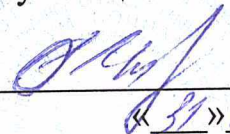


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»

Утверждаю
директор государственного профессионального
образовательного учреждения Тульской области
«Тульский техникум социальных технологий»


А.Н. Чулков
«31» августа 2023 года

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ.01. РАЗБОРКА, РЕМОНТ, СБОРКА И ИСПЫТАНИЕ
УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ ОБОРУДОВАНИЯ,
АГРЕГАТОВ МАШИН**

основной программы профессионального обучения
(адаптированной основной программы профессионального обучения – программы
профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих)
по профессии
18559. Слесарь-ремонтник

Рассмотрена
на заседании педагогического совета
протокол № 5 от «31» 08 2023
года

Тула 2023 год

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин** основной программы профессионального обучения (адаптированной основной программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих) по профессии 18559. Слесарь-ремонтник разработана на основе Профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. №1164н и Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 151903.02 Слесарь, квалификации слесарь-ремонтник (ремонт швейного оборудования) утверждённого приказом Минобрнауки России от 02.08.2013 № 817 (ред. от 09.04.2015) зарегистрированного в Минюсте России 20.08.2013 № 29709.

Организация-разработчик:

Государственное профессиональное образовательное учреждение Тульской области «Тульский техникум социальных технологий».

Разработчики:

Третьяков И.С., старший мастер.

Рабочая программа рассмотрена и рекомендована на заседании предметной (цикловой) комиссии дисциплин профессионального цикла АОППО 18559. Слесарь-ремонтник.

Протокол заседания П(Ц)К № 1 от «31» 08 2023 года

Председатель П(Ц)К  /Панкова О.В./

СОДЕРЖАНИЕ

- 1 АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МОДУЛЯ ПМ.01.
Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов
оборудования, агрегатов машин
- 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МОДУЛЯ ПМ.01.
Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов
оборудования, агрегатов машин
- 3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.01.
Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов
оборудования, агрегатов машин
- 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ) ПМ.01.
Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов
оборудования, агрегатов машин

1. АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01.Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин основной программы профессионального обучения (адаптированной основной программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих) по профессии 18559. Слесарь-ремонтник разработана на основе Профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. №1164н и Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 151903.02 Слесарь, квалификации слесарь-ремонтник (ремонт швейного оборудования) утверждённого приказом Минобрнауки России от 02.08.2013 № 817 (ред. от 09.04.2015) зарегистрированного в Минюсте России 20.08.2013 № 29709.

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

1.3. Цели и планируемые результаты освоения учебной дисциплины:

Обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

– подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места

– анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм)

– диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности

– регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности

– выполнение смазочных работ

– контроль качества выполненных работ

уметь:

– поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании

– читать техническую документацию общего и специализированного назначения

– выбирать слесарный инструмент и приспособления

– производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов

– производить крепежные работы

– производить регулировочные работы

– производить смазочные работы

– отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности

- производить визуальный контроль изношенности механизмов
- контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности
- производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности с соблюдением требований охраны труда

знать:

- требования к планировке и оснащению рабочего места
- правила чтения чертежей деталей
- назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов
- устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин
- основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин
- технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности
- технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ
- технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ
- технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ
- методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности
- способы выполнения крепежных работ
- способы выполнения регулировочных работ
- способы выполнения смазочных работ
- методы и способы контроля качества выполненной работы
- требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности

1.4. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – **1927 часов**, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **473 часов**, включая:
 обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **358 часов**;
 самостоятельной работы обучающегося – **115 часов**;
 учебной и производственной практики – **1454 часов**.

РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности - профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов, а также техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности, в том числе профессиональными и общими компетенциями:

ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов
ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.
ПК 1.3. Профилактическое обслуживание простых механизмов
ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности
ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности
ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
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.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин

2.1 Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	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	3	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 оборудования различного назначения	1927	358	23	115	1104	350

2.2 Тематический план и содержание обучения по профессиональному модулю ПМ. 01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин

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 оборудования различного назначения			
Тема 1. Введение		5	
1	Введение	2	1
	История изобретения швейных машин. Основные органы швейной машины Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 1 Тема внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Пересказать историю изобретения швейных машин 2. Назовите основные органы швейной машины? 3. Что входит в состав швейной машины?	3	
Тема 2. Основные понятия о	Содержание	5	
1	Классификация швейного оборудования Классификация швейного оборудования по назначению, по выполняемой строчке,	2	2

машинах и механизмах	по конструкции, по типу заводской классификации		
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 2	3	
	Тема внеаудиторной самостоятельной работы:		
	1. Как классифицируется швейное оборудование отечественного производства? 2. Как классифицируется ШО по назначению? 3. Как классифицируется ШО по выполняемой строчке?	1 1 1	
		16	
Тема 3. Детали швейных машин	Содержание		
1	Детали швейных машин Детали для преобразования движений. Классификация деталей по характеру работы. Основные детали швейной машины: эксцентрики, коромысла, соединительные звенья	2	2
2	Детали для преобразования движений Кривошип, шатун, эксцентрик, рычаги, барабаны, валы, оси.	2	2
3	Неразъемные и разъемные соединения деталей швейных машин Соединение деталей сваркой, клепкой, винтами, болтами, шпонками. Детали для передачи вращательного движения	2	2
4	Винты и их назначение Назначение упорных, установочных, прижимных, стягивающих, регулировочных винтов	2	2
	Практические занятия	2	
	Соединение разъемных частей швейных машин	2	
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 3	6	
	Темы внеаудиторной самостоятельной работы:		
	1. Назовите основные детали швейной машины	1	
	2. Какие существуют детали для преобразования различных движений	1	
	3. Какие соединения можно отнести к разъемным и неразъемным?	1	
	4. Приведите пример чем отличается болт от винта, какие бывают винты и их назначение	1	
	5. Назовите виды винтов, применяемые в ШО	1	
	6. Как различить упорный винт от установочного?	1	

