:**  -дублирование припусков;  -обметывание срезов;  -стачивание деталей;  -разутюживание шва | 2 |
| 78 | **Окончательная обработка застёжки**:  **-**притачивание тесьмы - молния;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.6** | | | | ***Обработка застёжки в брюках*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 79 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей**:  -по лекалу: передние половинки брюк, откосок | 2 | ***27. Отдельный узел с*** *обработанной застёжкой* |
| 80 | **Обработка откоска:**  -заутюживание по сгибу;  -обметывание срезов;  **-**соединение тесьмы**-**молнии с откоском: наметывание и настрачивание | 2 |
| 81 | **Окончательная обработка застёжки**:  -соединение обработанного откоска с левой половинкой брюк;  -соединение молнии с обтачкой правой половинки брюк;  -прокладывание отделочной строчки, ширина по модели;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.7** | | | | ***Обработка накладного кармана* *с прямыми******углами и******цельнокроенной обтачкой*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 82 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей накладного кармана** **по лекалу** | 2 | ***28.Готовый узел****: накладной карман с прямыми углами и цельнокроенной обтачкой* |
| 83 | **Обработка срезов накладного кармана**:  -заметывание и застрачивание верхнего припуска 3см;  -заметывание боковых и нижних срезов | 2 |
| 84 | **Соединение накладного кармана с основной деталью**:  -наметывание;  -настрочивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.8** | | | | ***Обработка накладного кармана с притачной обтачкой*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 85 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей накладного кармана по лекалу** | 2 | ***29.Готовый узел****: накладной карман с притачной обтачкой* |
| 86 | **Обработка срезов накладного кармана**:  -приметывание и притачивание обтачки к верхнему срезу;  -заметывание боковых и нижних срезов | 2 |
| 87 | **Соединение накладного кармана с основной деталью**:  -наметывание;  -настрочивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.9** | | | | ***Обработка накладного кармана с окантованными срезами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 88 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей накладного кармана** **по лекалу** | 2 | ***30.Готовый узел****: накладной карман с окантованными срезами* |
| 89 | **Обработка срезов накладного кармана**:  -заметывание и застрачивание верхнего припуска 3см;  -приметывание и притачивание косой бейки по срезам кармана | 2 |
| 90 | **Соединение накладного кармана с основной деталью**:  -наметывание;  -настрочивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.10** | | | | ***Обработка накладного кармана между швами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 91 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей накладного кармана по лекалу** | 2 | ***31. Готовый узел****: накладной карман между швами* |
| 92 | **Обработка срезов накладного кармана**:  -заметывание и застрачивание верхнего припуска 3см;  -заметывание нижних срезов | 2 |
| 93 | **Соединение накладного кармана с основной деталью и боковыми частями**:  -наметывание;  -настрочивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.11** | | | | ***Обработка накладного кармана с оборкой*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 94 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей накладного кармана** **по лекалу** | 2 | ***32.Готовый узел:*** *накладной карман с оборкой* |
| 95 | **Обработка срезов накладного кармана**:  -заметывание и застрачивание верхнего припуска 3см;  -приметывание и притачивание оборки по боковым и нижним срезам | 2 |
| 96 | **Соединение накладного кармана с основной деталью**:  -наметывание;  -настрочивание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 5.12** | | | | ***Обработка кармана с отрезным бочком , фигурный вход в карман*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 97 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана:**  **-**по лекалу, соблюдая нить основы | 2 | ***33. Готовый узел****: карман с отрезным бочком* с фигурным входом в карман |
| 98 | **Обработка фигурного входа в карман:**  **-**обтачивание входа в карман;  -прокладывание отделочной строчки, ширина по модели;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| 99 | **Окончательная обработка кармана**:  -сметывание срезов подкладки;  -стачивание срезов подкладки;  -обметывание срезов подкладки;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.13** | | | | ***Обработка кармана с отрезным бочком , прямой вход в карман*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 100 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана**:  -по лекалу, соблюдая нить основы | 2 | ***34. Готовый узел****: карман с отрезным бочком* с прямым входом в карман |
| 101 | **Обработка прямого входа в карман**:  -заметывание припуска по сгибу;  -настрачивание припуска на подкладку;  -настрачивание подзора на подкладку;  -прокладывание отделочной строчки, ширина по модели;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| 102 | **Окончательная обработка кармана**:  -сметывание срезов подкладки;  -стачивание срезов подкладки;  -обметывание срезов подкладки;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.14** | | | | ***Обработка кармана листочкой с настрочными концами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 103 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана:** основная деталь, листочка, подкладка, долевик | 2 | ***35. Готовый узел:*** *карман листочка с настрочными концами* |
| 104 | **Обработка листочки:**  **-**обтачивание концов, ширина шва 0.5-0.7см;  -выметывание листочки;  -выполнение влажно-тепловой обработки;  -притачивание деталей, по намеченным линиям | 2 |
| 105 | **Окончательная обработка кармана**:  -разрезание входа в карман;  -закрепление концов листочки;  -стачивание подкладки;  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.15** | | | | ***Обработка кармана листочка с втачными концами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 106 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана:** основная деталь, листочка, подкладка, подзор, долевик | 2 | ***36. Готовый узел****: карман листочка с втачными концами* |
| 107 | **Обработка листочки**:  -дублирование, заутюживание;  -притачивание деталей, по намеченным линиям  -разрезание входа в карман | 2 |
| 108 | **Окончательная обработка кармана**:  -стачивание подкладки  -стачивание швов  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.16** | | | | ***Обработка кармана с клапаном*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 109 | ПО.1  У.4-У. 5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана:** основная деталь, клапан, подклапан,обтачка, подкладка, подзор, долевик | 2 | ***37. Готовый узел****: карман с клапаном* |
| 110 | **Обработка клапана и обтачки:**  -дублирование детали клапана;  -обтачивание;  -выметывание;  - заутюживание обтачки;  -притачивание деталей, по намеченным линиям  -разрезать вход в карман | 2 |
| 111 | **Окончательная обработка кармана**:  -стачивание подкладки  -стачивание швов  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.17** | | | | ***Обработка кармана в рамку*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 112 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей кармана:** основная деталь, обтачки, подкладка, подзор, долевик | 2 | ***38. Готовый узел:*** *карман в рамку* |
| 113 | **Обработка обтачек:**  **-**дублирование, заутюживание  -притачивание деталей, по намеченным линиям  -разрезать вход в карман  -выметывание обтачек | 2 |
| 114 | **Окончательная обработка кармана**:  -стачивание подкладки  -стачивание швов  -выполнение влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 5.18** | | | | ***Обработка манжет*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 115 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей** **по лекалу**:  -рукав, манжета, прокладка | 2 | ***39. Отдельныйый узел* обработанной манжеты** |
| 116 | **Алгоритм обработки манжет:**  -дублирование манжет;  -обтачивание боковых сторон;  -прокладывание отделочных строчек | 2 |
| 117 | **Соединении манжет с рукавом:**  -приметывание;  -притачивание манжет;  - влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 6** | | | | **Изготовление постельных принадлежностей** | **18** |  |
| **Раздел 6.1** | | | | ***Изготовление наволочки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 118 | ПО.1  У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание наволочек по лекалу:** | 2 | ***40.Демонстрация***наволочки в готовом виде.  ***1.Фото*** готовой наволочки |
| 119 | **Алгоритм обработки наволочек:**  **-**застрачивание срезов наволочек;  -стачивание боковых срезов наволочек | 2 |
| 120 | -выправление углов;  - влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 6.2** | | | | ***Изготовление простыни*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 121 | ПО.1  У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание простыней по лекалу:** | 2 | ***41.Демонстрация*** простыни в готовом виде.  ***2.Фото*** готовой простыни |
| 122 | **Алгоритм обработки простыней:**  **-**стачивание частей простыни;  -застрачивание срезов | 2 |
