

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП.00 Учебная практика

по адаптированной основной программе профессионального обучения – программе профессиональной подготовки по профессии

18559 «Слесарь-ремонтник»

Тула, 2021 год

Рабочая программа учебной практики разработана в соответствии с адаптированной основной программой профессионального обучения (АОППО) – программы профессиональной подготовки по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Организация-разработчик: ГПОУ ТО «Тульский социальный техникум»

Разработчики:

Третьяков И.С. старший мастер

Панкова О.В. мастер п/о

Тихомирова П.О. мастер п/о

СОДЕРЖАНИЕ

№ п\п	Наименование	Стр.
1.	Паспорт программы учебной практики	3
2.	Тематический план и содержание учебной практики	15
3.	Условия реализации учебной практики	27
4.	Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	29

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения рабочей программы.

Рабочая программа учебной практики является частью ПМ.01 Разборка, ремонт сборки и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программы профессиональной подготовки по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

1.2 Место учебной практики в структуре адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программы профессиональной подготовки:

входит в состав профессионального модуля; **является одним из основных компонентов практической подготовки обучающихся**

1.3. Цели и планируемые результаты освоения учебной дисциплины:

Целью изучения программы является овладение обучающимися компетенциями по ремонту, сборке и испытанию узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

Планируемые результаты освоения рабочей программы:

Общие компетенции, включающие в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие;

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
ВД.1. Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов	ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.	1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов 4. Сборка простых узлов и механизмов 5. Разборка простых узлов и механизмов 6. Контроль качества выполненных работ	1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения 3. Определять техническое состояние простых узлов и механизмов 4. Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке 5. Производить сборку	1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей и эскизов 3. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 4. Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов 5. Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ 6. Требования технической документации на простые узлы и

			<p>сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 7. Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов 8. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов 9. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов 10. Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ 11. Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда 	<p>механизмы</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 8. Методы и способы контроля качества разборки и сборки 9. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ
ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Размерная обработка простой детали 4. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 5. Контроль качества выполненных работ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей 4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Система допусков и посадок, квалификации и параметры шероховатости 6. Наименование, 	

			<ol style="list-style-type: none"> 5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью 7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование 8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов 9. Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда 	<ol style="list-style-type: none"> маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок 7. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения 8. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки 9. Способы размерной обработки простых деталей 10. Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 11. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 12. Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения 13. Правила и последовательность проведения измерений 14. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки 15. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ
	ПК 1.3. Профилактическое обслуживание простых механизмов	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния простых механизмов 4. Назначение,

		<p>техническим регламентом</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Выполнение смазочных работ 4. Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией 5. Контроль качества выполненных работ 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления 4. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 5. Выполнять смазку, пополнение и замену смазки 6. Выполнять промывку деталей простых механизмов 7. Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов 8. Выполнять замену деталей простых механизмов 9. Контролировать качество выполняемых работ 10. Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда 	<p>устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Устройство и работа регулируемого механизма 6. Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма 7. Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов 8. Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма 9. Методы и способы контроля качества выполненной работы 10. Требования охраны труда при регулировке простых механизмов
<p>ВД.2. Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Разборка деталей, 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 4. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 5. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с

		<p>узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>6. Замена деталей и узлов средней сложности</p> <p>7. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>5. Выполнять подготовку сборочных единиц</p> <p>6. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <p>7. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <p>8. Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией</p> <p>9. Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>11. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ</p> <p>13. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>6. Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>7. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками</p> <p>8. Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>9. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>11. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ</p>
	<p>ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности</p>	<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Назначение,</p>

		<p>данных (чертеж, схема, деталь)</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Размерная обработка деталей средней сложности 4. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ 	<p>безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности 4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры 5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, разворачивание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью 7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование 8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов 9. Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда 	<p>устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок 6. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения 7. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки 8. Способы размерной обработки деталей 9. Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей 10. Правила и последовательность проведения измерений 11. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки 12. Требования охраны труда при выполнении слесарных работ
	<p>ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места

		<p>обслуживанию рабочего места</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности 3. Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности 4. Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ 	<p>труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом 4. Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) 5. Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов 6. Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности 7. Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой 8. Управлять обдирочным станком 9. Управлять настольно-сверлильным станком 10. Управлять заточным станком 11. Вести обработку в 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках 3. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения 4. Правила чтения чертежей деталей 5. Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок 6. Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам 7. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков 8. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках 9. Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках 10. Правила и
--	--	---	---	--