Тема 4. Челночный стежок	Содержание		9
	1	Челночный стежок Понятие строчки, стежка, длины стежка, частоты строчки. Свойство челночного стежка	2
	2	Челночный стежок и процесс его образования Процесс образования двухниточного челночного стежка	2
Тема 5. Организация и технология ремонта прачувальных машин швейных машин (22-А кл. ПМЗ; 1022 кл. ОЗЛМ, 1022-М кл. ОЗЛМ; 97 кл. ОЗЛМ, 597 кл. ОЗЛМ; Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar, Jack JK-	3	Классификация машинных игл Назначение и конструкция швейных игл	2
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 4		3
	Тема внеаудиторной самостоятельной работы:		1
	1. Изложите, в форме текста, своими словами, как образуется стежок в машинах с вращающимися челноками?		1
	2. Расскажите процесс образования двухниточного челночного стежка.		1
	3. Как классифицируются иглы?		1
	Содержание		123
	1	Швейная машина 22-А кл. ПМЗ Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 22-А кл. ПМЗ	2
	2	Механизм иглы ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка механизма иглы ШМ 22-А кл. ПМЗ	2
	3	Узел лапки ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка узла лапки ШМ 22-А кл. ПМЗ	2
4	Механизм нитепротягивателя ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка механизма нитепротягивателя ШМ 22-А кл. ПМЗ	2	
5	Механизм челнока ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка механизма челнока ШМ 22-А кл. ПМЗ	2	
6	Организация и технология ремонта механизма челнока ШМ 22-А кл. ПМЗ Организация и технология ремонта механизма челнока ШМ 22-А кл. ПМЗ. Смазка ШМ 22-А кл. ПМЗ	4	
7	МДТ: узел вертикальных перемещений ткани ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла вертикальных перемещений ткани ШМ	4	

А4, Brother 30s)		22-А кл. ПМЗ		
8	МДТ: узел горизонтальных перемещений ткани ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла горизонтальных перемещений ткани ШМ 22-А кл. ПМЗ	4	4	2
9	Организация и технология ремонта МДТ ШМ 22-А кл. ПМЗ Организация и технология ремонта МДТ ШМ 22-А кл. ПМЗ, смазка МДТ ШМ 22-А кл. ПМЗ	4	4	2
10	Регулятор длины стежка ШМ 22-А кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка регулятора длины стежка ШМ 22-А кл. ПМЗ	2	2	2
Практические занятия		2	2	
Организация и технология ремонта ШМ 22-А кл. ПМЗ				
11	Швейная машина 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы ШМ 1022 кл. ОЗЛМ Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 1022 кл. ОЗЛМ	4	4	2
12	Механизм челнока ШМ 1022 кл. ОЗЛМ Устройство, работа, регулировка и смазка механизма челнока ШМ 1022 кл. ОЗЛМ. Устройство челночного комплекта ШМ 1022 кл. ОЗЛМ	4	4	2
13	МДТ: узел вертикальных перемещений ткани ШМ 1022 кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла вертикальных перемещений ткани ШМ 1022 кл. ОЗЛМ	4	4	2
14	МДТ: узел горизонтальных перемещений ткани ШМ 1022 кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла горизонтальных перемещений ткани ШМ 1022 кл. ОЗЛМ	4	4	2
15	Регулятор длины стежка ШМ 1022 кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка регулятора длины стежка ШМ 1022 кл. ОЗЛМ	4	4	2
Практические занятия		2	2	
Организация и технология ремонта ШМ 1022 кл. ОЗЛМ				
16	Швейная машина 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм иглы ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 22-А кл. ПМЗ, конструктивные особенности ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ. Устройство, работа и регулировка механизма иглы ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	4	2

17	Механизм нитепритягивателя ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа, регулировка и смазка механизма нитепритягивателя ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	2
18	Механизм челнока ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа, регулировка и смазка механизма челнока ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	2
19	МДТ: узел вертикальных перемещений ткани ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла вертикальных перемещений ткани ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	2
20	МДТ: узел горизонтальных перемещений ткани ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла горизонтальных перемещений ткани ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	2
21	МДТ: узел лапки ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа, регулировка и смазка узла лапки ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	4	2
22	МДТ: узел длины стежка и обратного хода ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка МДТ: узла длины стежка и обратного хода ШМ 1022-М кл. ОЗЛМ	5	2
Практические занятия		1	
Организация и технология ремонта в швейных машинах общего назначения 22-А кл. ПМЗ, 1022 кл. ОЗЛМ и 1022-М кл. ОЗЛМ		1	
1.			
23	Швейная машина 97 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы ШМ 97 кл. ОЗЛМ Назначение, технические характеристики и состав ШМ 97 кл. ОЗЛМ. Устройство, работа, регулировка и смазка механизма иглы ШМ 97 кл. ОЗЛМ.	2	2

