

Рабочая программа профессионального модуля 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		Стр.
1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	3
3	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	10
4	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	33
5	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	37

**1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01.
«Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»**

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля – является неотъемлемой частью адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программы профессиональной подготовки по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

1.2 Место профессионального модуля в структуре адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программы профессиональной подготовки: является частью адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО)

1.3. Цели и планируемые результаты освоения учебной дисциплины:

Целью реализации программы является формирование у обучающихся компетенций по ремонту, сборке и испытанию узлов и механизмов оборудования, агрегатов, машин.

Результатами освоения программы являются:

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;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;

ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Профессиональные компетенции, включающие, знания, умения и практический опыт:

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)	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	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

		<ol style="list-style-type: none"> 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 	<p>документации общего и специализированного назначения</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Определять техническое состояние простых узлов и механизмов 4. Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке 5. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 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 	<ol style="list-style-type: none"> 5. Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ 6. Требования технической документации на простые узлы и механизмы 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
	<p>ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.</p>	<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 5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 6. Производить рубку, правку, гибку, резку, 	<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, квалитеты и параметры шероховатости 6. Наименование, 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

			<p>опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <ol style="list-style-type: none"> 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"> 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 техническим регламентом 3. Выполнение смазочных работ 4. Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией 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 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 	<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, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 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
ВД.2. Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования,	ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического

агрегатов и машин средней сложности	машин средней сложности	<ol style="list-style-type: none"> 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, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Замена деталей и узлов средней сложности 7. Контроль качества выполненных работ 	<p>безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 4. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Выполнять подготовку сборочных единиц 6. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 7. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 8. Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией 9. Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ 10. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ 11. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 12. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ 13. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда 	<p>состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 5. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 7. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками 8. Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 9. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ 10. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 11. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ
	ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности	<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 деталей средней сложности 	<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 слесарной обработке деталей средней сложности 2. Читать техническую документацию 	<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

		<ol style="list-style-type: none"> 4. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ 	<ol style="list-style-type: none"> 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, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание 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 	<ol style="list-style-type: none"> 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 обслуживанию рабочего места 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 	<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 механической обработке деталей средней сложности 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) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 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, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок 6. Общие сведения о системе допусков и посадок, качествах и параметрах шероховатости по качествам 7. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков 8. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках

			<ol style="list-style-type: none"> 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 соответствии с технологическим маршрутом 12. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов 13. Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда 	<ol style="list-style-type: none"> 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 последовательность проведения измерений 11. Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки
	<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 	<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 операций при выполнении крепежных

			<p>средней сложности</p> <p>9. Производить визуальный контроль изношенности механизмов</p> <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>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>
--	--	--	---	--

1.3.

Количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –1704 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 159 часов;

учебной и производственной практики –1386 часов.

Используемые сокращения:

<i>ВТО</i>	<i>Влажно-тепловая обработка</i>
<i>ЗиП</i>	<i>Запасные инструменты и принадлежности</i>
<i>МДТ</i>	<i>Механизм двигателя ткани</i>
<i>ОЗЛМ</i>	<i>Оршанский завод лёгкого машиностроения</i>
<i>ПМЗ</i>	<i>Подольский машиностроительный завод</i>
<i>ППР</i>	<i>Планово-предупредительный ремонт</i>
<i>ТО</i>	<i>Техническое обслуживание</i>
<i>УСМ</i>	<i>Универсальные стачивающие машины</i>
<i>ШМ</i>	<i>Швейная машина</i>
<i>ШО</i>	<i>Швейное оборудование</i>

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1 Тематический план профессионального модуля

Коды	Наименования разделов профессионального модуля	Объём времени, отведённый на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практическая подготовка	
		Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная практика, часов	Производственная практика, часов
		Всего, часов	В т.ч. практические занятия, часов			
1	2	4	5	6	7	8
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	МДК.01.01. Организация и технология ремонта швейного оборудования	318	24	159	1068	300
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Производственная практика	-	-	-	-	300
	Всего	318	24	159	1068	300

2.2 Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ 01.

Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин швейной промышленности

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
МДК 01.01. Организация и технология ремонта швейного оборудования		1704	

<i>1 год обучения</i> Тема 1. Введение	Содержание		2	
	1	Введение История изобретения швейных машин. Основные органы швейной машины	2	1
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1.	1	
Тема 2. Основные понятия о машинах и механизмах	Содержание		2	
	2	Классификация швейного оборудования По назначению, по выполняемой строчке, по конструкции, по типу заводской классификации.	2	2
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 2.	1	
Тема 3. Детали швейных машин	Содержание		10	
	3	Детали швейных машин Детали для преобразования движений. Классификация деталей по характеру работы. Основные механизмы швейной машины: эксцентрики, коромысла, соединительные звенья.	2	2
	4	Детали для преобразования движений. Кривошип, шатун, эксцентрик, рычаги, барабаны, валы, оси.	2	2
	5	Неразъемные и разъемные соединения деталей швейных машин. Соединение деталей сваркой, клепкой, винтами, болтами, шпонками. Детали для передачи вращательного движения	2	2
	6	Винты и их назначение Назначение упорных и установочных прижимных и стягивающих винтов	2	2
	7	Практическое занятие	1	

