**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**ПРИМЕРНЫЕ РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ**

ОГЛАВЛЕНИЕ

[«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ РАСКРОЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСОВ» 3](#_Toc168523610)

[«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-РАСКРОЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА РАСКРОЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСАХ» 19](#_Toc168523611)

[«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОГО АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ» 39](#_Toc168523612)

[«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ» 53](#_Toc168523613)

[«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ТРИКОТАЖНОГО ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ» 76](#_Toc168523614)

[«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ТРИКОТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТРИКОТАЖНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ, КЕТТЕЛЬНЫХ МАШИНАХ» 90](#_Toc168523615)

[«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ» 109](#_Toc168523617)

[«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА СВАРОЧНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ» 127](#_Toc168523619)

**2024 г.**

**Приложение 1.1**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ РАСКРОЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСОВ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ РАСКРОЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСОВ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и обслуживание раскройного оборудования и автоматизированных раскройных комплексов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Подготовительно-раскройное производство».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[1]](#footnote-1):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 1.1 | устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемого оборудования | правила применения машин, устройство обслуживаемого оборудования и машин; принцип работы машин для раскроя различных материалов;  правила пользования и устройство применяемых контрольно- измерительных инструментов и приспособлений для раскроя различных материалов | участия в техническом обслуживании раскройного оборудования и в его ремонте |
| ПК 1.2 | анализировать техническую документацию общего и специализированного назначения, применяемую в общем производстве текстильных изделий и одежды  определять визуально или с использованием приборов механические повреждения и нормативные показатели работы КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  предпринимать необходимые действия при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  выполнять контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  пользоваться инструментом для устранения выявленных неисправностей в работе агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  анализировать сменное задание и информацию о выявленных проблемах с КИПиА, агрегатами, оборудованием, машинами, технологическими установками и автоматическими линиями общего производства текстильных изделий и одежды  предотвращать повторяющиеся неполадки в работе агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды из-за ошибок в их эксплуатации | термины и понятия, используемые в общем производстве текстильных изделий и одежды  форма и структура сменного задания в общем производстве текстильных изделий и одежды  нормативно-технологическая документация на текстильные изделия и одежду  технологические инструкции по общему производству текстильных изделий и одежды  требования производственно-технических инструкций к процессам выработки текстильных изделий и одежды  маршруты обходов КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  требования, предъявляемые к качеству гребней, катушек, шпилек, рогулек, веретен, барабанов и нажимных валиков  технологические параметры заправки агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды раскройного комплекса  инструкции по эксплуатации, уходу и чистке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  способы наладки агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  назначение и устройство КИПиА, установленных на пульте управления, в общем производстве текстильных изделий и одежды  порядок подготовки КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды к проведению планово-предупредительного ремонта  программное обеспечение, применяемое на рабочем месте оператора агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды | обхода (по установленным маршрутам) и визуального осмотра состояния контрольно-измерительных приборов и автоматики (далее – КИПиА), агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды на предмет отсутствия механических повреждений  проверки на наличие посторонних шумов в работе механизмов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  проверки наличие и исправности заграждений, предохранительных приспособлений и блокировочных устройств агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  выявлять возможные неисправности КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды путем контрольных включений на холостом ходу перед пуском общего производства текстильных изделий и одежды  информировать дежурного специалиста (оператора более высокого уровня квалификации, диспетчера, руководства) о выявленных неисправностях  ликвидировать намоты, навивы нитей/волокон/ваты/пряжи и завалов, снимать пух с чистителей, веретен и валиков агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  заменять быстроизнашиваемые элементы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  получать (передавать) информацию при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению  проверять наличие и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения  вести журнал и учетную документацию рабочего места оператора общего производства текстильных изделий и одежды |
| ПК 1.3 | не допускать и предотвращать нарушения норм и правил охраны труда при работе на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды из-за ошибок в их эксплуатации  выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях | требования охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности в общем производстве текстильных изделий и одежды  порядок действий в аварийных ситуациях в общем производстве текстильных изделий и одежды  инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды  план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве текстильных изделий и одежды | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды  соблюдения правил безопасного труда |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 119 | 71 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 108 | 108 |
| учебная | 72 | 72 |
| производственная | 36 | 36 |
| Промежуточная аттестация | 24 |  |
| Всего | **251** | **179** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[2]](#footnote-2)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1 | Раздел 1. Устройство и обслуживание оборудования подготовительно-раскройного производства | **51[[3]](#footnote-3)** | **37** | **33** | 33 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.2 | Раздел 2. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного раскройного комплекса | **76** | **58** | **40** | 40 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.3 | Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования | **64** | **48** | **46** | 46 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1, 1.2, 1.3 | Производственная практика | **36** | **36** |  |  | | |  | **36** |
|  | Промежуточная аттестация | **24** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **251** | **179** | **119** | **119** | **Х** | **Х** | **72** | **36** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Устройство и обслуживание оборудования подготовительно-раскройного производства (51 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.01 Устройство и обслуживание оборудования подготовительно-раскройного производства** | |
| **Тема 1.1. Устройство и обслуживание оборудования подготовительного производства** | **Содержание** |
| **1. Транспортировочное оборудование подготовительного цеха.** Виды, назначение, технические характеристики, устройство. |
| **2.Оборудование для разбраковки и измерения тканей и материалов.** Виды, назначение, технические характеристики, устройство. |
| **3.Обслуживание оборудования для разбраковки и измерения.** Правила эксплуатации**.** Периодичность технического осмотра, регулировка, наладка. Нормативно-технологическая документация. Требования производственно-технических инструкций. Форма и структура сменного задания. Маршруты обходов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок. Требования безопасности труда. |
| **4.Общие сведения о диагностике отказов оборудования для разбраковки и измерения.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования, машин, подготовительного производства Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **Тема 1.2. Устройство и обслуживание оборудования раскройного производства** | **Содержание** |
| **1.Оборудование для ручного настилания материала.** Виды, назначение, технические характеристики, устройство: столы для ручного настилания материала, игольчатые столы, концевые линейки, настилочные машины. Требования безопасности труда. |
| **2.Оборудование для ручного разрезания настилов.** Виды, назначение, технические характеристики, устройство: передвижные раскройные машины с прямым ножом, передвижные раскройные столы с пластинчатым ножом, передвижные раскройные столы с дисковым ножом, стационарные ленточные машины, настилочные машины |
| **3.Обслуживание оборудования для ручного настилания и разрезания материала.** Правила эксплуатации**.** Периодичность технического осмотра, регулировка, наладка. Нормативно-технологическая документация. Требования производственно-технических инструкций. Форма и структура сменного задания. Маршруты обходов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок. Требования безопасности труда |
| **4.Общие сведения о диагностике отказов оборудования для настилания и разрезания материалов.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Многосоставные отказы и способы их устранения. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования, машин, раскройного производства. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1**. Составление технологической карты «Параметры заправки оборудования и машин для разбраковки и измерения». |
| **Практическое занятие 2**. Составление маршрута обходов «Контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров оборудования для разбраковки и измерения. Выявление неисправностей». |
| **Практическое занятие 3**. Составление технологической карты «Алгоритм устранения мелких неполадок в работе оборудования для разбраковки и измерения. Регулировка и наладка в соответствии технической документацией общего и специализированного назначения». |
| **Практическое занятие 4**. Составление технологической карты «Параметры заправки и эксплуатации настилочного оборудования». |
| **Практическое занятие 5.** Составление технологической карты «Параметры эксплуатации передвижных раскройных машин». |
| **Практическое занятие 6.** Составление технологической карты «Алгоритм устранения мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования передвижного раскройного оборудования. Регулировка и наладка в соответствии технической документацией общего и специализированного назначения». |
| **Учебная практика раздела 1**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 2. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного раскройного комплекса (76 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.02 Устройство и техническое обслуживание автоматизированного раскройного комплекса** | |
| **Тема 1.1. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного настилочно- раскройного комплекса** | **Содержание** |
| **1. Устройство автоматизированного настилочно- раскройного комплекса.** Устройство комплекса, назначение, функции, технические данные, производительность. способы и режимы работы. |
| **2.Автоматизированная настилочная машина**. Устройство модулей АРУ принципы работы, технологические параметры заправки и эксплуатации, раскройного стола, механизма перемещения раскройной головки (портал), раскройная головка, механизм (буксировки) перемещения настила, устройство ввода и управления, установка ваккумирования, электрооборудование. |
| **3.Автоматизированная раскройная установка.** Устройство АРУ принципы работы и эксплуатации составными частями: тележка, каретка, стол настилочный, загружатель. |
| **4.Система автоматизированного проектирования и раскладки лекал.** Устройство, назначение и возможности САПР. Управление процессом раскладки лекал. Зарисовка и вырезание лекал на графопостроителе. Управление процессом автоматического раскроя. Передача информации и баз данных в систему учета, планирования и управления производством. |
| **5.Обслуживание автоматизированного настилочно- раскройного комплекса**:  Нормативно-технологическая документация. Требования производственно-технических инструкций. Правила эксплуатации. Периодичность технического осмотра, регулировка, наладка. Форма и структура сменного задания. Маршруты обходов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок. Инструкции по уходу и чистке автоматических линий. Требования безопасности труда |
| **6.Общие сведения о диагностике отказов оборудования для настилания и разрезания материалов.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1.** Функционирование АРУ под руководством оператора разработка алгоритма действий по инструкции производителя. |
| **Практическое занятие 2.** Составление технологической карты «Алгоритм устранения мелких неполадок в работе АРУ. |
| **Практическое занятие 3**. Функционирование АНМ под руководством оператора разработка алгоритма действий по инструкции производителя. |
| **Практическое занятие 4.** Составление технологической карты «Алгоритм устранения мелких неполадок в работе АНМ». |
| **Практическое занятие 5**. Функционирование САПР под руководством оператора разработка алгоритма действий по инструкции производителя. |
| **Учебная практика раздела 2**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на автоматизированном настилочно-раскройном комплексе.  2. Анализ технической документации установленного автоматизированного настилочно- раскройного комплекса, сменного задания и информации о выявленных проблемах автоматизированного настилочно- раскройного комплекса.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы автоматизированного настилочно- раскройного комплекса. Устранение мелких неполадок в работе автоматизированного настилочно-раскройного комплекса.  4. Отработка маршрутов обходов автоматизированного настилочно- раскройного комплекса с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы автоматизированного настилочно- раскройного комплекса, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования (64 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.03 Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования** | |
| **Тема 1.1. Требования охраны труда при работе настилочно- раскройного оборудовании** | **Содержание** |
| **1.** Общие требования охраны труда и пожарной безопасности на подготовительно-раскройном производстве. |
| **2.** Требования охраны труда при производстве погрузочно-разгрузочных работ. |
| **3.** Требования охраны труда при работе на оборудовании для размотки, изменения и разбраковки материала. |
| **4.** Требования охраны труда при работе на раскройном оборудовании, вырубочных прессах, передвижных раскройных машинах. |
| **5.**Требования охраны труда при работе на настилочных машинах. |
| **6.** Требования охраны труда при работе АНРК |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1.** Права и обязанности работника и работодателя в области охраны труда. |
| **Практическое занятие 2.** Расследование, оформление и учет несчастных случаев на производстве. |
| **Практическое занятие 3**. Методы и средства обеспечения электробезопасности |
| **Практическое занятие 4**. Способы и средства тушения пожаров, меры их предупреждения |
| **Учебная практика раздела 3**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Рекомендуемая форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет** | |
| **Производственная практика**  **Виды работ:**   1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах АНРК подготовительного раскройного производства. 2. Организация предэксплутационного контроля работы оборудования: проверка наличия и исправности заграждений, предохранительных приспособлений и блокировочных устройств; наличия посторонних шумов в работе оборудования и машин, АНРК; выявление возможные неисправности оборудования, машин, АНРК путем контрольных включений на холостом ходу перед пуском общего производства. Информирование дежурного специалиста (оператора более высокого уровня квалификации, диспетчера, руководства) о выявленных неисправностях. 3. Участие в техническом обслуживании раскройного оборудования и в его ремонте под контролем наставника: ликвидация намотов, навивов и завалов материалов, снятие пуха с чистителей, веретен и валиков агрегатов, оборудования и машин. Замена быстро изнашиваемых элементов. 4. Обход (по установленным маршрутам) и визуальный осмотр состояния оборудования, машин, АНРК подготовительно-раскройного производства на предмет отсутствия механических повреждений. Обеспечение бесперебойной и безопасной работы на оборудовании, машинах, АНРК подготовительно-раскройного производства. 5. Ведение журнала и учетной документации рабочего места оператора швейного производства. Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению. Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения. общего производства текстильных изделий и одежды. | |
| **Всего: 251 ак.ч.** | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «подготовительно-раскройного производства»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/490774