| 123 | -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 6.3** | | | | ***Изготовление пододеяльника*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 124 | ПО.1  У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание пододеяльников по лекалу:** | 2 | ***42.Демонстрация*** пододеяльника в готовом виде.  ***3.Фото*** готового пододеяльника |
| 125 | **Алгоритм обработки пододеяльника:**  **-**стачивание частей пододеяльника;  -застрачивание срезов | 2 |
| 126 | -выправление углов;  - влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7** | | | | **Изготовление халата** | **144** |  |
| **Раздел 7.1** | | | | ***Запуск кроя халата*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 127 | ПО.1  У.1-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм запуска кроя халата:**  -проверка деталей кроя;  -определение лицевой и изнаночной стороны ткани;  -маркировка деталей кроя полочек, спинки, рукавов, карманов | 2 | ***Демонстрация*** наличия:  строчек по меловым линиям на основных деталях |
| 128 | **Процедура переноса меловых линий:**  **-**перенос меловых линийна парных деталях с помощью булавок | 2 |
| 129 | **Процедура подготовки деталей к пошиву:**  **-**прокладывание ниточных строчек по меловым линиям на деталях полочек, спинке, рукавах, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 7.2** | | | | ***Обработка спинки, полочек, рукавов к примерке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 130 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки спинки:**  **-**сметывание среднего среза,длина стежка 0.7-1.0см;  **-** сметывание вытачек, длина стежка 0.7см; | 2 | ***Демонстрация*** строчек сметывания среднего среза спинки, вытачек, рельефов, срезов рукавов |
| 131 | **Алгоритм обработки полочек:**  -сметывание рельефов, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 132 | **Алгоритм обработки рукавов:**  -сметывание срезов рукавов, длина стежка 0.7-1.0см;  -заметывание нижних срезов рукавов, длина стежка 1.0см | 2 |
| **Раздел 7.3** | | | | ***Подготовка халата к примерке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 133 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения боковых и плечевых срезов:**  -сметывание боковых срезов полочки и спинки, длина стежка 1.0см;  -сметывание плечевых срезов, длина стежка 1.0см | 2 | ***Демонстрация*** строчек соединения основных срезов |
| 134 | **Техника заметывания внутреннего среза подборта**  -заметывание внутреннего среза подборта, длина стежка 1,0см  -величиной подогнутого среза подборта 0,7см | 2 |
| 135 | **Техника заметывания нижнего среза халата:**  **-** величина подогнутого среза халата 3,0см;  -заметывание нижнего среза халата, длина стежка 1.0см | 2 |
| **Раздел 7.4** | | | | ***Проведение примерки халата*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 136 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм проведения первой примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -совмещают линии полузаноса, талии;  -скалывают булавками полочки;  -прикалывают правый рукав;  -проверяют баланс изделия;  -проверяют плотность прилегания изделия к фигуре | 2 | ***Демонстрация*** соответствия изделия эскизу, фигуре заказчика |
| 137 | **Процедура уточнения изделия по фигуре заказчика**  -уточнение формы горловины, проймы;  -уточнение места расположения карманов, пояса, петель  -уточняют длину изделия;  -уточняют длину рукавов | 2 |
| 138 | **Техника обработки полочек и спинки после примерки:**  -прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, которые изменили свое место расположение на деталях спинки, полочках, рукавах после примерки, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 7.5** | | | | ***Обработка и соединение накладных карманов с полочками*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 139 | ПО.1  У.3  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивания деталей накладных карманов по лекалу:**  -основных деталей накладного кармана, обтачек, отделочных элементов | 2 | ***Демонстрация*** обработки накладных карманов на полочках |
| 140 | **Алгоритм обработки накладных карманов:**  -обтачивание верхнего среза кармана, ширина шва 0.5см  -настрачивание отделочной тесьмы, ширина шва 0.2см  -заметывание нижнего среза кармана, длина стежка 0.5см | 2 |
| 141 | **Процедура** **соединения накладных карманов** **с полочками:**  -проверка симметрии карманов;  -наметывание, длина стежка 0.7см;  -настрачивание, ширина шва 0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.6** | | | | ***Обработка и соединение пояса с изделием*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 142 | ПО.1  У.3  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание деталей пояса по лекалу:**  -определение нити основы в ткани;  -определение лицевой и изнаночной стороны;  -выкраивание пояса | 2 | ***Демонстрация*** обработки пояса и его соединения с изделием |
| 143 | **Алгоритм обработки пояса:**  -обтачивание пояса, ширина шва 0.5см;  -подрезание припусков шва в углах, ширина шва 0.2см;  -выворачивание пояса на лицевую сторону;  -влажно тепловая обработка | 2 |
| 144 | **Техника соединения пояса с изделием**  -приметывание, длина стежка 0.5см;  -проверка симметрии;  -притачивание пояса, ширина шва 1.0см | 2 |
| **Раздел 7.7** | | | | ***Обработка рельефов на полочках, обработка спинки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 145 | ПО.1  У.3  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения рельефных швов:**  **-**сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.5см; | 2 | ***Демонстрация*** обработки рельефов на полочках и среднего шва спинки |
| 146 | **Техника обработки припусков рельефных швов:**  -обметывание, ширина шва 1.5см;  -заутюживание швов | 2 |
| 147 | **Алгоритм обработки спинки:**  -стачивание вытачек;  -стачивание среднего среза, ширина шва 1.5см;  -обметывание;  -заутюживание | 2 |
| **Раздел 7.8** | | | | ***Соединение боковых срезов*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 148 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения боковых срезов:**  -сметывание боковых срезов изделия, длина стежка 0.7-1.0см;  -проверка симметрии | 2 | ***Демонстрация*** обработкибоковых шов |
| 149 | **Алгоритм соединения боковых срезов:**  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -обметывание | 2 |
| 150 | **Техника соединения боковых срезов:**  -удаление строчек временного назначения;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.9** | | | | ***Подготовка халата к осноровке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 151 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения срезов рукава:**  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.5см | 2 | ***Демонстрация*** халатаподготовленного к осноровке |
| 152 | **Техника соединения срезов рукава:**  -обметывание;  -заутюживание припуска шва | 2 |
| 153 | **Скалывание халата к осноровке:**  **-**скалывание всех швов, булавками на 0.1см от шва;  -скалывание параллельно срезам на 3.0-4.0см | 2 |
|  | | | | **Итого за первое полугодие** | **306** |  |
| **Раздел 7** | | | | **Изготовление халата** | **90** |  |
| **Раздел 7.10** | | | | ***Осноровка халата*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 154 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм осноровки халата:**  -осноровка срезов борта;  -осноровка срезов лацкана;  -осноровка срезов низа изделия по лекалам | 2 | ***Демонстрация*** осноровки халата |
| 155 | **Алгоритм осноровки:**  **-**рукавов;  -плечевых срезов;  -срезов проймы | 2 |
| 156 | **Выкраивание деталей воротника и подбортов:**  **-**нижнего воротника;  -верхнего воротника;  -подбортов | 2 |
| **Раздел 7.11** | | | | ***Обработка подбортов и бортов*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 157 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки подбортов:**  -притачивание надставок к подбортам, ширина шва 0.5см;  -дублирование деталей подборта | 2 | ***Демонстрация*** обработки подбортов и бортов |
| 158 | **Техника соединения подбортов с полочками:**  -наметывание, длина стежка 1.0см | 2 |
| 159 | **Техника соединения подбортов с полочками:**  - обтачивание, ширина шва 0.5см | 2 |
| **Раздел 7.12** | | | | ***Обработка бортов*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 160 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм** **обработки бортов:**  -заутюживание;  -настрачивание, ширина шва 0.2см | 2 | ***Демонстрация*** обработки бортов |
| 161 | **Техника выметывания бортов:**  -выметывание бортов, длина стежка 0.5см;  -выметывание лацканов, длина стежка 0.5см | 2 |
| 162 | **Техника обработки углов бортов:**  -обтачивание, по намеченным линиям;  -выметывание, длина стежка 0.5см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.13** | | | | ***Обработка и наметывание внутреннего среза подборта на полочки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 163 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки внутреннего среза подборта:**  **-**осноровка внутреннего среза подборта;  -заметывание, длина стежка 0.7см, величина подогнутого среза подборта 0,7см;  -влажно-тепловая обработка | 2 | ***Демонстрация*** обработки и наметывания внутреннего среза подборта на полочки |
| 164 | **Техника наметывания подбортов на полочки:**  -наметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 165 | **Процедура контроля качества:**  -проверка качества строчек (натяжение нитей, величина стежков);  **-**измерениедлины бортов;  -проверка ровноты бортов;  -проверка симметрии рисунка на лацканах | 2 |