	Соединение разъемных частей швейных машин			
		Практическое занятие Кинематическое изображение деталей. эскизы в пространстве, на плоскости. Практическое занятие по составлению кинематических схем.	1	
Тема 4. Челночный стежок	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 3 Темы внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Вспомните и напишите, как классифицируются швейные машины отечественного производства. 2. Письменно расположите группы швейных машин по их назначению. 3. Вспомните и напишите, как подразделяются машины в зависимости от характера выполняемой строчки? 4. Приведите пример чем отличается болт от винта, какие бывают винты и их назначение.		4 1 1 1 1	
	Содержание		6	
	8	Челночный стежок Понятие строчки, стежка, длинны стежка, частоты строчки. Свойство челночного стежка.	2	2
	9	Челночный стежок и процесс его образования Процесс образования стежка,	2	2
	10	Классификация машинных игл. Назначение и конструкция швейных игл	2	2
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 4. Тема внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Изложите, в форме текста своими словами как образуется стежок в машинах с вращающимися челноками?		1	
Тема 5 Прямострочные стачивающие швейные машины 22 А класса 1022, 1022 М, 97 класса	Содержание		64	
	11	Швейная машина 22А Кл. Техническая характеристика швейной машины 22-А класса. Устройство, швейной машины	2	2
	12	Механизм иглы. Назначение и взаимодействие деталей механизма. Регулировки и смазка механизма иглы	2	2
	13	Узел лапки Устройство, работа, регулировка механизма	2	2
	14	Механизм нитепритягивателя. Устройство, работа, регулировка механизма нитепритягивателя.	2	2
	15	Механизм челнока Устройство и работа механизма челнока, взаимодействие деталей в процессе работы.	2	2
	16	Регулировка механизма челнока Регулировка механизма челнока	2	2

17	МДТ: Узел вертикальных перемещений ткани Устройство, работа, взаимодействие деталей Механизма Двигателя Ткани - узла вертикальных перемещений ткани. Регулировки механизма двигателя ткани.	2	
18	МДТ: Узел горизонтальных перемещений ткани. Устройство, работа Механизма Двигателя Ткани - узла горизонтальных перемещений ткани. Регулировки механизма двигателя ткани.	2	2
19	Технология ремонта МДТ Смазка МДТ	2	2
20	Регулятор длинны стежка Устройство и работа регулятора длинны стежка	2	2
21	Швейная машина 1022А кл. Механизм иглы. Техническая характеристика швейной машины 1022 класса. Устройство, работа, регулировки и смазка механизма иглы.	2	2
22	Механизм челнока. Устройство, работа, регулировки и смазка механизма челнока. Устройство челночного комплекта.	2	
23	МДТ: узел вертикальных перемещений ткани Устройство, работа и регулировка Механизма Двигателя Ткани - узла вертикальных перемещений ткани.	2	2
24	МДТ: узел горизонтальных перемещений ткани. Устройство, работа и регулировка Механизма Двигателя Ткани - узла горизонтальных перемещений ткани.	2	2
25	Регулятор длинны стежка Устройство, работа и регулировка	2	
26	Лабораторно- практическое занятие Технология ремонта швейной машины 1022 кл Опорные точки при ремонте МДТ Смазка механизма	2	2
27	Швейная машина 1022 М кл Механизм иглы Техническая характеристика, конструктивные особенности машины	2	2
28	Механизм челнока швейной машины 1022 М Кл. Устройство регулировка и смазка механизма челнока	2	3
29	МДТ: узел вертикальных перемещений ткани. Устройство Механизма Двигателя Ткани - узла вертикальных перемещений ткани.	2	2
30	МДТ: узел горизонтальных перемещений ткани. Устройство, работа Механизма Двигателя Ткани - узла горизонтальных перемещений ткани.	2	2

31	Узел лапки. Устройство, работа и регулировка узла лапки регулятора длинны стежка. Смазка.	2	2
32	Регулировки МДТ швейной машины Устройство, работа и регулировка МДТ, регулятора длинны стежка. Смазка	2	2
33	Организация и технология ремонта швейной машины 1022 кл. Технология ремонта МДТ Опорные точки. Смазка МДТ	2	3
34	Практическое занятие Технологические регулировки в швейных машинах общего назначения 22 и 1022 А кл	2	2
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 5. Темы внеаудиторной самостоятельной работы: <ol style="list-style-type: none"> 1. Прочитайте самостоятельно и сделайте анализ технических характеристик швейных машин 22 – А класса и 1022 М класса. 2. Прокомментируйте достоинства и недостатки технические характеристики швейных машин 22 – А класса 3. Покажите выделителем на рисунках конструктивные отличия швейной машины 1022 кл. от 22 А класса. 4. Проведите исследование к чему приведет не правильная установка иглы в игловодитель? 5. Проанализируйте связи, которые на Ваш взгляд являются одинаковыми в определении неисправностей и последующих регулировок в механизме двигателя ткани швейных машин 22кл и 1022 кл. 6. Выполните типовое задание по устройству механизма челнока в машине 1022 М класса. 7. Выполните типовое задание по устройству челночного комплекта и регулировку натяжения челночной нитки. 8. Объясните, как выполняется регулировка высоты иглы относительно носика челнока 9. Объясните, почему челнок в машинах челночного переплетения совершает холостой ход? 10. Вспомните и напишите, из каких основных частей состоит промышленный стол? 11. По конструктивной схеме прокомментируйте, как происходит закрепление строчки в машине 1022 класса? 12. Изложите письменно, что такое позднее продвижение рейки. 13. Покажите каков порядок смазки сопряжений механизмов в машине 1022 класса? 14. Сравните узел лапки конструкции в швейных машинах 22,1022, 10022М классах. 15. Выделителем выделите на схеме машины 1022 класса узел горизонтальных перемещений рейки.: 	15 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
35	(2 семестр) Швейная машина 97 кл.	2	2

		Технические характеристики. Механизм иглы. Устройство, работа и регулировка Смазка механизма.		
	36	МДТ: Узел вертикальных перемещений ткани Узел вертикальных перемещений рейки. Устройство, работа и регулировка Механизма Двигателя Ткани	2	2
	37	МДТ: Узел горизонтальных перемещений ткани Узел горизонтальных перемещений рейки. Устройство, работа и регулировка Механизма Двигателя Ткани	2	2
	38	Узел изменения направления движения ткани Устройство, работа, регулировки узла	2	2
	39	Механизм нитепритягивателя Устройство, работа и регулировка механизма нитепритягивателя	2	2
	40	Механизм челнока Устройство, работа и регулировка механизма челнока	2	2
	41	Узел лапки 97 кл. Устройство, работа, регулировки узла лапки Изменения направления движения ткани.	2	2
	42	Практическое занятие Организация и технология ремонта швейной машины 97 кл.	2	2
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 5. Темы внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Вспомнить и написать, какое назначение швейной машины 97 класса и в чем ее отличие от машины 1022 кл. 2. Проанализировать взаимодействие деталей механизма двигателя ткани в швейной машине 97 класса. 3. Найти в рисунке швейной машины 97 класса механизм нитепритягивателя и объясните принцип его работы. 4. Прочитать самостоятельно принцип работы узла изменения направления движения ткани 5. Сделать сравнительный анализ характеристик машин изготовленных на базе 97 класса.	5 1 1 1 1 1	
Тема 6.		Содержание	14	
Швейные машины с отклоняющимися иглами	43	Швейная машина 252 кл. Механизм игл. Техническая характеристика. класса. Устройство работа, регулировка, смазка механизма игл. Схемы игл.	2	2
	44	Механизм челноков 252 кл Устройства работа, регулировка, смазка механизмов челноков	2	2
	45	Механизм челноков и отводок 252 кл	2	2

