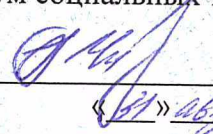


**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

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


А.Н. Чулков

«31» августа 2023 года

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

УП.00. УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

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» авг 2023 года

Тула 2023 год

Рабочая программа учебной практики УП.00. Учебная практика 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:

Панкова О.В., мастер производственного обучения
Тихомирова П.О., мастер производственного обучения

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  /О.В. Панкова/

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1	АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	4-6
2	РЕЗУЛЬТАТ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	7-20
3	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	21
4	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	56
5	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	60

1. АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

1.1 Область применения рабочей программы

Учебная практика предусматривает закрепление и углубление знаний, полученных обучающимися в процессе теоретического обучения, приобретение ими необходимых умений практической работы по избранной профессии, овладение навыками профессиональной деятельности, приобретение практического опыта.

Рабочая программа учебной практики УП.00. Учебная практика 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) 15.01.30 (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.

Адаптированная основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессии 18559.Слесарь-ремонтник (далее – АОППО) предназначена для профессионального обучения выпускников коррекционных школ 8 вида, а также лиц, не имеющих основного общего образования или среднего общего образования, лиц, испытывающих серьёзные трудности в освоении основных общеобразовательных программ, в том числе выпущенных со справкой об обучении, лиц, испытывающих трудности в социальной адаптации, инвалидов, лиц с ОВЗ, и представляет собой комплект документов, разработанных и утверждённых государственным профессиональным образовательным учреждением Тульской области «Тульский техникум социальных технологий» (далее – Учреждение) с учётом потребности рынка труда.

Рабочая программа учебной практики разработана в соответствии с:

1. Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования 18559. Слесарь.
2. Рабочим учебным планом образовательного учреждения по профессии 18559. Слесарь-ремонтник.
3. Рабочей программой профессионального модуля ПМ.01. Разборка, ремонт сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов машин.

1.2 Цели и задачи программы УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Цели и задачи учебной практики (производственного обучения) – требования к результатам освоения программы производственного обучения.

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями по ремонту, сборке и испытанию узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин обучающийся в ходе освоения программы учебной практики (производственного обучения) **должен:**

- 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;
- 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

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы учебной практики (производственного обучения) 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

1.3 Количество часов на освоение программы УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Количество часов на освоение программы учебной практики – **1104 часа**;

в том числе:

- учебная практика ПМ.01 Разборка, ремонт сборки и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин – **1104 часа**:
 - 1 семестр по 12 часов в неделю – 204 часа;
 - 2 семестр по 18 часов в неделю – 396 часов;
 - 3 семестр по 18 часов в неделю – 306 часов;
 - 4 семестр по 18 часов в неделю – 198 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

При прохождении учебной практики, обучающиеся должны освоить соответствующие компетенции:

Код	Наименование результата обучения
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 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 2	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

Результатом прохождения учебной практики по профессиональному модулю является:

Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
<p>ВД.1. Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов</p>	<p>ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.</p>	<p>1. Подготовительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов 4. Сборка простых узлов и механизмов 5. Разборка простых узлов и механизмов 6. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Выполнять чтение технической документации и общего специализированного назначения 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</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей и эскизов 3. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 4. Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов 5. Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ 6. Требования технической документации на простые узлы и механизмы 7. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 8. Методы и способы контроля качества сборки и сборки</p>

			<p>7. Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов</p> <p>8. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов</p> <p>10. Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ</p> <p>11. Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>9. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ</p>
<p>ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.</p>		<p>1. Подготовительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>3. Размерная обработка простой детали</p> <p>4. Выполнение</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <p>2. Читать техническую документацию общего и</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p>

		<p>пригоночных операций обработки простых деталей</p> <p>5. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>специализированного назначения</p> <p>3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей</p> <p>4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с</p>	<p>4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов</p> <p>5. Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости</p> <p>6. Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>7. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>8. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>9. Способы размерной обработки простых деталей</p> <p>10. Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>11. Виды и назначение ручного и механизированного</p>
--	--	---	---	--

			помощью контрольно-измерительных инструментов 9. Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда	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	1. Подготовительные 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 соответствии	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	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	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