| **Раздел 7.14** | | | | ***Соединение плечевых срезов, заметывание низа*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 166 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения плечевых срезов:**  -сметывание, ширина шва 0.9см;  -стачивание, ширина шва 1.0см | 2 | ***Демонстрация*** обработки плечевых срезов, заметанного низа изделия |
| 167 | **Техника обработки плечевых срезов:**  -обметывание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| 168 | **Техника обработки низа халата:**  -заметывание, длина стежка 0.5-0.7см, величина подгиба низа 3,0см | 2 |
| **Раздел 7.15** | | | | ***Обработка воротника*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 169 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки воротника:**  -выкраивание клеевой прокладки по лекалу;  -дублирование верхнего воротника;  -настрачивание отделки, ширина шва 0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 | ***Демонстрация*** обработки воротника |
| 170 | **Техника соединения верхнего и нижнего воротников:**  **-**сметывание, длина стежка 0.5см;  -обтачивание, ширина шва 0.5см; | 2 |
| 171 | **Техника соединения верхнего и нижнего воротников:**  -подрезание швов в углах;  -выметывание, длина стежка 0.5см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.16** | | | | ***Соединение воротника и косой бейки с горловиной*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 172 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения воротника с горловиной:**  -проверка симметрии горловины;  -вметывание, длина стежка 0.5см;  -втачивание, ширина шва 1.0см . | 2 | ***Демонстрация***  соединения воротника и косой бейки с горловиной |
| 173 | **Техника выкраивания и обработки косой бейки:**  **-**выкраивание косой бейки по лекалу;  -стачивание частей бейки, ширина шва 0.5см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| 174 | **Техника соединения косой бейки с горловиной:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширина шва 1.0см;  -обтачивание уступов, ширина шва 1.0см | 2 |
| **Раздел 7.17** | | | | ***Прокладывание отделочных строчек*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 175 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм прокладывания отделочных строчек:**  **-**отстрачивание бортов, ширина шва 0.5см;  -отстрачивание лацканов, ширина шва 0.5см;  -отстрачивание воротника, ширина шва 0.5см | 2 | ***Демонстрация*** прокладывания отделочных строчек в халате |
| 176 | **Техника настрачивания внутреннего края подборта:**  -настрачивание, ширина шва 0.1-0.2см | 2 |
| 177 | **Техника застрачивания низа изделия:**  -застрачивание, ширина шва 0.1-0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.18** | | | | ***Обработка и соединение манжет с рукавами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 178 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Выкраивание манжет на рукава:**  -определение лицевой стороны ткани;  -определение нити основы;  -выкраивание по лекалу | 2 | ***Демонстрация*** обработки и соединения манжет с рукавами |
| 179 | **Алгоритм обработки манжет:**  -сметывание, длина стежка 0.7см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| 180 | **Техника соединения манжет с рукавами:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширина шва 1.0см;  -обметывание;  -заутюживание шва | 2 |
| **Раздел 7.19** | | | | ***Обработка верхних срезов рукавов*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 181 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки верхних срезов рукава:**  -прокладывание 1 строчки на 0.5см параллельно окату;  -прокладывание 2 строчки на 0.3см параллельно первой | 2 | ***Демонстрация*** обработки верхних срезов рукавов |
| 182 | **Техника выполнения сборки по окату:**  **-**измерение длины проймы, длины оката рукава;  -выполнение сборки | 2 |
| 183 | **Техника распределения посадки по окату:**  -распределение посадки по окату;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.20** | | | | ***Подготовка халата к примерке*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 184 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура подготовки проймы к соединению с рукавами:**  **-**проверка длины плечевых швов  -осноровка проймы  -измерение длины проймы и длины среза оката рукава | 2 | **Демонстрация** вметывниярукавов в проймы |
| 185 | **Техника вметывания рукавов в проймы:** -вметывание, длина стежка 0.5-0.7см, ширина шва 0.9см | 2 |
| 186 | **Процедура проведения примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -совмещают линии полузаноса, талии;  -скалывают булавками полочки;  -проверяют качество вметывания рукавов в проймы | 2 |
| **Раздел 7.21** | | | | ***Соединение рукавов с проймами*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 187 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения рукавов с проймами:**  -втачивание по рукаву, ширина шва 1.0см | 2 | **Демонстрация** соединения рукавов с проймами |
| 188 | **Процедура обметывания швов втачивания рукавов:** -обметывание | 2 |
| 189 | **Процедура устранения возможных дефектов:**  -удаление сметочных строчек;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 7.22** | | | | ***Прометывание петель*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 190 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура прометывания петель в халате:**  **-**уточнение места расположения петель;  -намелка места расположения петель по лекалу; | 2 | **Демонстрация наличия** прометанных петель |
| 191 | **Техника прометывания** **петель:**  -заправка ниток;  -регулировка размера петли;  -регулировка качества строчки;  -прометывание петель | 2 |
| 192 | **Процедура подготовки изделия к сдаче заказчику:**  -чистка изделия;  -удаление строчек временного назначения;  -удаление следов меловых линий | 2 |
| **Раздел 7.23** | | | | ***Окончательная отделка изделия*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 193 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм влажно - тепловой обработки изделия:**  **-**борта;  -низ изделия;  -полочки;  -спинка;  -воротник;  -рукава | 2 | ***Демонстрация*** халата в готовом виде.  **4.Фото** готового халата |
| 194 | **Процедура пришивания пуговиц:**  -пришивание пуговиц , 3-4стежка образуя стойку на 0.3см | 2 |
| 195 | **Процедура сдачи готового халата:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -застегивают пуговицы;  -проверяют качество;  **-**сдача готового изделия | 2 |
| **Раздел 7.24** | | | | ***Изготовление косынок*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 196 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм** **выкраивания косынок:**  -выкраивание косынок по лекалу;  -выкраивание отделочных элементов для косынок по лекалу | 2 | **Демонстрация** готовой косынки |
| 197 | **Техника настрачивания отделки:**  -настрачивание отделочных элементов, ширина шва 0.1-0.2см | 2 |
| 198 | **Алгоритм** **изготовления косынок:**  -обметывание;  -застрачивание, ширина шва 0.5см; величина подогнутого края детали 0.7см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 8** | | | | ***Изготовление прямой юбки.*** | **84** |  |
| **Раздел 8.1** | | | | ***Запуск кроя юбки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 199 | ПО.1  У.1-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм запуска деталей кроя:**  -проверка деталей кроя;  -маркировка; | 2 | ***Демонстрация*** наличия:  строчек по меловым линиям на основных деталях |
| 200 | **Процедура переноса меловых линий:**  **-**перенос меловых линийна парных деталях с помощью булавок | 2 |
| 201 | **Процедура подготовки передней и задней половинок юбки к пошиву:**  **-**прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 8.2** | | | | ***Подготовка юбки к примерке*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 202 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура подготовки юбки к примерке:**  -сметывание вытачек, длина стежка 0.5см;  -сметывание среднего среза, длина стежка 0.7-1.0см. | 2 | ***Демонстрация*** строчек соединения основных срезов |
| 203 | **Техника соединения боковых срезов:**  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -приметывание кромки по верхнему срезу юбки, длина стежка 1.0см | 2 |
| 204 | **Техника заметывания низа изделия:**  -заметывание, длина стежка 1.5см, величина подогнутого края 4.0см | 2 |
| **Раздел 8.3** | | | | ***Проведение примерки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 205 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм**.п**роведения примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -проверяют плотность прилегания изделия к фигуре;  -положение боковых швов;  -положение линии талии;  -длину изделия | 2 | ***Демонстрация*** соответствия изделия эскизу, фигуре заказчика |
| 206 | **Внесение изменений** на детали юбки после примерки | 2 |
| 207 | **Техника обработки передней и задней половинок юбки после примерки:**  -прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, которые изменили свое место расположение на деталях, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 8.4** | | | | ***Обработка задней половинки юбки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 208 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки шлицы:**  **-**дублирование;  -обметывание | 2 | ***Демонстрация*** обработки задней половинки юбки |
| 209 | **Процедура соединения среднего среза:**  **-**стачивание, ширина шва 1.5см | 2 |
| 210 | **Техника обработки среднего среза:**  **-**обметывание, по правой половинке юбки;  -заутюживание | 2 |