2.Бодяло, Н. Н. Технология подготовительно-раскройного производства: учебное пособие / Н. Н. Бодяло, Д. К. Панкевич. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2020. — 124 c. — ISBN 978-985-7234-11-0. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование: [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/100392 (дата обращения: 14.01.2022). — Режим доступа: для авторизир. Пользователей.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[4]](#footnote-4)** |
| ПК 1.1 | Демонстрирует умение устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемого оборудования | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 1.2 | Демонстрирует способность анализировать техническую документацию общего и специализированного назначения, применяемую в общем производстве текстильных изделий и одежды.  Умеет определять визуально или с использованием приборов механические повреждения и нормативные показатели работы КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Предпринимает необходимые действия при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует умение выполнять контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Пользуется инструментом для устранения выявленных неисправностей в работе агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует умение анализировать сменное задание и информацию о выявленных проблемах с КИПиА, агрегатами, оборудованием, машинами, технологическими установками и автоматическими линиями общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует способность предотвращать повторяющиеся неполадки в работе агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды из-за ошибок в их эксплуатации |
| ПК 1.3 | Демонстрирует умение предотвращать нарушения норм и правил охраны труда при работе на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды из-за ошибок в их эксплуатации.  Эффективно выполняет последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует способность применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.2**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-РАСКРОЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА РАСКРОЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСАХ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-РАСКРОЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА РАСКРОЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ РАСКРОЙНЫХ КОМПЛЕКСАХ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Ведение технологического процесса подготовительно-раскройного производства изделий и одежды из различных материалов на раскройном оборудовании и автоматизированных раскройных комплексах».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Подготовительно-раскройное производство».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[5]](#footnote-5):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК 04 | организовывать работу коллектива и команды  взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности | психологические основы деятельности коллектива  психологические особенности личности | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 2.1 | * раскраивать на машинах или вручную на части тесьмы, кромки, ленты, кружев, резинки, бахромы, канта, обмотки; кромочной или пленочной ткани на полоски; материалов для флагов, знамен, накидок, прямых покрывал и штор, столового и постельного белья, дорожек, платков, шарфов, кашне, подшлемников, мешков; черновых заготовок из мешковины, миткаля, бязи, парусины для всех видов мебели; всех видов ткани на купоны; ткани для художественной росписи; гардинных, вязаных, тюлевых и вышитых полотен в текстильно-галантерейном производстве; подкладки для скосов и донышек; деталей для налобников, картонных изделий; стальки для каркасов * осуществлять разрезание круглого трикотажного полотна вдоль куска * разрезать с разметкой или по шаблону тесьмы для сумок, мешков, петель, шнуров всех видов; вощение в расплавленном воске шнуров всех видов, ниток, концов тесем, лент; оплавление на терморезах концов тесем, шнуров, лент после раскроя; комплектование шнуров и тесем в партии с приложением паспорта и маршрутного листа в парашютном производстве * раскраивать на машинах или вручную материалов для фигурных покрывал и штор, для всех видов изделий в производстве игрушек, ваты, ватина, марли; облицовочных материалов на заготовки деталей для всех видов мебели; трикотажных изделий из лоскута; погон, звездочек, петлиц, пуговиц, скрепов и других мелких деталей * осуществлять комплексный раскрой материалов на галстуки, колготки; мешковины, миткаля, бязи, парусины на заготовки деталей для всех видов мебели * раскраивать с разметкой, маркировка и комплектование в партии лент для ленточных куполов, строп куполов, тесьмы ранцев и камер с наколами, звеньев соединительных, поясов усилительных, стренг, шнуров монтажных в парашютном производстве * раскраивать на машинах или вручную хлопчатобумажных и льняных тканей, хлопчатобумажного трикотажного полотна, лоскута трикотажного полотна из полушерстяной и ПАН-пряжи на детали нательного белья, корсетных изделий, подкладки, приклада, перчаточных изделий, головных уборов, детали трикотажных изделий для детей * раскраивать полотна с текстильными пороками на детали изделий указанного ассортимента (настилание, раскладка лекал, обводка контуров лекал, раскрой и комплектование) * подкраивать полурегулярных и купонных изделий из хлопчатобумажного трикотажного полотна * осуществлять комплексный раскрой материалов для всех видов мебели * проводить раскрой парашютов вытяжных квадратной формы, клапанов, сумок переносных, мешков мягких, чехлов коушей, соединительных звеньев, стренг по фигурным линиям обводки контуров лекал или лекалам * осуществлять раскладку лекал на верхнем полотне настила, обводку контуров лекал деталей из хлопчатобумажных и шелковых тканей, расположенных по прямой нитке * осуществлять нанесение наколок на настил в парашютном производстве * проверять по лекалам и подрезать неточности кроя деталей изделий * подгонять и подрезать детали в соответствии с рисунком * подкраивать детали верха и подкладки * раскраивать на машинах или вручную хлопчатобумажные и льняные ткани, хлопчатобумажное и шерстяное, трикотажное полотна на детали верха изделий одежды пальтово-костюмного и плательного ассортимента; шерстяных, шелковых тканей, шерстяного, шелкового трикотажного полотна, тканей с примесями химических волокон, прорезиненных тканей, меха, кожи на отделочные детали для меховых изделий, кожи на детали нательного белья, корсетных изделий, подкладки, перчаточных изделий, головных уборов; материалов на детали изделий производственной одежды и такелажного производства * раскраивать полотна с текстильными пороками на детали изделий указанного ассортимента (настилание, раскладка лекал, обводка контуров лекал, раскрой и комплектование) * раскраивать шерстяные, шелковые, хлопчатобумажные трикотажные полотна на детали изделий экспериментальных, опытных и авторских образцов плательного и плательно-костюмного ассортимента * подкраивать полурегулярные и купонные изделия из шелкового и шерстяного полотна * раскраивать купола парашютов, чехлов куполов, камер, мягких фильтров, мешков, портледов, ранцев из различных материалов по фигурным линиям обводки контуров лекал или по лекалам независимо от расположения волокон; выбор схемы раскладок, подборка, раскладка и обводка контуров лекал в парашютном производстве * выполнять правила и требования безопасного труда | * методы и приемы раскроя; виды и свойства материалов; количество деталей в партии; назначение деталей и их конфигурацию, допуски и правила чтения чертежей; правила применения машин, измерительного инструмента и приспособлений для раскроя различных материалов * классификацию причин дефектов и пороков; конструкцию изделия; схемы раскладок, особенности и свойства полотен, артикулы и размеры применяемых тканей; лекала и трафареты; нормы расхода материалов и их рациональное использование; виды текстильных пороков материалов; устройство обслуживаемых машин; правила пользования и устройство применяемых контрольно-измерительных инструментов и приспособлений * свойства материалов и особенности их настилания * методы и приемы настилания материалов с учетом их рационального использования * систему установки режимов настилания на панели управления автоматического оборудования * допуски и правила установки длины настила; способы регулирования механизмов подъема и скорости движения настилочного устройства * требования, предъявляемые к качеству настила * методы и приемы проверки качества контролируемых материалов * правила и способы расчетов кусков материалов * графики раскроя, нормы расхода материалов и допустимый процент технологических отходов * требования и правила безопасного труда | * расчета кусков и остатков материалов и их комплектование для раскроя по артикулу, цвету и размеру * осуществление подборки кусков для раскроя, настилания * настилания различных материалов с соблюдением расчетов их рационального использования на автоматизированном настилочном комплексе * осуществления раскроя материалов в подготовительно раскройном производстве |
| ПК 2.2 | * выполнять пуск и остановку КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * определять причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * рассчитывать количественные показатели расхода сырья, волокон, материалов и отходов общего производства текстильных изделий и одежды * выполнять технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды | * принцип работы и правила эксплуатации автоматизированного раскройного комплекса; конструктивные особенности обслуживаемого комплекса; устройство механической, электрической и пневматической подсистем; причины возникновения неисправностей в работе автоматизированного раскройного комплекса, способы их предупреждения; требования, предъявляемые к качеству кроя, корректировку режимов раскроя * последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * виды возможных неисправностей КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды и способы их устранения | * осуществления раскроя различных материалов на автоматизированном раскройном комплексе с программным управлением и его наладку * участия в разработке программы раскроя |
| ПК 2.3 | * производить оценку соответствия качества сырья, волокон, нитей и материалов техническим требованиям к крою текстильных изделий и одежды * определять причины отклонения качества выполненных операций кроя текстильных изделий и одежды от заданных параметров * оформлять акты о браке, дефекте на раскроенные текстильные изделия и одежду | * термины и понятия, используемые при раскрое изделий и одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака при раскрое текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленном браке и дефектах в ходе процесса раскроя текстильных изделий и одежды | выполнения контроля качества сырья, материалов, полуфабрикатов, за соблюдением технологических процессов раскроя текстильных изделий и одежды |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 137 | 75 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 432 | 432 |
| учебная | 252 | 252 |
| производственная | 180 | 180 |
| Промежуточная аттестация | 36 |  |
| Всего | **605** | **507** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[6]](#footnote-6)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1 | Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций | **69** | **55** | **33** | 33 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.2 | Раздел 2. Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на раскройном оборудовании | **120** | **98** | **48** | **48** | х | **-** | **72** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.3 | Раздел 3. Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на автоматизированных раскройных комплексах | **200** | **174** | **56** | 56 | х | **-** | **144** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1, 2.2, 2.3 | Производственная практика | **180** | **180** |  |  | | |  | **180** |
|  | Промежуточная аттестация | **36** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **605** | **507** |  | **137** | **Х** | **Х** | **144** | **180** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций (69 ак.ч.)** | |
| **МДКн.02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций** | |
| **Тема 1.1**  **Приемка материалов по количеству и качеству** | **Содержание** |
| **Количественный контроль материалов.** Способы приемки и отбраковки ткани. Проверка ярлыков, на соответствие счет-фактуре, описи, накладной. Нумерация, оформление паспорта куска, заполнение промерочной ведомости на каждый артикул. |
| **Измерение линейных размеров текстильных материалов:** инструменты, методы измерения ширины и длины куска. |
| **Оборудование, применяемое для контроля качества и измерения линейных размеров текстильных полотен.** Промерочные столы, разбраковочно-промерочные станки, разбраковочные машины, автоматизированное промерочное оборудование. Выбор контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА), приспособлений, программных и аппаратных средств, необходимых для исследования качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых в процессе производства в соответствии с технологическим циклом производства текстильных изделий и одежды, технической и сопроводительной документацией. |
| **Контроль качества текстильных материалов:** физико-химические свойства, сортность, пороки внешнего вида. Выбор метода контроля качества материалов при производстве текстильных изделий и одежды, требованиям нормативно-технической документации и производственному заданию. Сортировка и отбраковка материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды, в соответствии с производственной задачей |
| **Контроль качества утепляющих, наполнителей и клеевых материалов:** строение и физико-механические свойства, сортность, пороки внешнего вида. Выбор метода контроля качества материалов при производстве текстильных изделий и одежды, требованиям нормативно-технической документации и производственному заданию. Сортировка и отбраковка материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды, в соответствии с производственной задачей |
| **Контроль качества фурнитуры:** показатели качества пуговиц, застежек-молний, крючков, пряжек, рамок, колец, кнопок**,** пороки внешнего вида. Выбор метода контроля качества фурнитуры при производстве текстильных изделий и одежды, требованиям нормативно-технической документации и производственному заданию. Сортировка и отбраковка материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды, в соответствии с производственной задачей |
| **Технические условия комплектования материалов.** Правила комплектования кусков материалов с подбором их по паспортным данным, физико-механическим показателям, цвету и эталону. Способы отметки дефектов, допустимых в готовых изделиях.  Проектирование размещения дефектов материалов в местах межлекальных выпадов и на закрытых участках изделия. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1**: Методы проведения количественного и качественного контроля текстильной продукции различных видов, требования к оформлению результатов. |
| **Практическое занятие 2**: Методы проведения количественного и качественного контроля утепляющих материалов различных видов, наполнителя, требования к оформлению результатов. |
| **Практическое занятие 3**: Методы проведения количественного и качественного контроля клеевых материалов различных видов, требования к оформлению результатов. |
| **Практическое занятие 4**: Методы проведения количественного и качественного контроля фурнитуры различных видов, требования к оформлению результатов. |
| **Практическое занятие 5:** Методы расчета кусков полотен (по видам) из различных материалов для настилочных комплексов. |
| **Учебная практика раздела № 1**  **Виды работ**  Организация рабочих мест. Соблюдение требований техники безопасности при выполнении профессиональных работ.  Отработка умений приемки и отбраковки ткани. Проверка ярлыков, на соответствие счет-фактуре, описи, накладной. Нумерация, оформление паспорта куска, заполнение промерочной ведомости на каждый артикул.  Отработка умений работы на оборудовании для контроля качества и измерения линейных размеров текстильных полотен. в соответствии с технологическим циклом производства текстильных изделий и одежды, технической и сопроводительной документацией.  Отработка умений проведения количественного и качественного контроля хлопчатобумажных, льняных тканей, оформление результатов. Учет бракованных (с дефектами) материалов, полуфабрикатов.  Отработка умений проведения количественного и качественного контроля шерстяных тканей, шерстяных ворсовых тканей оформление результатов. Учет бракованных (с дефектами) материалов, полуфабрикатов.  Отработка умений проведения количественного и качественного контроля материалов из синтетических волокон, оформление результатов. Учет бракованных (с дефектами) материалов, полуфабрикатов.  Отработка умений проведения количественного и качественного контроля стеганого полотна, утепляющих и клеевых материалов, материалов с пленочным покрытием, оформление результатов. Учет бракованных (с дефектами) материалов, полуфабрикатов.  Отработка умений проведения количественного и качественного контроля фурнитуры: пуговиц, застежек-молний, крючков, пряжек, рамок, колец, кнопок**,** оформление результатов. Учет бракованных (с дефектами) материалов, полуфабрикатов.  Отработка умений комплектования материалов. Подбор кусков для выполнения кроя простых изделий.  Подбор кусков для выполнения кроя изделий средней сложности. Подбор кусков для выполнения кроя  сложных изделий и особо сложных.  Выполнение расчета кусков материалов для раскроя. Расчет кусков для выполнения кроя простых изделий. Расчет кусков для выполнения кроя изделий средней сложности. Расчет кусков для выполнения кроя сложных изделий и особо сложных. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 2. Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на раскройном оборудовании (120 ак.ч.)** | |
| **МДКн.02.02 Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на раскройном оборудовании** | |
| **Тема 2.1. Технологические процессы раскройного производства** | **Содержание** |
| **Расчет кусков полотен**. Последовательность и способы расчета кусков полотен различных видов. Виды остатков, лимиты нерациональных остатков. Потери материалов по длине, допуски и правила разметки материалов. Оформление документации для расчета кусков. |
| **Технические требования к настиланию материалов.** Карты расчетов материалов. Последовательность выполнения настилов при ручном настилании. Настилание ворсовых, гладкокрашеных тканей, тканей с ярко выраженным направленным рисунком. |
| **Характеристика процесса настилания.** Настилочные каретки с ручным управлением**.** Настилочные каретки, работающие в полуавтоматическом режиме. Способы укладывания полотен в настилы; способами объединения различных длин раскладок в настилах; способы изготовления настилов; способы настилания ткани. |
| **Допуски и правила установки длины настила**; способы регулирования механизмов подъема и скорости движения настилочного устройства. Требования, предъявляемые к качеству настила. Графики раскроя, нормы расхода материалов и допустимый процент технологических отходов |
| **Технические условия на изготовление и раскладку лекал, раскрой деталей.** Лекала эталоны, раскладка лекал. Типовые схемы раскладки лекал. |
| **Нормирование расхода материалов.** Графики раскроя, нормы расхода материалов и допустимый процент технологических отходов. Соединение комплектов смежных лекал или одинаковых размеров и ростов. Однокомплектная и многокомплектная раскладка лекал. |
| **Перенесение контуров лекал на настил.** Способ обмеловки лекал, трафарета, светокопии. |
| **Серийный раскрой материалов.** Сущность серийного раскроя материалов. Методика расчета величины нормальной и расчетной серий. Составление карты раскроя. Расчет количества пачек к раскрою в день. Составление графика раскроя. |
| **Авансовый раскрой материалов и дефектных полотен.** Авансовый раскрой материалов, его эффективность. Раскрой дефектных полотен. |
| **Заключительные операции раскройного производства.** Контроль качества кроя. Нанесение мест расположения конструктивно-декоративных элементов на деталях кроя. Подгонка деталей по рисунку. Комплектование пачек кроя. Нумерация деталей кроя. Оформление маршрутных листов (паспортов кроя). Оформление товарных ярлыков, лент с изображением товарного знака и контрольных лент. Дублирование деталей кроя. Комплектование пачек кроя для подачи в швейный цех, упаковка и хранение кроя. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1**: Нормирование и расчет кусков материалов (по видам) для раскроя на партию изделий. |
| **Практическое занятие 2**. Изучение способов определения площади лекал деталей одежды. |
| **Практическое занятие 3**. Составление сочетаний размеров и ростов швейных изделий в раскладках лекал. |
| **Практическое занятие 4**. Выполнение экспериментальных раскладок лекал. |
| **Практическое занятие 5.** Расчёт норм расхода материалов, заполнение нормировочной карты |
| **Практическое занятие 6.** Организация серийного раскроя материалов на швейных предприятиях |
| **Учебная практика раздела № 2**  **Технологические процессы раскройного производства**  **Виды работ**   1. Организация рабочих мест. Соблюдение требований техники безопасности при выполнении профессиональных работ. 2. Отработка умений расчета кусков для выполнения кроя простых изделий. 3. Отработка умений расчета кусков для выполнения кроя изделий средней сложности. 4. Отработка умений расчета кусков для выполнения кроя сложных изделий и особо сложных. 5. Отработка умений работы с настилочной кареткой с ручным управлением, тканей 4-й группы сложности. Контроль качества настила. Клеймение настила. 6. Отработка умений работы с настилочной кареткой с ручным управлением тканей 2-3 -й группы сложности. Контроль качества настила. Клеймение настила. 7. Отработка умений работы с настилочной кареткой с ручным управлением 1-й группы сложности. Контроль качества настила. Клеймение настила. 8. Отработка умений раскроя материалов вручную ножницами, ручным раскройным ножом простых текстильных изделий. Контроль качества кроя. Комплектование и нумерация деталей кроя. Оформление рабочей документации. 9. Раскрой материалов передвижным раскройным ножом простых текстильных изделий, изделий средней сложности. Контроль качества кроя. Комплектование и нумерация деталей кроя. Оформление рабочей документации. 10. Раскрой материалов передвижным раскройным ножом сложных изделий. Контроль качества кроя. Комплектование и нумерация деталей кроя. Оформление рабочей документации. 11. Раскрой материалов стационарным раскройным ножом простых текстильных изделий, изделий средней сложности. Контроль качества кроя. Комплектование и нумерация деталей кроя. Оформление рабочей документации. 12. Раскрой материалов стационарным раскройным ножом сложных изделий. Контроль качества кроя. Комплектование и нумерация деталей кроя. Оформление рабочей документации. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 3. Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на автоматизированных раскройных комплексах (200 ак.ч.)** | |
| **МДКн.02.03 Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на автоматизированных раскройных комплексах** | |
| **Тема 3.1. Технологический процесс подготовительно-раскройного производства на АНК, АРК и АНРК** | **Содержание** |
| **Автоматизированное настилание полотен** **в АНК.** Инструкция завода производителя работы в АНК. Требования к технологическому процессу: загрузка рулонов в настилочную машину, перетягивание настила из зоны настилания в зону раскроя. Контроль процесса автоматизированного настилания, уплотнение вакуумом. Контроль и маркировка пороков световой меткой. Способы устранения пороков полотен на АНК. |
| **Раскладка лекал в АРК**. Выполнение раскладки лекал на АРК по инструкции. Алгоритм введения, контроль раскладки. Снятие ошибок. |
| **Установка программы раскроя на АРК**. Загрузка программы раскроя в управляющий модуль АРУ, проверка параметров раскроя (длины, ширины, высоты настила, номера модели и раскладки и проч.) Калибровка раскройной установки относительно угловых точек настила. Проверка заточки ножа, установка ножа в начальную точку раскроя. Вакумное уплотнение настила. Отслеживание процесса раскроя на дисплее. Контроль процесса раскраивания. Клеймение (маркировкой) деталей. Завершение цикла работы АРУ, чистка покрытия раскройного стола и механизмов. |
| **Установка программы раскроя на АРК в ручном режиме**. Определение маршрута резания в ручном режиме, последовательность вырезания деталей, проставление надсечек. Калибровка раскройной установки относительно угловых точек настила. Проверка заточки ножа, установка ножа в начальную точку раскроя. Вакумное уплотнение настила. Отслеживание процесса раскроя на дисплее. Контроль процесса раскраивания. Клеймение (маркировкой) деталей. завершение цикла работы АРУ, чистка покрытия раскройного стола и механизмов. |
| **Настилание и раскрой материала на автоматизированном настилочно-раскройном комплексе.** Выполнение настилания, раскладки лекал, раскроя на АНРК по инструкции завода изготовителя. Алгоритм введения. Снятие ошибок. |
| **Програмирование АНРК.** Загрузка программы раскроя в управляющий модуль АРУ, проверка параметров раскроя (длины, ширины, высоты настила, номера модели и раскладки и проч.) Калибровка раскройной установки относительно угловых точек настила. Проверка заточки ножа, установка ножа в начальную точку раскроя. Вакумное уплотнение настила.  **Отслеживание и контроль процесса раскроя**. Отслеживание процесса раскроя на  дисплее. Контроль процесса раскраивания. Клеймение (маркировкой) деталей. Завершение цикла работы АРУ, чистка покрытия раскройного стола и механизмов. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1.** Расчет кусков на ЭВМ |
| **Практическое занятие 2.** Промышленные способы подготовки и раскроя материалов. |
| **Практическое занятие 3**. Выполнение раскладки лекал в программе САПР |
| **Практическое занятие 4**. Оформление маршрутных листов (паспортов кроя), товарных ярлыков, лент товарных знаков, контрольных лент. Формирование пачек кроя. |
| **Учебная практика раздела № 3**  **Виды работ:**  1.Организация рабочих мест. Соблюдение требований техники безопасности при выполнении профессиональных работ.  2. Отработка алгоритма работы по инструкции завода производителя на автоматизированной настилочной машине.  Настилание тканей из рулона или книжки в автоматическом режиме с равнением кромки материала способом с обрезкой в конце хода. Настилание тканей из рулона или книжки в автоматическом режиме с равнением кромки материала способом «зигзаг».  3. Отработка алгоритма работы по инструкции завода производителя на автоматизированной настилочной машине. Настилание трикотажа из рулона или книжки в автоматическом режиме с равнением кромки материала способом «зигзаг». Настилание кругловязаных полотен в один-два ручья способом «зигзаг».  4.Отработка алгоритма работы по инструкции завода производителя на полуавтоматическом раскройном комплексе. Подача и настилание материалов различных видов машиной, переноса на настил зарисовки раскладки лекал, фиксации настила в два этапа - передвижной раскройной машиной и раскройной ленточной машиной. Передвижение ножа по контуру лекал вручную, вырезание деталей кроя из настилов без предварительной их рассечки с помощью «автоматически передвигающихся плавающих раскройных машин» с прямым или дисковым ножом. Клеймение деталей (маркировка деталей).  5.Отработка алгоритма действий по инструкции завода производителя при работе на автоматическом настилочно- раскройном комплексе.  Перетягивание настила из зоны настилания в зону раскроя. Застилание настила полиэтиленовой пленкой, вакуумизация в процессе раскроя. Загрузка программы раскроя в управляющий модуль АРУ, проверка параметров раскроя (длины, ширины, высоты настила, номера модели и раскладки и проч.). Калибровка раскройной установки относительно угловых точек настила. Проверка заточки ножа, установка ножа в начальную точку раскроя. Использование вакуум отсоса для уплотнения настила или использование другого способа уплотнения настила. Запуск программы раскроя и динамическое слежение за процессом раскроя. Клеймение деталей (маркировка деталей). Измельчение межлекальных отходов (может производиться параллельно с раскроем). Снятие деталей с установки и удаление отходов. Завершение цикла работы АРУ, чистка покрытия раскройного стола и механизмов. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Производственная практика**  **Виды работ**  Приемка, хранение и транспортирование материалов  Отработка приемов настилания материалов на настилочном оборудовании.  Отработка способов укладывания полотен в настилы, способов настилания и изготовления настилов. Настилание материала отдельными полотнами.  Отработка приемов нанесения контуров лекал на настил. Клеймение настила, контроль качества настила и учет расхода материалов на настил.  Отработка приемов раскроя материалов ручным способом изделий незначительной сложности из различных видов материалов.  Отработка приемов раскроя изделий средней сложности из различных видов материалов на механическом оборудовании.  Отработка приемов раскроя изделий средней сложности и сложных изделий из различных видов материалов на полуавтоматизированных раскройных комплексах.  Отработка приемов раскроя сложных изделий и средней сложности из различных видов материалов на автоматизированных раскройных комплексах.  Заключительные операции раскройного производства. Контроль качества кроя. Разметка деталей. Подгонка деталей по рисунку. Сборка и комплектование пачек кроя. Нумерация деталей кроя. Выписка маршрутных листов  Печатание маркировочных ярлыков. Маркировка швейных изделий штриховыми кодами.  Авансовый раскрой прикладных материалов  Дублирование основных деталей  Отработка приемов и методов работы на полуавтоматическом оборудовании по раскрою деталей изделий и одежды из различных материалов.  Отработка приемов и методов работы на автоматическом оборудовании по раскрою деталей изделий и одежды из различных материалов. | |
| **Всего: 605 ак.ч.** | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «подготовительно-раскройного производства»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/490774