		Устройства работа, регулировка, смазка механизмов челноков и отводок.		
	46	МДТ: Узел вертикальных перемещений рейки Узел лапки Устройства работа, регулировка, смазка механизма двигателя ткани-узла вертикальных и перемещений рейки.	2	2
	47	МДТ: Узел горизонтальных перемещений рейки Устройства работа, регулировка, смазка механизма двигателя ткани, узла горизонтальных перемещений рейки.	2	2
	48	Швейные машины на базе 252 класса Швейные машины 562, 597, 852 класса	2	2
	49	Практическое занятие Организация и технология ремонта швейной машины 252 класса	2	2
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1.5. Темы внеаудиторной самостоятельной работы:	7	
		1. Прочитать самостоятельно назначение швейной машины 252 класса?	1	
		2. На рисунке выделить места смазки машины 252 класса.	1	
		3. Перечислить регулировки механизма двигателя ткани швейной машины 252 класса.	1	
		4. Объяснить причины посадки ткани.	1	
		5. Изложить в форме текста взаимодействие деталей механизма иглы.	1	
		6. Выявить по кинематической схеме, чем отличается швейная машина 252 класса от машины 262 класса.	1	
		7. Прочитать самостоятельно, какие машины изготовлены, на базе маши 252 и 262 класса?	1	
Тема 7. Швейные машины однониточного цепного стежка		Содержание	10	
	50	Цепной стежок Процесс образования цепного стежка	2	2
	51	Швейная машина 28 кл. Техническая характеристика и основные конструктивные особенности устройства и обслуживания узлов машины.	2	2
	52	МДТ Узел вертикальных и горизонтальных перемещений ткани Устройства работа, регулировка узлов	2	2
	53	Швейные машины на базе 28 класса. Сравнительный анализ назначения и конструкции швейных машин 222 Кл. ПМЗ и 2222 ОЗЛМ, 28 кл.	2	2
	54	Практическое занятие Прямострочные машины однониточного цепного стежка	2	2

		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1.5. Темы внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Прокомментировать по рисунку процесс образования челночного стежка. 2. Изложить устно, основные конструктивные особенности швейной машины 28 класса. 3. Приведите перечень изделий изготовленных на швейной машине 28 класса. 4. Вспомнить и написать все регулировки в швейной машине 28 класса.	4 1 1 1 1	
Тема 8. Швейные машины для выполнения зигзагообразных строчек	Содержание		12	
	55	Швейная машина 26 кл. Техническая характеристика. Процесс образования зигзагообразной строчки	2	2
	56	Механизм иглы Устройства работа, регулировка, механизма иглы	2	2
	57	Механизм челнока Устройства работа, регулировка, механизма челнока	2	2
	58	МДТ Узел вертикальных движений иглы Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани и узла лапки	2	2
	59	МДТ Узел горизонтальных движений иглы Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани и узла лапки	2	2
	60	Практическое занятие Организация и технология ремонта швейной машины 26 класса	2	3
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1.8. Темы внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Назвать основные регулировки механизме иглы. 2. Изложить в форме текста работу двигателя ткани швейной машины 26 класса. 3. Сделать рисунок зигзагообразной строчки максимального размера, на которую способна машина 26 класса. 4. Прочитать самостоятельно процесс образования зигзагообразной строчки. 5. Задания для аудиторной самостоятельной работы: 6. Выделить выделителем на рисунке машины 26 класса механизм иглы.	6 1 1 1 1 1 1	
Тема 9. Стачивающее-обметочные машины	Содержание		36	
	61	Швейная машина 51 класса Механизм иглы Устройства работа, регулировка механизма иглы.	2	2
	62	Механизм петлителей Устройства работа, регулировка механизма петлителей	2	2
	63	МДТ: Узел вертикальных и горизонтальных перемещений передней рейки Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани – узла передней рейки.	2	2
	64	Механизм ножей 51 кл. Устройства работа, регулировка механизма ножей.	2	2

65	Узел лапки. Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани – узла лапки.	2	2
66	Швейная машина 408 кл. Техническая характеристика. Процесс образования пятиниточной цепной строчки Работа со схемой.	2	2
67	Механизм иглы Устройства работа, регулировка механизма иглы. Работа со схемой.	2	2
68	Механизм левого петлителей 408 кл. Устройства работа, регулировка узла левого и стачивающего петлителя. Работа со схемой.	2	2
69	Механизм правого петлителей 408 кл. Устройства работа, регулировка узла правого петлителя	2	2
70	МДТ Механизм двигателя ткани 408 кл. Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани - узлов вертикальных перемещений рейки	2	2
71	МДТ Механизм двигателя ткани 408 кл. Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани - узлов горизонтальных перемещений рейки	2	2
72	Узел лапки 408 кл. Устройства работа, регулировка, механизма двигателя ткани и узла лапки	2	2
73	Механизм ножей 408 кл. Устройства работа, регулировка, механизма ножей	2	2
74	Швейная машина 10Б кл. Механизм иглы 10 Б Техническая характеристика машины 10 - Б класса Устройства работа, регулировка, механизма иглы	2	2
75	Механизм петлителя: перемещения петлителя поперек строчки Устройство перемещения петлителя поперек строчки работа, регулировка, механизма петлителя.	2	2
76	Механизм петлителя: перемещения петлителя вдоль линии строчки Устройство перемещения петлителя вдоль линии строчки работа, регулировка, механизма петлителя.	2	2
77	МДТ Механизм двигателя ткани 10 Б Узел ведущего и нажимного диска Устройства работа, регулировка узла ведущего диска	2	2
78	Практическое занятие Стачивающее - обметочные машины.	2	