			<p>соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>13. Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>последовательность проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p>
	<p>ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм) 3. Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Выполнение смазочных работ 6. Контроль качества выполненных работ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления 4. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов 5. Производить крепежные работы 6. Производить регулировочные работы 7. Производить смазочные работы 8. Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности 9. Производить визуальный контроль изношенности механизмов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин 5. Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин 6. Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 7. Технологическая последовательность

			<p>10. Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>операций при выполнении крепежных работ</p> <p>8. Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ</p> <p>9. Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ</p> <p>10. Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Способы выполнения крепежных работ</p> <p>12. Способы выполнения регулировочных работ</p> <p>13. Способы выполнения смазочных работ</p> <p>14. Методы и способы контроля качества выполненной работы</p> <p>15. Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>
--	--	--	--	--

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики

Программа рассчитана на 1068 часов

Первый курс – 582 часов (204+378)

Второй курс – 486 часа (306+180)

2 Тематический план и содержание учебной практики

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала	Объём часов
ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.		1068
Тема 1. Вводное занятие. Охрана труда и противопожарные мероприятия.	<p style="text-align: center;">Ознакомление учащихся с учебной мастерской и расстановка их на рабочие места. Ознакомление с оборудованием рабочего места учащегося. Режим работы.</p> <p style="text-align: center;">Правила внутреннего распорядка в учебной мастерской.</p> <p style="text-align: center;">Техника безопасности в учебных мастерских и на отдельных рабочих местах. Изучение инструкции по технике безопасности. Нарушение правил пользования электроинструментами, электронагревательными приборами.</p> <p style="text-align: center;">Правила пользования электроинструментом, электродвигателями, отключение электросети.</p>	6
Тема 2. Общеслесарные работы.	<p style="text-align: center;"><u>Организация рабочего места слесаря-ремонтника.</u></p> <p style="text-align: center;">Верстак, его размеры и устройство. Рабочий, режущий и контрольно-измерительный инструмент слесаря, его назначение, правила хранения. Организации рабочего места. Порядок получения и сдачи инструмента. Оборудование для слесарных работ; инструмент и приспособления. Последовательность работ; методы и технологические приёмы выполнения слесарных операций. Требования к качеству слесарной обработки.</p> <p style="text-align: center;"><u>Приёмы работы с металлом.</u></p> <p style="text-align: center;">Разметка плоскостная: приспособления для плоскостной разметки; инструменты для плоскостной разметки; подготовка к разметке; приёмы плоскостной разметки; накернивание разметочных линий.</p> <p style="text-align: center;">Рубка металла: процесс резания металла; инструменты для рубки; техника рубки; механизация рубки.</p> <p style="text-align: center;">Правка и гибка металла: техника правки; приёмы ручной тибки деталей из листового и полосового металла; механизация гибочных работ;</p>	42

	<p>гибка труб.</p> <p>Резка металла: резание ручными ножницами; резание ножовкой; резание ножовкой круглого металла; резание труб ножовкой и труборезом; механизированное резание.</p> <p>Опиливание металла: напильники; насадка рукояток напильников; техника и приёмы опилования; механизация опиловочных работ.</p> <p>Нарезание резьбы: элементы резьбы; профили резьбы; системы резьбы; инструменты для нарезания резьбы; нарезание внутренней и внешней резьбы; нарезание резьбы на трубах; механизация нарезания резьбы; удаление поломанных метчиков.</p> <p>Клёпка: типы заклёпок; инструменты и приспособления для клёпки; ручная клёпка; машинная клёпка; зачеканивание.</p> <p>Распиливание и припасовка: распиливание заготовке трёхгранного отверстия; подгонка проймы с вкладышем.</p> <p>Шабрение: шаберы; заточка и доводка шаберов; шабрение прямолинейных и криволинейных поверхностей; механизация шабрения; замена шабрения другими видами обработки.</p> <p>Притирка: притирочные материалы; притиры; отработка техники притирки.</p> <p>Пайка, лужение, склеивание: материалы и принадлежности для паяния; инструменты для паяния; отработка техники пайки, лужения; материалы и принадлежности для склеивания; отработка техники склеивания.</p> <p>Сверление, зенкование, зенкерование и развёртывание: свёрла; заточка свёрл; ручное и механизированное сверление; крепление свёрл; сверление отверстий; зенкерование; зенкование; отработка техники развёртывания отверстий.</p> <p><u>Изготовление деталей (изделий) из:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Пруткового материала (чертилка, отвёртка и т.д.) • Листового материала (совок, подставка под паяльник, коробка и т.д.) • Сортового материала (молоток, коромысло и т.д.) 	
<p>Тема 3.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ 22-А кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 22-А кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по составленному плану. Сборка машины с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода машины. Наладка машины. Отработка практических приёмов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположения носика челнока относительно иглы, местоположения рейки по прорези игольной пластины, зубчатой рейки по высоте, своевременности продвижения ткани, давления лапки на ткань, местоположения лапки относительно иглы. Устранение искусственных</p>	<p>156+84=240</p>