2.Бодяло, Н. Н. Технология подготовительно-раскройного производства: учебное пособие / Н. Н. Бодяло, Д. К. Панкевич. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2020. — 124 c. — ISBN 978-985-7234-11-0. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование: [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/100392 (дата обращения: 14.01.2022). — Режим доступа: для авторизир. Пользователей.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[7]](#footnote-7)** |
| ПК 2.1 | Рассчитывает куски и остатки материалов и их комплектование для раскроя по артикулу, цвету и размеру.  Осуществляет подборки кусков для раскроя, настилания.  Демонстрирует умение настилать различные материалы с соблюдением расчетов их рационального использования на автоматизированном настилочном комплексе.  Демонстрирует умение осуществлять раскрой материалов в подготовительно раскройном производстве | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 2.2 | Демонстрирует умение выполнять пуск и остановку КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует умение определять причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует умение регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Рассчитывает количественные показатели расхода сырья, волокон, материалов и отходов общего производства текстильных изделий и одежды.  Выполняет технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды |
| ПК 2.3 | Демонстрирует умение производить оценку соответствия качества сырья, волокон, нитей и материалов техническим требованиям к крою текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует способность определять причины отклонения качества выполненных операций кроя текстильных изделий и одежды от заданных параметров.  Демонстрирует умение оформлять акты о браке, дефекте на раскроенные текстильные изделия и одежду |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 04 | Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;  осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельность |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.3**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОГО АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОГО АВТОМАТИЧЕСКОГО ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из текстильных материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[8]](#footnote-8):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 1.1 | * устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин * ликвидировать обрывы нитей, смена шпуль * регулировать натяжение нитей и частоты строчки * регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента * выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов | * устройство обслуживаемых машин * конструктивные особенности обслуживаемых машин * способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин * назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин * номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования натяжения нитей и частоты строчки * температурные режимы, способы регулирования температуры; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках общего производства текстильных изделий и одежды |
| ПК 1.2 | * устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых автоматических линий * выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов | * устройство автоматических линий * конструктивные особенности автоматических линий * способы устранения мелких неполадок в работе автоматических линий * назначение и правила эксплуатации | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды |
| ПК 1.3 | * выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях | * инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды * план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве текстильных изделий и одежды | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды  соблюдения правил безопасного труда |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 119 | 71 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 108 | 108 |
| учебная | 72 | 72 |
| производственная | 36 | 36 |
| Промежуточная аттестация | 24 |  |
| Всего | **251** | **179** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[9]](#footnote-9)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1 | Раздел 1. Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки | **51[[10]](#footnote-10)** | **37** | **33** | 33 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.2 | Раздел 2. Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования | **76** | **58** | **40** | 40 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.3 | Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования | **64** | **48** | **46** | 46 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1, 1.2, 1.3 | Производственная практика | **36** | **36** |  |  | | |  | **36** |
|  | Промежуточная аттестация | **24** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **251** | **179** | **119** | **119** | **Х** | **Х** | **72** | **36** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки (51 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.01 Устройство и обслуживание швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки** | |
| **Тема 1.1. Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки** | **Содержание** |
| **Оборудование для влажно-тепловой обработки**. Общие сведения о ВТО. Физико-механическая сущность ВТО швейных изделий. Режимы ВТО. Приспособления для влажно-тепловой обработки. Виды, область применения. |
| **Классификация оборудования для ВТО**. Виды утюгов, утюжильных столов, парогенераторов, паровоздушный манекен, отпаривали, оборудование для выполнения клеевых соединений, основные типы прессов. Область применения, приёмы работы, основные регулировки. |
| **Общие сведения о диагностике отказов влажно-теплового оборудования**.  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ВТО. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1**. «Устройство и конструктивные особенности прессов, приемы технического обслуживания» |
| **Практическое занятие 2.** «Устройство и конструктивные особенности парогенераторов, приемы технического обслуживания»» |
| **Практическое занятие 3.** Устройство и конструктивные особенности утюжильных столов, приемы технического обслуживания»» |
| **Практическое занятие 4**. «Регулировка ВТО под заданные параметры и приемы их выполнения ВТО». |
| **Тема 1.2. Устройство и обслуживание швейного оборудования** | **Содержание** |
| **Классификация швейного оборудования.** Виды, назначение, применение**.** |
| **Прямострочные швейные машины челночного переплетения.**  Общая характеристика швейных машин челночного переплетения. Процесс образования челночного стежка. Швейная машина 97-А класса. Швейная машина 1022-М класса ОЗЛМ. |
| **Прямострочные швейные машины цепного переплетения**  Основные типы швейных машин однониточного цепного стежка. Прямострочные швейные машины цепного стежка. |
| **Машины специального назначения.**  Общая характеристика швейных машин специального назначения. Машины для выполнения зигзагообразных строчек. Машины потайного стежка. Краеобметочные швейные машины. |
| **Общие сведения о диагностике отказов швейного оборудования.**  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования швейного производства Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1.** «Прямострочная машина челночного стежка 1022-м класса ОЗЛМ техническая характеристика и назначение. основные механизмы и регулировки машины». |
| **Практическое занятие 2.** Прямострочная машина челночного стежка 97-А класса ОЗЛМ. Техническая характеристика и назначение. основные механизмы и регулировки машины |
| **Практическое занятие 3.** Швейные машины специального назначения.Машины зигзагообразной и потайной строчек 26 класса ПМЗ, 85 класса ПМЗ |
| **Практическое занятие 4.** Стачивающе-обметочные машины. Процесс образования обметочных строчек |
| **Практическое занятие 5.** Причины неполадок в работе швейных машин и способы их устранения |
| **Учебная практика раздела 1**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 2. Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования (76 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.02 Устройство и обслуживание швейного автоматического и полуавтоматического оборудования** | |
| **Тема 2.1. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного автоматического и полуавтоматического оборудования** | **Содержание** |
| **Машины полуавтоматического действия**.  Общая характеристика машин полуавтоматического действия. Технические характеристики. |
| **Машины-полуавтоматы для выполнения закрепок**.  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Машины-полуавтоматы для пришивания фурнитуры**.  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины |
| **Машины-полуавтоматы для изготовления прямых петель.**  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Машины-полуавтоматы для изготовления фигурных петель.**  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Вышивальные полуавтоматы**. Заправка нитей. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины |
| **Общие сведения о диагностике отказов оборудования для настилания и разрезания материалов.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1**. «Швейные машины полуавтоматического действия. Заправка нитей. Регулировка и программирование под заданные параметры».» |
| **Практическое занятие 2**. «Швейные машины полуавтоматического действия. Эксплуатация и техническое обслуживание» |
| **Практическое занятие 3.** «Причины неполадок в работе швейных машин и способы их устранения» |
| **Практическое занятие 4. «**Вышивальные полуавтоматы. Заправка нитей. Регулировка и программирование, и выполнение вышивки по заданным параметрам». |
| **Практическое занятие 5.** «Вышивальные полуавтоматы. Эксплуатация и техническое обслуживание» |
| **Учебная практика раздела 2**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании.  2. Анализ технической документации установленного швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования, сменного задания и информации о выявленных проблемах в работе оборудования.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов работы швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования. Устранение мелких неполадок в работе швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования.  4. Отработка маршрутов обходов швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования (64 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.03 Контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров** | |
| **Тема 3.1. Требования охраны труда при работе настилочно- раскройного оборудовании** | **Содержание** |
| Общие требования охраны труда и пожарной безопасности на подготовительно-раскройном производстве. |
| Требования охраны труда при производстве погрузочно-разгрузочных работ. |
| Требования охраны труда при работе на оборудовании для размотки, изменения и разбраковки материала. |
| Требования охраны труда при работе на раскройном оборудовании, вырубочных прессах, передвижных раскройных машинах. |
| Требования охраны труда при работе на настилочных машинах. |
| Требования охраны труда при работе АНРК |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1**. Права и обязанности работника и работодателя в области охраны труда. |
| **Практическое занятие 2.** Расследование, оформление и учет несчастных случаев на производстве. |
| **Практическое занятие 3.** Методы и средства обеспечения электробезопасности |
| **Практическое занятие 4.** Способы и средства тушения пожаров, меры их предупреждения |
| **Учебная практика раздела 3**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | |
| **Рекомендуемая форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет** | |
| **Производственная практика**   1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах АНРК подготовительного раскройного производства. 2. Организация предэксплутационного контроля работы оборудования: проверка наличия и исправности заграждений, предохранительных приспособлений и блокировочных устройств; наличия посторонних шумов в работе оборудования и машин, АНРК; выявление возможные неисправности оборудования, машин, АНРК путем контрольных включений на холостом ходу перед пуском общего производства. Информирование дежурного специалиста (оператора более высокого уровня квалификации, диспетчера, руководства) о выявленных неисправностях. 3. Участие в техническом обслуживании раскройного оборудования и в его ремонте под контролем наставника: ликвидация намотов, навивов и завалов материалов, снятие пуха с чистителей, веретен и валиков агрегатов, оборудования и машин. Замена быстро изнашиваемых элементов. 4. Обход (по установленным маршрутам) и визуальный осмотр состояния оборудования, машин, АНРК подготовительно-раскройного производства на предмет отсутствия механических повреждений. Обеспечение бесперебойной и безопасной работы на оборудовании, машинах, АНРК подготовительно-раскройного производства. 5. Ведение журнала и учетной документации рабочего места оператора швейного производства. Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению. Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения. общего производства текстильных изделий и одежды. | |
| **Всего: 251 ак.ч.** | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Швейная мастерская по изготовлению изделий из текстильных материалов»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/490774