24	МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений ткани, узел изменения направления движения ткани ШМ 97 кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировки МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений ткани, узел изменения направления движения ткани ШМ 97 кл. ОЗЛМ	2	2
25	Механизм нитепротягивателя, механизм челнока, узел лапки 97 кл. ОЗЛМ Устройство, работа и регулировка механизма нитепротягивателя, механизма челнока и узла лапки ШМ 97 кл. ОЗЛМ	2	2
26	Организация и технология ремонта ШМ 597 кл. ОЗЛМ Организация и технология ремонта ШМ 597 кл. ОЗЛМ	2	2
27	Организация и технология ремонта ШМ Joyee JY-A621G-S7/02, Turical, Juck, Sunstar Устройство, принцип работы и управление ШМ Joyee JY-A621G-S7/02, Turical, Juck, Sunstar	2	2
28	Организация и технология ремонта ШМ Jack JK-A4 Устройство, принцип работы и управление ШМ Jack JK-A4	2	2
29	Организация и технология ремонта ШМ Brother 30s Устройство, принцип работы и управление ШМ Brother 30s	2	2
Практические занятия			
	Организация и технология ремонта швейной машины 97 кл. ОЗЛМ	2	2
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 5	25	
	Темы внеаудиторной самостоятельной работы: 2. Прочитайте самостоятельно и сделайте анализ технических характеристик швейных машин 22-А кл. ПМЗ и 1022-М кл. ОЗЛМ 3. Прокомментируйте достоинства и недостатки, технические характеристики швейных машин 22-А кл. ПМЗ 4. Покажите выделителем на рисунках конструктивные отличия швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ от 22-А кл. ПМЗ 5. Проведите исследование к чему приведет неправильная установка иглы в игловодитель?	1	1
		1	1
		1	1

	<p>6. Проанализируйте связи, которые на Ваш взгляд являются одинаковыми в определении неисправностей и последующих регулировок в механизме двигателя ткани швейных машин 22-А кл. ПМЗ и 1022 кл. ОЗЛМ</p> <p>7. Выполните типовое задание по устройству механизма челнока в УСМ</p> <p>8. Выполните типовое задание по устройству челночного комплекта и регулировку натяжения челночной нитки в УСМ</p> <p>9. Объясните, как выполняется регулировка высоты иглы относительно носика челнока в УСМ</p> <p>10. Объясните, почему челнок в машинах челночного переплетения совершает холостой ход?</p> <p>11. Вспомните и напишите, из каких основных частей состоит промышленный стол?</p> <p>12. По конструктивной схеме прокомментируйте, как происходит закрепление строчки в ШМ 1022 кл. ОЗЛМ?</p> <p>13. Изложить письменно, что такое позднее продвижение рейки</p> <p>14. Покажите каков порядок смазки сопряжений механизмов в ШМ 1022 кл. ОЗЛМ?</p> <p>15. Сравните конструкцию узла лапки в швейных машинах 22 кл. ПМЗ, 1022 кл. ОЗЛМ, 1022-М кл. ОЗЛМ</p> <p>16. Выделите текстовыделителем на схеме ШМ 1022 кл. ОЗЛМ узел горизонтальных перемещений рейки</p> <p>17. Как осуществить смазку в ШМ 22 кл. ПМЗ?</p> <p>18. Какая смазка в ШМ 22 кл. ПМЗ?</p> <p>19. Назовите вид смазки в ШМ, который используется слесарем-ремонтником ШО.</p> <p>20. Для чего необходимо делать своевременную смазку ШО?</p> <p>21. Как часто надо смазывать ШМ?</p> <p>22. Вспомните и написать, какое назначение швейной машины 97 кл. ОЗЛМ и в чем ее отличие от ШМ 1022 кл. ОЗЛМ</p> <p>23. Проанализировать взаимодействие деталей механизма двигателя ткани в швейной машине 97 кл. ОЗЛМ</p>	<p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p>
--	--	--

		<p>24. Найти в рисунке швейной машины 97 кл. ОЗЛМ механизм нитепритягивателя и объяснить принцип его работы</p> <p>25. Прочитать самостоятельно принцип работы узла изменения направления движения ткани в ШМ 97 кл. ОЗЛМ</p> <p>26. Сделать сравнительный анализ характеристик швейных машин, изготовленных на базе 97 кл. ОЗЛМ</p>	1
<p>Тема 6. Швейные машины с отклоняющимися иглами (252 кл. ПМЗ, 852 кл. ПМЗ, 852-1 (x5) кл. ПМЗ, 852-1 (x10) кл. ПМЗ, 852-2 (x7) кл. ПМЗ, 852-3 (x12) кл. ПМЗ, 862 кл. ПМЗ, 1852 кл. ПМЗ, Vivat VT-6650D)</p>	<p>Содержание</p> <p>1 Швейная машина 252 кл. ПМЗ Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 252 кл. ПМЗ.</p> <p>2 Механизм игл ШМ 252 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка, смазка механизма игл. Схемы игл ШМ 252 кл. ПМЗ</p> <p>3 Механизм челноков и отводок ШМ 252 кл. ПМЗ Устройства работа, регулировка и смазка механизмов челноков и отводок ШМ 252 кл. ПМЗ.</p> <p>4 МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений рейки, узел лапки ШМ 252 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка МДТ: узла вертикальных и горизонтальных перемещений рейки, узла лапки ШМ 252 кл. ПМЗ</p> <p>5 Швейные машины на базе ШМ 252 кл. ПМЗ Конструктивные особенности швейных машин на базе ШМ 252 кл. ПМЗ: 852 кл. ПМЗ, 852-1 (x5) кл. ПМЗ, 852-1 (x10) кл. ПМЗ, 852-2 (x7) кл. ПМЗ, 852-3 (x12) кл. ПМЗ, 862 кл. ПМЗ, 1852 кл. ПМЗ</p> <p>6 Организация и технология ремонта ШМ Vivat VT-6650D Организация и технология ремонта ШМ Vivat VT-6650D</p> <p>Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 6 Темы внеаудиторной самостоятельной работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прочитать самостоятельно назначение швейной машины 252 кл. ПМЗ? 2. На рисунке выделить места смазки машины 252 кл. ПМЗ 3. Перечислить регулировки механизма двигателя ткани швейной машины 252 кл. 	<p>21</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>4</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>7</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p>	