	<p>Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1.5.</p> <p>Темы внеаудиторной самостоятельной работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прочитать самостоятельно процесс образования трех ниточной цепной строчки. 1 2. Назвать основное отличие в процессе образования двух и трех ниточной цепной строчки. 1 3. составить список деталей, которые входят в механизме иглы. 1 4. Объяснить устно в каких случаях применяют ширитель. 1 5. Прокомментировать, с чем связано применение второй рейки в швейной машине 51 класса. 1 6. Изложить письменно название валов и количество эксцентриков в швейной машине 51 класса. 1 7. Выявить причины обрыва нитки правого петлителя. 1 8. Устно перечислить ткани, которые обладают большой сыпучестью. 1 9. Сделать сравнительный анализ конструкции узла лапки машины 51 класса с ранее изученными машинами. 1 10. Объяснить, почему поводки в швейных машинах крепятся стягивающими винтами. 1 11. Составить список названия всех узлов и механизмов в ранее изученных машинах. 1 12. Назвать количество Коромыслов в швейной машине 51 класса, и на каких валах они крепятся. 1 13. Изложить письменно шесть регулировок узла лапки швейной машины 51 класса. 1 14. Прокомментировать по рисунку заправку ниток в швейной машине 51 класса. 1 15. Прочитать и пересказать работу механизма петлителей швейной машины 51 класса. 1 16. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса механизм иглы. 1 17. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 кл узел горизонтальных перемещений рейки. 1 18. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел вертикальных перемещений рейки. 1 19. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел лапки 1 20. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел горизонтальных перемещений рейки. 1 21. Прочитать самостоятельно назначение и технические характеристики швейной машины 10 –Б класса. 1 22. Разобрать работу узла перемещения петлителя поперек строчки по кинематической схеме 1 23. Изложить письменно работу узла нажимного диска. 1 24. Перечислить детали, которые участвуют в заправке нитки в швейной машине 10-Б. 1 25. Рассказать по кинематической схеме работу узла ведущего диска. 1 	<p>25</p>	
--	--	------------------	--

2 год обучения				
Тема 10. Швейные машины для выполнения строчки с посадкой	Содержание		20	
	1	Швейная машина 302 кл. Назначение, состав и технические характеристики ШМ 302 кл	2	2
	2	Процесс образования строчки с посадкой. Процесс образования строчки с посадкой.	2	2
	3	Механизм иглы. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы.	2	2
	4	Механизм челнока и отводчика. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма челнока и отводчика	2	2
	5	Механизм нижнего двигателя ткани Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нижнего двигателя ткани. Узел вертикальных перемещений рейки	2	2
	6	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нижнего двигателя ткани. Узел горизонтальных перемещений рейки.	2	2
	7	Механизм верхнего двигателя ткани Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма верхнего двигателя ткани. Узел горизонтальных перемещений и лапки	2	2
	8	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла вертикальных перемещений рейки	2	2
	9	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла регулятора длинны стежка и посадки	2	2
	Практическое занятие			2
1	Швейная машина 202 кл. Назначение, состав и технические характеристики ШМ 202 кл. Конструктивные отличия ШМ 202 кл от ШМ 302 кл			
Тема 11. Швейные машины потайного стежка	Содержание		18	
	1	Швейная машина 85 кл. Процесс образования однониточного цепного потайного стежка. Процесс образования однониточного цепного потайного стежка. Назначение, состав и технические характеристики ШМ 85 кл.	2	2

	2	Механизм иглы Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы	2	2
	3	Механизм петлителя Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма петлителя	2	2
	4	Механизм двигателя ткани (МДТ) Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма МДТ	2	2
	5	Механизм выдавливателя Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма выдавливателя	2	2
	6	Швейная машина CS761-1. МДТ. Назначение, состав и технические характеристики ШМ CS761-1 кл. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма МДТ	2	2
	7	Механизм выдавливателя Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма выдавливателя	2	2
	8	Интервальный механизм Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки интервального механизма	2	2
	Практическое занятие		2	
1	Швейная машина CS761 Назначение, состав и технические характеристики ШМ CS761 кл. Конструктивные отличия ШМ CS761 кл от ШМ CS761-1 кл			
Тема 12. Узкоспециализированные ШМ	Содержание		16	
	1	Швейная машина 65 кл. Назначение, состав и технические характеристики ШМ 65 кл. Процесс образования стежка.	2	2
	2	Механизмы иглы и нитепритягивателя. Конструкция, назначение деталей и принцип работы механизма иглы Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нитепритягивателя	2	2
	3	Механизм челнока Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки	2	2

		механизма челнока.		
	4	Челночный комплект Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки челночного комплекта	2	2
	5	МДТ. Состав механизма двигателя ткани. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла заднего ролика	2	2
	6	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла переднего ролика	2	2
	7	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки роликовой обгонной муфты	2	2
	8	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла отводки и посадки	2	2
Тема 13. Машины-полуавтоматы для пришивки фурнитуры	Содержание			32
	1	Швейная машина-полуавтомат 27 кл. Процесс пришивки пуговицы. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ.	2	2
	2	Процесс пришивки пуговицы. Процесс пришивки пуговицы с 2-мя и 4-мя отверстиями.	2	
	3	Механизм иглы Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла поступательных движений иглы.	2	2
	4	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла отклонения иглы поперёк платформы.	2	2
	5	МДТ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перемещения пуговицы вдоль платформы	2	2
	6	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки пуговицедержателя	2	2
	7	Механизм автоматического выключателя Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма автоматического выключателя	2	2
	8	Швейная машина-полуавтомат 827 кл. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ.	2	2
	9	Процесс пришивки пуговицы. Процесс пришивки пуговицы с 2-мя и 4-мя отверстиями.	2	