2. Кузнецов, А. А. Основы автоматизации швейного производства : учебное пособие / А. А. Кузнецов, К. Н. Ринейский, С. А. Клименкова, Е. А. Чернов. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2021. — 176 c. — ISBN 978-985-7253-81-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/125413.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[11]](#footnote-11)** |
| ПК 1.1 | Демонстрирует умение устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин.  Демонстрирует умение регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента.  Выполняет наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 1.2 | Демонстрирует умение устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых автоматических линий.  Выполняет наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов |
| ПК 1.3 | Выполняет последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует способность применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.4**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ ВРУЧНУЮ И НА ШВЕЙНОМ ОБОРУДОВАНИИ, НА АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Ведение технологического процесса обработки деталей средней сложности вручную и на швейном оборудовании, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании для производства изделий и одежды из текстильных материалов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из текстильных материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[12]](#footnote-12):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК 04 | организовывать работу коллектива и команды  взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности | психологические основы деятельности коллектива  психологические особенности личности | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 2.1 | * использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды * оформлять акты о браке, дефекте производства одежды * определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров | * термины и понятия, используемые в производстве одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды | * выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды * выполнения сортировки и отбраковки сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей * контроля технологических процессов производства одежды |
| ПК 2.2 | * Обработки деталей в соответствии с техническими условиями * Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов: * Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками. * Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. * Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. * Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. * Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки. * Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом кроя. * Срезы, швы деталей и изделий. * Нумеровать: Детали. * Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). * Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. * Окантовывать: Швы. * Складывание: Сорочки. * Выполнять на машинах или вручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из различных материалов. * Обрабатывать: * Карманы внутренние на подкладке. * Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. * Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. * Складки средней сложности. * Окантовывать: * Края гардинного полотна. * Прострачивать: * Отделочные строчки на любых деталях. * Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. * Соединять: * Боковые и средние срезы брюк. * Кружево с деталями, изделиями. * Манжеты с рукавами. * Плечевые накладки, подокатники. * Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. * Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. * Тесьмы «молния» с изделиями. * Тесьмы с петлями или крючками с изделием. * Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк, рейтуз. * Образовывать: * Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине. * Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине «зигзаг». * Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полоску * Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производствах; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата * Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубах-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками | * методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций * методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий; типы швов; виды и свойства материалов; устройство обслуживаемых машин * методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов, применяемых в авиации; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин * температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента; технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента | * выполнения технологических процессов обработки деталей средней сложности вручную, на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки |
| ПК 2.3 | * обработки деталей в соответствии с техническими условиями * Выполнения операций вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов: * Выстегивать: Подкладки с утепляющими прокладками. * Выстрачивать: Рисунки на погонах и перчатках. * Закреплять: Блочки. Кнопки. Крючки, петли в брюках. Хольнитены. Швы. * Проводить намелку линий на деталях. Места расположения кнопок, петель, блочек, пуговиц. * Наметывать вручную: Подкладки с утепляющими прокладками на верх изделий. Полочки на бортовые прокладки. * Обметывать: Кольца. Края одеял и пледов. Петли. Срезы деталей и изделий отделочной строчкой. Срезы деталей и изделий с подгибом кроя. * Срезы, швы деталей и изделий. * Нумеровать: Детали. * Обрабатывать: Детали верха (клапаны, листочки, хлястики, паты, шлицы и др.). Низ изделия на однониточном оверлоке (трикотажные полотна). * Подкладки. Подкладки карманов. * Прокладки. Узлы изделий с прокладыванием тесьмы. * Подрезать: Детали верха. * Подшивать: Подкладки рукавов по проймам. * Прикреплять. Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам. Швы. Швы к прокладкам. * Соединять: Детали изделий. Кромки, прокладки с деталями верха. Подкладки, прокладки бортовые с утепляющими прокладками. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с открытыми проймами. * Спирали с тесьмой на специальной машине для изготовления застежки «молния». Тесьма «молния» с деталями. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями. * Окантовывать: Швы. Складывание: Сорочки. * Обрабатывать: * Карманы внутренние на подкладке. * Низ изделий. Низ рукавов. Проймы открытые. * Рассекать тесьму с петлями или крючками на полуавтомате одновременно с обработкой срезов деталей. * Складки, защипы средней сложности. * Окантовывать: * Детали верха. Детали подкладки. * Детали меховой подкладки. * Края гардинного полотна. * Прострачивать: * Отделочные строчки на любых деталях. * Отделочные строчки по притачным поясам и манжетам в несколько рядов, вставляя эластичную тесьму. * Подгонять: подкладку по верху изделия, по пристегивающимся утепляющим прокладкам. * Соединять: * Боковые и средние срезы брюк. * Деталей чашек в корсетных изделиях накладным швом. * Кружево с деталями, изделиями. * Ластовицы с задней деталью грации. * Манжеты с рукавами. * Отрезной детали с чашкой в корсетных изделиях накладным швом. * Подкладки с верхом изделия, с низом рукавов. * Плечевые накладки, подокатники. * Плечевые срезы с хлопчатобумажной тесьмой. * Рукава подкладок, утепляющих прокладок с закрытыми проймами. * Рукава с проймами в открытую пройму и реглан. * Чашек с открытым срезом стана в корсетных изделиях накладным швом за один прием с последующим настрачиванием каркасной тесьмы. * Чашек в корсетных изделиях из 3-х, 4-х деталей (на подкладке). * Тесьмы "молния" с изделиями. * Тесьмы с петлями или крючками с изделием. * Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк. * Образовывать: * Сборки на деталях изделия с большой посадкой на машине. * Настрачивать: аппликации. Бейки на детали на 2-игольной машине. Кожи на машине "зигзаг". * Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, трусов, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полоску. * Обтачки или эластичной тесьмы по боковым, нижним и верхним срезам корсетных изделий, вставляя размерную ленту или бретели. * Отделки по боковым срезам чашек и верхним срезам боковых деталей в корсетных изделиях, прокладывая эластичную полоску. * Отделки с обтачкой по срезам чашек в корсетных изделиях, одновременно притачивая боковые детали и ластовицу. * Шва втачивания нижних деталей чашек в корсетных изделиях, одновременно настрачивая обтачку и вставляя каркасы. Эластичной тесьмы на лиф с юбкой. Эластичной тесьмы по замкнутому контуру шва притачивания юбки к бюстгальтеру, полуграции. * Расстрачивать: швы стачивания деталей чашек в корсетных изделиях. * Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании белья фасонного постельного, готовых головных уборов и различных штучных изделий в текстильно-галантерейном производствах; деталей и готовых изделий в производстве игрушек; прочих изделий, кроме прессования погон; малых деталей изделий без выправления канта, швов притачивания надставок; подкладки, несоединенной с верхом изделий. Декатирование материалов. Соединение клеевой бортовой прокладки с одновременным прикреплением волосяной и плечевой накладок. Отпаривание деталей головных уборов из бархата. * Выполненять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий: бекеш, бушлатов, жилетов, комбинезонов, полукомбинезонов, рубах-форменок, брюк, изделий одежды плательного ассортимента, пальтово-костюмного ассортимента и других; горловин, воротников, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани, бортов, шлиц, пройм, закрытых окатов рукавов, низа изделий, задних половинок брюк. Соединять борта, лацканов, погон, пат, хлястиков из контрастной ткани с кромками. Отпаривать готовые изделия пальтово-костюмного ассортимента и изделий из бархата плательного ассортимента | * методы и приемы выполнения операций средней сложности; ассортимент изделий; виды и качество пошивочных материалов; способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин * температурные режимы, способы регулирования температуры; методы и приемы влажно-тепловой обработки, отпаривания, правки деталей и изделий указанного ассортимента * технологию изготовления швейных изделий; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента | выполнения процессов изготовления особо сложных изделий на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 137 | 75 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 432 | 432 |
| учебная | 252 | 252 |
| производственная | 180 | 180 |
| Промежуточная аттестация | 36 |  |
| Всего | **605** | **507** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа[[13]](#footnote-13) | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1 | Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций | **69** | **55** | **33** | 33 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.2 | Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности | **120** | **98** | **48** | **48** | х | **-** | **72** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.3 | Раздел 3. Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий | **200** | **174** | **56** | 56 | х | **-** | **144** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1, 2.2, 2.3 | Производственная практика | **180** | **180** |  |  | | |  | **180** |
|  | Промежуточная аттестация | **36** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **605** | **507** |  | **137** | **Х** | **Х** | **144** | **180** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** | |
| **Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций (69 ак.ч.)** | | | |
| **МДКн.02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций** | | | |
| **Тема 1.1**  **Методы проверки на соответствие деталей кроя техническим требованиям**. | | | **Содержание** |
| **Нормативная документация на изготовление швейных изделий.** Конструктивные данные  текстильных изделий и одежды, и технические требования, предъявляемые к выпускаемым  текстильным изделиям и одежде |
| **Методы проверки деталей кроя брюк**. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **Методы проверки деталей платья**. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **Методы проверки деталей кроя куртки** (плаща). Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **Методы проверки деталей кроя пальто** (пиджака, жакета). Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий:** |
| **Практическая работа 1**. Проведение входного контроля качества кроя брюк. |
| **Практическая работа 2.** Проведение входного контроля качества кроя куртки. |
| **Тема 1.2**  **Оценка качества**  **готовой продукции** | | | **Содержание**: |
| Средства измерения и контрольно-измерительные приборы, используемые в швейном производстве. |
| Нормативная документация на проверку качества готовых швейных изделий. Таблица измерений. |
| Методы и последовательность проверки качества плечевого изделия. |
| Методы и последовательность проверки качества поясного изделия. |
| Технологические дефекты при производстве швейных изделий |
| Условные обозначения дефектов в готовом  изделии. |
| Технологические дефекты ВТО и методы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий:** |
| **Практическая работа 3.** Проведение межоперационного контроля качества брюк. |
| **Практическая работа 4.** Проведение межоперационного контроля качества платья. |
| **Практическая работа 5.** Проведение межоперационного контроля качества куртки. |
| **Практическая работа 6**. Выполнение проверки качества готового плечевого изделия. |
| **Практическая работа 7**. Выполнение проверки качества готового поясного изделия. |
| **Учебная практика раздела 1.**  **Виды работ:**   1. Контроль качества готового поясного изделия без подкладки – брюки. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов. 2. Контроль качества готового поясного изделия с подкладкой – брюки. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов 3. Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки –   рубашка. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов.  4. Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки - куртка. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов.  5.Контроль качества готового плечевого изделия с подкладкой – куртка. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности (120 ак.ч.)** | | | |
| **МДКн.02.02 Технологический процесс обработки деталей и изделий средней сложности** | | | |
| **Тема 2.1. Ниточный способ соединения деталей одежды** | **Содержание** | | |
| **Классификация и ассортимент швейных изделий**. Бытовая и производственная одежда. Швейные изделия. Конструкция одежды. | | |
| **Ручные работы**. Рабочие места для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных работ. Классификация стежков, строчек, швов ГОСТ 12807 — 88.  Влажно-тепловая обработка. Правила безопасности труда | | |
| **Машинные работы.** Рабочие места для машинных работ. Классификация машинных стежков, строчек, швов ГОСТ 12807 — 88. Влажно-тепловая обработка  Правила безопасности труда. | | |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** | | |
| **Практическая работа 1**. «Выполнение операций ручных работ: сметывание, наметывание, выметывание, заметывание, обметывание, приметывание, взмётывание, разметывание, влажно-тепловая обработка»».  **Практическая работа 2**. «Выполнение машинных операций – виды **с**оединительны**х** швов, влажно-тепловая обработка» | | |
| **Тема 2.2 Обработка деталей и узлов изделий без подкладки** | **Содержание:** | | |
| **Начальная обработка деталей.** Дублирование деталей**.** Обработка срезов. Обработка вытачек и подрезов. Выполнение складок и отделочных швов на основных деталях. Обработка мелких деталей. Обработка отделочных деталей. | | |
| Обработка кокеток, вставок и соединение их с основными деталями. Соединение частей основных деталей. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка карманов.** Накладные карманы. Карманы в швах. Прорезные карманы.  Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка застежек.** Застежка в несквозном разрезе основной детали. Застежки в швах или рельефах основных деталей. Застежки в сквозных разрезах основных деталей.  Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Соединение плечевых, боковых, шаговых срезов основных деталей.** Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка горловины изделия.** Обработка горловины краевыми швами. Обработка горловины капюшоном. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка проймы изделия.** Обработка проймы изделия без рукавов. Обработка рукавов. Обработка низа рукавов краевыми швами. Обработка низа рукавов цельнокроеными манжетами. Обработка низа рукавов притачными замкнутыми манжетами.  Обработка низа рукавов притачными незамкнутыми манжетами. Соединение рукава с изделием. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Окончательная отделка изделий**. Обработка изделий по линии талии. Обработка низа изделий. | | |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ:** | | |
| **Практическая работа 3**. «Выполнение обработки мелких и отделочных деталей (пояс, шлевки, клапан)».  **Практическая работа 4**. «Выполнение обработки вытачек и складок».  **Практическая работа 5.** «Выполнение обработки воланов и оборок».  **Практическая работа 6.** «Выполнение обработки кокеток и их соединение с изделием»  **Практическая работа 7.** «Выполнение обработки накладных карманов»  **Практическая работа 8.** «Выполнение обработки прорезных карманов»  **Практическая работа 9**. «Выполнение обработки застежки в сквозных разрезах основных деталей»  **Практическая работа 10**. «Выполнение обработки застежки тесьмой «молния»  **Практическая работа 11**. «Выполнение обработки петель из вытачного шнура и прямой  полоски ткани»  **Практическая работа 12**. «Выполнение обработки застежки втачными планками и одной обтачкой»  **Практическая работа 13**. «Выполнение обработки горловины подкройной и косой обтачками» | | |
| **Учебная практика раздела 2.**  **1.Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности**  **2. Выполнение операций поузловой обработки деталей:**  Операции 2 разряда: выполнение швов в подгибку с открытым и закрытым срезом, стачных, настрочных, расстрочных, накладных, двойного.  Операции 3 разряда: - выполнение машинных швов: окантовочных, обтачных.  Операции 2 разряда: -подтягивание нитки для образования сборки после прокладывания строчки.  Операции 3 разряда: - обметывание срезов на специальной машине, обработка срезов окантовочным швом, обметывание срезов деталей отделочной строчкой, обработка вытачек разных видов и конструктивных решений, обработка клапанов, листочек, хлястиков, пат. обработка карманов накладных  Операции 4 разряда: - обработка складок, - обработка сборок и подрезов, обработка кокеток различными способами,  - обработка манжет и соединение их с изделием различными способами, обработка прорезных карманов с листочкой.  **3.Выполнение операций обработки деталей и изготовление швейных изделий из текстильных материалов средней сложности:**  **Фартуки, трусы:**  Операции 2 разряда: - проверка и уточнение деталей, уточнение и нанесение контрольных насечек, знаков, обработка отделочных деталей, обработка срезов швом в подгибку.  Операции 3 разряда:- обметывание и соединение срезов деталей, стачивание пояса, обтачивание концов пояса, обработка среднего среза изделия запошивочным швом. ВТО  **Постельное и столовое белье:**  Операции 2 разряда: - обработка продольных и поперечных срезов пододеяльника, обработка клапана наволочки,  - обработка срезов простыни швом вподгибку, ВТО белья.  Операции 3 разряда: - изготовление постельного белья, обработка выреза пододеяльника, обработка срезов двойным и запошивочным швами. ВТО.  Постельное белье, столовое белье из тканей 2–3 группы сложности:  Операции 3 разряда: - обработка продольных и поперечных срезов пододеяльника с использованием средств малой механизации,- обработка клапана наволочки,- обработка срезов простыни швом в подгибку, ВТО белья.  Операции 4 разряда: - изготовление постельного белья, обработка выреза пододеяльника различными способами,  - обработка срезов двойным и запошивочным швами  **Сорочка ночная, пижама:**  Операции 2 разряда: - проверка и подготовка кроя к работе, обработка срезов деталей швом в подгибку,  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками.  Сорочка ночная, пижама из тканей 3-4 группы сложности:  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками, обработка бортов подборами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры.  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка верхнего среза брюк притачным способом. обработка воротников различными способами и соединение с изделием, - соединение кокеток,- обработка оборок рюш,- обработка рукавов и соединение с проймами. ВТО.  **Блуза женская и верхняя мужская сорочка из тканей 3-4 группы сложности:**  Операции 3 разряда:- соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками,  - обработка рельефов, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры,  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка верхнего среза брюк притачным способом, обработка погон, клапанов, дублирование деталей. ВТО.  **Халат, платье из тканей 3-4 группы сложности:**  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов,- обработка пройм и горловины обтачками, обработка рельефов, вытачек, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры, обработка поясов. ВТО.  Операции 4 разряда: обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка пат, клапанов, дублирование деталей. ВТО  **Куртка без подкладки из тканей 3-4 группы сложности:**  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры,  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка погон, клапанов, дублирование деталей.  Обработка: низа изделий, низа рукавов.  Прострачивание: отделочные строчки на любых деталях.  Соединение: манжеты с рукавами. Тесьмы "молния" с изделиями.  ВТО.  **Брюки мужские из тканей 3-4 группы сложности:**  Операции 4 разряда:  Обработка: Карманы внутренние на подкладке. Низ изделий.  Прострачивание: Отделочные строчки на любых деталях. Отделочные строчки по притачным поясам.  Соединение: Боковые и средние срезы брюк. Тесьмы "молния" с изделиями. Тесьмы с петлями или крючками с изделием. Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк. Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, вставляя размерную ленту или одновременно прокладывая эластичную полоску. ВТО.  Пошив без разделения труда: Брюки. ВТО. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Раздел 3. Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий (200 ак.ч.)** | | | |
| **МДК. 02.03 Технологический процесс обработки сложных деталей и изделий** | | | |
| **Тема 3.1 Обработка деталей и узлов изделий с подкладкой** | **Содержание** | | |
| **Начальная обработка полочек и спинки:** Дублирование деталей. Обработка срезов. Обработка вытачек. Формование полочек и спинки. Обработка шлицы спинки. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Технологический процесс обработки сложных карманов.** прорезных карманов, прорезного кармана с втачной листочкой и настрочной листочкой. | | |
| **Технологический процесс обработки застежек.** Обработка застежек платьев, юбок, брюк, изготовляемых на подкладке. Обработка подборов. Обработка бортов. | | |
| С**оединение полочек и спинки и обработка низа изделия.** | | |
| **Технологический процесс обработки воротников и соединение их с изделием.**  Обработка горловины воротниками. Обработка втачных воротников. Соединение втачных воротников с изделием. Обработка съемных воротников Обработка цельнокроеных воротников. | | |
| **Обработка рукавов и соединение их с изделием.** Обработка втачных рукавов.  Соединение втачных рукавов с изделием. Обработка рукавов реглан и цельнокроеных рукавов. | | |
| **Обработка подкладки, утепляющей прокладки и соединение их с изделием.**  Обработка подкладки. Обработка утепляющей прокладки. Соединение  подкладки с изделием. | | |
| **Окончательная отделка изделий на подкладке.** | | |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** | | |
| **Практическая работа 1.** «Обработка прорезного кармана с втачной листочкой» | | |
| **Практическая работа 2**. «Обработка прорезного кармана с настрочной листочкой. | | |
| **Практическая работа 3. «**Выполнение обработки прорезных карманов». | | |
| **Практическая работа 4**. «Обработка прорезного кармана с клапаном». | | |
| **Практическая работа 5**. «Обработка прорезного кармана в рамку». | | |
| **Практическая работа 6**. «Обработка верхнего среза юбок и брюк» | | |
| **Практическая работа 7**. «Способы обработки рукавов и соединение их с изделием» | | |
| **Практическая работа 8.** «Обработка воротника и соединение его с горловиной» | | |
| **Учебная практика раздела №3**  **Виды работ**  **Правила безопасности труда**  Выполнять на машинах или вручную, на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании сложных операций по пошиву изделий из различных материалов**:**  **1**.**Проводить намелку и подрезку** (в изделии): . Бортов, лацканов, горловин, пройм, низа изделий. Воротников.  Детали верха при подгонке рисунка (клетки, полоски).  **2.Обметывать:** Петли. Обработка: Борта. Воротники. Горловины. Капюшоны. Карманы прорезные на деталях верха. Лацканы. Петли обтаченные. Проймы закрытые. Разрезы передов планками. Рельефы  **3.Прострачивать:** Отделочные строчки по низу изделия или рукава. Отделочные строчки по низу рукава с одновременным вкладыванием резинки. Отделочные строчки по бортам, лацканам, воротнику. Погоны в кант.  **5. Прикреплять:** 1. Подкладки, прокладки к швам пройм.  **6.Разрезать:** Отверстия карманов на деталях верха. Переда для обработки планками.  **7.Соединенять:** Воротники и капюшоны с горловинами. Карманы накладные с внутренней стороны с деталями верха. Карманы накладные с деталями, изделиями. Кромки с бортами, лацканами полочек. Лифы с юбками.  Манжеты с низом рукавов одной строчкой. Подкладки с верхом изделия при окантованных деталях верха.  Пояса с верхом брюк, юбок, курток. Рукава с закрытыми проймами изделий без посадки. Тесьма "молния" с изделиями.  **14.Проводить влажно-тепловую обработку** на различном оборудовании готовых изделий: плащей, курток, пиджаков, жакетов на прокладке и подкладке.  **15.Соединять детали изделий пальтово-костюмного ассортимента**: Рукава с проймами пальто, шинелей, пиджаков, фраков, визиток, мундиров, кителей, плащей, курток, жакетов, комбинезонов с посадкой.  **16.Выполнять влажно-тепловую обработку** на различном оборудовании готовых изделий белья нательного, изделий производственной одежды, галстуков, фартуков, корсетных изделий, головных уборов; передних половинок брюк; швов деталей и изделий; пройм открытых; верхних плечевых накладок; подкладки, соединенной с верхом изделия; пристегивающейся утепляющей прокладки, выстеганной на подкладке.  **17.Соединять детали верха:** с клеевыми прокладками, кромками; аппликаций с деталями, изделиями.  **18. Отпаривать изделий плательного ассортимента**. Прессование деталей.  **19.Куртка на подкладке из тканей 3-4 группы сложности:**  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры,  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка погон, клапанов, дублирование деталей.  Обработка: низа изделий, низа рукавов.  Прострачивание: отделочные строчки на любых деталях.  Соединение: манжеты с рукавами. Тесьмы "молния" с изделиями.  ВТО.  **20. Брюки мужские из тканей 3-4 группы сложности на подкладке:**  Операции 4 разряда:  Обработка: Карманы внутренние на подкладке. Низ изделий.  Прострачивание: Отделочные строчки на любых деталях. Отделочные строчки по притачным поясам.  Соединение: Боковые и средние срезы брюк. Тесьмы "молния" с изделиями. Тесьмы с петлями или крючками с изделием. Шлевок с верхом брюк и поясом. Штрипок с низом брюк. Обтачки или отделки по боковым, нижнему и верхнему срезам пояса, вставляя размерную ленту или одновременно. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Производственная практика**  **Виды работ**  1. Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из различных материалов.  2. Выполнение на машинах или вручную сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.  3. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки плечевого изделия. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  4. Контроль качества готового плечевого изделия. Выявление дефектов в плечевом изделии. Заполнение карты дефектов.  5. Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки. Заполнение карты дефектов.  6. Контроль качества готового плечевого изделия на подкладке. Заполнение карты дефектов.  7. Контроль качества готового поясного изделия. Заполнение карты дефектов.  8. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки поясного изделия. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  9. Выявление брака в готовых изделиях. Заполнение карты дефектов в швейном цехе.  10. Выявление дефектов влажно-тепловой обработки.  11. Осуществление контроля продукции в соответствии с заданными требованиями.  12. Осуществление контроля продукции в соответствии с ГОСТом.  13. Дифференцированный зачет. | | | |
| **Всего: 605 ак.ч.** | | | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Швейная мастерская по изготовлению изделий из текстильных материалов»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Амирова, Э. К. Технология швейных изделий: учебное издание / Амирова Э.К., Труханова А.Т., Сакулина О.В., Сакулин Б.С. - Москва : Академия, 2018. - 512 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

2. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2023. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-8. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1896467>.

3. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 1: учебное издание / Труевцева М. А. - Москва : Академия, 2023. - 288 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

4. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 2: учебное издание / Труевцева М. А. - Москва : Академия, 2023. - 416 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

5. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 1 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 102 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1552-2. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/135499>.

6. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 2 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 138 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1554-6. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/135500.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[14]](#footnote-14)** |
| ПК 2.1 | Использует методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.  Определяет сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.  Демонстрирует способность оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды.  Визуально выявляет внешние дефекты и определять вид брака одежды  оформлять акты о браке, дефекте производства одежды.  Демонстрирует умение определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 2.2 | Демонстрирует умение обрабатывать детали средней сложности в соответствии с техническими условиями.  Выполняет операции вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву средней сложности узлов, изделий из текстильных материалов.  Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий |
| ПК 2.3 | Демонстрирует умение обрабатывать сложные детали в соответствии с техническими условиями.  Выполняет операции вручную или на машинах, на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании по пошиву сложных узлов, изделий из текстильных материалов.  Выполняет влажно-тепловую обработку на различном оборудовании деталей и готовых изделий |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 04 | Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;  осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельность |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.5**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ТРИКОТАЖНОГО ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ТРИКОТАЖНОГО ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ, ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и обслуживание трикотажного швейного полуавтоматического оборудования, автоматических линий, оборудования для влажно-тепловой обработки».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство трикотажных изделий и одежды».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[15]](#footnote-15):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 1.1 | * устранять мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин * ликвидировать обрыв нитей, смена шпуль * регулировать натяжение нитей и частоты строчки * регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента * выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов * выполнять обметание, чистку машины и смазку трущихся поверхностей | * устройство обслуживаемых машин * конструктивные особенности обслуживаемых машин * способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин * назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин * номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования натяжения нитей и частоты строчки * устройство и правила эксплуатации кеттельной машины; виды и позиции токолей, игл и петлителей, применяемых для кеттлевки; виды и линейную плотность пряжи и нитей, артикулы изделий и структуру переплетений * температурные режимы, способы регулирования температуры; виды оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях производства трикотажных изделий и одежды |
| ПК 1.2 | * устранять мелкие неполадки в работе технологических установок и автоматических линий | * устройство технологических установок и автоматических линий * конструктивные особенности технологических установок и автоматических линий * способы устранения мелких неполадок в работе технологических установок и автоматических линий * назначение и правила эксплуатации обслуживаемых технологических установок и автоматических линий | обеспечения бесперебойной и безопасной работы на технологических установках и автоматических линиях производства трикотажных изделий и одежды |
| ПК 1.3 | * выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды | * инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства трикотажных изделий и одежды * план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве трикотажных изделий и одежды | * обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях общего производства текстильных изделий и одежды * соблюдать правила безопасного труда |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 119 | 71 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 108 | 108 |
| учебная | 72 | 72 |
| производственная | 36 | 36 |
| Промежуточная аттестация | 24 |  |
| Всего | **251** | **179** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[16]](#footnote-16)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1 | Раздел 1. Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки, швейного оборудования по производству изделий и одежды из трикотажа | **51[[17]](#footnote-17)** | **37** | **33** | 33 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.2 | Раздел 2. Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического оборудования по производству трикотажных изделий и одежды | **76** | **58** | **40** | 40 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.3 | Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования | **64** | **48** | **46** | 46 | х | **-** | **18** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1, 1.2, 1.3 | Производственная практика | **36** | **36** |  |  | | |  | **36** |
|  | Промежуточная аттестация | **24** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **251** | **179** | **119** | **119** | **Х** | **Х** | **72** | **36** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки, швейного оборудования по производству изделий и одежды из трикотажа (51 ак.ч.)** | | |
| **МДКн.01.01 Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки, швейного оборудования по производству изделий и одежды из трикотажа** | | |
| **Тема 1.1. Устройство и обслуживание оборудования для влажно-тепловой обработки** | | **Содержание** |
| **Оборудование для влажно-тепловой обработки**.  Общие сведения о ВТО. Физико-механическая сущность ВТО швейных изделий. Режимы ВТО. Приспособления для влажно-тепловой обработки. Виды, область применения. |
| **Классификация оборудования для ВТО**. Виды утюгов, утюжильных столов, парогенераторов, паровоздушный манекен, отпаривали, оборудование для выполнения клеевых соединений, основные типы прессов. Область применения, приёмы работы, основные регулировки. |
| **Общие сведения о диагностике отказов влажно-теплового оборудования**.  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ВТО. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1**. Устройство и конструктивные особенности прессов, приемы технического обслуживания |
| **Практическое занятие 2**. Устройство и конструктивные особенности парогенераторов, приемы технического обслуживания |
| **Практическое занятие 3**. Устройство и конструктивные особенности утюжильных столов, приемы технического обслуживания»» |
| **Практическое занятие 4.** Регулировка ВТО под заданные параметры и приемы их выполнения ВТО. |
| **Тема 1.2. Устройство и обслуживание швейного оборудования** | | **Содержание** |
| **Классификация швейного оборудования.** Виды, назначение, применение**.** |
| **Прямострочные швейные машины челночного переплетения.**  Общая характеристика швейных машин челночного переплетения. Процесс образования челночного стежка. Швейная машина 97-А класса. Швейная машина 1022-М класса ОЗЛМ. |
| **Прямострочные швейные машины цепного переплетения**  Основные типы швейных машин однониточного цепного стежка. Прямострочные швейные машины цепного стежка. |
| **Машины специального назначения.**  Общая характеристика швейных машин специального назначения. Машины для выполнения зигзагообразных строчек. Машины потайного стежка. Краеобметочные швейные машины. |
| **Общие сведения о диагностике отказов швейного оборудования.**  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования швейного производства Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 5.** Прямострочная машина челночного стежка 1022-м класса ОЗЛМ техническая характеристика и назначение. основные механизмы и регулировки машины». |
| **Практическое занятие 6.** Прямострочная машина челночного стежка 97-А класса ОЗЛМ. Техническая характеристика и назначение. основные механизмы и регулировки машины |
| **Практическое занятие 7.** Швейные машины специального назначения. Машины зигзагообразной и потайной строчек 26 класса ПМЗ, 85 класса ПМЗ |
| **Практическое занятие 8**. Стачивающе-обметочные машины. Процесс образования обметочных строчек |
| **Практическое занятие 9**. Причины неполадок в работе швейных машин и способы их устранения |
| **Учебная практика раздела 1**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | |
| **Раздел 2. Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического оборудования по производству трикотажных изделий и одежды (76 ак.ч.)** | | |
| **МДКн.01.02 Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического оборудования по производству трикотажных изделий и одежды** | | |
| **Тема 2.1. Устройство и техническое обслуживание автоматизированного автоматического и полуавтоматического оборудования** | | **Содержание** |
| **Машины полуавтоматического и автоматического действия**.  Общая характеристика машин полуавтоматического действия. Технические характеристики. |
| **Машины-полуавтоматы для выполнения закрепок**.  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Машины-полуавтоматы для пришивания фурнитуры**.  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Машины-полуавтоматы для изготовления прямых петель. Машины-полуавтоматы для изготовления фигурных петель.**  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Вышивальные полуавтоматы**. Заправка нитей. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Автоматическое оборудование**. Автоматическая промышленная швейная машина Флетлок (интерлок). Автоматы для производства карманов. Автоматическая шаблонная швейная машина. Швейный автомат для подгибки низа футболок.   Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| [**Автоматизированные рабочие станции:** для притачивания манжет](https://knitism.ru/catalog/siruba-ask-asm100/)**,** для обработки оката рукава. [Рабочая станция для втачивания горловины.](https://knitism.ru/catalog/autosew-uhf-9304-arb/)  Заправка нитки. Регулировка и программирование под заданные параметры. Эксплуатация и техническое обслуживание. Смазка и чистка машины. |
| **Общие сведения о диагностике отказов оборудования для настилания и разрезания материалов.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1**. Швейные машины полуавтоматического действия. Заправка нитей. Регулировка и программирование под заданные параметры |
| **Практическое занятие 2**. Швейные машины полуавтоматического действия. Эксплуатация и техническое обслуживание |
| **Практическое занятие 3.** Причины неполадок в работе швейных машин и способы их устранения |
| **Практическое занятие 4.** Вышивальные полуавтоматы. Заправка нитей. Регулировка и программирование и выполнение вышивки по заданным параметрам |
| **Практическое занятие 5**. Автоматическое оборудование. Эксплуатация и техническое обслуживание |
| **Учебная практика раздела 2**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на швейном, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании.  2. Анализ технической документации установленного швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования, сменного задания и информации о выявленных проблемах в работе оборудования.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов работы швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования. Устранение мелких неполадок в работе швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования.  4. Отработка маршрутов обходов швейного, автоматического и полуавтоматического оборудования с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | |
| **Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования (64 ак.ч.)** | | |
| **МДКн.01.03 Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования.** | | |
| **Тема 3.1. Требования охраны труда и ПБ** | **Содержание** | |
| Общие требования охраны труда и пожарной безопасности на швейном производстве. | |
| Общие требования охраны труда и электробезопасности безопасности при работе на швейном оборудовании. | |
| Требования охраны труда при выполнении работ на технологическом оборудовании. | |
| Требования охраны труда при выполнении работ на влажно-тепловом оборудовании. | |
| Требования охраны труда при выполнении работ на автоматическом оборудовании, автоматических линиях. | |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** | |
| **Практическое занятие 1.** Права и обязанности работника и работодателя в области охраны труда. | |
| **Практическое занятие 2.** Расследование, оформление и учет несчастных случаев на производстве. | |
| **Практическое занятие 3.** Методы и средства обеспечения электробезопасности. | |
| **Практическое занятие 4.** Способы и средства тушения пожаров, меры их предупреждения | |
| **Учебная практика раздела 3**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах подготовительного раскройного производства.  2. Анализ технической документации установленного оборудования подготовительно-раскройного производства.  Анализ сменного задания и информации о выявленных проблемах оборудованием, машинами подготовительно-раскройного производства.  3. Выполнение профилактического осмотра и контроль технологических режимов для работы оборудования и машин подготовительно-раскройного производства. Устранение мелких неполадок в работе оборудования и машин подготовительно-раскройного производства.  4. Выполнение визуального и инструментального контроля и определение механических повреждений и отклонений от нормативных показателей работы оборудования, машин, отработка действий при отклонении от нормативных фактических значений параметров работы.  5. Отработка маршрутов обходов оборудования, машин, технологических установок с целью предотвращения повторяющихся неполадок в работе из-за ошибок в их эксплуатации. Оформление актов аварийной остановки и ремонта оборудования. | | |
| **Рекомендуемая форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет** | | |
| **Производственная практика**   1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности при работе на оборудовании, машинах для производства трикотажных изделий и одежды. 2. Организация предэксплутационного контроля работы оборудования: проверка наличия и исправности заграждений, предохранительных приспособлений и блокировочных устройств; наличия посторонних шумов в работе оборудования и машин; выявление возможные неисправности оборудования, машин, путем контрольных включений на холостом ходу перед пуском общего производства. Информирование дежурного специалиста (оператора более высокого уровня квалификации, диспетчера, руководства) о выявленных неисправностях. 3. Участие в техническом обслуживании оборудования для производства трикотажных изделий и одежды, его ремонте под контролем наставника: ликвидация намотов, навивов и завалов материалов, снятие пуха с чистителей, веретен и валиков агрегатов, оборудования и машин. Замена быстро изнашиваемых элементов. 4. Обход (по установленным маршрутам) и визуальный осмотр состояния оборудования, машин, для производства трикотажных изделий и одежды на предмет отсутствия механических повреждений. Обеспечение бесперебойной и безопасной работы на оборудовании, машинах для производства трикотажных изделий и одежды. 5. Ведение журнала и учетной документации рабочего места оператора швейного производства. Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе, обнаруженных неисправностях и принятых мерах по их устранению. Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения. общего производства текстильных изделий и одежды. | | |
| **Всего 251 ак.ч.** | | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Швейная мастерская по обработке изделий из трикотажа»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/490774