	<p>ПМЗ</p> <p>4. Объяснить причины посадки ткани</p> <p>5. Изложить в форме текста взаимодействие деталей механизма иглы</p> <p>6. Выявить по кинематической схеме чем отличается швейная машина 252 кл. ПМЗ от машины 262 кл. ПМЗ</p> <p>7. Прочитать самостоятельно, какие машины изготовлены на базе ШМ 252 и 262 кл. ПМЗ?</p>	<p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p>
<p>Тема 7. Швейные машины однониточного цепного стежка (28 кл. ПМЗ, 222 кл. ПМЗ, 2222 кл. ПМЗ, VMA T26-1A)</p>	<p>Содержание</p> <p>1 Однониточный цепной стежок в ШМ 28 кл. ПМЗ Процесс образования однолинейного однониточного цепного стежка в ШМ 28 кл. ПМЗ</p> <p>2 Швейная машина 28 кл. ПМЗ Назначение, техническая характеристика, состав и основные конструктивные особенности ШМ 28 кл. ПМЗ</p> <p>3 МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений ткани ШМ 28 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка МДТ: узла вертикальных и горизонтальных перемещений ткани ШМ 28 кл. ПМЗ</p> <p>4 Швейные машины на базе ШМ 28 кл. ПМЗ Сравнительный анализ назначения и конструкции швейных машин 222 кл. ПМЗ и 2222 кл. ОЗЛМ. Организация и технология ремонта ШМ VMA T26-1A</p> <p>Практические занятия</p> <p>Прямострочные машины однониточного цепного стежка</p> <p>Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 7</p> <p>Темы внеаудиторной самостоятельной работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прокомментировать по рисунку процесс образования однониточного цепного стежка 2. Изложить устно основные конструктивные особенности ШМ 28 кл. ПМЗ 3. Рассмотреть перечень изделий, изготовленных на ШМ 28 кл. ПМЗ 4. Вспомнить и написать все регулировки в ШМ 28 кл. ПМЗ <p>Содержание</p>	<p>14</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>4</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>17</p>
<p>Тема 8.</p>		<p>17</p>

Швейные машины для выполнения зигзагообразных строчек (26 кл. ПМЗ, Joyee JY-Z930)	1	Швейная машина 26 кл. Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 26 кл. ПМЗ. Процесс образования двухниточной зигзагообразной строчки в ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
	2	Механизм иглы ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
	3	Устройство, работа, регулировка механизма челнока ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
	4	Механизм челнока ШМ 26 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка механизма челнока ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
	5	МДТ: узел вертикальных и горизонтальных движений рейки ШМ 26 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка МДТ: узла вертикальных и горизонтальных движений рейки ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
	6	МДТ: узел лапки и узел длины стежка и обратного хода ШМ 26 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка МДТ: узла лапки и узла длины стежка и обратного хода ШМ 26 кл. ПМЗ	2	2
Тема 9. Стачивающе-обметочные машины (51 кл. ПМЗ, 408)	6	Организация и технология ремонта ШМ Joyee JY-Z930 Организация и технология ремонта ШМ Joyee JY-Z930	2	2
		Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 8	5	
		Темы внеаудиторной самостоятельной работы:		
		1. Назвать основные регулировки механизма иглы ШМ 26 кл. ПМЗ	1	
		2. Изложить в форме текста работу двигателя ткани швейной машины 26 кл. ПМЗ	1	
		3. Сделать рисунок зигзагообразной строчки максимального размера, на которую способна ШМ 26 кл. ПМЗ	1	
	4. Прочитать самостоятельно процесс образования зигзагообразной строчки ШМ 26 кл. ПМЗ	1		
	5. Выделить текстовыделителем на рисунке ШМ 26 кл. ПМЗ механизм иглы	1		
	Содержание	45		
	1	Швейная машина 51 кл. ПМЗ. Механизм иглы ШМ 51 кл. ПМЗ	2	2
	2	Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 51 кл. ПМЗ Механизм петлителей ШМ 51 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка механизма петлителей ШМ 51 кл. ПМЗ	2	2

кл. РЗЛМ, Жак ЖК-ЕЗ-5, 10-Б кл. ПЗШО, VMA V-4-5)	3	МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений передней и задней реек ШМ 51 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка МДТ: узла вертикальных и горизонтальных перемещений передней и задней реек ШМ 51 кл. ПМЗ	2	2
	4	Узел лапки ШМ 51 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка узла лапки ШМ 51 кл. ПМЗ	2	2
	5	Механизм ножей ШМ 51 кл. ПМЗ Устройство, работа, регулировка механизма ножей ШМ 51 кл. ПМЗ	2	2
	6	Швейная машина 408 кл. РЗЛМ Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 408 кл. РЗЛМ. Процесс образования пятинточной цепной строчки в ШМ 408 кл. РЗЛМ. Работа со схемой.	2	2
	7	Механизм иглы ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка механизма иглы ШМ 408 кл. РЗЛМ. Работа со схемой.	2	2
	8	Механизм стачивающего и левого петлителей ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка узла стачивающего и левого петлителя ШМ 408 кл. РЗЛМ. Работа со схемой.	2	2
	9	Механизм правого петлителей ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка механизма правого петлителя ШМ 408 кл. РЗЛМ	2	2
	10	МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений реек ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка МДТ: узел вертикальных и горизонтальных перемещений реек ШМ 408 кл. РЗЛМ	2	2
	11	Узел лапки ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка узла лапки ШМ 408 кл. РЗЛМ	2	2
	12	Механизм ножей ШМ 408 кл. РЗЛМ Устройство, работа, регулировка механизма ножей ШМ 408 кл. РЗЛМ	2	2
	13	Организация и технология ремонта ШМ Жак ЖК-ЕЗ-5 Организация и технология ремонта ШМ Жак ЖК-ЕЗ-5	2	2
	14	Швейная машина 10-Б кл. ПЗШО и VMA V-4-5. Механизм иглы ШМ 10-Б кл. ПЗШО	2	2