	<p>неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 1022 кл. ОЗЛМ, 1022-М кл. ОЗЛМ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 1022 кл. Отличительные особенности машины 1022 кл. от 22-А кл., машины 1022 кл. от машины 1022-М кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приёмов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположения носика челнока относительно иглы, местоположения рейки вдоль и поперёк прорези, количество масла подаваемого челноку, зубчатой рейки по высоте, своевременности продвижения ткани, давления лапки на ткань и местоположения лапки относительно иглы. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 97 кл. ОЗЛМ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 97 кл. Отличительные особенности машины 97 кл. от машины 22-А кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Сравнительная характеристика порядка наладки машины 1022 кл, и 97 кл. Наладка машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, зубчатая рейка по высоте, местоположение рейки вдоль и поперек прорези, своевременности продвижения, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположение носика челнока относительно иглы, времени подачи и затяжки стежка, давления лапки на ткань, местоположение лапки относительно иглы, натяжения нитей. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 597 кл. ОЗЛМ.</u></p> <p>Отличительные особенности машины 97 кл. и 597 кл. Разборка, сборка узла отклонения иглы, наладка машины по регулировкам машины 97 кл. и по своевременности продвижения ткани. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 4.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ с отклоняющимися иглами</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 262 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 262 кл. Объяснение особенностей наладки своевременности продвижения машины с отклоняющимися иглами от машин двухниточного челночного стежка. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической</p>	<p>60</p>

	<p>карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Сравнительная характеристика порядка наладки машины. Сравнительная характеристика порядка наладки машины 97 кл. и машины 262 кл. Наладка машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приемов на время по регулировкам: длина стежка, высота подъема рейки над игольной пластиной, местоположение рейки в прорези игольной пластины, положение зубчиков рейки относительно поверхности игольной пластины, местоположение игл в прорезях рейки, высоты игл относительно носиков челноков, время подъема рейки, время продвижения рейки и отклонения игл, время подхода носика челнока к игле, местоположение носиков челноков относительно игл, время движения отводок, местоположение отводок относительно выступов шпуледержателей, количество масла, подаваемого челноку, количество масла подаваемого вкладышу, высота подъема лапки и положение рожков лапки относительно игл, сила давления лапки на ткань. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 852 кл. ПМЗ. 852(x5), 852-1(x12), 852(x25), 862кл., 1852кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машин 852кл. Отличительные особенности машин 852 кл. от машин 252 кл. Наладка машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 5.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ однониточного цепного стежка</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 28 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 28 кл. Объяснение особенностей наладки, своевременности продвижения машин 28 кл. от машин челночного стежка. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали и сборка по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, время движения иглы, своевременности подхода носика петлителя к игле, местоположения петлителя относительно иглы, длины стежка, высоты подъема рейки над игольной пластиной, своевременности подъема рейки, времени продвижения рейки, силы давления лапки на ткань, высоты подъема лапки над игольной пластиной. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 222 кл ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству машины 222 кл. Наладка машины по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 2222 кл ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству машины 2222 кл.</p>	<p>42</p>