		<p>технической документацией</p> <p>5. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>приспособления</p> <p>4. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами</p> <p>5. Выполнять смазку, пополнение и замену смазки</p> <p>6. Выполнять промывку деталей простых механизмов</p> <p>7. Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов</p> <p>8. Выполнять замену деталей простых механизмов</p> <p>9. Контролировать качество выполняемых работ</p> <p>10. Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>5. Устройство и работа регулируемого механизма</p> <p>6. Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма</p> <p>7. Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов</p> <p>8. Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма</p> <p>9. Методы и способы контроля качества выполненной работы</p> <p>10. Требования охраны труда при регулировке простых механизмов</p>
<p>ВД.2. Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов,</p>	<p>ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и</p>	<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Методы диагностики</p>

<p>оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>машин средней сложности</p>	<p>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>	<p>безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 4. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, 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</p>	<p>технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 5. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Правила и последовательность выполнения сборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 7. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и</p>
--	--------------------------------	---	--	--

			<p>инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>11. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ</p> <p>13. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками</p> <p>8. Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>9. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>11. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ</p>
<p>ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности</p>		<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных данных (чертеж, схема,</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Назначение, устройство универсальных</p>

		<p>деталь)</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Размерная обработка деталей средней сложности 4. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ 	<p>организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности 4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры 5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью 7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и 	<p>приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок 6. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения 7. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки 8. Способы размерной обработки деталей 9. Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей 10. Правила и последовательность
--	--	--	---	--

			<p>припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>12. Требования охраны труда при выполнении слесарных работ</p>
<p>ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности</p>		<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>3. Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности</p> <p>4. Осуществление технологического процесса механической</p>	<p>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</p> <p>2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>3. Определять размеры детали средней сложности и универсальными и специализированными измерительными</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках</p> <p>3. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения</p> <p>4. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>5. Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p>

<p>обработки деталей средней сложности</p> <p>5. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>4. Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>5. Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов</p> <p>6. Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности</p> <p>7. Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой</p> <p>8. Управлять обдирочным станком</p> <p>9. Управлять настольно-сверлильным станком</p> <p>10. Управлять заточным станком</p> <p>11. Вести обработку в</p>	<p>6. Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам</p> <p>7. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков</p> <p>8. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>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</p> <p>10. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества</p>
--	--	---

			<p>соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>13. Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>выполнения механической обработки</p>
<p>ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм)</p> <p>3. Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>4. Регулировка механизмов,</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной и промышленной экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании</p> <p>2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>3. Выбирать слесарный</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>4. Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p> <p>5. Основные технические</p>	

		<p>оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>5. Выполнение смазочных работ</p> <p>6. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>инструмент и приспособления</p> <p>4. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>5. Производить крепежные работы</p> <p>6. Производить регулировочные работы</p> <p>7. Производить смазочные работы</p> <p>8. Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины 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>данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p> <p>6. Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>7. Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ</p> <p>8. Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ</p> <p>9. Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ</p> <p>10. Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Способы выполнения крепежных работ</p> <p>12. Способы выполнения</p>
--	--	---	--	--

				регулируемых работ 13.Способы выполнения смазочных работ 14.Методы и способы контроля качества выполненной работы 15.Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
--	--	--	--	---

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА
3.1 Тематический план УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Код ПК	Код и наименование профессионального модуля	Количество часов по ПМ	Виды работ	Наименование тем учебной практики	Количество часов по темам
ОК 1-10 ПК 1.1-1.3 ПК 2.1-2.4	ПМ.01. Разборка, ремонт и сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	1104	1. Подготовительные но-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 простой и средней сложности	Тема № 1. Вводное занятие. Охрана труда и противопожарные мероприятия. Тема № 2. Общеслесарные работы. 2.1. Охрана труда при выполнении общеслесарных работ в мастерской. 2.2. Отрезание заготовки до необходимого размера. 2.3. Обработка плоскостей молотка. 2.4. Разметка молотка по чертежу. Опиливание бойков и скосов молотка по разметке. Сверление. 2.5. Распиливание отверстия для рукоятки по разметке. 2.6. Изготовление фасок по чертежу. 2.7. Сборка и сдача готовой продукции. Тема № 3. Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин.	6 42 6 6 6 6 6 6 156