	Назначение, техническая характеристика и состав ШМ 10-Б кл. ПЗШО и VMA V-4-5. Устройство, работа, регулировка механизма иглы ШМ 10-Б кл. ПЗШО		
15	Механизм петлителя: узел перемещения петлителя поперек линии строчки ШМ 10-Б кл. ПЗШО Устройство, работа, регулировка механизма петлителя: узла перемещения петлителя поперек строчки ШМ 10-Б кл. ПЗШО	2	2
16	Механизм петлителя: узел перемещения петлителя вдоль линии строчки ШМ 10-Б кл. ПЗШО Устройство, работа, регулировка механизма петлителя: узла перемещения петлителя вдоль строчки ШМ 10-Б кл. ПЗШО	2	2
17	МДТ: узел ведущего и нажимного дисков ШМ 10-Б кл. ПЗШО Устройство, работа, регулировка механизма петлителя: узла перемещения петлителя вдоль строчки ШМ 10-Б кл. ПЗШО	2	2
Практические занятия			
	Стачивающе - обметочные машины	2	
	Самостоятельная работа: выполнение домашнего задания по теме 9 Темы внеаудиторной самостоятельной работы:	9	
	1. Назвать основное отличие в процессе образования двух и трехниточной цепной строчки	1	
	2. Прокомментировать, с чем связано применение второй рейки в швейной машине 51 кл. ПМЗ	1	
	3. Выявить причины обрыва нитки правого петлителя	1	
	4. Выделить выделителем на конструктивной схеме швейной машины 51 кл. ПМЗ механизм иглы	1	
	5. Прокомментировать по рисунку заправку ниток в швейной машине 408 кл. РЗЛМ	1	
	6. Прочитать и пересказать работу механизма петлителей швейной машины 408 кл. РЗЛМ	1	
	7. Прочитать самостоятельно назначение и технические характеристики швейной машины 10 –Б кл. ПЗШО	1	
	8. Разобрать работу узла перемещения петлителя поперек строчки по	1	

	кинематической схеме ШМ 10-Б кл. ПЗШО	1
	9. Изложить письменно работу узла нажимного диска ШМ 10-Б кл. ПЗШО	

МДК. 01.01. Организация и технологий ремонта оборудования различного назначения	Тема № 10. Швейные машины для выполнения строчки с посадкой (302 кл. ПМЗ, 202 кл. ПМЗ)	Содержание		18	
		1	Швейная машина 302 кл. ПМЗ Назначение, состав и технические характеристики ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
		2	Процесс образования строчки с посадкой ШМ 302 кл. ПМЗ Процесс образования строчки с посадкой ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
		3	Механизм иглы ШМ 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
		4	Механизм челнока и отводчика ШМ 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма челнока и отводчика ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
		5	Механизм нижнего двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки швейной машины 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нижнего двигателя ткани - узла вертикальных перемещений рейки ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
		6	Механизм нижнего двигателя ткани – узел горизонтальных перемещений рейки швейной машины 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нижнего двигателя ткани -узла, горизонтальных перемещений рейки ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2

7	Механизм верхнего двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки и лапки швейной машины 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма верхнего двигателя ткани - узла вертикальных перемещений рейки и лапки ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
8	Механизм верхнего двигателя ткани – узел горизонтальных перемещений рейки и лапки швейной машины 302 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма верхнего двигателя ткани - узла горизонтальных перемещений рейки и лапки ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
9	Швейная машина 202 кл. ПМЗ Назначение, состав и технические характеристики ШМ 202 кл. ПМЗ	2	2
Практические занятия			
	Конструктивные отличия ШМ 202 кл. ПМЗ от ШМ 302 кл. ПМЗ	2	2
	8		
Самостоятельная работа:			
Подготовьте сообщения по темам:			
	1. Возможные неисправности в швейной машине 302 кл. ПМЗ	1	1
	2. Способы устранения неисправностей в механизме двигателя ткани ШМ 302 кл. ПМЗ	1	1
	3. Правила техники безопасности при сборке ШМ 302 кл. ПМЗ	1	1
	4. Правила техники безопасности при разборке ШМ 302 кл. ПМЗ	1	1
	5. Ознакомьтесь с документами по охране труда при работе со швейной машиной 302 кл. ПМЗ	1	1
	6. На рисунке ШМ 302 кл. ПМЗ выделить механизм двигателя ткани	1	1
	7. Перечислить детали, входящие в механизм двигателя ткани ШМ 302 кл. ПМЗ	1	1
	8. Конструктивные особенности продвижения ткани в ШМ 302 кл. ПМЗ	1	1
	Содержание	16	
Тема № 11.			
Швейные машины для выполнения потайного стежка	1 Швейная машина 85 кл. ПМЗ. Процесс образования однониточного цепного потайного стежка ШМ 85 кл. ПМЗ Процесс образования однониточного цепного потайного стежка. Назначение,	2	2

(85 кл. ПМЗ, CS – 761 кл., CS - 761-1 кл. фирмы «Паннония»)	состав и технические характеристики ШМ 85 кл. ПМЗ	
2	Механизм иглы ШМ 85 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы ШМ 85 кл. ПМЗ	2
3	Механизм петлителя ШМ 85 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки петлителя ШМ 85 кл. ПМЗ	2
4	Механизм двигателя ткани ШМ 85 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки двигателя МДТ ШМ 85 кл. ПМЗ	2
5	Механизм выдавливателя ШМ 85 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки выдавливателя ШМ 85 кл. ПМЗ	2
6	Швейная машина CS-761 кл. фирмы «Паннония» Назначение, состав и технические характеристики ШМ CS-761 кл. фирмы «Паннония»	2
7	Механизм выдавливателя CS-761 кл. фирмы «Паннония» Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма выдавливателя CS-761 кл. фирмы «Паннония»	2
8	Интервальный механизм ШМ CS-761 кл. фирмы «Паннония» Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки интервального механизма ШМ CS-761 кл. фирмы «Паннония»	2
Практические занятия		2
	Швейная машина CS - 761-1 кл. фирмы «Паннония»	2
Самостоятельная работа:		8
Подготовьте сообщения по темам:		1
1. Возможные неисправности в швейной машине 85 кл. ПМЗ		1
2. Способы устранения неисправностей в ШМ 85 кл. ПМЗ		1
3. Правила техники безопасности при работе на ШМ 85 кл. ПМЗ		1
4. Правила техники безопасности при разборке ШМ CS-761 кл. фирмы «Паннония»		1
5. Составьте таблицу отличий швейных машин CS-761 кл. фирмы «Паннония» от 85		1