	10	Механизмы иглы и нитеотводчика. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нитеотводчика.	2	2
	11	Механизм автоматического выключателя. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма автоматического выключателя.	2	2
	12	Механизмы обрезки ниток. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма обрезки ниток в конце шитья	2	2
	13	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма обрезки ниток в начале шитья.	2	2
	14	Пуговичный аппарат Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки пуговичного аппарата	2	2
	15	Механизм подъёма пуговичного аппарата Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма подъёма пуговичного аппарата	2	2
	Практическое занятие			2
1	Швейная машина-полуавтомат 95 кл. Процесс пришивки пуговицы. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ. Процесс пришивки форменной пуговицы			
Тема 14. Машины-полуавтоматы для изготовления закрепок	Содержание		16	
	1	Швейная машина-полуавтомат 220 кл. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ.	2	2
	2	Процесс изготовления закрепок. Процесс изготовления малой и большой закрепки.	2	2
	3	Процесс образования стежка. Процесс образования стежка в ШМ 220 кл	2	2
	4	Челночный комплект. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки челночного комплекта	2	2
	5	Механизм челнока.	2	2

		Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма челнока		
	6	МДТ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перемещения поперёк платформы	2	2
	7	Механизм ножей Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма ножей и устройства для отвода и зажима нитки	2	2
	Практическое занятие		2	
	1	Швейная машина-полуавтомат 220М кл. Назначение, состав и технические характеристики ШМ 220М кл. Конструктивные отличия ШМ 220М кл от ШМ 220 кл		
	<i>4 семестр</i>			
Тема 15. Петельные машины полуавтоматы	Содержание		44	
	1	Технические характеристики ШМ 25 кл. ПМЗ. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ.	2	2
	2	Процесс образования стежка. Процесс образования стежка.	2	2
	3	Процесс изготовления петли. Процесс изготовления петли.	2	2
	4	Механизм иглы Состав механизма иглы. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла возвратно-поступательных движений иглы	2	2
	5	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла колебательных движений иглы	2	2
	6	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перехода иглы	2	2
	7	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла изготовления закрепок	2	2
	8	МДТ Состав механизма двигателя ткани. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перемещения ткани.	2	2
	9	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла уменьшения продвижения ткани.	2	2

	10	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла лапки	2	2
	11	Механизм прорубания ткани Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма прорубания ткани.	2	2
	12	Механизм включения и выключения полуавтомата Процесс включения и выключения ШМ. Конструкция системы шкивов.	2	2
	13	Конструкция, назначение деталей, принцип работы механизма включения и выключения полуавтомата	2	2
	14	Основные регулировки механизма включения и выключения полуавтомата		
	15	Механизм обрезки ниток Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла обрезки игольной нитки	2	2
	16	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла обрезки челночной нитки	2	2
	17	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки устройства для ослабления и оттяжки верхней нитки	2	2
	18	Технические характеристики и состав ШМ 62761 кл. Назначение, технические характеристики и состав ШМ 62761 Виды петель, которые производит ШМ 62761	2	2
	19	Процесс изготовления петли. Процесс изготовления петли в ШМ 62761	2	2
	20	Процесс образования стежка Процесс образования цепного стежка в ШМ 62761	2	2
	21	Конструктивные особенности и принцип работы полуавтомата Конструкция механизмов, принцип работы и основные регулировки механизмов полуавтомата.	2	2
	Практическое занятие			2
	1	Конструктивные особенности механизмов и узлов ШМ 62761 РЗ кл. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизмов и узлов		
Тема 16. Современное швейное и вязальное оборудование, организация ремонта и обслуживания	Содержание		16	
	1	Классификация современного швейного оборудования	2	2
	2	Многофункциональные швейные машины	2	2
	3	Оборудование для влажно-тепловой обработки	2	2
	4	Организация ремонта и обслуживания ШМ	2	2

		Организация рабочего места наладчика швейного оборудования. Виды ремонта.		
	5	Средний и капитальный ремонт.	2	2
	6	Вязальные швейные машины. Классификация вязального оборудования.	2	2
	7	Конструктивные особенности вязального оборудования.	2	2
	8	Организация ремонта и обслуживания вязального оборудования.	2	2
Самостоятельная работа Выполнение домашних заданий			159	
Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы:				
<i>К теме 1.3.</i>			5	
1. Вспомните и напишите, как классифицируются швейные машины отечественного производства?			1	
2. Письменно расположите группы швейных машин по их назначению.			1	
3. Вспомните и напишите, как подразделяются машины в зависимости от характера выполняемой строчки?			1	
4. Приведите пример чем отличается болт от винта, какие бывают винты и их назначение?			1	
5. Перечислите из каких деталей состоит кривошипно - шатунный механизм?			1	
6.			1	
<i>К теме 1.4.</i>			15	
1. Изложите, в форме текста своими словами как образуется стежок в машинах с вращающимися челноками?				
<i>К теме 1.5.</i>				
1. Прочитайте самостоятельно и сделайте анализ технических характеристик швейных машин 22 – А класса и 1022 М класса.				
2. Прокомментируйте достоинства и недостатки технические характеристики швейных машин 22 – А класса				
3. Покажите выделителем на рисунках конструктивные отличия швейной машины 1022 кл. от 22 А класса.				
4. Проведите исследование к чему приведет не правильная установка иглы в игловодитель?				
5. Проанализируйте связи, которые на Ваш взгляд являются одинаковыми в определении неисправностей и последующих регулировок в механизме двигателя ткани швейных машин 22кл и 1022 кл.				
6. Выполните типовое задание по устройству механизма челнока в машине 1022 М класса.				
7. Выполните типовое задание по устройству челночного комплекта и регулировку натяжения челночной нитки.				
8. Объясните, как выполняется регулировка высоты иглы относительно носика челнока				
9. Объясните, почему челнок в машинах челночного переплетения совершает холостой ход?				
10. Вспомните и напишите, из каких основных частей состоит промышленный стол?				
11. По конструктивной схеме прокомментируйте, как происходит закрепление строчки в машине 1022 класса?				
12. Изложите письменно, что такое позднее продвижение рейки.				
13. Покажите каков порядок смазки сопряжений механизмов в машине 1022 класса?				
14. Сравните узел лапки конструкцию в швейных машинах 22,1022, 10022М классах.				
15. Выделителем выделите на схеме машины 1022 класса узел горизонтальных перемещений рейки.				
16. Опишите взаимодействие деталей узла вертикальных перемещений рейки в швейной машине 1022 класс.				
17. Объясните, когда производят регулировку давления лапки на ткань?				