		<p>4. Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности</p> <p>5. Выполнение смазочных работ</p> <p>6. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>3.1. Охрана труда при разборке, сборке и испытании швейных машин. Конструкция швейной машины 22-А кл. ПМЗ. Заправка ниток в швейной машине 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.2. Узел лапки швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.3. Механизм иглы швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.4. Механизм нитепритягивателя швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.5. Механизм челнока швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.6. Устройство челночного комплекта и отработка опорных точек механизма челнока швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.7. Механизм двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.8. Механизм двигателя ткани - узел горизонтальных перемещений рейки швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.9. Узел обратного хода и регулятора длины стежка швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.10. Полная разборка, сборка и испытание швейной машины 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.11. Отработка вводимых неисправностей в механизмы и узлы в швейной машине 22-А кл. ПМЗ.</p> <p>3.12. Конструкция швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.</p> <p>3.13. Узел лапки швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.</p> <p>3.14. Механизм иглы швейной машины и нитепритягивателя швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.</p> <p>3.15. Механизм челнока швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.</p> <p>3.16. Механизм двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.</p>	<p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>12</p> <p>12</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p>
--	--	--	--	--

				3.17. Механизм двигателя ткани - узел горизонтальных перемещений рейки швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.	6
				3.18. Полная разборка, сборка и испытание швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ.	12
				3.19. Отработка вводимых неисправностей в механизмы и узлы в швейной машине 1022 кл. ОЗЛМ.	12
				3.20. Конструктивные отличия швейных машин 1022-М кл. ОЗЛМ от швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Полная разборка швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ.	6
				3.21. Отработка вводимых неисправностей в механизмы и узлы в швейной машине 1022-М кл. ОЗЛМ.	12
				Тема № 3.	84
				Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин.	
				3.22. Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Механизм иглы и нитепритягивателя швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.23. Узел лапки и механизм челнока швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.24. Механизм двигателя ткани – узел вертикальных перемещений рейки швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.25. Механизм двигателя ткани – узел горизонтальных перемещений рейки швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.26. Механизм двигателя ткани – узел длины стежка и обратного хода швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.27. Полная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 97 кл. ОЗЛМ.	6
				3.28. Отработка регулировок механизмов и узлов швейной	6

машины 97 кл. ОЗЛМ.				
3.29. Узел отклонения иглы швейной машины 597 кл. ОЗЛМ.				6
3.30. Полная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 597 кл. ОЗЛМ.				6
3.31. Отработка регулировок механизмов и узлов швейной машины 597 кл. ОЗЛМ.				6
3.32. Конструктивные отличия швейных машин Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar.				6
3.33. Швейная машина Joyee JY-A621G-S7/02.				6
3.34. Швейная машина Brother Style 30s.				6
3.35. Отработка регулировок механизмов и узлов швейной машины 97 и 597 кл. ОЗЛМ.				6
Тема № 4.				60
Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин с отклоняющимися иглами.				
4.1. Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Механизм иглы, нитепритягивателя и узел лапки швейной машины 262 кл. ПМЗ.				6
4.2. Механизм челнока и отводки швейной машины 262 кл. ПМЗ.				6
4.3. Механизм двигателя ткани – узел вертикальных и горизонтальных перемещений рейки, узел длины стежка и обратного хода швейной машины 262 кл. ПМЗ.				6
4.4. Полная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 262 кл. ПМЗ.				6
4.5. Механизм иглы, нитепритягивателя и узел лапки швейной машины 852 кл. ПМЗ.				6