2. Кузнецов, А. А. Основы автоматизации швейного производства : учебное пособие / А. А. Кузнецов, К. Н. Ринейский, С. А. Клименкова, Е. А. Чернов. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2021. — 176 c. — ISBN 978-985-7253-81-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/125413.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[18]](#footnote-18)** |
| ПК 1.1 | Устраняет мелкие неполадки в работе обслуживаемых машин.  Демонстрирует умение регулировать температуру на различных видах оборудования, применяемого для влажно-тепловой обработки швейных изделий указанного ассортимента.  Выполняет наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 1.2 | Демонстрирует способность устранять мелкие неполадки в работе технологических установок и автоматических линий |
| ПК 1.3 | Демонстрирует способность выполнять последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий общего производства текстильных изделий и одежды |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.6**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ТРИКОТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТРИКОТАЖНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ, КЕТТЕЛЬНЫХ МАШИНАХ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ТРИКОТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТРИКОТАЖНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ, КЕТТЕЛЬНЫХ МАШИНАХ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Ведение процесса обработки трикотажных деталей средней сложности и сложных деталей на трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании, кеттельных машинах».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство трикотажных изделий и одежды».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[19]](#footnote-19):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК 04 | организовывать работу коллектива и команды  взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности | психологические основы деятельности коллектива  психологические особенности личности | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 2.1 | * использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * проверять качество закеттлеванных изделий, съем и складирование их в установленном порядке * оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды * оформлять акты о браке, дефекте производства одежды * определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров | * термины и понятия, используемые в производстве одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды | * выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды * выполнения сортировки и отбраковки сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей * контроля технологических процессов производства одежды |
| ПК 2.2 | Выполнять технологические процессы обработки деталей средней сложности вручную, на трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании:  Обрабатывать:  Зашивка мыска чулочно-носочных изделий (хлопчатобумажные изделия).  Изделия чулочно-носочные, изготовленные на круглочулочных автоматах.  Пошив без разделения труда:  Головные уборы.  Соединять:  Изделия чулочно-носочные и перчаточные в пары.  Куски полотна по длине.  Куски полотна по ширине.  Обметывать:  Бортик колготок.  Верх колготок с одновременной обработкой петли.  Выполнять:  Работы резиновтяжечные на специальных машинах.  Обрабатывать:  Детали переда планками в мужском белье.  Зашивка мыска чулочно-носочных изделий (капрон, эластик).  Выполнять технологические процессы обработки деталей сложных деталей вручную, на трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании.  Подшивать:  Изделия верхние на специальных машинах с прокладыванием эластичной тесьмы.  Прострачивать:  Отделочные строчки по горловине, манжету, воротнику.  Отделочные строчки по низу изделий или рукава с подгибом края.  Соединять:  Воротника с горловиной.  Накладного кармана, листочки, клапана с деталями (изделием).  Планки с изделием.  Рельефных швов.  Обрабатывать: воротники.  Пошив без разделения труда: брюки.  Детские костюмы с чулочных автоматов.  Изделия бельевого трикотажа (комбинации, ночные сорочки, пеньюары).  Изделия перчаточные. Колготки. Рейтузы.  Образовывать:  Сборки на деталях с большей посадкой.  Расшивать:  Горловины, проймы, кокетки, низ (верх) юбки, брюк, джемпера.2. Швы.  Пошив без разделения труда:  Изделия верхнего трикотажа.  Соединять:  Варежки с напалками. Перчатки. Полоски с перчатками.  выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий белья нательного, верхних трикотажных изделий. Отпаривать изделия плательного ассортимента | * методы и приемы выполнения простых операций по пошиву трикотажных изделий; типы швов; виды и свойства материалов * методы и приемы выполнения операций средней сложности пошиву трикотажных изделий; ассортимент изделий * методы и приемы выполнения сложных операций пошиву трикотажных изделий; ассортимент швейных изделий | * выполнения технологических процессов обработки деталей средней сложности деталей вручную, на трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании |
| ПК 2.3 | * принимать и подготавливать изделия к кеттлевке * надевать петели изделия на токоля фонтуры кеттельной машины с лицевой и изнаночной стороны по одному горизонтальному разделительному ряду, петельному столбику или косому срезу деталей изделий без пропусков токолей или петель * заправлять сшивающий механизм кеттельной машины * ликвидировать обрыв нити * менять шпули * при ручной кетлевки деталей изделий верхнего трикотажа с коттонных машин с самобортовкой - вшивать швейной иглой вручную петля в петлю по петельному столбику воротника в джемперах, бортиков, рукавов и боков * проводить слепую кетлевку на чулочно-носочные изделиях на машинах для автоматизированной зашивки мыска (слепая кетлевка) | * виды и линейную плотность пряжи и нитей, артикулы изделий и структуру переплетений, процесс | выполнения кеттлевки чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 137 | 75 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 432 | 432 |
| учебная | 252 | 252 |
| производственная | 180 | 180 |
| Промежуточная аттестация | 36 |  |
| Всего | **605** | **507** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[20]](#footnote-20)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1 | Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций | **69** | **55** | **33** | 33 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.2 | Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей из трикотажа средней сложности и сложных изделий | **120** | **98** | **48** | **48** | х | **-** | **72** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.3 | Раздел 3. Технологический процесс кетлевки чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа | **200** | **174** | **56** | 56 | х | **-** | **144** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1, 2.2, 2.3 | Производственная практика | **180** | **180** |  |  | | |  | **180** |
|  | Промежуточная аттестация | **36** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **605** | **507** |  | **137** | **Х** | **Х** | **144** | **180** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** | |
| **Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций (69 ак.ч.)** | | | |
| **МДКн.02.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций** | | | |
| **Тема 1.1**  **Методы проверки на соответствие техническим**  **требованиям**  **полотен, деталей кроя.** | | | **Содержание** |
| **Нормативная документация на изготовление швейных изделий из трикотажа.** Конструктивные данные изделий и одежды из трикотажа, технические требования, предъявляемые к выпускаемым изделиям и одежде из трикотажа. |
| **Методы контроля качества трикотажных полотен**. Методы определения линейных размеров, перекоса, числа петельных рядов и петельных столбиков и длины нити в петле**.** Методы определения явной и скрытой прорубки полотна и изделия из трикотажа. |
| **Методы проверки деталей кроя нательного белья**. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **Методы проверки деталей блузки**. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **Методы проверки деталей кроя платья**. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий:** |
| **Практическая работа 1**. Проведение входного контроля качества кроя нательного белья. |
| **Практическая работа 2.** Проведение входного контроля качества кроя платья. |
| **Тема 1.2**  **Оценка качества**  **готовой продукции** | | | **Содержание**: |
| Средства измерения и контрольно-измерительные приборы, используемые в швейном производстве. |
| Нормативная документация на проверку качества готовых швейных изделий из трикотажа. Таблица измерений. |
| Методы и последовательность проверки качества нательного белья. |
| Методы и последовательность проверки качества трикотажного изделия «платье». |
| Технологические дефекты при производстве трикотажных швейных изделий. |
| Условные обозначения дефектов в готовом изделии. |
| Технологические дефекты ВТО и методы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий:** |
| **Практическая работа 3**. Изделия трикотажные. Методы испытания швов. |
| **Практическая работа 4**. Методы определения явной и скрытой прорубки. |
| **Практическая работа 5**. Проведение межоперационного контроля качества пошива  трикотажного нательного белья. |
| **Практическая работа 6.** Проведение межоперационного контроля качества пошива трикотажного платья. |
| **Практическая работа 7**. Выполнение проверки качества готового изделия блузка. |
| **Учебная практика раздела 1.** | | | |
| **Виды работ:**   1. Контроль качества трикотажных полотен. 2. Контроль качества кроя из трикотажных полотен. 3. Контроль качества готового изделий нательного белья.   Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов.   1. Контроль качества готового изделия «платье». Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов 2. Контроль качества готового изделия блузка. Выявление дефектов ВТО. Нарушение режимов и технологии ВТО. Заполнение карты дефектов. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей из трикотажа средней сложности и сложных изделий (120 ак.ч.)** | | | |
| **МДКн.02.02 Технологический процесс обработки деталей из трикотажа средней сложности и сложных изделий** | | | |
| **Тема 2.1. Ниточный способ соединения деталей одежды из трикотажных полотен** | **Содержание** | | |
| **Классификация и ассортимент трикотажных швейных изделий**. Бытовая и производственная одежда. Швейные изделия. Конструкция одежды. | | |
| **Требования к пошиву изделий бельевого трикотажа.** Виды и параметры стежков, строчек и швов. Технические описания на модель.  **Ручные работы**. Рабочие места для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных работ. Классификация стежков, строчек, швов. Влажно-тепловая обработка. Правила безопасности труда | | |
| **Требования к пошиву изделий бельевого трикотажа.** Виды и параметры стежков, строчек и швов. Технические описания на модель. **Машинные работы.** Рабочие места для машинных работ. Классификация машинных стежков, строчек, швов. Влажно-тепловая обработка  Правила безопасности труда. | | |
| Требования к пошиву изделий верхнего трикотажа. Виды и параметры стежков, строчек и швов. Технические описания на модель. Ручные работы. Рабочие места для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных работ. Классификация стежков, строчек, швов. Влажно-тепловая обработка. Правила безопасности труда | | |
| **Требования к пошиву изделий верхнего трикотажа.** Виды и параметры стежков, строчек и швов. Технические описания на модель. **Машинные работы.** Рабочие места для машинных работ. Классификация машинных стежков, строчек, швов. Особенности обработки. Влажно-тепловая обработка. Правила безопасности труда. | | |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** | | |
| **Практическая работа 1**. Выполнение операций ручных работ: сметывание, наметывание, выметывание, заметывание, обметывание, приметывание, вметывание, разметывание, влажно-тепловая обработка.  **Практическая работа 2**. Выполнение машинных операций – виды **с**оединительны**х** швов, с применением отделочных материалов | | |
| **Тема 2.2 Обработка деталей и узлов трикотажных изделий** | **Содержание:** | | |
| **Основные операции влажно тепловой обработки узлов трикотажных изделий.**  Виды операций, способы, оборудование. Особенности ВТО трикотажных изделий. Способы корректировки изделий**.** | | |
| **Обработка кокеток, вставок и соединение их с основными деталями**. Соединение частей основных деталей. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка рельефов.** Виды обработки, методы. Особенности ВТО. | | |
| **Обработка карманов.** Прорезные карманы. Накладные карманы. Карманы в швах. Обработка внутренних нагрудных карманов. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка застежек.** Застежка в несквозном разрезе основной детали. Застежки в швах или рельефах основных деталей. Застежки в сквозных разрезах основных деталей.  Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Соединение плечевых, боковых, шаговых срезов основных деталей.** Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка горловины изделия.** Обработка горловины краевыми швами. Обработка горловины капюшоном. Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Обработка проймы изделия.** Обработка проймы изделия без рукавов. Обработка рукавов. Обработка низа рукавов краевыми швами. Обработка низа рукавов цельнокроеными манжетами. Обработка низа рукавов притачными замкнутыми манжетами.  Обработка низа рукавов притачными незамкнутыми манжетами. Соединение рукава с изделием. Особенности обработки рукавов «реглан». Влажно-тепловая обработка. | | |
| **Монтаж деталей изделий. Окончательная обработка изделий**. Обработка изделий по линии талии. Обработка низа изделий. Соединение верхнего и нижнего воротников с изделием. Соединение втачных рукавов с изделием. | | |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ:** | | |
| **Практическая работа 3.** Выполнение обработки мелких и отделочных деталей (пояс, шлевки, клапан)  **Практическая работа 4**. Выполнение обработки вытачек и складок  **Практическая работа 5.** Выполнение обработки воланов и оборок  **Практическая работа 6**. Выполнение обработки кокеток и их соединение с изделием  **Практическая работа 7.** Выполнение обработки накладных карманов  **Практическая работа 8.** Выполнение обработки прорезных карманов  **Практическая работа 9.** Выполнение обработки застежки тесьмой «молния  **Практическая работа 10.** Выполнение обработки горловины косой обтачками  **Практическая работа 11.** Выполнение обработки горловины воротником | | |
| **Учебная практика раздела 2.**  **Виды работ:**  **1.Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности**  **2. Выполнение операций поузловой обработки деталей**  Операции 2 разряда: Обметывание низа спортивных брюк из начесного полотна, с цельнокроеной штрипкой, срезов приточных штрипок. Выполнение швов в подгибку с открытым и закрытым срезом, стачных, настрочных, расстрочных, накладных.  Операции 3 разряда: - выполнение машинных швов: окантовочных, обтачных.  Операции 2 разряда: -подтягивание нитки для образования сборки после прокладывания строчки.  Операции 3 разряда: - обметывание срезов на специальной машине, обработка срезов окантовочным швом, обметывание срезов деталей отделочной строчкой, обработка вытачек разных видов и конструктивных решений, обработка клапанов, листочек, хлястиков, пат. обработка карманов накладных  Операции 4 разряда: - обработка складок, - обработка сборок и подрезов, обработка кокеток различными способами,  - обработка манжет и соединение их с изделием различными способами, обработка прорезных карманов с листочкой.  **3.Выполнение операций обработки деталей и изготовление швейных изделий из текстильных материалов средней сложности**  **Кальсоны,** **трусы:**  Операции 2 разряда: - проверка и уточнение деталей, уточнение и нанесение контрольных насечек, знаков, обработка отделочных деталей, обработка срезов швом в подгибку.  Операции 3 разряда: - соединение (стачивание, притачивание, втачивание) обметывание срезов деталей, стачивание пояса, обтачивание концов пояса. Окантовывание деталей изделий. ВТО.  **Сорочка ночная, пижама:**  Операции 2 разряда: - проверка и подготовка, кроя к работе.  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками.  Сорочка ночная, пижама из тканей 3-4 группы сложности:  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры.  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка верхнего среза брюк притачным способом. обработка воротников различными способами и соединение с изделием, - соединение кокеток, - обработка оборок рюш, - обработка рукавов и соединение с проймами. ВТО.  **Блуза женская:**  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, обработка пройм и горловины обтачками,  - обработка рельефов, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры,  Операции 4 разряда: - обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка погон, клапанов, дублирование деталей. ВТО.  **Платье:**  Операции 3 разряда: - соединение боковых и плечевых срезов, - обработка пройм и горловины обтачками, обработка рельефов, вытачек, обработка бортов подбортами, обработка низа изделия, обработка петель, пришивание фурнитуры, обработка поясов. ВТО.  Операции 4 разряда: обработка воротников различными способами и соединение с изделием, соединение кокеток,  - обработка оборок рюш, обработка рукавов и соединение с проймами различными способами, обработка накладных карманов и соединение их с изделием, обработка пат, клапанов, дублирование деталей. Обметывание петель для застежки. ВТО. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Раздел 3. Технологический процесс кетлевки чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа (200 ак.ч.)** | | | |
| **МДКн.02.03 Технологический процесс кетлевки чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа** | | | |
| **Тема 3.1 Обработка деталей и узлов трикотажных**  **чулочно-носочных изделий** | **Содержание** | | |
| **Чулочно-носочные, перчаточные трикотажные изделия.** Классификация и ассортимент, маркировка. Конструкция одежды. | | |
| **Кеттлевка чулочно-носочных изделий на однониточной кеттельной машине**. Приемы и подготовка изделий к кеттлевке. Надевание петель изделия на токолы фонтуры. Заправка сшивающего механизма кеттельной машины. Ликвидация обрыва нити. Смена шпули. Проверка качества закеттлеванных изделий, съем и складирование. | | |
| **Кеттлевка чулочно-носочных изделий на двуниточной кеттельной машине**. Приемы и подготовка изделий к кеттлевке. Надевание петель изделия на токолы фонтуры. Заправка сшивающего механизма кеттельной машины. Ликвидация обрыва нити. Смена шпули. Проверка качества закеттлеванных изделий, съем и складирование. | | |
| **Кеттлевка перчаточных изделий на кеттельной машине.** Прием и подготовка изделий к кеттлевке. Надевание петель изделия на токоля фонтуры кеттельной машины Заправка сшивающего механизма кеттельной машины. Ликвидация обрыва нити. Смена шпули. Проверка качества закеттлеванных изделий, съем и складирование. | | |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** | | |
| **Практическая работа 1**. «Закрывание мыска основы чулочно-носочного изделия на однониточной кеттельной машине» | | |
| **Тема 3.2. Обработка деталей и узлов**  **изделий верхнего**  **трикотажа** | **Содержание** | | |
| **Верхние трикотажные. изделия.** Классификация и ассортимент, маркировка. Конструкция одежды. | | |
| **Начальная обработка основных деталей изделия.** Выполнение соединительных и отделочных швов, складок и вытачек, обработка срезов. | | |
| **Методы соединения кокеток изделий верхнего трикотажа**. Соединениекокеток с основными деталями при кроеном способе производства методом стачивания, настрочными или накладными швами.Соединение кокеток с основными деталями регулярных и полурегулярных изделий методом прикеттлевывания, накладным швом. Прикеттлевывание на машине или вручную прямых кокеток. Соединение кокеток с заработанным краем с основными деталями накладным швом. Соединение кокетки с срезанным краем, методом прикеттлевания бейкой и накладным швом. | | |
| **Методы соединения боковых и плечевых срезов изделий верхнего трикотажа.**  Особенности соединения боковых и плечевых срезов изделий из трикотажных полотен I, II и III групп растяжимости. Предотвращение растяжения плечевого шваметодом прокладывания тесьмы, прокладывание в шов полоски полотна, соединение швом взаутюжку с одновременным прокладыванием тесьмы, прокладывание в шов узкой тесьмы. Приемы ВТО при   обработке плечевых срезов. | | |
| **Методы обработки накладных карманов изделий верхнего трикотажа.**  Обработка входа в карман. Обработка боковых и нижних сторон кармана. Соединение кармана с основной деталью изделия. Методы предотвращения растяжения кармана. Обработка верхнего не заработанного края кармана методом обмётывания и подгибкой, окантовка бейкой на машине двухниточного цепного стежкаили кеттельным швом на машине или вручную. | | |
| **Методы обработки бортов изделий верхнего трикотажа.** Обработка борта с цельнокроеным подбортом: обмётывание среза подборта, настрачивание тесьмы и настрачивание уголка подборта; обработка нижнего угла подборта; обработка цельнокроеного подборта в полурегулярном изделии; окантовывание цельнокроеного подборта отделочной бейкой. | | |
| **Методы обработки застежек изделий верхнего трикотажа.**Обработка застёжки на цельных деталях: обработка притачными планками; соединение планок кеттельным швом; обработка застёжки прикеттлёванными бейками и тесьмой-молнией. | | |
| **Методы ообработки горловины изделий верхнего трикотажа.**  Втачивание воротника (или капюшона) одной краеобметочной строчкой на челночной машине, на машине трехниточного плоского стежка. Обработка двойной или одинарной  кеттлевочной бейкой на кеттельной машине. Прикеттлевывание воротника свитерного типа или вшивание на краеобметочной машине. | | |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** | | |
| **Практическая работа 2.** Ручная прикеттлевка манжет к изделиям верхнего трикотажа | | |
| **Практическая работа 3.** Обработка верхнего не заработанного края кармана кеттельным швом вручную | | |
| **Практическая работа 4.** Машинная прикеттлевка воротников к изделиям верхнего  трикотажа | | |
| **Практическая работа 5.** Прикеттлевывание воротника свитерного типа | | |
| **Практическая работа 6.** Соединение кокетки с срезанным краем с основным изделием, методом прикеттлевания бейкой и накладным швом | | |
| **Практическая работа 7**. Обработка застёжки на цельных деталях: соединение планок  кеттельным швом | | |
| **Практическая работа 8.** Обработка горловины кеттлевочной бейкой на кеттельной машине | | |
| **Учебная практика раздела № 3**  **Виды работ:**  1.Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда и пожарной безопасности.  2.Выполнять технологические процессы обработки деталей средней сложности вручную, на кетельном, трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании:  **Чулочно-носочные изделия:**  Обрабатывать:  1. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий (хлопчатобумажные изделия).  Соединять:  1. Изделия чулочно-носочные и перчаточные в пары.  2. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий (капрон, эластик).  **Изделия верхнего трикотажа**: **печатки, варежки, жакеты.**  Соединять:  1. Варежки с напалками.2. Перчатки.3. Полоски с перчатками  3.Выполнять технологические процессы обработки сложных деталей изделий верхнего трикотажа вручную, на кеттельном и трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании.  Подшивать:  Изделия верхние на специальных машинах с прокладыванием эластичной тесьмы.  Прострачивать:  1. Отделочные строчки по горловине, манжету, воротнику.  2. Отделочные строчки по низу изделий или рукава с подгибом края.  Соединять:  1. Воротника с горловиной.  2. Накладного кармана, листочки, клапана с деталями (изделием).  3. Планки с изделием.  4. Рельефные швы.  Обрабатывать:  Воротник.  Выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий верхних трикотажных изделий. | | | |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | | | |
| **Производственная практика**  **Виды работ:**  1. Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности, операций по пошиву изделий из трикотажного полотна  2. Выполнение на машинах или вручную сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.  3. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки плечевого изделия. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  4. Контроль качества готового плечевого изделия. Выявление дефектов в плечевом изделии. Заполнение карты дефектов.  5. Контроль качества готового плечевого изделия без подкладки. Заполнение карты дефектов.  6. Контроль качества готового плечевого изделия на подкладке. Заполнение карты дефектов.  7. Контроль качества готового поясного изделия. Заполнение карты дефектов.  8. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки поясного изделия. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  9. Выявление брака в готовых изделиях. Заполнение карты дефектов в швейном цехе.  10. Выявление дефектов влажно-тепловой обработки.  11. Осуществление контроля продукции в соответствии с заданными требованиями.  12. Осуществление контроля продукции в соответствии с ГОСТом.  13.Кеттлевка чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную. Прием и подготовка изделий к кеттлевке. При ручной кеттлевке деталей изделий верхнего трикотажа с коттонных машин с самобортовкой - вшивание швейной иглой вручную петля в петлю по петельному столбику воротника в джемперах, бортиков, рукавов и боков. Проверка качества закеттлеванных изделий, съем и складирование их в установленном порядке.  14. Дифференцированный зачет. | | | |
| **Всего: 605 ак.ч.** | | | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Швейная мастерская по обработке изделий из трикотажа»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Амирова, Э. К. Технология швейных изделий: учебное издание / Амирова Э.К., Труханова А.Т., Сакулина О.В., Сакулин Б.С. - Москва : Академия, 2018. - 512 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

2. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2023. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-8. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1896467>.

3. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 1: учебное издание / Труевцева М. А. - Москва : Академия, 2023. - 288 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

4. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 2: учебное издание / Труевцева М. А. - Москва : Академия, 2023. - 416 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

5. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 1 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 102 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1552-2. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/135499>.

6. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 2 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 138 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1554-6. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/135500.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[21]](#footnote-21)** |
| ПК 2.1 | Демонстрирует способность выполнять входной контроль качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве текстильных изделий и одежды.  Демонстрирует навыки выполнения сортировки и отбраковки сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей.  Демонстрирует способность осуществлять контроль технологических процессов производства одежды | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 2.2 | Демонстрирует умение выполнять технологические процессы обработки деталей средней сложности деталей вручную, на трикотажном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании.  Демонстрирует умение выполнять влажно-тепловую обработку на различном оборудовании готовых изделий белья нательного, верхних трикотажных изделий |
| ПК 2.3 | Демонстрирует умение выполнять кеттлевку чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 04 | Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;  осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельность |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.7**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.01 ПОДГОТОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и обслуживание сварочного швейного оборудования и автоматических линий по производству изделий и одежды из нетканых материалов».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из нетканых материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[22]](#footnote-22):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 1.1 | * выполнять пуск и остановку оборудования, машин, производства изделий и одежды из нетканых материалов * определять причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, производства изделий и одежды из нетканых материалов | * термины и понятия, используемые в производстве изделий и одежды из нетканых материалов * назначение, классификация, виды оборудования * технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, уходу и чистке агрегатов, оборудования, машин по производству изделий и одежды из нетканых материалов * требования, предъявляемые к качеству фильтров, ножей, каландров, натяжных приспособлений, гребней, катушек, шпилек, рогулек и нажимных валиков в производстве изделий и одежды из нетканых материалов * назначение и принципы работы на агрегатах, оборудовании, машинах, по производству изделий и одежды из нетканых материалов * последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе агрегатов, оборудования, машин, по производству изделий и одежды из нетканых материалов * виды возможных неисправностей агрегатов, оборудования, машин производства изделий и одежды из нетканых материалов и способы их устранения | * запуска и остановки оборудования, машин, производства изделий и одежды из нетканых материалов * проверки исправности пускового устройства (подачи звукового сигнала при нажатии кнопки «Пуск») перед началом работы агрегатов, оборудования, машин производства изделий и одежды из нетканых материалов * регулировки натяжения нити, пряжи, нетканого полотна, сырья на вспомогательной скорости на агрегатах, оборудовании, машинах производства изделий и одежды из нетканых материалов * выведения работы агрегатов, оборудования, машин, производства изделий и одежды из нетканых материалов на рабочую скорость и режим наибольшей производительности в соответствии с технологическим регламентом |
| ПК 1.2 | * выполнять пуск и остановку КИПиА, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * определять причины нарушения режима работы технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов | * термины и понятия, используемые в производстве изделий и одежды из нетканых материалов * назначение, классификация, виды оборудования * технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, уходу и чистке технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * требования, предъявляемые к качеству фильтров, ножей, каландров, натяжных приспособлений, гребней, шпилек, рогулек и нажимных валиков в производстве изделий и одежды из нетканых материалов * назначение и принципы работы КИПиА, установленных на технологических установках и автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов * последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе технологических установок и автоматических линий по производству изделий и одежды из нетканых материалов * виды возможных неисправностей технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов и способы их устранения | * запуска и остановки КИПиА, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * проверки исправности пускового устройства (подачи звукового сигнала при нажатии кнопки «Пуск») перед началом работы технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * регулировки натяжения нити, пряжи, нетканого полотна, сырья на вспомогательной скорости на технических установках, автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов * выведения работы технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов на рабочую скорость и режим наибольшей производительности |
| ПК 1.3 | * выполнять технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий при производстве изделий и одежды из нетканых материалов * применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях | * требования производственно-технических инструкций к процессам выработки изделий и одежды из нетканых материалов * требования охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности в производстве изделий и одежды из нетканых материалов * инструкции по локализации и ликвидации аварий агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * план эвакуации и действия в чрезвычайных ситуациях при производстве изделий и одежды из нетканых материалов | * обеспечения бесперебойной и безопасной работы на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов * соблюдения правил безопасного труда |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 119 | 71 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 108 | 108 |
| учебная | 72 | 72 |
| производственная | 36 | 36 |
| Промежуточная аттестация | 24 |  |
| Всего | **251** | **179** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[23]](#footnote-23)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1 | Раздел 1. Устройство и обслуживание сварочного оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов | **33[[24]](#footnote-24)** | **19** | **33** | 33 | х | **-** |  |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.2 | Раздел 2. Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического сварочного оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов | **40** | **22** | **40** | 40 | х | **-** |  |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.3 | Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования | **46** | **30** | **46** | 46 | х | **-** |  |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1, 1.2, 1.3 | Учебная практика | **72** | **72** |  |  | | | **72** |  |
| ОК 01, 02, 07, 09  ПК 1.1, 1.2, 1.3 | Производственная практика | **36** | **36** |  |  | | |  | **36** |
|  | Промежуточная аттестация | **24** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **251** | **179** | **119** | **119** | **Х** | **Х** | **72** | **36** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Устройство и обслуживание сварочного оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов (33 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.01 Устройство и обслуживание сварочного оборудования по производству одежды из нетканых материалов** | |
| **Тема 1.1.**  **Устройство, правила управления и обслуживания ультразвуковыми швейными машинами** | **Содержание** |
| **1.Ультразвуковых швейные машины.**  Виды, назначение, применение, технические характеристики, устройство. |
| **2.Устройство ультразвуковой швейной машины на примере** **УЗШ 150:**  устройство, технические характеристики, виды оснастки. Требования к натяжным приспособлениям. Технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, чистке и уходу. |
| **3.** **Правила управления и регулирование режимов сварки и резки на примере УЗШ 150.** Режим нагрева и сварки**.** Схема включения измерительных приборов, предельные значения их показателей**.** Описание работы УЗШ, непрерывная сварка термопластичных и нетканых материалов- спанбонд, спанлейс, медикейс др. Регулирование режимов сварки различных видов материалов, в том числе с недостаточной диффузией. |
| **4.Устройство ультразвуковой швейной машины на примере ВС -35.12**  Устройство, технические характеристики, виды оснастки. Требования к натяжным приспособлениям роликам, гребням, прижимным валам. Технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, чистке и уходу. |
| **5.Правила управления и регулирования режимов сварки и резки на примере УЗМ ВС-35.12.**  Режим нагрева, сварки, прессовки и резки**. С**хема включения измерительных приборов, предельные значения их показателей**.** Описание работы УЗМ. Регулировка вращения нижнего концентратора. Установки и смена ролика сварки, копирного ролика для резки. Регулировка усилия прижима. Укладывание материала для обработки. Регулировка вращения верхнего ролика. Регулировка скорости подачи материала. Регулировка давления пневмоприжима с механическим ограничением по высоте прижима. Ввод машины в эксплуатацию. |
| **6. Общие сведения о диагностике отказов ультразвуковых швейных машин.** Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ультразвуковых швейных машин. Многосоставные отказы и способы их устранения. Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе УЗМ. |
| **Тема 1.2.**  **Устройство, правила управления и обслуживания** [**оборудованием с током высокой частоты**](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) | 1. **Сварочный станок с током высокой частоты.**   Виды, назначение, применение оборудования с ТВЧ. Однопостовые, [двухпостовые станки с ТВЧ](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html)**:** устройство, технические характеристики. Назначение. Применение. Требования к материалам. Технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, чистке и уходу. |
| **2.Правила управления и регулирования режимов сварки и резки на примере** [**д**вухпостовые станков ТВЧ](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) **2П-3.2**. Режим нагрева и прессовки. Схема включения измерительных приборов, предельные значения их показателей. Выбор электрода в соответствии с деталью и техническим заданием. Выбор и регулировка технологических параметров, настройка температурного и временного режима в зависимости от типа материала. Ввод машины в эксплуатацию. |
| 1. **Общие сведения о диагностике отказов станков с током высокой частоты.**   Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ультразвуковых швейных машин. Многосоставные отказы и способы их устранения. Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе [станков с током высокой частоты.](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическое занятие 1.**  **Устройство ультразвуковых швейных машин** на примере УЗМ ВС-35.12, УЗШ 150**:** электропитание, виды привода, типы прижима материалов, мощность, рабочая высота, скорость, максимальная ширина шва, размер рабочей оснастки, рабочая температура, режимы сварки, резки. Виды оснастки. |
| **Практическое занятие 2.**  **Сравнительная характеристика устройства видов УЗШ**  па примере[УЗШ-10Р рукавная](https://polistan.ru/equipment/by/uzsh-10r.html), УЗШ -70, [УЗШ-70У узкая](https://polistan.ru/equipment/by/uzsh-70u.html),  [УЗШ-70В высокая](https://polistan.ru/equipment/by/uzsh-70v.html); и УЗШ -100**,** УЗШ -150, УЗШ -300по применению и техническим характеристикам. |
| **Практическое занятие 3.**  Регулировка режимов сварки и резки на примере УЗШ 150 валами на различных видах материалов термопластичных и нетканых материалах. Формирование карты оттисков. Выявление причин брака. |
| **Практическое занятие 4.**  Регулировка режимов сварки на примере УЗМ ВС-35.12 на различных видах материалов из химического волокна, искусственной коже, спанбонд. Формирование карты оттисков. Выявление причин брака. |
| **Практическое занятие 5.**  Отработка технологических регламентов, инструкций по эксплуатации, чистке и уходу за УЗМ. |
| **Практическое занятие 6.** Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе УЗМ по производству изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе УЗМ. |
| **Практическое занятие 7.** Сравнительная характеристика устройства и эксплуатационных характеристик однопостовых и двусоставных станков с  [ТВЧ](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) на основе руководства по эксплуатации. |
| **Практическое занятие 8.** Выбор и регулировка режимов: сварки, сварки+ обрезки, на [двухпостовых (однопостовых) станках ТВЧ](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) из различных видах материалов ПВХ, ПВД, ПУ, ПЭТ различной толщины сменными электродными полосами. Формирование карты оттисков. Выявление причин брака. |
| **Практическое занятие 9.**  Выбор и регулировка режимов: сварки / резки кругов, овалов; отверстий различных диаметров на [двухпостовых (однопостовых) станках ТВЧ](https://polistan.ru/equipment/odnopostovye.html) из различных видов материалов из ПВХ, ПВД, ПУ, ПЭТ различной толщины сменными электродными полосами. Формирование карты оттисков. Выявление причин брака. |
| **Практическое занятие 10.** Отработка технологических регламентов, инструкций по эксплуатации, чистке и уходу за ТВЧ. |
| **Практическое занятие 10.** Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе ТВЧ по производству изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе ТВЧ. |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 2. Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического сварочного оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов (40 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.02 Устройство и обслуживание автоматического и полуавтоматического сварочного оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов** | |
| **Тема 2.1. Устройство, правила управления и обслуживания ультразвукового автоматического и полуавтоматического**  **оборудования по**  **производству изделий и одежды из нетканых материалов.** | **Содержание** |
| **1.Ультразвуковые автоматические линии по производству изделий и одежды из нетканых материалов.**  Виды, устройство, назначение и применение. Технические характеристики, устройство. Требования к материалам. Правила эксплуатации и технического обслуживания. |
| **2.Ультразвуковая автоматическая линия по производству изделий из нетканых материалов - перчаток, стелек, мешков.**  Устройство, назначение, основные технические характеристики, требования к материалу. Конструктивное исполнение и принцип работы линии. Требования к сырью. |
| **3. Ультразвуковая автоматическая линия для производства одноразовых масок**.  Устройство, назначение, основные технические характеристики, требования к материалу. Конструктивное исполнение и принцип работы линии. Требования к сырью. |
| **4.Правила управления и обслуживания ультразвуковыми автоматическими линиями для производства изделий из нетканых материалов.**  Технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, чистке и уходу за автоматической линией для производства масок. Алгоритм осмотра и контроля всех механизмов, технических узлов, смазки, обжимки оборудования при запуске и в течении смены. Порядок проведения чистки электронных блоков и механизмов оборудования в конце смены. Порядок замены и регулировки ножей. |
| **5. Общие сведения о диагностике отказов ультразвуковых автоматических линий**.  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ультразвуковой автоматической линии. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическая работа 1.**  Отработка пошагового алгоритма действий при запуске и работе автоматической линии для производства масок под руководством оператора. |
| **Практическая работа 2.**  Отработка пошагового алгоритма действий при запуске и работе автоматической линии для производства стелек, перчаток, мешков и др. продукции из нетканых материалов под руководством оператора. |
| **Практическая работа 3.**  Составление технологической карты «Возможные неисправности и методы их устранения в работе автоматической линии для производства стелек, перчаток, мешков и др. продукции из нетканых материалов». |
| **Практическая работа 4.**  Составление технологической карты «Возможные неисправности и методы их устранения в работе автоматической линии для производства масок»**.** |
| **Практическая работа 5.**  Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе ультразвуковой автоматической линии. |
| **Тема 2.2. Устройство, правила управления и обслуживания ультразвуковым**  **полуавтоматическим**  **оборудованием по**  **производству изделий и одежды из нетканых материалов.** | **Содержание** |
| **1.Полуавтоматическое ультразвуковое** [**оборудование для изготовления простыни из нетканого материала**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/oborudovanie-dlya-prostyni-iz-netkannogo.html)  Устройство, назначение, основные технические характеристики, требования к материалу. Конструктивное исполнение и принцип работы линии. Требования к сырью. |
| **2.Полуавтоматическое ультразвуковое оборудование для производства медицинских масок** Устройство, назначение, основные технические характеристики, требования к материалу. Конструктивное исполнение и принцип работы линии. Требования к сырью. |
| **3.** [**Полуавтоматическое ультразвуковое оборудование для производства одноразовых бахил**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/bahily.html)Устройство, назначение, основные технические характеристики, требования к материалу. Конструктивное исполнение и принцип работы линии. Требования к сырью. |
| **4. Правила управления и обслуживания ультразвуковыми полуавтоматическим оборудованием для производства изделий из нетканых материалов.**  Технологические регламенты, инструкции по эксплуатации, чистке и уходу за  полуавтоматическим ультразвуковым оборудованием. |
| **5. Общие сведения о диагностике отказов ультразвукового полуавтоматического оборудования.**  Средства и методы диагностирования. Причины отказов, методы устранения неисправностей. Инструменты и приспособления, применяемые для устранения выявленных неисправностей в работе ультразвуковой автоматической линии. Многосоставные отказы и способы их устранения. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическая работа 1.**  Отработка пошагового алгоритма действий при запуске и работе полуавтоматического оборудования для производства одноразовых масок под руководством оператора. |
| **Практическая работа 2.**  Отработка пошагового алгоритма действий при запуске и работе полуавтоматического оборудования для производства стелек, перчаток, мешков и др. продукции из нетканых материалов под руководством оператора. |
| **Практическая работа 3.**  Составление технологической карты «Возможные неисправности и методы их устранения в работе полуавтоматического оборудования»**.** |
| **Практическая работа 4.**  Составление технологической карты «Возможные неисправности и методы их устранения в работе полуавтоматического оборудования для производства стелек, перчаток, мешков и др. продукции из нетканых материалов». |
| **Практическая работа 5.**  Последовательность действий при возникновении аварийных ситуаций в работе ультразвуковой автоматической линии. |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 3. Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования (46 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.03 Контроль эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования.** | |
| Тема 3.1. Технологический и эксплуатационный контроль при работе на сварочном швейном оборудовании | **Содержание** |
| **1.Стандарты на процессы и работы на ультразвуковом сварочном оборудовании**. **Технические условия.**  Основные требования к организации производства, методы (способы, приемы, режимы, нормы) выполнения работ, методы контроля этих требований в технологических процессах, эксплуатации, ремонта машин и оборудования. |
| **2.Общие характеристики технологического и эксплуатационного контроля.**  Виды, методы, процессы и операции технологического и эксплуатационного контроля. Формы документации. Анализ показателей системы контроля. Техническое задание. |
| **3.Технологический контроль работы ультразвукового швейного оборудования.**  Технологический маршрут процесса контроля работы ультразвукового швейного оборудования. Контролируемые параметры. Технологические операции технического контроля. Объём контроля. Схема контроля. Методы контроля. Оформление документации. Анализ причин несоответствия. |
| **4.Технологический контроль работы автоматического и полуавтоматического ультразвукового оборудования, и линий.**  Методы и средства пооперационного процесса и контроля, параметры, периодичность процесса и объем контроля. Требования ГОСТ, пооперационный процесс обработки детали или изделия, анализ причин несоответствия. Специальная оснастка, приспособления, штампы для увеличения производительности и получения однородного качества деталей изделий и одежды. |
| **5.Контроль безопасности производства работ при эксплуатации ультразвуковых швейных машин.**  Инструкции по охране труда при работе на ультразвуковых швейных машинах. Инструкции по электробезопасности при эксплуатации электроустановок УЗМ.Порядок допуска работника к самостоятельной работе. Контроль за соблюдением норм и правил по охране труда и электробезопасности на УЗМ. |
| **6. Контроль безопасности производства работ при эксплуатации ультразвуковых машин с ТВЧ.**  Инструкции по охране труда при работе на однопостовых машинах с ТВЧ. Инструкции по охране труда при работе на двупостовых машинах с ТВЧ. Инструкции по электробезопасности при работе на однопостовых машинах с ТВЧ. Инструкции по электробезопасности при работе на двухпостовых машинах с ТВЧ. Порядок допуска работника к самостоятельной работе. Контроль за соблюдением норм и правил по охране труда и электробезопасности на машинах с ТВЧ. |
| **7. Контроль безопасности производства работ при эксплуатации ультразвуковых автоматических линий по производству изделий и одежды из нетканых материалов.** Инструкции по охране труда при работе на автоматических ультразвуковых линиях. Инструкции по электробезопасности при работе на автоматических ультразвуковых линиях. Порядок допуска работника к самостоятельной работе. Контроль за соблюдением норм и правил по охране труда и электробезопасности на производственном участке. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическое занятие 1.** Приемочный, выходной контроль Международный стандарт ISO 9001:2008. (пункт 7.1 определение критерий приемки продукции). |
| **Практическое занятие** **2**. Основы политики в области качества. Контроль сырья и материалов, контроль производственных операций и контроль готовой продукции. |
| **Практическое занятие** **3.**  Проведение анализа причин несоответствий, выявляемых работниками предприятия в процессе производства |
| **Практическое занятие 4**. Расследование, оформление и учет несчастных случаев на производстве. |
| **Практическое занятие 5**. Контроль эксплуатационной дисциплины. Методы и средства обеспечения электробезопасности |
| **Практическое занятие 6**. Контроль эксплуатационной дисциплины. Противопожарный режим. Способы и средства тушения пожаров, меры их предупреждения. |
| **8.Дифференцированный зачет** |
| **Учебная практика**  **Виды работ**   * Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе на УЗМ. Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки УЗМ производства изделий и одежды из нетканых материалов. * Проведение профилактического осмотра, контроль технологических режимов. * Освоение рабочих приемов операторов оборудования швейного производства при работе на машинах УЗМ * Определение причин нарушения режима работы УЗМ производства изделий и одежды из нетканых материалов. * Устранение мелких неисправностей в работе УЗМ. Расчет простоев оборудования. * Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе на станках с током высокой частоты. * Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки машин ТВЧ производства изделий и одежды из нетканых материалов. * Проведение профилактического осмотра, контроль технологических режимов. * Освоение рабочих приемов операторов оборудования швейного производства при работе на машинах с ТВЧ. * Определение причин нарушения режима работы машин ТВЧ производства изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе ТВЧ. Расчет простоев оборудования. * Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе. * Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки сварочного автоматического или полуавтоматического оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов. * Освоение рабочих приемов операторов оборудования швейного производства при работе на сварочном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по производству изделий и одежды из нетканых материалов. * Определение причин нарушения режима работы сварочного автоматического или полуавтоматического оборудования при производстве изделий и одежды из нетканых материалов. * Устранение мелких неисправностей в работе. Наладка и текущий ремонт. Расчет простоев оборудования. | |
| **Производственная практика**  **Виды работ**   * **Структура сменного задания операторов оборудования швейного производства при работе на оборудовании на УЗМ.** Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе на УЗМ. Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки УЗМ производства изделий и одежды из нетканых материалов. Проведение профилактического осмотра, контроль технологических режимов. * **Освоение рабочих приемов операторов оборудования швейного производства при работе на машинах УЗМ** Определение причин нарушения режима работы УЗМ производства изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе УЗМ. Расчет простоев оборудования. * **Структура сменного задания операторов оборудования швейного производства при работе на оборудовании с ТВЧ**. Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе на станках с током высокой частоты. Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки машин ТВЧ производства изделий и одежды из нетканых материалов. Проведение профилактического осмотра, контроль технологических режимов. * **Освоение рабочих приемов операторов оборудования швейного производства при работе на машинах с ТВЧ.**   Определение причин нарушения режима работы машин ТВЧ производства изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе ТВЧ. Расчет простоев оборудования.   * **Структура сменного задания работы на оборудовании** **на сварочном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по производству изделий и одежды из нетканых материалов**. Организация рабочего места. Требования и правил охраны труда, электробезопасности при работе. Выполнение пуска, регулировки, наладки и остановки сварочного автоматического или полуавтоматического оборудования по производству изделий и одежды из нетканых материалов. * **Освоение рабочих приемов оператора оборудования швейного производства на** **сварочном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по производству изделий и одежды из нетканых материалов.** Определение причин нарушения режима работы сварочного автоматического или полуавтоматического оборудования при производстве изделий и одежды из нетканых материалов. Устранение мелких неисправностей в работе. Наладкаи текущий ремонт. Расчет простоев оборудования. * **Прием и сдача смены на различных видах оборудования производства**. | |
| **Всего: 251 ак.ч.** | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Сварочно-швейная мастерская по обработке изделий из нетканых материалов»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/490774