<p>Тема 12. Узкоспециализирова н-ные ШМ (65 кл. ПМЗ)</p>	<p>кл. ПМЗ 6. Выделите на рисунке ШМ 85 кл. ПМЗ механизм выдавливателя 7. Перечислите детали, входящие в состав механизма выдавливателя ШМ 85 кл. ПМЗ 8. Прочитать и пересказать технические характеристики ШМ 85 кл. ПМЗ</p>	<p>1 1 1</p>	<p>1 1 1</p>
	<p>Содержание</p>		
	<p>1 Швейная машина 65 кл. ПМЗ Назначение, состав и технические характеристики ШМ 65 кл. ПМЗ. Процесс образования стежка в ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
	<p>2 Механизмы иглы ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей и принцип работы механизма иглы ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
	<p>3 Механизм нитепритягивателя ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма нитепритягивателя ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
	<p>4 Механизм челнока ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма челнока ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
	<p>5 Челночный комплект ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки челночного комплекта ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
	<p>6 Механизм двигателя ткани - узел заднего ролика ШМ 65 кл. ПМЗ Состав механизма двигателя ткани. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла заднего ролика ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>
<p>7 Механизм двигателя ткани - узел переднего ролика ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла переднего ролика ШМ 65 кл. ПМЗ</p>	<p>2</p>	<p>2</p>	
<p>8 Роликовая обгонная муфта ШМ 65 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки роликовой обгонной муфты</p>	<p>2</p>	<p>2</p>	

Тема 13. Машины-полуавтоматы для пришивки фурнитуры машины-полуавтоматы для изготовления закрепок (27 кл. ПМЗ, ПМЗ, 827 кл. ПМЗ, Юеес JY-Л1377-ВD, 95 кл. ПМЗ, 220-М кл. ОЗЛМ, 220 кл. ОЗЛМ)		Содержание	45
1		Швейная машина-полуавтомат 27 кл. ПМЗ. Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ 27 кл. ПМЗ	2
2		Процесс пришивки пуговицы ШМ 27 кл. ПМЗ Процесс пришивки пуговицы с 2-мя и 4-мя отверстиями ШМ 27 кл. ПМЗ	2
3		Механизм иглы – узел поступательных движений иглы ШМ 27 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла поступательных движений иглы ШМ 27 кл. ПМЗ	2
4		Механизм иглы – узел отклонения иглы поперек платформы ШМ 27 кл. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла отклонения иглы поперёк платформы ШМ 27 кл. ПМЗ	2
5		Механизм двигателя ткани – узел перемещения пуговицы вдоль платформы ШМ 27 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перемещения пуговицы вдоль платформы ШМ 27 кл. ПМЗ	2
6		Пуговицедержатель ШМ 27 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки пуговицедержателя ШМ 27 кл. ПМЗ	2
7		Механизм автоматического выключателя ШМ 27 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма автоматического выключателя ШМ 27 кл. ПМЗ	2
8		Швейная машина-полуавтомат 827 кл. ПМЗ Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ 827 кл. ПМЗ	2
9		Процесс пришивки пуговицы ШМ 827 кл. ПМЗ Процесс пришивки пуговицы с 2-мя и 4-мя отверстиями ШМ 827 кл. ПМЗ	2
10		Механизмы иглы и нитеотводчика ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма иглы и нитеотводчика ШМ 827 кл. ПМЗ	2

11	Механизм автоматического выключателя ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма автоматического выключателя ШМ 827 кл. ПМЗ	2	2
12	Механизмы обрезки ниток в конце шитья ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма обрезки ниток в конце шитья ШМ 827 кл. ПМЗ	2	2
13	Механизмы обрезки ниток в начале шитья ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма обрезки ниток в начале шитья ШМ 827 кл. ПМЗ	2	2
14	Пуговичный аппарат ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки пуговичного аппарата ШМ 827 кл. ПМЗ	2	2
15	Механизм подъёма пуговичного аппарата ШМ 827 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма подъёма пуговичного аппарата ШМ 827 кл. ПМЗ	2	2
16	Швейная машина-полуавтомат 95 кл. ПМЗ. Процесс пришивки пуговицы ШМ 95 кл. ПМЗ Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ 95 кл. ПМЗ. Процесс пришивки форменной пуговицы	2	2
17	Швейная машина – полуавтомат Юеес JY-J1377-BD Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ Юеес JY-J1377-BD	2	2
18	Швейная машина – полуавтомат Юеес JY-J1377-BD Процесс образования стежка в ШМ Юеес JY-J1377-BD	2	2
19	Швейная машина – полуавтомат Юеес JY-J1377-BD Процесс пришивки пуговицы с 2-мя и 4-мя отверстиями Юеес JY-J1377-BD	2	2
20	Швейная машина-полуавтомат 220 кл. ОЗЛМ Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ 220 кл. ОЗЛМ	2	2
21	Процесс изготовления закрепок ШМ 220 кл. ОЗЛМ	2	2