			4.6. Механизм челноков и отводок швейной машины 852 кл. ПМЗ.	6
			4.7. Механизм двигателя ткани – узел вертикальных и горизонтальных перемещений рейки, узел длины стежка и обратного хода швейной машины 852 кл. ПМЗ.	6
			4.8. Полная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины 852 кл. ПМЗ.	6
			4.9. Швейная машина Vivat VT-6650D.	6
			4.10. Отработка регулировок механизмов и узлов швейной машины 262 и 852 кл. ПМЗ.	6
			Тема № 5.	42
			Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин однопиточного цепного стежка	
			5.1. Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Процесс образования стежка в швейной машине 28 кл. ПМЗ. Узел лапки швейной машины 28 кл. ПМЗ.	6
			5.2. Механизм иглы и петлителя швейной машины 28 кл. ПМЗ.	6
			5.3. Механизм двигателя ткани швейной машины 28 кл. ПМЗ.	6
			5.4. Механизм иглы, петлителя, двигателя ткани швейной машины 222 кл. ПМЗ.	6
			5.5. Механизм иглы, петлителя, двигателя ткани швейной машины 2222 кл. ПМЗ.	6
			5.6. Швейная машина VMA T26-1A.	6
			5.7. Отработка регулировок механизмов и узлов швейных машин 28 кл., 222 кл. и 2222 кл. ПМЗ.	6
			Тема № 6.	42

ПК 1.1-1.3	Разборка, ремонт и сборка	но-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места	Тема № 8. Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин для выполнения строчки с посадкой	54
ПК 2.1-2.4	испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	8. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм)	8.1 Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Процесс образования стежка при посадке ткани в швейной машине 302 кл. ПМЗ.	6
		9. Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности	8.2 Механизм челнока и отводки швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
		10. Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин простой и средней сложности	8.3 Механизм нижнего двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
		11. Выполнение смазочных работ	8.4 Механизм нижнего двигателя ткани - узел горизонтальных перемещений рейки швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
		12. Контроль качества выполненных работ	8.5 Механизм верхнего двигателя ткани - узел вертикальных перемещений рейки и лапки швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
			8.6 Механизм верхнего двигателя ткани - узел горизонтальных перемещений рейки и лапки швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
			8.7 Полная разборка, ремонт, сборка и испытание механизмов швейной машины 302 кл. ПМЗ.	6
			8.8 Конструктивные особенности швейной машины 202 кл. ПМЗ.	6
			8.9 Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Процесс образования стежка при посадке ткани в швейной машине 202 кл. ПМЗ.	6
			Тема № 9. Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин для выполнения потайного стежка.	54
			9.1 Процесс образования стежка в швейной машине 85 кл. ПМЗ. Механизм иглы и петлителя швейной машины 85 кл. ПМЗ.	6
			9.2 Механизм двигателя ткани и узел лапок швейной машины	6

85 кл. ПМЗ.				
9.3 Механизм выдавливателя швейной машины 85 кл. ПМЗ.				6
9.4 Механизм иглы швейной машины CS – 761 кл. фирмы «Паннония».				6
9.5 Механизм петлителя швейной машины CS – 761 кл. фирмы «Паннония».				6
9.6 Механизм двигателя ткани швейной машины CS – 761 кл. фирмы «Паннония».				6
9.7 Узел лапки и механизм выдавливателя швейной машины CS – 761 кл. фирмы «Паннония».				6
9.8 Интервальный механизм швейной машины CS – 761-1 кл. фирмы «Паннония».				6
9.9 Отработка регулировок в швейных машинах 85 кл. ПМЗ и CS – 761-1 кл. фирмы «Паннония».				6
Тема № 10. Разборка, ремонт, сборка и испытание узкоспециализированных швейных машин.				54
10.1 Знакомство со швейной машиной 65 кл. ПМЗ. Процесс работы на швейной машине 65 кл. ПМЗ.				6
10.2 Механизм иглы швейной машины 65 кл. ПМЗ.				6
10.3 Механизм нитепритягивателя швейной машины 65 кл. ПМЗ.				6
10.4 Механизм двигателя ткани – узел переднего рифленого ролика 65 кл. ПМЗ.				6
10.5 Механизм двигателя ткани – узел заднего рифленого ролика и узел посадки.				6
10.6 Механизм челнока - челночный комплект ПМ 65 класса ПМЗ				6