2. Кузнецов, А. А. Основы автоматизации швейного производства : учебное пособие / А. А. Кузнецов, К. Н. Ринейский, С. А. Клименкова, Е. А. Чернов. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2021. — 176 c. — ISBN 978-985-7253-81-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/125413.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[25]](#footnote-25)** |
| ПК 1.1 | Демонстрирует способность проверки исправности пускового устройства (подачи звукового сигнала при нажатии кнопки «Пуск») перед началом работы агрегатов, оборудования, машин производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует навыки регулировки натяжения нити, пряжи, нетканого полотна, сырья на вспомогательной скорости на агрегатах, оборудовании, машинах производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует способность выведения работы агрегатов, оборудования, машин, производства изделий и одежды из нетканых материалов на рабочую скорость и режим наибольшей производительности в соответствии с технологическим регламентом | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 1.2 | Демонстрирует умение выполнять пуск и остановку КИПиА, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует способность определять причины нарушения режима работы технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов |
| ПК 1.3 | Демонстрирует способность выполнять технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий при производстве изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует умения применять средства индивидуальной и коллективной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

**Приложение 1.8**

**к ПОП СПО по профессии   
29.01.34 Оператор оборудования**

**швейного производства (по видам)**

**Примерная рабочая программа профессионального модуля**

# «ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА СВАРОЧНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ»

**2024 г.**

**СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ**

[1. Общая характеристика](#_Toc156820309)

[1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы](#_Toc156820310)

[1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля](#_Toc156820311)

[2. Структура и содержание профессионального модуля](#_Toc156820312)

[2.1. Трудоемкость освоения модуля](#_Toc156820313)

[2.2. Структура профессионального модуля](#_Toc156820314)

[2.3. Примерное содержание профессионального модуля](#_Toc156820315)

[2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)](#_Toc156820316)

[3. Условия реализации профессионального модуля](#_Toc156820317)

[3.1. Материально-техническое обеспечение](#_Toc156820318)

[3.2. Учебно-методическое обеспечение](#_Toc156820319)

[4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля](#_Toc156820320)

1. Общая характеристика ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМн.02 ВЕДЕНИЕ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ И СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ОДЕЖДЫ ИЗ НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА СВАРОЧНОМ ШВЕЙНОМ АВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Ведение процесса обработки деталей средней сложности и сложных деталей изделий и одежды из нетканых материалов на сварочном швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы по направленности «Производство изделий и одежды из нетканых материалов».

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП СПО).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[26]](#footnote-26):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ОК, ПК** | **Уметь** | **Знать** | **Владеть навыками** |
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части  определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы  выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах  оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить  структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте  методы работы в профессиональной и смежных сферах  порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации  выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска  оценивать практическую значимость результатов поиска  применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач  использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности  использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности  приемы структурирования информации  формат оформления результатов поиска информации  современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и  программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства | - |
| ОК 04 | организовывать работу коллектива и команды  взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности | психологические основы деятельности коллектива  психологические особенности личности | - |
| ОК.07 | соблюдать нормы экологической безопасности  определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии  организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства  организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона  эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности  основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности  пути обеспечения ресурсосбережения  принципы бережливого производства  основные направления изменения климатических условий региона  правила поведения в чрезвычайных ситуациях | - |
| ОК.09 | понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы  участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы  строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности  кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)  писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы | правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы  основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)  лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности  особенности произношения  правила чтения текстов профессиональной направленности | - |
| ПК 2.1 | * использовать методы визуального контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * определять сортность сырья, ткани, готовых изделий, вид брака сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * оформлять техническую документацию (акты, протоколы) по выявленным браку и дефектам сырья, материалов полуфабрикатов, используемых при производстве одежды * визуально выявлять внешние дефекты и определять вид брака одежды * оформлять акты о браке, дефекте производства одежды * определять причины отклонения качества хода технологического процесса производства одежды от заданных параметров | * термины и понятия, используемые в производстве одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды. * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды | * выполнения входного контроля качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды из нетканых материалов * выполнения сортировки и отбраковки сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей * контроля технологических процессов производства одежды |
| ПК 2.2 | выполнять пуск и остановку агрегатов, оборудования, машин, технологических установок производства изделий и одежды из нетканых материалов  определять причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и производства изделий и одежды из нетканых материалов  регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и производства изделий и одежды из нетканых материалов  рассчитывать количественные показатели расхода нетканых полотен и лент, сырья и отходов при производстве изделий и одежды из нетканых материалов  производить оценку соответствия качества нетканых полотен, сырья техническим требованиям к производству изделий и одежды из нетканых материалов  определять причины отклонения качества вырабатываемых изделий и одежды из нетканых материалов от заданных параметров  оперативно принимать решения по устранению возникающих отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках производства изделий и одежды из нетканых материалов  выполнять технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и при производстве изделий и одежды из нетканых материалов  оформлять акты о браке, дефекте на выработанные изделий и одежды из нетканых материалов | * термины и понятия, используемые в производстве одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды | * запуска и остановки агрегатов, оборудования, машин, технологических установок производства изделий и одежды из нетканых материалов * проверки наличия требуемого количества волокон, сырья и материалов для выполнения сменного задания по выработке изделий и одежды из нетканых материалов * информирования оператора более высокого уровня квалификации (диспетчера) в случае выявления отклонений от заданного технологического режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок производства изделий и одежды из нетканых материалов * регулирования нетканого полотна на вспомогательной скорости на агрегатах, оборудовании, машинах, технических установках производства изделий и одежды из нетканых материалов * выведения работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок производства изделий и одежды из нетканых материалов на рабочую скорость и режим наибольшей производительности в соответствии с технологическим регламентом * подсчета сырья, материалов и отходов производства для выявления отклонений технологического процесса выработки ассортимента изделий и одежды из нетканых материалов * регулирования выработки (технологического процесса производства) изделий и одежды из нетканых материалов с пульта управления в операторной и/или на месте установки агрегатов, оборудования, машин, технологических установок * удаления отходов, образующихся в процессе операций пуска агрегатов, оборудования, машин, технологических установок при производстве изделий и одежды из нетканых материалов * ликвидации и предупреждения пропусков, дефектов на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках по производству изделий и одежды из нетканых материалов * определения количества отходов производства для выявления отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях при выработке изделий и одежды из нетканых материалов * сортировки (по видам) и сдачи отходов производства изделий и одежды из нетканых материалов |
| ПК 2.3 | * выполнять пуск и остановку КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * определять причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * рассчитывать количественные показатели расхода нитей, пряжи, нетканых полотен и лент, сырья и отходов при производстве изделий и одежды из нетканых материалов * производить оценку соответствия качества нитей, пряжи, нетканых полотен, сырья техническим требованиям к производству изделий и одежды из нетканых материалов * определять причины отклонения качества вырабатываемых изделий и одежды из нетканых материалов от заданных параметров * оперативно принимать решения по устранению возникающих отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов * выполнять технологические операции по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий при производстве изделий и одежды из нетканых материалов * оформлять акты о браке, дефекте на выработанные изделий и одежды из нетканых материалов | * термины и понятия, используемые в производстве одежды * нормативно-технологическую документацию на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологического процесса производства одежды * конструктивные данные одежды и технические требования, предъявляемые к выпускаемой одежде * технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды * основные виды дефектов и брака текстильных изделий и одежды, их классификация и способы выявления * порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства текстильных изделий и одежды | * запуска и остановки КИПиА, агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * проверки наличия требуемого количества волокон, сырья и материалов для выполнения сменного задания по выработке изделий и одежды из нетканых материалов * информирования оператора более высокого уровня квалификации (диспетчера) в случае выявления отклонений от заданного технологического режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов * регулирования натяжения нетканого полотна, сырья на вспомогательной скорости на агрегатах, оборудовании, машинах, технических установках, автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов * выведения работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов на рабочую скорость и режим наибольшей производительности в соответствии с технологическим регламентом * подсчета сырья, материалов и отходов производства для выявления отклонений технологического процесса выработки ассортимента изделий и одежды из нетканых материалов * регулирования выработки (технологического процесса производства) изделий и одежды из нетканых материалов с пульта управления в операторной и/или на месте установки агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий * удаления отходов, образующихся в процессе операций пуска агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий при производстве изделий и одежды из нетканых материалов * ликвидации и предупреждения пропусков, обрывов, намоток и дефектов на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях по производству изделий и одежды из нетканых материалов * определения количества отходов производства для выявления отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях при выработке изделий и одежды из нетканых материалов * сортировки (по видам) и сдачи отходов производства изделий и одежды из нетканых материалов |

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование составных частей модуля** | **Объем в часах** | **В т.ч. в форме практ. подготовки** |
| Учебные занятия | 137 | 75 |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 432 | 432 |
| учебная | 252 | 252 |
| производственная | 180 | 180 |
| Промежуточная аттестация | 36 |  |
| Всего | **605** | **507** |