<ol style="list-style-type: none"> 18. К чему приводит недостаточное натяжение верхней нитки? регулировка натяжения игольной нитки. 19. Перечислите регулировки узла лаки. 20. Расскажите конструкцию иглы назначение короткого и длинного желобка? 21. Выделите выделителем на рисунке машины механизм иглы 22 кл 22. Выделите выделителем на рисунке машины узел горизонтальных перемещений рейки машины 22 М класса 23. выделите выделителем на рисунке машины узел вертикальных перемещений рейки машины 22 класса 24. Выделите цветным выделителем на рисунке машины узел лапки машины 22 класса 25. Выделите цветным выделителем на рисунке машины узел горизонтальных перемещений рейки машины 1022 кл 26. Выделите цветным выделителем на рисунке машины узел вертикальных перемещений рейки машины 1022 класса 27. Выделите цветным выделителем на рисунке машины узел лапки машины 1022 класса. 28. Вспомнить и написать, какое назначение швейной машины 97 класса и в чем ее отличие от машины 1022 кл. 29. Проанализировать взаимодействие деталей механизма двигателя ткани в швейной машине 97 класса. 30. Найти в рисунке швейной машины 97 класса механизм нитепритягивателя и объясните принцип его работы. 31. Прочитать самостоятельно принцип работы узла изменения направления движения ткани 32. Сделать сравнительный анализ характеристик машин изготовленных на базе 97 класса. 33. Выделить выделителем на рисунке машины механизм иглы 97 класса. 34. Выделить выделителем на рисунке машины 97 узел горизонтальных перемещений рейки 35. Выделить выделителем на рисунке машины 97 класса узел вертикальных перемещений рейки 36. Выделить выделителем на рисунке машины 97 класса <p><i>К теме 1.6.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прочитать самостоятельно назначение швейной машины 252 класса? 2. На рисунке выделить места смазки машины 252 класса. 3. Перечислить регулировки механизма двигателя ткани швейной машины 252 класса. 4. Объяснить причины посадки ткани. 5. Изложить в форме текста взаимодействие деталей механизма иглы. 6. Выявить по кинематической схеме, чем отличается швейная машина 252 класса от машины 262 класса. 7. Прочитать самостоятельно, какие машины изготовлены, на базе маши 252 и 262 класса? 8. Объяснить назначение передней и задней рейки в швейной машине 252 класса? 9. Задания для аудиторной самостоятельной работы: 10. Выделить выделителем на рисунке машины 252 класса механизм иглы. 11. Выделить выделителем на рисунке машины 252 класса механизм двигателя ткани. 12. Выделить выделителем на рисунке машины 252 класса узел лапки 13. Выделить выделителем на рисунке машины 252 класса механизм. челнока. <p><i>К теме 1.7.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прокомментировать по рисунку процесс образования челночного стежка. 2. Изложить устно, основные конструктивные особенности швейной машины 28 класса. 	6	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Прокомментировать по рисунку процесс образования челночного стежка. 2. Изложить устно, основные конструктивные особенности швейной машины 28 класса. 	3	

<ol style="list-style-type: none"> 3. Приведите перечень изделий изготовленных на швейной машине 28 класса. 4. Вспомнить и написать все регулировки в швейной машине 28 класса. 5. Задания для аудиторной самостоятельной работы: 6. Выделить выделителем на рисунке машины 28 класса механизм иглы. 7. Выделить выделителем на рисунке машины 28 класса механизм двигателя ткани. 8. Выделить выделителем на рисунке машины 28 класса узел лапки 9. Выделить выделителем на рисунке машины 28 класса механизм петлителя 		
<p><i>К теме 1.8.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Назвать основные регулировки механизме иглы. 2. Изложить в форме текста работу двигателя ткани швейной машины 26 класса. 3. Сделать рисунок зигзагообразной строчки максимального размера, на которую способна машина 26 класса. 4. Прочитать самостоятельно процесс образования зигзагообразной строчки. 5. Задания для аудиторной самостоятельной работы: 6. Выделить выделителем на рисунке машины 26 класса механизм иглы. 7. Выделить выделителем на рисунке машины 26 класса механизм двигателя ткани. 8. Выделить выделителем на рисунке машины 26 класса узел лапки. 	4	
<p><i>К теме 1.9.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прочитать самостоятельно процесс образования трех ниточной цепной строчки. 2. Назвать основное отличие в процессе образования двух и трех ниточной цепной строчки. 3. составить список деталей, которые входят в механизме иглы. 4. Объяснить устно в каких случаях применяют ширитель. 5. Прокомментировать, с чем связано применение второй рейки в швейной машине 51 класса. 6. Изложить письменно название валов и количество эксцентриков в швейной машине 51 класса. 7. Выявить причины обрыва нитки правого петлителя. 8. Устно перечислить ткани, которые обладают большой сыпучестью. 9. Сделать сравнительный анализ конструкции узла лапки машины 51 класса с ранее изученными машинами. 10. Объяснить, почему поводки в швейных машинах крепятся стягивающими винтами. 11. Составить список названия всех узлов и механизмов в ранее изученных машинах. 12. Назвать количество Коромыслов в швейной машине 51 класса, и на каких валах они крепятся. 13. Изложить письменно шесть регулировок узла лапки швейной машины 51 класса. 14. Прокомментировать по рисунку заправку ниток в швейной машине 51 класса. 15. Прочитать и пересказать работу механизма петлителей швейной машины 51 класса. 16. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса механизм иглы. 17. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 кл узел горизонтальных перемещений рейки. 18. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел вертикальных перемещений реки. 19. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел лапки 20. Выделить выделителем на рисунке швейной машины 51 класса узел горизонтальных перемещений рейки. 	17	