				10.7 Механизм двигателя ткани – узел роликовой обгонной муфты	6
				10.8 Механизм двигателя ткани – узел отводки и посадки.	6
				10.9 Отработка регулировок механизмов и узлов швейных машин 65 кл. ПМЗ.	6
				Тема № 11. Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин-полуавтоматов для пришивки фурнитуры и изготовления закрепок.	144
				11.1 Заправка ниток в швейной машине 27 кл. ПМЗ. Процесс пришивки пуговиц.	6
				11.2 Узел вертикальных перемещений иглы швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.3 Узел горизонтальных перемещений иглы швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.4 Механизм нитепротягивателя,	6
				11.5 Механизм челнока швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.6 Узел продольных перемещений ткани швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.7 Пуговицедержатель швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.8 Механизм автоматического выключения швейной машины 27 кл. ПМЗ.	6
				11.9 Процесс пришивки пуговиц на швейной машине 827кл. ПМЗ.	6
				11.10 Узел вертикальных перемещений иглы швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
				11.11 Узел горизонтальных перемещений иглы швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6

11.12	Механизм нитепритягивателя и механизм челнока швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
11.13	Механизм двигателя ткани – узел продольных перемещений ткани швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
11.14	Пуговицедержатель швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
11.15	Механизм автоматического выключения швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
11.16	Механизм обрезки ниток швейной машины 827 кл. ПМЗ.	6
11.17	Швейная машина – полуавтомат Joyee для пришивки пуговиц	6
11.18	Процесс выполнения закрепки на швейной машине 220 кл. ОЗЛМ.	6
11.19	Механизм нитепритягивателя швейной машины 220 кл. ОЗЛМ.	6
11.20	Механизм иглы швейной машины 220 кл. ОЗЛМ.	6
11.21	Механизм челнока швейной машины 220 кл. ОЗЛМ.	6
11.22	Узел перемещения тканедержателя вдоль платформы швейной машины 220 кл. ОЗЛМ.	6
11.23	Механизм автоматического выключения швейной машины 220 кл. ОЗЛМ.	12
Тема № 12. Разборка, ремонт, сборка и испытание петельных машин-полуавтоматов.		192
12.1	Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Знакомство с конструкцией машины-полуавтомата 25 кл. ПМЗ.	6
12.2	Механизм включения и выключения швейной машины 25 кл. ПМЗ	12

12.3	Механизм нитепритягивателя швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.4	Механизм иглы - узел вертикальных перемещений иглы 25 кл. ПМЗ.	6
12.5	Механизм иглы - узел поперечных перемещений иглы 25 кл. ПМЗ.	6
12.6	Механизм иглы - узел закрепок ШМ 25 кл. ПМЗ.	6
12.7	Механизм иглы - узел боковых смещений иглы 25 кл. ПМЗ.	6
12.8.	Механизм челнока и узел отводки швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.9	Узел отводки швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.10	Механизм двигателя ткани - узел передачи движений лапке швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.11	Механизм двигателя ткани – узел передачи движений распределительному диску швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.12	Механизм двигателя ткани - узел замедленных движений швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.13	Механизм ножа для прорубания ткани швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.14	Механизм обрезки верхней нити швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.15	Механизм обрезки нижней нити швейной машины 25 кл. ПМЗ.	6
12.16	Полная разборка швейной машины 25 кл. ПМЗ	12
12.17	Испытание швейной машины 25 кл. ПМЗ	12
12.18	Швейная машина – полуавтомат Joyee. Знакомство с	6

				принципом работы полуавтомата.	
				12.19 Машина-полуавтомат 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				Знакомство с конструкцией машины-полуавтомата 62761 кл. фирмы «Минерва».	
				12.20 Процесс образования стежка швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.21 Механизм пуска швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.22 Механизм включения и выключения рабочего хода швейной машины-полуавтомата 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.23 Механизм иглы - узел возвратно-поступательных движений иглы швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.24 Механизм иглы - узел колебательных движений иглы швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.25 Механизм иглы - узел поворотных движений иглы швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.26 Охрана труда при разборке, ремонте, сборке и испытании швейных машин. Механизм прорубания ткани швейной машины 62761 кл.	6
				12.27 Механизм расширения прорези петли швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.28 Механизм продвижения платформы швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	6
				12.29 Механизм рабочего продвижения платформы швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва».	12