| **Раздел 8.5** | | | | ***Обработка вытачек и обметывание боковых срезов*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 211 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника обработки вытачек:**  -стачивание, от широкого к узкому концу;  -заутюживание, к центру детали | 2 | ***Демонстрация*** обработки вытачек и обметывания боковых срезов |
| 212 | **Техника закрепления клеевой кромки по боковым срезам:**  -приметывание кромки;  -закрепление кромки с помощью утюга | 2 |
| 213 | **Процедура обметывания боковых срезов:**  **-**обметывание, по лицевой стороне деталей;  -проутюжить обметанные срезы | 2 |
| **Раздел 8.6** | | | | ***Подготовка юбки к осноровке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 214 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм действий соединения** **боковых срезов:**  -сметывание, длина стежка 1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -разутюживание, с использованием колодки для влажно-тепловой обработки | 2 | ***Демонстрация*** юбки подготовленной к осноровке |
| 215 | **Техника подготовки изделия к осноровке:**  -совмещение боковых швов;  -совмещение верхних и нижних срезов;  -скалывание булавками | 2 |
| 216 | **Процедура осноровки юбки**:  -осноровка верхних срезов;  -осноровка нижних срезов;  -намелка линии подгиба низа | 2 |
| **Раздел 8.7** | | | | ***Обработка застежки с тесьмой -молния*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 217 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания деталей для обработки застежки:**  -выкраивание клеевых прокладок по лекалу | 2 | ***Демонстрация***  обработки застежки |
| 218 | **Алгоритм обработки застежки:**  -приметывание тесьмы-молния, длина стежка 0.5см;  -притачивание, ширина шва 0.5см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| 219 | **Техника** **выкраивания деталей пояса и шлевок:**  **-**выкраивание пояса;  -выкраивание клеевой прокладки;  -выкраивание шлёвок | 2 |
| **Раздел 8.8** | | | | ***Обработка пояса и шлевок*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 220 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения частей пояса:**  -смётывание, длина стежка 0.5см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -разутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки пояса и шлевок |
| 221 | **Процедура обработки пояса:**  -дублирование,  -выполнение влажно-тепловой обработки (заправки) пояса  -обметывание | 2 |
| 222 | **Техника обработки шлевок:**  **-**обметывание, по лицевой стороне детали;  -заутюживание;  -прокладывание отделочных строчек, ширина шва 0.2см  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 8.9** | | | | ***Соединение шлевок и пояса с изделием*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 223 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника закрепления шлевок по верхнему срезу:**  **-**приметывание, длина стежка 0.5см, от среза -0.5-0.7см;  -проверка симметрии | 2 | ***Демонстрация* соединения шлевок и пояса с изделием** |
| 224 | **Алгоритм соединения пояса с изделием:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширин шва 1 см | 2 |
| 225 | **Техника выметывания шва притачивания пояса:**  **-**вымётывание, длина стежка 0.7см, по поясу  -приутюживание | 2 |
| **Раздел 8.10** | | | | ***Обработка концов пояса и настрачивание шлевок*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 226 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки концов пояса:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -обтачивание, ширина шва 0.5см;  -выметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 | ***Демонстрация*** обработки концов пояса и настрачивания шлевок |
| 227 | **Техника прокладывания отделочной строчки по поясу: -**прокладывание строчки на 0.2смпо поясу или в шов притачивания | 2 |
| 228 | **Алгоритм закрепления шлевок по верхнему краю пояса:**  -наметывание, длина стежка 0.5см;  -проверка симметрии;  **-**настрачивание, ширина шва 0.2 см;  -приутюживание шлевок и пояса на колодке | 2 |
| **Раздел 8.11** | | | | ***Обработка углов шлицы и выполнение закрепки*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 229 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника** о**бметывания нижних срезов юбки:**  **-**обметывание, по лицевой стороне изделия;  -проутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки углов шлицы и выполнения закрепки |
| 230 | **Алгоритм обработки углов шлицы:**  **-**сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -обтачивание, по намеченной линии;  -выметывание, длина стежка 0.7 см | 2 |
| 231 | **Техника выполнения закрепки:**  **-**выполнение закрепки - двойной строчкой, по лицевой стороне изделия, под наклоном;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 8.12** | | | | ***Обработка низа юбки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 232 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника заметывания низа изделия:**  -намелка линии низа;  -заметывание, длина стежка 1.0-1.5 см | 2 | ***Демонстрация*** обработки низа юбки |
| 233 | **Техника закрепления подогнутого края изделия:**  **-**закрепление потайной подшивочной строчкой, длина стежка 0.3-0.4см | 2 |
| 234 | **Техника выполнения влажно-тепловой обработки:**  **-**приутюживание низа юбки через проутюжку;  -проверка симметрии | 2 |
| **Раздел 8.13** | | | | ***Прометывание петель*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 235 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура намелки петель:**  -уточнение места расположения петель;  -намелка петель по лекалу | 2 | ***Демонстрация*** прометывания петель |
| 236 | **Техника прометывания** **петель:**  -заправка ниток;  -регулировка размера петли;  -регулировка качества строчки;  -прометывание петель | 2 |
| 237 | **Процедура подготовки изделия к сдаче заказчику:**  -чистка изделия;  -удаление строчек временного назначения;  -удаление следов меловых линий | 2 |
| **Раздел 8.14** | | | | ***Окончательная отделка изделия*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 238 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм выполнения влажно-тепловой обработки юбки:**  **-**приутюживание пояса;  -приутюживание низа;  -проутюживание готовой юбки | 2 | ***Демонстрация*** юбки в готовом виде  **5. Фото** готовой юбки |
| 239 | **Процедура пришивания пуговиц:**  -пришивание пуговиц , 3-4стежка образуя стойку на 0.3см | 2 |
| 240 | **Процедура сдачи готовой юбки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -застегивают пуговицы;  -проверяют качество;  **-**сдача готового изделия | 2 |
| **Раздел 9** | | | | ***Изготовление юбки из шести клиньев*** | **66** |  |
| **Раздел 9.1** | | | | ***Запуск кроя юбки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 241 | ПО.1  У.1-У3  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм запуска деталей кроя:**  -проверка деталей кроя;  -маркировка; | 2 | ***Демонстрация*** наличия:  строчек по меловым линиям на основных деталях |
| 242 | **Процедура переноса меловых линий:**  **-**перенос меловых линийна парных деталях с помощью булавок | 2 |
| 243 | **Процедура подготовки шести клиньев юбки к пошиву:**  **-**прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 9.2** | | | | ***Подготовка юбки к примерке*** |  |  |
| УП.01.01 | 244 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения клиньев:**  -скалывание клиньев юбки, с помощью булавок;  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см; | **6** | ***Демонстрация*** строчек соединения основных срезов |
| 245 | **Техника приметывания кромки:**  -приметывание кромки по верхнему срезу юбки, длина стежка 1.0см | 2 |
| 246 | **Техника заметывания низа изделия:**  -заметывание, длина стежка 1.5см, величина подогнутого края 1.5см | 2 |
| **Раздел 9.3** | | | | ***Проведение примерки*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 247 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм**п**роведения примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -проверяют плотность прилегания изделия к фигуре;  -положение основных швов;  -положение линии талии;  -длину изделия | 2 | ***Демонстрация*** соответствия изделия эскизу, фигуре заказчика |
| 248 | **Внесение изменений** на детали юбки после примерки | 2 |
| 249 | **Техника обработки клиньев юбки после примерки:**  -прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, которые изменили свое место расположение на деталях, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 9.4** | | | | ***Обработка и соединение клиньев юбки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 250 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура закрепления клеевой кромки и обметывания боковых срезов клиньев:**  -приметывание кромки;  -закрепление кромки с помощью утюга;  **-**обметывание, по лицевой стороне детали;  -проутюживание обметанных срезов | 2 | ***Демонстрация*** обработки и соединения клиньев юбки |
| 251 | **Алгоритм соединения** **боковых срезов:**  -сметывание, длина стежка 1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -разутюживание, с использованием колодки для влажно-тепловой обработки | 2 |
| 252 | **Техника разутюживания швов:**  -разутюживание, с использованием колодки для влажно-тепловой обработки | 2 |