	Процесс изготовления малой и большой закрепки ШМ 220 кл. ОЗЛМ		
22	Механизм челнока и челночный комплект ШМ 220 кл. ОЗЛМ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма челнока ШМ 220 кл. ОЗЛМ. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки челночного комплекта ШМ 220 кл. ОЗЛМ	2	2
23	МДТ – узел перемещения поперек платформы ШМ 220 кл. ОЗЛМ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перемещения поперёк платформы ШМ 220 кл. ОЗЛМ	2	2
Практические занятия			
	Швейная машина-полуавтомат 220-М кл. ОЗЛМ	2	
	Самостоятельная работа:	14	
	1. Возможные неисправности в швейной машине 27 кл. ПМЗ	1	
	2. Правила техники безопасности при работе на ШМ 27 кл. ПМЗ	1	
	3. Правила техники безопасности при разборке пуговичных полуавтоматов	1	
	4. Составьте схему пришивки пуговицы с двумя и четырьмя отверстиями на ШМ 27 кл. ПМЗ	1	
	5. Выделить на схеме ШМ 27 кл. ПМЗ два узла механизма иглы	1	
	6. Перечислите способы устранения поломки пуговицы в пуговичных полуавтоматах	1	
	7. Составьте схему пришивки пуговицы с двумя и четырьмя отверстиями на ШМ 827 кл. П 3	1	
	8. Выделите на схеме ШМ 220 кл. ОЗЛМ механизм челнока	1	
	9. Перечислите правила техники безопасности при работе на ШМ 220 кл. ОЗЛМ	1	
	10. Перечислите детали, входящие в состав механизма челнока ШМ 220 кл. ОЗЛМ	1	
	11. Составьте таблицу отличий двух видов челноков: равномерно – вращающийся и качающийся	1	
	12. Составить порядок наладки ШМ 220 кл. ОЗЛМ	1	
	13. Перечислите причины поломки иглы в ШМ 220 кл. ОЗЛМ	1	
	13.7. Подготовить доклад: «Способы устранения и недопуска поломки иглы в ШМ 220 кл. ОЗЛМ»	1	

<p>Тема 14. Петельные машины – полуавтоматы (25 кл. ПМЗ, Joyee JY-K783-BD, 62761 кл. фирмы «Минерва»)</p>	Содержание		62
	1	Процесс образования стежка ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	2	Процесс изготовления петли ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	3	Механизм иглы – узел возвратно-поступательных движений иглы ШМ 25 кл. ПМЗ Состав механизма иглы ШМ 25 кл. ПМЗ. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла возвратно-поступательных движений иглы ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	4	Механизм иглы – узел колебательных движений иглы ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла колебательных движений иглы ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	5	Механизм иглы – узел боковых смещений иглы ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла перехода (боковых смещений) иглы ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	6	Механизм иглы – узел изготовления закрепок ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла изготовления закрепок ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	7	Организация и технология ремонта механизма иглы ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	8	Механизм челнока ШМ 25 кл. ПМЗ Устройство, работа и регулировка механизма челнока ШМ 25 кл. ПМЗ. Организация и технология ремонта механизма челнока ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	9	Механизм двигателя ткани ШМ 25 кл. ПМЗ Состав механизма двигателя ткани ШМ 25 кл. ПМЗ. Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма двигателя ткани ШМ 25 кл. ПМЗ	2
	10	Узел замедленных движений ткани ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла уменьшения продвижения ткани (замедленных движений ткани) ШМ 25 кл. ПМЗ	2
11	Узел лапки ШМ 25 кл. ПМЗ	2	

	Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла лапки ШМ 25 кл. ПМЗ		
12	Механизм ножа ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизма прорубания ткани ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
13	Процесс выключения и выключения ШМ 25 кл. ПМЗ Процесс выключения и выключения ШМ 25 кл. ПМЗ. Конструкция системы шкивов ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
14	Механизм включения и выключения полуавтомата ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы механизма включения и выключения полуавтомата ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
15	Регулировки механизм включения и выключения полуавтомата ШМ 25 кл. ПМЗ Основные регулировки механизма включения и выключения полуавтомата ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
16	Узел обрезки ниток ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки узла обрезки игольной и челночной нити ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
17	Механизм обрезки ниток ШМ 25 кл. ПМЗ Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки устройства для ослабления и оттяжки верхней нитки, механизма обрезки ниток ШМ 25 кл. ПМЗ	2	2
Практические занятия			
	Зарисовать петлю и обозначить, какие механизмы участвуют в образовании стежка и петли	2	
18	Швейная машина – полуавтомат Joyee JY-K783-BD Назначение, технические характеристики, состав и конструктивные особенности ШМ Joyee JY-K783-BD	2	2
19	Швейная машина – полуавтомат Joyee JY-K783-BD Процесс образования стежка в ШМ Joyee JY-K783-BD	2	2

20	Швейная машина – полуавтомат Joyee JY-K783-BD Процесс изготовления петли в ШМ – полуавтомате Joyee JY-K783-BD	2	2
21	ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва» Назначение, технические характеристики и состав ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва». Виды петель, которые производит ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»	2	2
22	Процесс изготовления петли ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва» Процесс изготовления петли ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»	2	2
23	Процесс образования стежка ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва» Процесс образования цепного стежка ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»	2	2
24	Конструктивные особенности и принцип работы полуавтомата ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва» Конструкция механизмов, принцип работы и основные регулировки механизмов полуавтомата ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»	2	2
25	Конструктивные особенности механизмов и узлов ШМ 62761-Р3 кл. фирмы «Минерва» Конструкция, назначение деталей, принцип работы и основные регулировки механизмов и узлов ШМ 62761-Р3 кл. фирмы «Минерва»	2	2
Практические занятия			
	Отличия ШМ 25 кл. ПМЗ от ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»	2	2
26	Классификация современного швейного оборудования	2	2
27	Многофункциональные швейные машины	2	2
28	Оборудование для влажно-тепловой обработки	2	2
29	Организация ремонта и обслуживание ШМ	2	2
30	Средний и капитальный ремонт	2	2
31	Вязальные швейные машины Классификация вязального оборудования. Конструктивные особенности вязального оборудования. Организация ремонта и обслуживания вязального оборудования	2	2
Самостоятельная работа:			
	1. Подготовьте сообщения по теме: «Техника безопасности при работе с петельным полуавтоматом».	20	1