21.	Прочитать самостоятельно назначение и технические характеристики швейной машины 10 –Б класса.		
22.	Разобрать работу узла перемещения петлителя поперек строчки по кинематической схеме		
23.	Изложить письменно работу узла нажимного диска.		
24.	Перечислить детали, которые участвуют в заправке нитки в швейной машине 10-Б.		
25.	Рассказать по кинематической схеме работу узла ведущего диска.		
26.	Выделить выделителем на рисунке швейной машины 10 Б механизм иглы.		
27.	Выделить выделителем на рисунке швейной машины 10 -Б узел перемещения петлителя вдоль линии строчки		
28.	Выделить выделителем на рисунке швейной машины 10 -Б узел нажимного диска.		
29.	Выделить выделителем на рисунке швейной машины 10 -Б узел перемещения петлителя поперек строчки.		
30.	Перечислить качественные показатели ниток.		
	<i>К теме 10.</i>		
	• Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы,	9	
	• Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока,	1	
	• Найдите на схеме местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 302 кл,	1	
	• Найдите соответствующие рисунку ШМ 302 кл. детали на кинематической схеме.	1	
	• Нарисуйте кинематическую схему механизма (узла) ШМ 302 кл,	1	
	• Опишите конструкцию и (или) принцип работы механизма (узла) ШМ 302 кл по рисунку (кинематической схеме).	1	
	• Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 302 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы),	1	
	• Найдите и ознакомьтесь с материалом при работе со справочной и технической документацией при изучении нового учебного материала к практическим занятиям,	1	
	• Подготовьте развёрнутые ответы по заданным вопросам,	1	
	<i>К теме 11.</i>		
	• Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы,	9	
	• Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока,	1	
	• Найдите на схеме местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 85 кл,	1	
	• Найдите соответствующие рисунку ШМ 85 кл детали на кинематической схеме.	1	
	• Нарисуйте кинематическую схему механизма (узла) ШМ 85 кл,	1	
	• Опишите конструкцию и (или) принцип работы механизма (узла) ШМ 85 кл по рисунку (кинематической схеме).	1	
	• Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 85 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы),	1	
	• Найдите и ознакомьтесь с материалом при работе со справочной и технической документацией при изучении нового учебного материала к практическим занятиям,	1	
	• Подготовьте развёрнутые ответы по заданным вопросам,	1	
	<i>К теме 12.</i>		

<ul style="list-style-type: none"> Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы, 	8	
<ul style="list-style-type: none"> Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите на схеме местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 65 кл, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите соответствующие рисунку ШМ 65 кл детали на кинематической схеме. 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Нарисуйте кинематическую схему механизма (узла) ШМ 65 кл, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Опишите конструкцию и (или) принцип работы механизма (узла) ШМ 65 кл по рисунку (кинематической схеме). 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 65 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы), 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Подготовьте развёрнутые ответы по заданным вопросам, 	1	
<i>К теме 13.</i>	1	
<ul style="list-style-type: none"> Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы, 	16	
<ul style="list-style-type: none"> Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока, 	2	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите на схеме изучаемого образца швейного оборудования местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 27кл, ШМ 827 кл и ШМ 95 кл. 	2	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите соответствующие рисунку образца ШМ 27кл, ШМ 827 кл и ШМ 95 кл детали на кинематической схеме. 	3	
<ul style="list-style-type: none"> Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 27кл, ШМ 827 кл и ШМ 95 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы), 	3	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите и ознакомьтесь с материалом при работе со справочной и технической документацией при изучении нового учебного материала к практическим занятиям, 	3	
<i>К теме 14.</i>	3	
<ul style="list-style-type: none"> Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы, 	9	
<ul style="list-style-type: none"> Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите на схеме местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 220 кл, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите соответствующие рисунку ШМ 220 кл детали на кинематической схеме. 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Нарисуйте кинематическую схему механизма (узла) ШМ 220 кл, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Опишите конструкцию и (или) принцип работы механизма (узла) ШМ 220 кл по рисунку (кинематической схеме). 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 220 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы), 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Найдите и ознакомьтесь с материалом при работе со справочной и технической документацией при изучении нового учебного материала к практическим занятиям, 	1	
<ul style="list-style-type: none"> Подготовьте развёрнутые ответы по заданным вопросам, 	1	
<i>К теме 15.</i>	1	
<ul style="list-style-type: none"> Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы, 	24	

<ul style="list-style-type: none"> • Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока, 2 • Найдите на схеме изучаемого образца швейного оборудования местоположение и взаимосвязь отдельных деталей механизмов и узлов ШМ 25 кл и 62761 кл, 2 • Найдите соответствующие рисунку образца ШМ 25 кл и 62761 кл детали на кинематической схеме. 3 • Нарисуйте кинематическую схему механизма (узла) ШМ 25 кл и 62761 кл, 4 • Опишите конструкцию и (или) принцип работы механизма (узла) ШМ 25 кл и 62761 кл по рисунку (кинематической схеме). 4 • Отметьте на рисунке (кинематической схеме) ШМ 25 кл и 62761 кл цветным маркером детали (взаимосвязи, узлы), 3 • Подготовьте развёрнутые ответы по заданным вопросам, 4 • Подготовьте материал и оформите письменную экзаменационную работу по заданной теме задания выпускной контрольной работы, 3 <p><i>К теме 16.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Повторите учебный материал урока с целью закрепления полученных знаний по конспекту урока, учебникам и другой технической и справочной литературы, 1 • Дополните конспект урока новым учебным материалом, найденным в учебниках и другой технической и справочной литературе, а также в интернете согласно теме урока, 2 • подготовьте материал к письменной экзаменационной работе по заданной теме задания выпускной контрольной работы, 3 		
<p>Учебная практика</p>	<p>1068</p>	
<p>Трудовые действия:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Отработка определения конструктивных особенностей деталей применяемых в швейном оборудовании • Определение местоположения, конструктивных особенностей, видов крепления и взаимосвязей отдельных деталей механизмов и узлов образца швейного оборудования. • Отработка умений в определении принципа работы отдельных узлов и механизмов различных образцов швейного оборудования. • Самостоятельное изучение конструкции новых видов и образцов швейного оборудования по имеющемуся материалу технической и справочной литературы, а также из интернета: <ul style="list-style-type: none"> ○ Универсальные стачивающие машины - <p>22А кл ПМЗ 1022 кл ОЗЛМ 1022М кл ОЗЛМ 97 кл ОЗЛМ</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Машины с отклоняющимися иглами – <p>252 кл ПМЗ 262 кл ПМЗ</p>		