| **Раздел 9.5** | | | | ***Подготовка юбки к осноровке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 253 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Техника подготовки изделия к осноровке:**  -совмещение основных швов;  -совмещение верхних и нижних срезов;  -скалывание булавками | 2 | ***Демонстрация*** юбки подготовленной к осноровке, выполнения проведения осноровки |
| 254 | **Процедура осноровки юбки**:  -осноровка верхних срезов;  -осноровка нижних срезов | 2 |
| 255 | **Техника** **выкраивания деталей пояса:**  **-**выкраивание пояса;  -выкраивание клеевой прокладки |  |
| **Раздел 9.6** | | | | ***Обработка застежки с тесьмой -молния*** |  |  |  |  |
| УП.01.01 | 256 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания деталей для обработки застежки:**  -выкраивание клеевых прокладок по лекалу |  | ***Демонстрация***  обработки застежки |
| 257 | **Алгоритм обработки застежки:**  -приметывание тесьмы-молния, длина стежка 0.5см;  -притачивание, ширина шва 0.5см |  |
| 258 | **Процедура прокладывания отделочной строчки:**  -прокладывание отделочной строчки, ширина шва 0.5см;  -влажно-тепловая обработка |  |
| **Раздел 9.7** | | | | ***Обработка пояса*** |  |  |
| УП.01.01 | 259 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения частей пояса:**  -смётывание, длина стежка 0.5см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -разутюживание |  | ***Демонстрация*** обработки пояса |
| 260 | **Техника влажно-тепловой обработки пояса:**  -дублирование,  -выполнение заправки пояса |  |
| 261 | **Процедура обметывания пояса:**  -обметывание внутренней части пояса, по лицевой стороне детали |  |
| **Раздел 9.8** | | | | ***Соединение пояса с изделием*** |  |  |
| УП.01.01 | 262 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения пояса с изделием:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширин шва 1 см;  **-**вымётывание, длина стежка 0.7см, по поясу  -приутюживание |  | ***Демонстрация*** соединения пояса с изделием |
| 263 | **Техника обработки концов пояса:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -обтачивание, ширина шва 0.5см;  -выметывание, длина стежка 0.7-1.0см |  |
| 264 | **Техника прокладывания отделочной строчки:**  **-**прокладывание строчки на 0.2смпо поясу или в шов притачивания |  |
| **Раздел 9.9** | | | | ***Обработка низа юбки*** |  |  |  |  |
| УП.01.01 | 265 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника заметывания низа изделия:**  -намелка линии низа;  -заметывание, длина стежка 1.0-1.5 см |  | ***Демонстрация*** обработки низа юбки |
| 266 | **Техника закрепления подогнутого края изделия:**  **-**застрачивание, ширина шва 0.7-1.0см |  |
| 267 | **Техника выполнения влажно-тепловой обработки:**  **-**приутюживание низа юбки через проутюжку;  -проверка симметрии |  |
| **Раздел 9.10** | | | | ***Прометывание петель*** |  |  |
| УП.01.01 | 268 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура намелки петель:**  -уточнение места расположения петель;  -намелка петель по лекалу |  | ***Демонстрация*** прометывания петель |
| 269 | **Техника прометывания** **петель:**  -заправка ниток;  -регулировка размера петли;  -регулировка качества строчки;  -прометывание петель |  |
| 270 | **Процедура подготовки изделия к сдаче заказчику:**  -чистка изделия;  -удаление строчек временного назначения;  -удаление следов меловых линий |  |
| **Раздел 9.11** | | | | ***Окончательная отделка изделия*** |  |  |
| УП.01.01 | 271 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм выполнения влажно-тепловой обработки юбки:**  **-**приутюживание пояса;  -приутюживание низа;  -проутюживание готовой юбки |  | ***Демонстрация*** юбки в готовом виде  **6. Фото** готовой юбки |
| 272 | **Процедура пришивания пуговиц:**  -пришивание пуговиц , 3-4стежка образуя стойку на 0.3см |  |
| 273 | **Процедура сдачи готовой юбки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -застегивают пуговицы;  -проверяют качество;  **-**сдача готового изделия |  |
| **Раздел 10** | | | | ***Изготовление брюк*** | **96** |  |  |  |
| **Раздел 10.1** | | | | ***Запуск кроя брюк*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 274 | ПО.1  У.1-У3  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм запуска деталей кроя:**  -проверка деталей кроя;  -маркировка | 2 | ***Демонстрация*** наличия:  строчек по меловым линиям на основных деталях |
| 275 | **Процедура переноса меловых линий:**  **-**перенос меловых линийна парных деталях с помощью булавок | 2 |
| 276 | **Процедура подготовки передних и задних половинок брюк к пошиву:**  **-**прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 10.2** | | | | ***Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк, обработка вытачек*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 277 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выполнения влажно-тепловой обработки передних половинок брюк:**  -совмещение срезов деталей, сложенных лицевыми сторонами внутрь;  -оттягивание боковых и шаговых срезов деталей ниже линии колена;  -сутюживание, по середине деталей ниже линии колена | 2 | ***Демонстрация*** влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк, обработки вытачек |
| 278 | **Техника выполнения влажно-тепловой обработки задних половинок брюк:**  -сутюживание боковых и шаговых срезов деталей ниже линии колена;  -оттягивание, по середине деталей ниже линии колена;  -оттягивание шагового среза, в верхней части;  -оттягивание среднего среза | 2 |
| 279 | **Алгоритм обработки вытачек:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -стачивание, от широкого конца к узкому;  -заутюживание | 2 |
| **Раздел 10.3** | | | | ***Подготовка брюк к примерке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 280 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения боковых срезов:**  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 | ***Демонстрация*** выполнения сметывания основных швов, заметывания низа |
| 281 | **Техника соединения шаговых срезов:**  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 282 | **Техника соединения среднего среза и заметывания низа:**  -сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -заметывание низа, длина стежка 1.5см по намеченной линии | 2 |
| **Раздел 10.4** | | | | ***Проведение примерки*** | **6** |  |  |  |
| УП.01.01 | 283 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм** п**роведения примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -проверяют плотность прилегания изделия к фигуре;  -положение боковых швов;  -положение шаговых швов;  -положение линии талии;  -положение карманов;  -длину изделия | 2 | ***Демонстрация*** соответствия изделия эскизу, фигуре заказчика |
| 284 | **Внесение изменений** на детали брюк после примерки | 2 |
| 285 | **Техника обработки передних и задних половинок брюк после примерки:**  -прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, которые изменили свое место расположение на деталях, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 10.5** | | | | ***Обметывание срезов, обработка складок и выкраивание деталей кармана*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 286 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки срезов передних и задних половинок брюк:**  **-**обметывание, по лицевой стороне детали;  -проутюживание обметанных срезов | 2 | ***Демонстрация*** обработки срезов деталей, складок |
| 287 | **Алгоритм обработки складок на передних половинках:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -стачивание;  -заутюживание | 2 |
| 288 | **Техника закрепления клеевой кромки:**  -закрепление на 0.1см от намеченной линии кармана | 2 |
| **Раздел 10.6** | | | | ***Обработка карманов с отрезным бочком*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 289 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания деталей кармана:**  -выкраивание деталей кармана, по лекалу, соблюдая нить основы | 2 | ***Демонстрация*** поэтапной обработка карманов с отрезным бочком |
| 290 | **Алгоритм обработки входа в карман:**  **-**настрачивание припуска на подкладку кармана, ширина шва 0.5см;  -настрачивание подзора на подкладку кармана, ширина шва 0.5см;  -закрепление входа в карман отделочной строчкой, ширина шва 0.2-0.7см;  -приутюживание | 2 |
| 291 | **Окончательная обработка кармана:**  -стачивание подкладки, ширина шва 1.0см;  -закрепление концов кармана, ширина шва 1.0-1.5см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 10.7** | | | | ***Обработка накладных карманов*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 292 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания деталей кармана:**  -выкраивание деталей кармана, по лекалу, соблюдая нить основы | 2 | ***Демонстрация*** поэтапной обработки накладных карманов |
| 293 | **Алгоритм обработки карманов:**  -дублирование обтачек;  -обметывание;  -обтачивание, ширина шва 0.5см;  -выметывание, длина стежка 0.7см;  -приутюживание | 2 |
| 294 | **Окончательная обработка кармана:**  -отстрачивание, ширина шва 0.2-07см;  -заметывание, длина стежка 0.7см;  -приутюживание | 2 |
| **Раздел 10.8** | | | | ***Соединение карманов с задними половинками, соединение боковых и шаговых срезов*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 295 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм настрачивания карманов:**  **-**наметывание, длина стежка 0.7см;  -настрачивание, ширина шва 0.2-0.7см;  -приутюживание | 2 | ***Демонстрация*** соединения карманов с задними половинками, соединения боковых и шаговых срезов |
| 296 | **Техника соединения боковых срезов:**  -сметывние, длина стежка 1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -рузутюживание | 2 |