	Отличительные особенности машины 2222 кл. от 222 кл. Наладка машины по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на время.	
<p>Тема 6.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения зигзагообразной строчки</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 26 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 26 кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану и технологической карте. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам с использованием опорных точек: высота подъема рейки над игольной пластиной, местоположение рейки поперек и вдоль прорези игольной пластины, игловодителя по высоте, местоположение иглы относительно отверстия игольной пластины, высоты подъема лапки над игольной пластиной, местоположение лапки относительно иглы, силы давления лапки на ткань, своевременности подъема и своевременности продвижения ткани, своевременности подхода носика челнока к игле и зазора между ними, своевременности работы нитепритягивателя. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	42
<p>Тема 7.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание стачивающе-обметочных машин</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 51 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 51 кл. Отличительные особенности машин 51 кл. ПМЗ от 51 – А кл. ПМЗ. Составление плана разборки машины Сборка машины по технологической карте по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана наладки машины. Наладка машины по составленному плану и технологической карте. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: высота иглы относительно левого петлителя, местоположение левого петлителя относительно иглы, зазор между левым петлителем и иглой, величина хода иглы, местоположение носика правого петлителя (ширителя) относительно иглы, величина хода петлителя, высота подъема реек, длина стежка, местоположение реек в прорезях игольной пластины, величина продвижения задней рейки, сила давления направителя цепочки, местоположение лапки относительно рейки, местоположение пальца относительно иглы, давление лапки на ткань, высота подъема лапки вручную, высота подъема лапки нажимом на педаль, местоположение нижнего ножа по высоте, высота верхнего ножа относительно нижнего ножа, местоположение верхнего ножа относительно нижнего ножа, ширина шва, натяжение нитей.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 408 кл. ОЗЛМ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 408 кл отличительные особенности машины 51 кл. от машины 408 кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали и узлы. Сборка машины по</p>	150

	<p>составленному плану с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: иглы по высоте, своевременности подхода носика левого петлителя к игле, положение петлителя относительно ушка иглы, зазора между левым и правым петлителями, своевременности движения стачивающего петлителя к игле, положение стачивающего петлителя относительно иглы, величины хода стачивающего петлителя поперек строчки, своевременности продольных движений петлителя, своевременности подачи нити и затяжки стежка, своевременности подхода правого петлителя к игле, положение правого петлителя по высоте и относительного носика левого петлителя, величины перемещения передней рейки, высоты подъема реек, угол наклона зубчиков реек, положение реек в прорезях игольной пластины, давления лапки на ткань, положение предохранителя, давления головки на палец, высота верхнего и нижнего ножа, ширины шва, положения предохранителя. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p style="text-align: center;"><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 10-Б кл. ПЗШО.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 10-Б кл. ПЗШО. Объяснение процесса работы на машине. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Наладка практических приемов на время с использованием опорных точек по регулировкам: глубины входа иглы в игольную пластину, длина стежка времени движения иглы, движения петлителя поперек линии строчки, движения петлителя вдоль линии строчки, петлитель по вертикали, местоположение петлителя относительно иглы, давление нажимного диска. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 8.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения строчки с посадкой</p>	<p style="text-align: center;"><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 302 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 302 кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, зазора между носиком челнока и иглой, положение отводчика пальца, длины стежка, высоты подъема рейки над уровнем игольной пластины, положение зубчиков рейки в пазах игольной пластины, своевременности перемещения и подъема рейки, положение упорной пластины, давление лапки на ткань, величины горизонтальных перемещений верхней рейки, вертикального положения рейки относительно лапки, своевременности вертикальных перемещений рейки и лапки, положение рожков рейки</p>	54

	<p>относительно рожков лапки, положение рейки относительно лапки, высоты подъема лапки положение её рожков относительно рейки.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 202 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Отличительные особенности машины 202 кл. от машины 302 кл. в конструкции, настройке и регулировке.</p> <p>Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 9.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения потайного стежка</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 85 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 85 кл. ПМЗ. Объяснение наладки машины на работу через прокол. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: игольная пластинка по вертикали и горизонтали, положение иглы относительно паза игольной пластины, величина хода иглы, положение петлителя относительно ушка иглы: в вертикальном, в горизонтальном направлении и относительно линии движения иглы, длина стежка, своевременность продвижения ткани, глубина входа рейки в паз игольной пластины, давление мостика на ткань, высота подъема мостика и величина его опускания, давления лапок на ткань, высота подъема лапок, положение выдавливателя в прорези игольной пластины, время поворота выдавливателя, величина выдавливания ткани над игольной пластиной, положение выдавливателя по высоте, положение тормозной пластины, ширины подгиба материала. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины CS-761 кл. фирмы «Паннония».</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины CS-761 кл. Отличительные особенности машины CS-761 кл. от машины 85 кл; CS-761 кл. от машины CS-761 – 1 кл. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	<p>54</p>
<p>Тема 10.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание узкоспециализированных ШМ</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 65 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 65 кл. ПМЗ. Объяснение процесса работы на машине. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке</p>	<p>54</p>