2.2. Структура профессионального модуля

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа*[[27]](#footnote-27)* | Учебная практика | Производственная практика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1 | Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций | **69** | **55** | **33** | 33 | х | **-** | **36** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.2 | Раздел 2. Технологический процесс обработки деталей из трикотажа средней сложности и сложных изделий | **120** | **98** | **48** | **48** | х | **-** | **72** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.3 | Раздел 3. Технологический процесс кетлевки чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа | **200** | **174** | **56** | 56 | х | **-** | **144** |  |
| ОК 01, 02, 04, 07, 09  ПК 2.1, 2.2, 2.3 | Производственная практика | **180** | **180** |  |  | | |  | **180** |
|  | Промежуточная аттестация | **36** |  |  |  | | |  |  |
|  | ***Всего:*** | **605** | **507** |  | **137** | **Х** | **Х** | **144** | **180** |

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование разделов и тем** | **Примерное содержание учебного материала, практических и лабораторных занятий** |
| **Раздел 1. Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций (69 ак.ч.)** | |
| **МДКн.01.01 Контроль размерных характеристик и качества материалов, полуфабрикатов и выполненных операций** | |
| **Тема 1.1.**  **Входной и межоперационный контроль материалов и полуфабрикатов. Технологические дефекты раскройного производства, методы их устранения.** | **Содержание** |
| **1.Методы проверки сырья.** ГОСТ 3811-72 «Материалы текстильные. Ткани, нетканые полотна и штучные изделия. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей.» |
| **2.Технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды из нетканых материалов.**  Требования ГОСТ, технических условий, конструктивных данных на изделия и одежду из нетканых материалов. Технические требования, предъявляемые к выпускаемым изделиям и одежде. |
| **3.** **Входной и межоперационный контроль материалов и полуфабрикатов модели детского полукомбинезона.**  Методы проверки цвета деталей, ниток, прикладных материалов, качество кроя. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **4. Входной и межоперационный контроль материалов и полуфабрикатов модели мужского полукомбинезона.**  Методы проверки цвета деталей, ниток, прикладных материалов, качество кроя. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **5. Входной и межоперационный контроль материалов и полуфабрикатов модели мужской куртки**.  Методы проверки цвета деталей, прикладных материалов, качество кроя**.** Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **6. Входной и межоперационный контроль материалов и полуфабрикатов модели плаща.**  Методы проверки цвета деталей, ниток, прикладных материалов, качество кроя. Технические условия на выкроенные детали. Проверка и уточнение деталей кроя. Разметка и подрезка деталей по рисунку. Нумерация деталей кроя. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическая работа 1**  Ассортимент нетканых полотен. Изучение пороков внешнего вида нетканых полотен. Конфекционирование нетканых материалов для одежды |
| **Практическая работа 2**  Методы устранения технологических дефектов раскройного производства. |
| **Практическая работа 3**  Проверки цвета деталей, ниток, прикладных материалов, качество кроя мужского полукомбинезона. |
| **Практическая работа 4.**  Проверки цвета деталей, ниток, прикладных материалов, качество кроя плаща. |
| **Тема 1.2.**  **Оценка качества**  **готовой продукции** | **Содержание** |
| **1.Нормативная документация на проверку качества готовых швейных изделий.**  [ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные.  Методы контроля](https://docs.cntd.ru/document/1200019692).» Технический регламент. Таблица измерений. Средства измерения и контрольно-измерительные приборы, используемые в сварочном швейном производстве. |
| **2.Требования к исполнению медицинской одежды и белья из нетканых материалов.** Специализированные технические требования к видам медицинской одежды. Комплектность. Маркировка. |
| **3.Требования к исполнению детской одежды из нетканых материалов.**  Специализированные технические требования к конкретным видам одежды. Комплектность одежды. Маркировка. |
| **4.Требования к исполнению специальной защитной одежды и изделия из нетканых материалов**.  Специализированные технические требования к конкретным видам одежды специальной защитной. Комплектность одежды специальной защитной. Маркировка. |
| **Тема 1.3.**  **Основные виды дефектов и брака при производстве изделий и одежды из нетканых материалов.** | **Содержание** |
| **Технологические дефекты при производстве швейных изделий методом ультразвуковой сварки**. Основные дефекты швейных строчек и сварных соединений в изделии методом УЗС. Способы выявления, меры по его предупреждению. |
| **Технологические дефекты при производстве швейных изделий на оборудовании с ТВЧ**. Виды брака и меры по его предупреждению. Основные дефекты швейных строчек и сварных соединений в изделии. |
| **Технологические дефекты при термоклеевой сварке деталей изделий на УЗ термопрессах.** Виды брака и меры по его предупреждению. Основные дефекты. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическая работа 1.**  Порядок оформления документации о выявленных браке и дефектах хода технологического процесса производства изделий и одежды из нетканых материалов. |
| **Практическая работа 2.**  Оформление актов о браке, дефекте на при термоклеевой сварке деталей одежды из нетканых материалов. |
| **Практическая работа 3.**  Оформление актов о браке, дефекте на готовые изделия и одежды из нетканых материалов. |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Раздел 2.** **Технологический процесс обработки деталей изделий и одежды из нетканых материалов на сварочном швейном оборудовании** (120 ак.ч.) | |
| **МДКн.02.01. Технологический процесс обработки деталей изделий и одежды из нетканых материалов на сварочном швейном оборудовании** | |
| **Тема 2.1. Технология изготовления изделий из нетканых материалов** | **1.Технологические инструкции и стандарты организации по производству одежды из нетканых материалов.**  ГОСТ. Общие технические условия. Конструктивные данные изделий и одежды из нетканых материалов, технические требования, предъявляемые к выпускаемым изделиям и одежде. |
| 2.**Технология изготовления детского полукомбинезона из тканей с ПВХ покрытием на УЗМ и машинах с ТВЧ**  Технологическая карта. Методы и последовательность проверки качества. |
| 3. **Технология изготовления** **куртки детской для защиты от воды из тканей с ПВХ покрытием на УЗМ и машинах с ТВЧ**. Технологическая карта. Методы и последовательность проверки качества. |
| 4. **Технология изготовления специальной одежды из тканей с ПВХ покрытием -плащ для защиты от воды на УЗМ и машинах с ТВЧ.** Технологическая карта. Методы и последовательность проверки сварных швов и качества. |
| 5. **Технология изготовления костюма для нефтегазовой промышленности** **на УЗМ и машинах с ТВЧ** Технологическая карта на изготовление модели. Методы и последовательность проверки сварных швов и качества. |
| 6. **Технология термоклеевой сварки деталей изделий на УЗ термопрессах.** Сваркаобычных и влагостойких молний, накладных и втачных карманов. Нанесение плечевых, локтевых, боковых, коленных и пр. усилений. Приваривание, этикеток, логотипов и светоотражающих лент, и элементов. |
| 7**.** **Порядок проверки термоклеевой сварки деталей изделий на УЗ термопрессах.**  Методы и последовательность проверки качества |
| 8. **Порядок проверки готового изделия**. ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы контроля качества» Отбраковка, маркировка ОТК, упаковка. |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |
| **Практическая работа 1**  Сварные соединения синтетических тканей выполненные с помощью УЗМ. |
| **Практическая работа 2**  Процесс ультразвуковой резки тканей на УЗМ. |
| **Практическая работа 3**  Барабанная сварка и ламинация на УЗМ. |
| **Практическая работа 4**  Основные виды сварных швов 0,9 см, 1,2 см.электродами ТВЧ |
| **Практическая работа 5**  Изготовление пат,хлястов, закрепление пат электродами ТВЧ |
| **Практическая работа 6**  Изготовление различных видов прорезных карманов электродами ТВЧ. Изготовление клапана кармана. |
| **Практическая работа 7.**  Приваривание швов горловины, рукавов электродами ТВЧ. |
| **Практическая работа 8.**  Термоклеевая сварка деталей изделий на УЗ термопрессах |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Учебная практика разделов 1,2**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда пр работе на УЗМ, машинах с ТВЧ., термопрессах.  2. Изготовление детского полукомбинезона.   * Выполнение термотрансферных операций при изготовлении детского полукомбинезона. * Заготовка мелких деталей детского полукомбинезона на УЗМ * Сборка детского полукомбинезона на УЗМ и машине с ТВЧ. * Контроль качества готового изделия, маркировка, упаковка.   3. Изготовление модели специальной одежды «Плащ Роснефть»   * Выполнение термотрансферных операций при изготовлении специальной одежды * Заготовка мелких деталей. * Заготовка полочки. * Заготовка капюшона. * Заготовка спинки. * Контроль качества готового изделия, маркировка, упаковка.   4.Изготовление модели специальной одежды «Костюм мужской Роснефть»   * Выполнение термотрансферных операций при изготовлении полукомбинезона. * Заготовка мелких деталей полукомбинезона на УЗМ * Сборка полукомбинезона на УЗМ и машине с ТВЧ. * Контроль качества готового изделия, маркировка, упаковка. * Выполнение термотрансферных операций при изготовлении куртки * Заготовка мелких деталей. * Выполнение термопрессовых операций при изготовлении куртки * Заготовка полочки. * Заготовка капюшона. * Заготовка спинки. * Контроль качества готового изделия, маркировка, упаковка. | |
| **Раздел 3.** **Технологический процесс обработки деталей изделий и одежды из нетканых материалов на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании (200 ак.ч.)** | |
| **МДКн.02.03.** **Технологический процесс обработки деталей изделий и одежды из нетканых материалов на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании** | |
| **Тема 3.1.**  **Технологические процессы обработки деталей и одежды из нетканых материалов на сварочном полуавтоматическом и автоматическом оборудовании** | **Содержание** |
| **1.Технология производства одноразовых бахил** **на**  [**полуавтоматическом ультразвуковое оборудовании.**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/bahily.html)  Требования к материалам. Последовательных операций: закрепление рулона пленки на станке, закрепление фиксирующей резинки, раскрой полотна для формования изделий, соединение деталей выкройки при помощи ультразвука или сварки. Упаковка. |
| **2**.**Технология производства одноразовых медицинских простыней на полуавтоматическом ультразвуковое** [**оборудовании.**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/oborudovanie-dlya-prostyni-iz-netkannogo.html) Настройка интерфейса. Настройка параметров процесса подачи нетканого материала, резки, складывания, упаковки. Регулировка контрольных параметров, обслуживание и замена рулонов с материалом. |
| **3.Технология производства одноразовых бахил на автоматическом ультразвуковое** [**оборудовании.**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/oborudovanie-dlya-prostyni-iz-netkannogo.html)  Настройка интерфейса. Настройка параметров натяжения полотна и резинки, техпроцесса. Регулировка контрольных параметров, обслуживание и замена рулонов с материалом. |
| **4.Технология производства одноразовых масок на автоматическом ультразвуковое** [**оборудовании.**](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/oborudovanie-dlya-prostyni-iz-netkannogo.html)  Настройка интерфейса. Настройка параметров натяжения полотна и резинки, техпроцесса заготовки детали изделия, гофрирования, пайки разики, упаковки. |
| **В том числе практических и лабораторных занятий** |
| **Практическая работа 1.**  Последовательных операцийпроизводства одноразовых бахил на [полуавтоматическом ультразвуковое оборудовании.](https://polistan.ru/equipment/ultrasonic-automatic-lines/bahily.html) |
| **Практическая работа 2.**  Настройка параметров производства одноразовых медицинских масок на автоматическом сварочном оборудовании. |
| **Практическая работа 3.**  Настройка параметров производства одноразовых медицинских бахил на автоматическом сварочном оборудовании. |
| **Промежуточная аттестация – экзамен (12 ак.ч.)** | |
| **Учебная практика раздела № 3**  **Виды работ:**  1. Организация рабочего места. Требования норм и правил охраны труда при работе на сварочном полуавтоматическом и автоматическом оборудовании  2.Настройка параметров в главном интерфейсе автоматических, полуавтоматических линий.: треугольная кнопка вверх на человеко-машинном интерфейсе используется для поворота экрана в нормальных условиях.  3. Параметры настройки интерфейса Настройка рабочего состояния.  4. Выполнение операций:   * Закрепление рулона пленки на станке. Контроль натяжения полотна по всей длине и его равномерное движение по роликам. * Закрепление фиксирующей резинки. Контроль растяжения резинки при фиксации на заготовке в процессе ее закрепления. * Раскрой полотна для формования изделий. Контроль складывания резинки пополам в продольном направлении, выкраивание и спаивание заготовки из двойного полотна. * Соединение деталей выкройки при помощи ультразвука или сварки. Контроль запайки боковых швов. * Фасовка, прессовка, упаковка, запайка. | |
| **Производственная практика**  **Виды работ**  1. Вводный инструктаж. Инструктаж на рабочем месте. Требования норм и правил охраны труда при работе на УЗМ, машинах с ТВЧ., термопрессах, полуавтоматическом и автоматическом оборудовании.  2. Выполнение на УЗМ и машинах ТВЧ операций средней сложности, операций по пошиву изделий нетканых материалов.  3 Выполнение на УЗМ и машинах ТВЧ операций сложных операций по пошиву изделий из нетканых материалов.  4. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки плечевого изделия из нетканых материалов. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  5. Контроль качества готового плечевого изделия из нетканых материалов. Выявление дефектов в плечевом изделии. Заполнение карты дефектов.  6. Контроль качества готового поясного изделия. Заполнение карты дефектов.  7. Выявление дефектов в образцах поузловой обработки поясного изделия. Заполнение карты дефектов. Применение условных обозначений дефектов на изделии.  8. Выполнение последовательности технологических операций изготовления изделий из нетканых материалов.  9. Выявление брака в готовых изделиях. Заполнение карты дефектов в швейном цехе.  10. Выявление дефектов термопрессовой обработки деталей.  11. Осуществление контроля продукции в соответствии с заданными требованиями.  12. Осуществление контроля продукции в соответствии с ГОСТом. | |
| **Всего: 605 ак.ч.** | |

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты «общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей», оснащенные в соответствии с приложением 3 ПОП СПО.

Мастерская «Сварочно-швейная мастерская по обработке изделий из нетканых материалов»*,* оснащенная в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенная(ые) в соответствии с приложением 3 ПОП СПО*.*

3.2. Учебно-методическое обеспечение

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 организации 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 и/или электронные издания**

1. Стельмашенко, В.И. Материаловедение для одежды и конфекционирование: учебник для среднего профессионального образования / В.И. Стельмашенко, Т.В. Розаренова; под общей редакцией Т.В. Розареновой. - 3-е изд., перераб. и доп. - Москва: Издательство Юрайт, 2022. - 308 с. - (Профессиональное образование). – ISBN 978-5-534-11139-2.

2. Умняков, П.Н. Безопасность жизнедеятельности предприятия легкой и текстильной промышленности: учебное пособие / П.Н. Умняков, В.А. Смирнов, Г.А. Свищев; под общ. ред. П.Н. Умнякова. - 3-е изд., перераб. и доп. - Москва: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2020. - 207 с. - (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-00091-539-4.

3. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: В 2 ч. Часть 1: учебное издание / Труевцева М. А. - Москва : Академия, 2023. - 288 c. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: https://academia-moscow.ru - Текст : электронный.

4. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 1 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 102 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1552-2. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/135499.

5. Москаленко, Н. Г. Начальная обработка деталей швейных изделий. В 2 частях. Ч. 2 : учебное пособие для СПО / сост. Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева. — 2-е изд. — Саратов : Профобразование, 2023. — 138 c. — ISBN 978-5-4488-1553-9, 978-5-4488-1554-6. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: https://profspo.ru/books/135500.

**3.2.2. Дополнительные источники** *(при необходимости)*

4. Контроль и оценка результатов освоения   
профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код ПК, ОК** | **Критерии оценки результата  (показатели освоенности компетенций)** | **Формы контроля и методы оценки[[28]](#footnote-28)** |
| ПК 2.1 | Выполняет входной контроль качества сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды из нетканых материалов.  Выполняет сортировку и отбраковку сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых при производстве одежды, в соответствии с производственной задачей.  Демонстрирует способность осуществлять контроль технологических процессов производства одежды | Контрольные работы, тестирование, экзамен. Интерпретация результатов и экспертное наблюдение за ходом выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. |
| ПК 2.2 | Определяет причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует умение регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует умение рассчитывать количественные показатели расхода нетканых полотен и лент, сырья и отходов при производстве изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует способность производить оценку соответствия качества нетканых полотен, сырья техническим требованиям к производству изделий и одежды из нетканых материалов.  Определяет причины отклонения качества вырабатываемых изделий и одежды из нетканых материалов от заданных параметров.  Демонстрирует способность оперативно принимать решения по устранению возникающих отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует навыки выполнения технологических операций по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и при производстве изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует умение оформлять акты о браке, дефекте на выработанные изделий и одежды из нетканых материалов |
| ПК 2.3 | Определяет причины нарушения режима работы агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует умение регулировать параметры технологических процессов агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Рассчитывает количественные показатели расхода нитей, пряжи, нетканых полотен и лент, сырья и отходов при производстве изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует способность производить оценку соответствия качества нитей, пряжи, нетканых полотен, сырья техническим требованиям к производству изделий и одежды из нетканых материалов.  Определяет причины отклонения качества вырабатываемых изделий и одежды из нетканых материалов от заданных параметров.  Демонстрирует способность оперативно принимать решения по устранению возникающих отклонений технологического процесса на агрегатах, оборудовании, машинах, технологических установках и автоматических линиях производства изделий и одежды из нетканых материалов.  Демонстрирует навыки выполнения технологических операций по предупреждению опасных режимов работы и аварийной остановке агрегатов, оборудования, машин, технологических установок и автоматических линий при производстве изделий и одежды из нетканых материалов  Демонстрирует умение оформлять акты о браке, дефекте на выработанные изделий и одежды из нетканых материалов |
| ОК 01 | Демонстрирует точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах;  демонстрирует адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности;  оптимально определяет этапы решения задачи;  адекватно определяет потребность в информации;  адекватно определяет источники нужных ресурсов;  разрабатывает детальный план действий;  правильно оценивает риски на каждом шагу;  точно оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, формирует предложения критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана | Экспертное наблюдение и оценка в процессе выполнения:  - заданий для практических/ лабораторных занятий;  - заданий по учебной и производственной практике;  - заданий для самостоятельной работы |
| ОК 02 | Осуществляет оптимальное планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач;  демонстрирует адекватность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов;  демонстрирует точность при структурировании отобранной информации в соответствии с параметрами поиска;  адекватно интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности |
| ОК 04 | Демонстрирует эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач;  осуществляет оптимальное планирование профессиональной деятельность |
| ОК 07 | Соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  Демонстрирует приемы обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте |
| ОК 09 | Демонстрирует адекватность понимания общего смысла четко произнесенных высказываний на известные профессиональные темы);  демонстрирует адекватность применения нормативной документации в профессиональной деятельности;  точно, адекватно ситуации обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые);  корректно формирует простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. |

1. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-1)
2. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-2)
3. *При рассредоточенной практике.* [↑](#footnote-ref-3)
4. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-4)
5. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-5)
6. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-6)
7. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-7)
8. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-8)
9. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-9)
10. *При рассредоточенной практике.* [↑](#footnote-ref-10)
11. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-11)
12. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-12)
13. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-13)
14. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-14)
15. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-15)
16. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-16)
17. *При рассредоточенной практике.* [↑](#footnote-ref-17)
18. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-18)
19. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-19)
20. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-20)
21. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-21)
22. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-22)
23. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-23)
24. *При рассредоточенной практике.* [↑](#footnote-ref-24)
25. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-25)
26. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-26)
27. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией. [↑](#footnote-ref-27)
28. Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. [↑](#footnote-ref-28)