| 297 | -**Техника соединения шаговых срезов:**  -сметывние, длина стежка 1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -рузутюживание | 2 |
| **Раздел 10.9** | | | | ***Выкраивание и обработка деталей застежки*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 298 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура проверки качества выполненных работ** | 2 | ***Демонстрация***  выкраивания и обработки деталей застежки |
| 299 | **Техника выкраивания деталей застежки:**  -выкраивание откоска, обтачки, клеевой прокладки, по лекалу, соблюдая нить основы | 2 |
| 300 | **Алгоритм обработки откоска и обтачки:**  **-**заутюживание откоска, изнанкой внутрь;  -обметывание;  -дублирование обтачки;  -обметывание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 10.10** | | | | ***Обработка застежки*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 301 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки срезов банта левой половинки:**  -приметывание тесьмы-молния, длина стежка 0.7см;  -приметывание откоска, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширина шва 0.9см;  -отстрачивание, ширина шва 0.2см;  -приутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки застежки |
| 302 | **Алгоритм обработки срезов банта правой половинки:**  -приметывание обтачки, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширина шва 0.7см;  -настрачивание, ширина шва 0.2см;  -приметывание второй части молнии, длина стежка 0.7см  -притачивание, ширина шва 0.2-0.5см;  -приутюживание | 2 |
| 303 | **Техника прокладывания отделочной строчки по застежке:**  **-**отстрачивание, ширина шва зависит от модели;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 10.11** | | | | ***Соединение среднего среза, подготовка к осноровке*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 304 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения среднего среза:**  **-**сметывание, длина стежка 0.7-1.0см;  -стачивание, по намеченной линии, двумя строчками | 2 | ***Демонстрация*** соединения среднего среза, брюк подготовленных к осноровке |
| 305 | **Техника влажно-тепловой обработки верха изделия перед осноровкой**  -заутюживание стрелок;  -влажно-тепловая обработка нижней части брюк;  -влажно-тепловая обработка верхней части брюк, с использованием колодок**-:** | 2 |
| 306 | **Техника подготовки изделия к осноровке:**  -совмещение боковых и шаговых швов;  -совмещение верхних и нижних срезов;  -скалывание булавками | 2 |
| **Раздел 10.12** | | | | ***Осноровка брюк и выкраивание деталей пояса, шлевок*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 307 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура осноровки брюк**:  -осноровка верхних срезов;  -осноровка нижних срезов;  -намелка линии низа | 2 | ***Демонстрация*** выполнения проведения осноровки, выкраивания деталей пояса, шлевок |
| 308 | **Техника выкраивания деталей пояса:**  -выкраивание пояса, соблюдая нить основы, рисунок;  -выкраивание клеевой прокладки | 2 |
| 309 | **Техника выкраивания шлевок:**  -выкраивание шлевок, соблюдая нить основы, рисунок | 2 |
| **Раздел 10.13** | | | | ***Обработка пояса и шлевок*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 310 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения частей пояса:**  -смётывание, длина стежка 0.5см;  -стачивание, ширина шва 1.0см;  -разутюживание;  -дублирование,  -выполнение заправки пояса**;**  -обметывание внутренней части пояса, по лицевой стороне детали | 2 | ***Демонстрация*** обработки пояса и шлевок |
| 311 | **Техника обработки шлевок:**  **-**обметывание, по лицевой стороне детали;  -заутюживание;  -прокладывание отделочных строчек, ширина шва 0.2см  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| 312 | **Техника приметывания шлевок и пояса:**  **-**приметывание, длина стежка 0.7см, симметрично на правой и левой половинках брюк- | 2 |
| **Раздел 10.14** | | | | ***Соединение пояса с изделием*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 313 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения пояса с изделием:**  -притачивание, ширин шва 1 см;  **-**вымётывание, длина стежка 0.7см, по поясу  -приутюживание | 2 | ***Демонстрация*** соединения пояса с изделием |
| 314 | **Техника обработки концов пояса:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -обтачивание, ширина шва 0.5см;  -выметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 315 | **Техника прокладывания отделочной строчки:**  **-**прокладывание строчки на 0.2смпо поясу или в шов притачивания | 2 |
| **Раздел 10.15** | | | | ***Обработка низа, прометывание петель*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 316 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки низа брюк:**  **-**обметывание,по лицевой стороне ткани;  -заметывание, длина стежка 1.0см;  -подшивание, длина стежка 0.3-0.4см  -приутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки низа, прометывания петель |
| 317 | **Процедура намелки петель:**  -уточнение места расположения петель;  -намелка петель по лекалу | 2 |
| 318 | **Техника прометывания** **петель:**  -заправка ниток;  -регулировка размера петли;  -регулировка качества строчки;  -прометывание петель | 2 |
| **Раздел 10.16** | | | | ***Окончательная отделка изделия*** | 6 |  |
| УП.01.01 | 319 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура подготовки изделия к сдаче заказчику:**  -чистка изделия;  -удаление строчек временного назначения;  -удаление следов меловых линий | 2 | ***Демонстрация*** брюк в готовом виде  ***7.Фото*** готовых брюк |
| 320 | **Алгоритм выполнения влажно-тепловой обработки:**  **-**приутюживание пояса;  -приутюживание низа;  -проутюживание готовых брюк;  -пришивание пуговиц , 3-4стежка образуя стойку на 0.3см | 2 |
| 321 | **Процедура сдачи готовых брюк:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -застегивают пуговицы;  -проверяют качество;  **-**сдача готового изделия | 2 |
| **Раздел 11** | | | | ***Изготовление блузки*** | **114** |  |
| **Раздел 11.1** | | | | ***Запуск кроя блузки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 322 | ПО.1  У.1-У.3  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм запуска кроя блузки:**  -проверка деталей кроя;  -определение лицевой и изнаночной стороны ткани;  -маркировка деталей кроя полочек, спинки, рукавов | 2 | ***Демонстрация*** наличия:  строчек по меловым линиям на основных деталях |
| 323 | **Процедура переноса меловых линий:**  **-**перенос меловых линийна парных деталях с помощью булавок | 2 |
| 324 | **Процедура подготовки деталей к пошиву:**  **-**прокладывание ниточных строчек по меловым линиям на деталях полочек, спинке, рукавах, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 11.2** | | | | ***Обработка спинки, полочек, рукавов к примерке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 325 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки спинки:**  -сметывание рельефов, длина стежка 0.7-1.0см | 2 | ***Демонстрация*** строчек сметывания рельефов, срезов рукавов |
| 326 | **Алгоритм обработки полочек:**  -сметывание рельефов, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 327 | **Алгоритм обработки рукавов:**  -сметывание срезов рукавов, длина стежка 0.7-1.0см;  -заметывание нижних срезов рукавов, длина стежка 1.0см | 2 |
| **Раздел 11.3** | | | | ***Подготовка блузки к примерке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 328 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения боковых срезов:**  -сметывание боковых срезов полочки и спинки, длина стежка 1.0см | 2 | ***Демонстрация*** строчек соединения основных срезов |
| 329 | **Техника соединения плечевых срезов:**  -сметывание плечевых срезов полочки и спинки, длина стежка 1.0см | 2 |
| 330 | **Техника заметывания нижнего среза блузки:**  **-** величина подогнутого среза блузки 2.0см;  -заметывание нижнего среза блузки, длина стежка 1.0см | 2 |
| **Раздел 11.4** | | | | ***Проведение примерки блузки*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 331 | ПО.1  У.4-У.5  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм проведения первой примерки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -совмещают линии полузаноса, талии;  -скалывают булавками полочки;  -прикалывают правый рукав;  -проверяют баланс изделия;  -проверяют плотность прилегания изделия к фигуре | 2 | ***Демонстрация*** соответствия изделия эскизу, фигуре заказчика |
| 332 | **Процедура уточнения изделия по фигуре заказчика**  -уточнение формы горловины, проймы;  -уточнение места расположения петель  -уточняют длину изделия;  -уточняют длину рукавов | 2 |
| 333 | **Техника обработки полочек и спинки после примерки:**  -прокладывание ниточных строчек по меловым линиям, которые изменили свое место расположение на деталях спинки, полочках, рукавах после примерки, длина стежка 1.0-1.5см | 2 |
| **Раздел 11.5** | | | | ***Обработка рюши*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 334 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкрвивания деталей для рюши:**  -выкраивание косой бейки;  -стачивание, ширина шва 0.5см;  -разутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки рюши |
| 335 | **Техника обработки рюши:**  **-**обметывание срезов зигзагообразной строчкой | 2 |
| 336 | **Техника выполнения сборки рюши:**  -прострачивание двух параллельных строчек, ширина шва 0.5см;  -выполнение сборки | 2 |