	<p>деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: местоположение иглы по вертикали относительно носика челнока, местоположение иглы относительно челнока (глубина входа), время подхода носика челнока к игле, величина подачи нити и изменение своевременности затяжки стежка, время движения заднего ролика, угол поворота заднего ролика, зазор между задним и передним роликами, сила прижатия переднего ролика к ткани, время поворота переднего ролика, угол поворота переднего ролика. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 11.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин полуавтоматов для пришивки фурнитуры и изготовления закрепок</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 27 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 27 кл ПМЗ. Объяснения процесса пришивки пуговиц. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время использованием опорных точек по регулировкам: игловодитель по высоте, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между носиком челнока и иглой, время затяжки стежка и величина хода ушка нитепритягивателя, время продвижения ткани, местоположение пуговицедержателя относительно окна в пластине, расстояние между лапками пуговицедержателя, давление пуговицедержателя на ткань, местоположение иглы относительно отверстий пуговицы, время отклонения иглы по горизонтали, величина поперечных смещений иглы, величина продольных смещений ткани, местоположение ремня относительно желобов шкивов, угол поворота рамки, положение стержня. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 827 кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 827 кл. ПМЗ. Отличительные особенности машины 827 кл. ПМЗ от машины 27 кл. ПМЗ. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: положение иглы относительно носика челнока, величина поперечных отклонений иглы, положение иглы относительно поперечных стенок окна планки, своевременность отклонений иглы, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между иглой и носиком челнока, количество масла, подаваемого челноку, величина продольных смещений планки, положение окна планки в продольном направлении относительно иглы, положение лапок и упора, параллельность лапок, давление лапок на ткань, положение ремня относительно ободов рабочего и холостого</p>	<p>144</p>

	<p>шкивов, давление стопорного стержня на кулачок останова, перпендикулярность оси стопорного стержня, своевременность выключения машины, положение ролика относительно кулачка, положение защелки относительно плеча рычага автоматического выключателя, угол поворота рычага автоматического выключателя, высота подъема лапок, положение переднего плеча рычага автоматического выключателя, угол поворота рычага автоматического выключателя, высота лапок, положение переднего плеча рычага относительного пальца муфты, положение пальца внутри паза звена, положение отводчика верхней нити относительно линии движения иглы, положение кулачка относительно слабительного стержня. Сравнительная характеристика порядка наладки машины 827 кл. и машины 27 кл. Устранение искусственных неполадок на время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 220 кл. ОЗЛМ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 220 кл. ОЗЛМ. Отличительные особенности машины 220 кл. ОЗЛМ от машины 27 кл. ПМЗ. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка машин по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей машины 220 кл. ОЗЛМ. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов с использованием опорных точек на время по регулировкам: игловодитель по высоте, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между двигателем челнока и иглой, величина хода челнока, своевременность продвижения ткани вдоль платформы машины, величина поперечных и продольных перемещений планки, положение стержня относительно оси главного вала, местоположение ремня относительно желобов шкивов, угол поворота рамки, время движения ножа, положение боковой и режущей кромок ножа относительно линии движения иглы, положение режущей кромки ножа относительно иглы. Сравнительная характеристика порядка наладки машины 220 кл. ОЗЛМ и машины 27 кл. ПМЗ. Конструктивные особенности ШМ 95 кл. Устранение искусственных неполадок на время.</p>	
<p>Тема 12.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание петельных машин полуавтоматов.</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины – полуавтомата 25 – А кл. ПМЗ.</u></p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 25-А кл. ПМЗ. Объяснение работы машины по выметке петель. Составление плана разборки машины по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по составленному плану и технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины 25-А кл. ПМЗ. Наладка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: высота иглы относительно носика челнока, правильная установка рамки, ширина кромки петли, местоположение петли относительно ножа, усилие прижима рычага регулятора ширины кромки петли к пружине, время отклонения иглы, длина закрепки, количество проколов в закрежке, расстояние между</p>	<p>180</p>

кромками петли, время боковых перемещений иглы и время перехода на закрепку, величина хода нитепритягивателя, время движения отводки, местоположение отводки относительно выемки на шпудлержателе, длина петли, густота кромок петли, давление лапки на ткань, местоположение защелки относительно паза рычага, сила нажима пластины с клиновой поверхностью на пластину двигателя ткани, высота ножа над игольной пластиной, время включения механизма ножа, местоположение впадины относительно пальца, местоположение рычага отводки относительно холостых шкивов при выключении машины, местоположение отводки в момент включения машины и её переключения на 1000 об / мин., время выключения машины, высота ножей относительно зажимной лапки, местоположение ножей вдоль платформы машины, положение отрезной нити относительно с середины левой кромки петли, длина вытягиваемой нити из шпульного колпачка, местоположение лезвия ножа относительно ножа. Устранение искусственных неполадок на время.