	<p>2. Выделите на рисунке ШМ 25 класса механизм иглы и перечислите 4 узла.</p> <p>3. Составьте схему выполнения прямой петли и перечислите механизмы, включающиеся в работу.</p> <p>4. Составить и записать порядок наладки ШМ 25 класса</p> <p>5. Перечислите наиболее частые неполадки в ШМ.</p> <p>6. Составить и записать порядок устранения неисправностей в ШМ полуавтоматах.</p> <p>7. Подготовить доклад на тему: «Виды швейного оборудования»</p> <p>8. Перечислите наиболее частые неполадки в ШМ. Записать, какие виды петель можно выполнить в ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»</p> <p>9. Сопоставить и записать отличия двух видов петель ШМ 25 кл. ПМЗ и 62761 кл. фирмы «Минерва»</p> <p>10. Записать, какие механизмы находятся в ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва»</p> <p>11. Найти и рассказать отличия современных ШМ Joyee JY-K783-BD от ШМ 25 кл. ПМЗ</p> <p>12. Найти и рассказать технические характеристики ШМ Joyee JY-K783-BD</p> <p>13. Подготовить и пересказать, что входит в организацию рабочего места слесаря – ремонтника.</p> <p>14. Подготовьте сообщения по теме: «Техника безопасности при работе с петельным полуавтоматом».</p> <p>15. Перечислите виды современного швейного оборудования.</p> <p>16. Выделить на схеме ШМ 25 кл. ПМЗ механизм ножей и назвать детали.</p> <p>17. Выделить на схеме ШМ 25 кл. ПМЗ узлы, входящие в механизм иглы.</p> <p>18. Выделить на схеме ШМ 62761 кл. фирмы «Минерва» МИ и рассказать принцип работы МИ.</p> <p>12. Рассказать по схеме ШМ 25 кл. ПМЗ работу механизма двигателя ткани.</p>	<p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p>
	<p>Учебная практика</p> <p>Виды работ:</p> <p>1. Общеслесарные работы.</p> <p>2. Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин</p> <p>3. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ с отклоняющимися иглами</p>	1104

	<p>4. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ однострочного цепного стежка</p> <p>5. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения зигзагообразной строчки</p> <p>6. Разборка, ремонт, сборка и испытание стачивающе-обметочных машин</p> <p>7. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения строчки с посадкой</p> <p>8. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения потайного стежка</p> <p>9. Разборка, ремонт, сборка и испытание узкоспециализированных ШМ</p> <p>10. Разборка, ремонт, сборка и испытание машин полуавтоматов для пришивки фурнитуры и изготовления закрепок</p> <p>11. Разборка, ремонт, сборка и испытание петельных машин полуавтоматов.</p>	
	<p>Тематика письменных квалификационных работ:</p> <p>1 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 22 кл. ПМЗ.</p> <p>2 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>3 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>4 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы.</p> <p>5 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>6 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>7 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм иглы.</p> <p>8 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>9 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной</p>	

	<p>стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>10 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизмы иглы и нитепритягивателя.</p> <p>11 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>12 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>13 Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы.</p> <p>14 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока.</p> <p>15 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя тканей.</p> <p>16 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы.</p> <p>17 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока.</p> <p>18 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя тканей.</p> <p>19 Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы.</p> <p>20 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для вы-полнения зигзагообразной строчки 26 кл. ПМЗ.</p> <p>21 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однони-точного цепного стежка 28 кл. ПМЗ.</p> <p>22 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однони-точного цепного стежка 222 кл. ПМЗ.</p> <p>23 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однони-точного цепного стежка 222 кл. ПМЗ.</p> <p>24 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p>
--	--

<p>25 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм петлителей.</p> <p>26 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>27 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм петлителей.</p> <p>28 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм двигателя ткани.</p> <p>29 Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм иглы.</p> <p>30 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм нижнего двигателя ткани.</p> <p>31 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм верхнего двигателя ткани.</p> <p>32 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм иглы и лапки.</p> <p>33 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для вы-полнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм выдавливателя.</p> <p>34 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для вы-полнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм петлителя.</p> <p>35 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для вы-полнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p> <p>36 Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для вы-полнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>37 Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p> <p>38 Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>39 Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани.</p>	
--	--

	<p>40 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм автоматического выключения.</p> <p>41 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани и пуговицедержатель.</p> <p>42 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p> <p>43 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм автоматического выключения.</p> <p>44 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани и пуговицедержатель.</p> <p>45 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p> <p>46 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для изготовления закрепок 220 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект.</p> <p>47 Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для изготовления закрепок 220 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>48 Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм автоматического включения и выключения</p> <p>49 Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани.</p> <p>50 Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм иглы.</p>	
	<p>Производственная практика</p> <p>Виды работ:</p> <p>Ознакомление с предприятием. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии.</p> <p>Применение полученных знаний, умений и навыков на предприятии при разборке, ремонте, сборке и испытании швейного оборудования имеющегося на предприятии.</p>	350

	Самостоятельное изучение образцов швейного оборудования имеющегося на предприятии под руководством наставника.		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин

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.

б) Покровский Б.С. «Слесарно-сборочные работы», М., «АСАДЕМА», 2003 г.

Дополнительные источники:

Учебники и учебные пособия:

- Вальцовиков 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

Информация с сайтов 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.

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.

**4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ) ПМ.01.**

**Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов
машин**

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 бесконфликтности общения, умения взаимодействовать с коллегами и руководством.	
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного	Логичное и грамотное выражение своих мыслей и мнения в устной и письменной форме.	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
контекста;		
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.	
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 расходы, накопление денежных средств, обращаться в банковские организации, использования соответствующих мобильных приложений и т.д.	

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

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