| **Раздел 11.6** | | | | ***Обработка рельефов на полочках, притачивание рюши*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 337 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки рельефов:**  -сметывание, длинастежка 0.7см;  -стачивание, ширина шва 1.5см | 2 | ***Демонстрация*** обработки рельефов на полочках, настрачивания рюши |
| 338 | **Техника обработки рельефных швов:**  **-**обметывание;  -заутюживание | 2 |
| 339 | **Техника соединения «рюши» с полочками:**  -наметывание рюши, длина стежка 0.5-0.7см;  -притачивание, по намеченной линии | 2 |
| **Раздел 11.7** | | | | ***Обработка бортов притачной планкой*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 340 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания планки для обработки бортов:**  -выкраивание деталей планки;  -выкраивание клеевой прокладки | 2 | ***Демонстрация*** обработки бортов притачной планкой |
| 341 | **Алгоритм обработки планки:**  -дублирование планки;  -наметить ширину планки 2,5-3см. | 2 |
| 342 | **Техника обработки бортов притачной планкой:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание,ширина шва 0.5-0.7см;  -отстрачивание,ширина шва 0.2см, по планке;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.8** | | | | ***Обработка рельефов на спинке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 343 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения рельефов на спинке:**  -сметывание, длина стежка 0.7см;  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -обметывание | 2 | ***Демонстрация*** обработки рельефов на спинке |
| 344 | **Техника обработки рельефов:**  -выметывание, длина стежка 0.5см;  -приутюживание | 2 |
| 345 | **Техника прокладывания отделочных строчек:**  -отстрачивание, ширина шва 0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.9** | | | | ***Соединение боковых срезов, подготовка к осноровке*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 346 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения боковых срезов:**  -сметывание, длина стежка 0.7см;  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -обметывание;  -заутюживание | 2 | ***Демонстрация*** соединения боковых срезов, подготовки к осноровке, осноровки |
| 347 | **Техника скалывания блузки к осноровке:**  **-**скалывание всех швов, булавками на 0.1см от шва;  -скалывание параллельно срезам на 3.0-4.0см | 2 |
| 348 | **Процедура осноровки блузки**:  -осноровка срезов горловины;  -осноровка срезов проймы;  -осноровка нижних срезов;  -намелка линии низа | 2 |
| **Раздел 11.10** | | | | ***Выкраивание деталей воротника, манжет и дублирование*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 349 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника выкраивания деталей воротника:**  **-**выкраивание верхнего воротника;  -выкраивание нижнего воротника;  -выкраивание стойки воротника;  -клеевой прокладки;  -косой бейки для обработки рюши | 2 | ***Демонстрация*** выкраивания деталей воротника, манжет и дублирования |
| 350 | **Техника выкраивания деталей манжет:**  **-**выкраивание манжет;  -выкраивание клеевой прокладки | 2 |
| 351 | **Техника дублирования воротника и манжет:**  -дублирование верхнего воротника;  -дублирование стойки;  -дублирование манжет | 2 |
| **Раздел 11.11** | | | | ***Соединение плечевых срезов, обработка нижнего воротника, рюши*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 352 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения плечевых срезов:**  **-**сметывание, длина стежка 1.0-1.5см;  -стачивание,ширина шва 1.5см, двумя строчками;  -обметывание;  -заутюживание | 2 | ***Демонстрация*** соединения плечевых срезов, обработки нижнего воротника, рюши |
| 353 | **Алгоритм обработки нижнего воротника:**  **-с**тачивание частей нижнего воротника;  -разутюживание;  -дублирование; | 2 |
| 354 | **Алгоритм обработки рюши:**  **-**обметывание срезов зигзагообразной строчкой;  -прострачивание двух параллельных строчек, ширина шва 0.5см;  -выполнение сборки | 2 |
| **Раздел 11.12** | | | | ***Обработка воротника*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 355 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Техника соединения рюши с верхним воротником:**  -приметывание, длина стежка 0.7см;  -притачивание, ширина шва 0.5см. | 2 | ***Демонстрация*** обработки воротника |
| 356 | **Алгоритм обработки воротника:**  -сметывание нижнего воротника с верхним;  -обтачивание, ширина шва 0.5-0.7см; | 2 |
| 357 | **Техника обработки воротника:**  **-**выметывание, длина стежка 0.7см, от края-0.5см;  -приутюживание | 2 |
| **Раздел 11.13** | | | | ***Соединение воротника с горловиной*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 358 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм соединения нижнего воротника с горловиной:**  **-**проверка симметрии горловины;  **-**вметывание нижнего воротника, длина стежка 0.7см;  -втачивание, ширина шва 1.0см | 2 | ***Демонстрация*** соединения воротника с горловиной |
| 359 | **Техника заметывания среза верхнего воротника:**  **-**заметывание, длина стежка 0.7см, величина подгиба 0.9см;  -наметывание верхнего воротника, закрывая строчку на 0.2см, длина стежка 0.5см | 2 |
| 360 | **Техника настрачивания верхнего воротника:**  **-**настрачивание, ширина шва 0.1-0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.14** | | | | ***Обработка рукавов, разреза на рукавах, манжет*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 361 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки рукавов:**  **-**сметывание, длина стежка 1.0см;  -стачивание, ширина шва 1.5см;  -обметывание;  -заутюживание | 2 | ***Демонстрация*** обработки рукавов, разреза, манжет |
| 362 | **Техника обработки разреза на рукавах:**  **-**притачивание бейки по разрезу, ширина шва 0.5см;  -выметывание бейки, длина стежка 0.5см;  -прокладывание отделочной строчки на 0.1-0.2см | 2 |
| 363 | **Алгоритм обработки манжет:**  -заметывание среза манжет на изнаночную сторону на 0.9см;  -приутюживание;  -застрачивание, ширина шва 0.7см | 2 |
| **Раздел 11.15** | | | | ***Соединение манжет с рукавами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 364 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм притачивания манжет:**  **-**приметывание манжет, длина стежка 0.7см;  **-**притачивание, ширина шва 1.0см | 2 | ***Демонстрация*** соединения манжет с рукавами |
| 365 | **Алгоритм обработки углов манжет:**  -сметывание, длина стежка 0.5см;  -обтачивание, ширина шва 0.5см;  -выметывание, длина стежка 0.7-1.0см | 2 |
| 366 | **Техника прокладывания отделочных строчек:**  -отстрачивание манжет, ширина шва 0.2см;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.16** | | | | ***Обработка верхних срезов рукавов*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 367 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки верхних срезов рукава:**  -прокладывание 1 строчки на 0.5см параллельно окату;  -прокладывание 2 строчки на 0.3см параллельно первой | 2 | ***Демонстрация*** обработки верхних срезов рукавов |
| 368 | **Техника выполнения сборки по окату:**  **-**измерение длины проймы, длины оката рукава;  -выполнение сборки | 2 |
| 369 | **Техника распределения посадки по окату:**  -распределение посадки по окату;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.17** | | | | ***Соединение рукавов с проймами*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 370 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Процедура подготовки проймы к соединению с рукавами:**  **-**проверка длины плечевых швов  -осноровка проймы  -измерение длины проймы и длины среза оката рукава | 2 | ***Демонстрация*** соединения рукавов с проймами |
| 371 | **Алгоритм соединения рукавов с проймами:**  -вметывание, длина стежка 0.5-0.7см, ширина шва 0.9см;  -втачивание по рукаву, ширина шва 1.0см; | 2 |
| 372 | **Процедура обметывания швов втачивания рукавов:** -обметывание;  -влажно-тепловая обработка | 2 |
| **Раздел 11.18** | | | | ***Обработка низа изделия, прометывание петель*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 373 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У6-У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм обработки низа изделия**:  -обметывание;  -заметывание, длина стежка 0.7см;  -застрачивание, ширина шва 0.1-0.2см**;**  -влажно-тепловая обработка | 2 | ***Демонстрация*** обработки низа изделия, прометывания петель |
| 374 | **Техника прометывания** **петель:**  **-**уточнение места расположения петель;  -намелка петель по лекалу;  -регулировка размера петли;  -прометывание петель | 2 |
| 375 | **Процедура подготовки изделия к сдаче заказчику:**  -чистка изделия;  -удаление строчек временного назначения;  -удаление следов меловых линий | 2 |
| **Раздел 11.19** | | | | ***Окончательная отделка изделия*** | **6** |  |
| УП.01.01 | 376 | ПО.1  У.4-У.5  ПО.2  У7  ОК 1-ОК 6 | | **Алгоритм влажно - тепловой обработки изделия:**  **-**борта;  -низ изделия;  -полочки;  -спинка;  -воротник;  -рукава | 2 | ***Демонстрация*** блузки в готовом виде.  **8.Фото** готовой блузки |
| 377 | **Процедура пришивания пуговиц:**  -пришивание пуговиц, 3-4стежка образуя стойку на 0.3см | 2 |
| 378 | **Процедура сдачи готовой блузки:**  **-**изделие надевают на заказчика;  -застегивают пуговицы;  -проверяют качество;  **-**сдача готового изделия | 2 |
|  | | | | **Итого за 2 полугодие** | **450** |  |
|  |  |  | | **Всего за год** | **756** |  |