Разборка, ремонт, сборка и машины - полуавтомата 62761 кл. фирмы «Минерва»

Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам машины 62761 кл. фирмы «Минерва». Сравнительная характеристика по выметыванию петель машины 25. А кл. и машины 62761 кл. фирмы «Минерва». Составление плана разборки машины 62761 кл. по узлам и механизмам. Разборка машины на отдельные детали по составленному плану и технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода машины. Составление плана порядка наладки машины 62761 кл. фирмы «Минерва». Настройка машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: зацепление пальца рычага с зубом поводка, длина левой кромки, положение выреза защелки относительно зуба трехплечего рычага, положение зуба относительно цилиндрической поверхности рабочего шкива, частота стежка при обметывании петли, частота и число стежков на глазке петли, своевременное полное выключение полуавтомата, сила давления лапок на ткань, давление лапок на ткань, высота подъема лапок, положение лапок относительно зажимным пластин, давление ножа на резцовую колодочку, качество прорубания петли, положения платформы относительно игольной пластины, величина расширения прорези ткани, равномерность раздвижения пластин, плотность зацепления шестерен, своевременность движения иглы по вертикали, ширина кромок петли, положение иглы относительно ушка иглы, своевременность поворота ширителей, время подхода петлителей с ширителями, своевременность поворота шьющих механизмов, величина зазора между иглой и петлителем. Устранение искусственных неполадок на время.

3. Условия реализации программы учебной практики

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализации рабочей программы в образовательном учреждении есть мастерские с оборудованием:

Оборудование мастерских № 1,2

«Слесарная и слесарно-сборочная по ремонту оборудования»

№ п/п	Наименование оборудования	Количество, шт.
1	Швейная машина 22кл	36
2	Швейная машина 26кл ПМЗ	6
3	Швейная машина 10кл Б кл ОЗЛМ	6
4	Швейная машина 1022кл ОЗЛМ	28
5	Швейная машина 1882кл ПМЗ	1
6	Швейная машина 202кл ПМЗ	2
7	Швейная машина 206кл ПМЗ	1
8	Швейная машина 208кл ПМЗ	1
9	Швейная машина 220кл ПМЗ	11
10	Швейная машина 222кл ПМЗ	7
11	Швейная машина 2222кл ОЗЛМ	4
12	Швейная машина 25кл ПМЗ	8
13	Швейная машина 262кл ПМЗ	13
14	Швейная машина 27кл ПМЗ	6
15	Швейная машина 28кл ПМЗ	2
16	Швейная машина 297кл ПМЗ	1
17	Швейная машина 302кл ПМЗ	7
18	Швейная машина 408кл ОЗЛМ	7
19	Швейная машина 508кл ОЗЛМ	1
20	Швейная машина 51кл ПМЗ	11
21	Швейная машина 597кл ОЗЛМ	6
22	Швейная машина 62кл761кл (Минерва)	5
23	Швейная машина 65кл ПМЗ	5
24	Швейная машина 803кл ПМЗ	5
25	Швейная машина 827кл ПМЗ	6
26	Швейная машина 85кл ПМЗ	8
27	Швейная машина 852кл ПМЗ	6
28	Швейная машина 97кл ОЗЛМ	45
29	Швейная машина CS 761кл	6
30	Швейная машина MB-50	3
31	Швейная машина «Pcotecn»	1
32	Швейная машина Ямата	3
33	Станок сверлильный	2
34	Станок токарный	1
35	Электроточило	2
36	Промстолы	45

3.2 Информационное обеспечение обучения перечень рекомендуемых учебных изданий, интернет ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

- Франц В.Я. «Оборудование швейного производства», М., «ACADEMA», 2005 г.
- Ермаков А.С. «Практикум по оборудованию швейных предприятий», М., «ACADEMA», 2005 г.
- Суворова О.В. «Швейное оборудование», Ростов-на-Дону, «Феникс», 2007 г.
- Франц В.Я. «Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт швейного оборудования», М., «ACADEMA», 2005 г.
- Франц В.Я. «Швейные машины», М., «ACADEMA», 2004 г.
- Покровский Б.С. «Слесарно-сборочные работы», М., «ACADEMA», 2003 г.