<p>862 кл ПМЗ 1826 кл ПМЗ ○ Машины однониточного цепного стежка – 28 кл ПМЗ 222 кл ПМЗ 2222 кл ПМЗ ○ Машины для выполнения зигзагообразной строчки – 26 кл ПМЗ ○ Стачивающе-обмёточные машины – 51 кл ПМЗ 408 кл ПЗШО 10Б кл ПЗШО ○ Машины, создающие посадку ткани – 202 кл ПМЗ 302 кл ПМЗ ○ Машины для выполнения потайного стежка – 85 кл ПМЗ CS-761, CS-761-1 ○ Узкоспециализированные швейные машины – 65 кл ПМЗ ○ Машины-полуавтоматы для пришивки фурнитуры (пуговичные полуавтоматы) – 27 кл ПМЗ 827 кл ПМЗ 95 кл ПМЗ ○ Машины-полуавтоматы для изготовления закрепок – 220 кл ПМЗ, 220М кл ПМЗ ○ Петельные машины-полуавтоматы – 25 кл ПМЗ 62761 P2 фирмы «Минерва», 62761 P3 фирмы «Минерва»</p>		
<p>Производственная практика</p>	<p>300</p>	
<p>Трудовые действия:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Определение местоположения, конструктивных особенностей, видов крепления и взаимосвязей отдельных деталей механизмов и узлов образца швейного оборудования применяемого на предприятии • Производство дефектации и ремонта швейного оборудования, применяемого на предприятии. 		

2. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебного кабинета, слесарных и учебных мастерских.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия (планшеты по технологии машиностроения).

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских:

1. Слесарной:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: настольно-сверлильные, заточные и др.;
- набор слесарных инструментов;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- заготовки для выполнения слесарных работ.
- наборы инструментов;
- заготовки.

2. Слесарно-сборочная по ремонту оборудования:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- учебное швейное оборудование
- ЗиП к швейным машинам
- техническая и справочная литература по швейному оборудованию
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- набор слесарных инструментов.

3.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

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

Дополнительные источники:

1. Учебники и учебные пособия:

- 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., «Легпромбытгиздат», 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

3. 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

Занятия теоретического цикла проводятся в учебном кабинете. Учебная практика проводится в мастерской рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля.

Освоение программы модуля базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин и адаптационных дисциплин АОППО.

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля «Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин» является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастер производственного обучения: Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность (профиль) которого, как правило, соответствует области профессиональной деятельности, осваиваемой обучающимися

Дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата) - профессиональная переподготовка, направленность (профиль) которой соответствует области профессиональной деятельности, осваиваемой обучающимися

При отсутствии педагогического образования - дополнительное профессиональное педагогическое образование в области профессионального обучения; дополнительная профессиональная программа может быть освоена после трудоустройства

Для преподавания по основным программам профессионального образования обязательно обучение по ДПП - программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже одного раза в три года

Педагогические работники обязаны проходить в установленном законодательством Российской Федерации порядке обучение и проверку знаний и навыков в области охраны труда

Рекомендуется обучение по дополнительным профессиональным программам по профилю педагогической деятельности не реже одного раза в три года.

Обязателен опыт работы в области профессиональной деятельности, осваиваемой обучающимися.

Отсутствие ограничений на занятие педагогической деятельностью, установленных законодательством Российской Федерации

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации

Прохождение в установленном законодательством Российской Федерации порядке аттестации на соответствие занимаемой должности

Мастер производственного обучения должен иметь уровень (подуровень) квалификации по профессии рабочего выше, чем предусмотренный для выпускников образовательной программы.

Преподаватель: среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность (профиль) которого, как правило, соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю)

Дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата) - профессиональная переподготовка, направленность (профиль) которой соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю)

При отсутствии педагогического образования - дополнительное профессиональное образование в области профессионального образования и(или) профессионального обучения; дополнительная профессиональная программа может быть освоена после трудоустройства

Для преподавания дисциплин (модулей) профессионального учебного цикла программ среднего профессионального образования обязательно обучение по дополнительным профессиональным программам - программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже одного раза в три года

Педагогические работники обязаны проходить в установленном законодательством Российской Федерации порядке обучение и проверку знаний и навыков в области охраны труда

Рекомендуется обучение по дополнительным профессиональным программам по профилю педагогической деятельности не реже одного раза в три года.

Опыт работы в области профессиональной деятельности, осваиваемой обучающимися и(или) соответствующей преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю) обязателен для преподавания по профессиональному учебному циклу программ среднего профессионального образования и при несоответствии направленности (профиля) образования преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю).

Отсутствие ограничений на занятие педагогической деятельностью, установленных законодательством Российской Федерации*(6)

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации*(7)

Прохождение в установленном законодательством Российской Федерации порядке аттестации на соответствие занимаемой должности*(8)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

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: устного и письменного опроса; письменное тестирование; внеаудиторная самостоятельная работа; ответы на контрольные вопросы; проверка ведения тетрадей; Промежуточный контроль в форме: контрольной работы (практического задания). Дифференцированный зачёт и экзамен
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	Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности, контроль качества выполненных работ	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
средней сложности		
ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; выполнение смазочных работ; контроль качества выполненных работ	