**3. Условия реализации учебной практики УП.01.01**

**3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы учебной практики УП.01.01 предполагает её проведение в учебной мастерской «швейной» колледжа, оснащенных универсальными и специальными швейными машинами, а также учебных столов. Для проведения учебной практики требуется наличие:

- рабочих мест по количеству обучающихся;

- швейных машин челночного стежка 1022-М класса;

- краеобмёточных машин цепного стежка 51-А класса;

- спецмашин;

- оборудования для влажно-тепловых работ;

- манекенов;

- комплекта учебно-методической документации;

- комплектов учебно-наглядных пособий;

- комплектов инструкционно-технологических карт;

- комплектов инструментов, приспособлений.

**3.2 Общие требования к организации и проведению учебной практики УП.01.01**

Учебная практика по реализации модуля УП.01.01 профессионального модуля ПМ.01.01 Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам профессии рабочего 16909 Портной носит практический характер, проводится в учебной мастерской «швейной» (УМШ) колледжа рассредоточено, перемежаясь с учебными занятиями по освоению МДК.01.01в течение одного учебного года.

Предварительно руководитель практики от колледжа обязан предоставить обучающимся тематический план практики, комплект необходимых документов (образец дневника и титульного листа отчета), пояснения по графику и ходу учебной практики, провести инструктаж по технике безопасности и пожарной безопасности.

Обучающийся во время прохождения практики ведёт дневник, выполняет задания учебной практики. По завершению учебной практики руководитель практики от колледжа подводит итоги в форме дифференцированного зачёта, на котором студенты представляют свой дневник, отвечают на вопросы руководитель практики. К дифференцированному зачёту допускаются обучающиеся, имеющие положительные оценки за выполнение всех промежуточных заданий учебной практики УП.01.01

Итоговая оценка обучающегося за отчет не может быть ниже среднеарифметической оценки за выполнение промежуточных заданий, округляемой в сторону ближайшего целого числа.

Освоение учебной практики УП.01.01 проходит параллельно с изучением дисциплин и профессиональных модулей, определенных структурой и содержанием ФГОС по профессии СПО 16.909 Портной.

**3.3 Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство учебной практикой УП.01.01**

В соответствии с содержанием рабочей программы профессионального модуля ПМ.01.01 от мастеров производственного обучения, осуществляющих руководство учебной практикой, требуется наличие среднего профессионального образования при наличии практического опыта или высшего профессионального образования без требований к опыту работы. Наличие педагогического образования обязательно. Прохождение стажировки на предприятиях легкой промышленности не реже одного раза в три года обязательно.

**3.4 Информационное обеспечение учебной практики УП.01.01**

Основные источники ОИ:

1. Крючкова, Г.А. Технология швейных изделий: учебник для начального профессионального образования,ч.1 / Г.А.Крючкова. – 2 – е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2011. – 240с.

2. Крючкова, Г. А. Технология швейных изделий. В 2 ч. Ч. 2.: учебник для нач. проф. образования/ Г.А. Крючкова. – 2-е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2011. – 288 с.

3. Могузова, Т.В. Практикум по производственному обучению профессии “Портной”: учебное пособие для начального профессионального образования /Т.В.Могузова, Н.Н.Байкова, Е.В.Тулупова, Е.В.Стрельцова. – 3-е издание, - М.: Издательский центр ”Академия”, 2007.-112с.

4. Труханова, А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: /А.Т.Труханова – М.: Высшая школа; Издательский центр “Академия”, 2006. - 176 с.

Интернет-ресурсы (ИР):

1. [http://festival](http://festival/). L setptember.ru/articles/530717/
2. http//odensa-sama.ru/krojka-i-shite-ruchnye-shvy/