Дополнительные источники:

- Вальщиков Н.М. «Оборудование швейного производства», М., «Легкая индустрия», 1977 г.
- Исаев В.В., Франц В.Я. «Устройство, наладка и ремонт швейных машин», М., «Лёгкая и пищевая промышленность», 1982 г.
- Франц В.Я., Исаев В.В. «Швейные машины: Иллюстрированное пособие», М., «Легпромбытиздат», 1986 г.
- Червяков Ф.И., Николаенко А.А. «Швейные машины», М., «Машиностроение», 1976 г.
- Исаев В.В. «Оборудование швейных предприятий», М., «Лёгкая индустрия», 1978 г.
- Девисилов В.А. «Охрана труда», М., «Форум-Инфра-М», 2007 г
- Франц В.Я. «Охрана труда на швейных предприятиях», М., «Легпромиздат», 1987 г
- Заводская техническая документация на образцы ШМ
- Инструкции по Охране Труда

Информация с сайт ов Internet

- Образовательный портал <http://claw.ru>
- Информация о швейных машинах <http://anani02.ru/post>
- Remont-shvejnyh-mashin.com
- www.sewing-master.ru

3. 3 Общие требования к организации образовательного процесса учебной практики

Учебная практика по модулю проходит параллельно с прохождением теоретической части МДК.

Учебная практика проводится рассредоточено в течении 1 года 10 месяцев обучения.

- Первый курс обучения рассчитан на 582 часов:
 - первое полугодие по 12 часов в неделю – 204;
 - второе полугодие по 18 часов в неделю – 378
- Второй курс обучения рассчитан на 486 часа;
 - Первое полугодие по 18 часов в неделю – 306 часов;
 - Второе полугодие по 18 часов в неделю – 180 часов.

3.4. Кадровое обеспечение учебной практики

Мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года и должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено стандартом для выпускников.

4. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	Объективная оценка рабочей ситуации в соответствии с поставленной задачей. Самостоятельное принятие оптимальных решений в стандартных и нестандартных ситуациях. Проведение своевременного контроля и корректировки деятельности в соответствии с нормативной документацией.	Интеграция результатов наблюдения за действиями обучающегося
ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности;	Целесообразный отбор разнообразных источников информации, включая ресурсы Интернет, при выполнении профессиональных задач. Практическое применение различных технологий по работе с различными видами информации.	
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие;	Демонстрация умения планировать и реализовывать на практике различных мероприятий по профессиональному и личностному развитию.	
ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;	Демонстрация в ходе выполнения различных задач бесконфликтность общения, умений взаимодействовать с коллегами и руководством.	
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;	Логичное и грамотное выражение своих мыслей и мнения в устной и письменной форме.	
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей;	Активное участие в общественных мероприятиях.	
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;	Демонстрация умений эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях, поведения, направленного на сохранность окружающей среды.	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;	Соблюдение правил и требований личной гигиены. Активное участие в различных спортивных мероприятиях, демонстрация применения современных методик по укреплению здоровья.	
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;	Демонстрация в учебной и вне учебной деятельности умения использовать различные информационные технологии с учётом своей профессиональной деятельности.	
ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.	Демонстрация умения самостоятельно планировать расходование, накопление денежных средств, обращаться в банковские организации, использования соответствующих мобильных приложений и т.д.	
ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов	Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов, разборка простых узлов и механизмов, контроль качества выполненных работ	Текущий контроль в форме: Оценки результата выполнения учебного производственного задания, устного опроса; письменного тестирования; Промежуточный контроль в форме: проверочной работы. Дифференцированный зачёт
ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.	Размерная обработка простой детали, выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей, контроль качества выполненных работ	
ПК 1.3. Профилактическое обслуживание простых механизмов	Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом, выполнение смазочных работ, устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией, контроль качества выполненных работ	
ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; замена деталей и узлов средней сложности; контроль качества выполненных работ	
ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности	Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности, контроль качества выполненных работ	
ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности	Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности, контроль качества выполненных работ	
ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования,	Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; выполнение смазочных работ; контроль качества выполненных работ	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
агрегатов и машин средней сложности		