3.2 Тематический план и содержание УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала	Объём часов
ПМ.01. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин		1104
Тема 1. Вводное занятие. Охрана труда и противопожарные мероприятия	<p>Ознакомление обучающихся с учебной мастерской и расстановка их на рабочие места. Ознакомление с оборудованием рабочего места обучающегося. Режим работы.</p> <p>Правила внутреннего распорядка в учебной мастерской.</p> <p>Техника безопасности в учебных мастерских и на отдельных рабочих местах. Изучение инструкции по технике безопасности. Нарушение правил пользования электроинструментами, электронагревательными приборами.</p> <p>Правила пользования электроинструментом, электродвигателями, отключение электросети.</p>	204 6
Тема 2. Общеслесарные работы	<p><u>Организация рабочего места слесаря-ремонтника</u></p> <p>Верстак, его размеры и устройство. Рабочий, режущий и контрольно-измерительный инструмент слесаря, его назначение, правила хранения. Организации рабочего места. Порядок получения и сдачи инструмента. Оборудование для слесарных работ; инструмент и приспособления.</p>	42

	<p>Последовательность работ; методы и технологические приёмы выполнения слесарных операций. Требования к качеству слесарной обработки.</p> <p><u>Приёмы работы с металлом</u></p> <p>Разметка плоскостная: приспособления для плоскостной разметки; инструменты для плоскостной разметки; подготовка к разметке; приёмы плоскостной разметки; накернивание разметочных линий.</p> <p>Рубка металла: процесс резания металла; инструменты для рубки; техника рубки; механизация рубки.</p> <p>Правка и гибка металла: техника правки; приёмы ручной гибки деталей из листового и полосового металла; механизация гибочных работ; гибка труб.</p> <p>Резка металла: резание ручными ножницами; резание ножовкой; резание ножовкой круглого металла; резание туб ножовкой и труборезом; механизированное резание.</p> <p>Опиливание металла: напильники; насадка рукояток напильников; техника и приёмы опилования; механизация опиловочных работ.</p> <p>Нарезание резьбы: элементы резьбы; профили резьбы; системы резьбы; инструменты для нарезания резьбы; нарезание внутренней и внешней резьбы; нарезание резьбы на трубах; механизация нарезания резьбы; удаление поломанных метчиков.</p> <p>Клёпка: типы заклёпок; инструменты и приспособления для клёпки; ручная клёпка; машинная клёпка; зачеканивание.</p> <p>Распиливание и припасовка: распиливание заготовке трёхгранного отверстия; подгонка проймы с вкладышем.</p> <p>Шабрение: шаберы; заточка и доводка шаберов; шабрение прямолинейных и криволинейных поверхностей; механизация шабрения; замена шабрения другими видами обработки.</p>
--	---

	<p>Притирка: притирочные материалы; притиры; отработка техники притирки.</p> <p>Пайка, лужение, склеивание: материалы и принадлежности для паяния; инструменты для паяния; отработка техники пайки, лужения; материалы и принадлежности для склеивания; отработка техники склеивания.</p> <p>Сверление, зенкование, зенкерование и развёртывание: свёрла; заточка свёрл; ручное и механизированное сверление; крепление свёрл; сверление отверстий; зенкерование; зенкование; отработка техники развёртывания отверстий.</p> <p style="text-align: center;"><u>Изготовление деталей (изделий) из:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Пруткового материала (чертилка, отвёртка и т.д.) • Листового материала (совок, подставка под паяльник, коробка и т.д.) • Сортового материала (молоток, коромысло и т.д.) 	156
<p>Тема 3.</p> <p>Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин</p>	<p style="text-align: center;"><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин</u></p> <p style="text-align: center;"><u>22-А кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 22-А кл. ПМЗ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по составленному плану. Сборка швейной машины с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода швейной машины. Наладка швейной машины. Отработка практических приёмов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположения носика челнока относительно иглы, местоположения рейки по прорези игольной пластины, зубчатой рейки по высоте, своевременности продвижения ткани, давления лапки на ткань, местоположения лапки относительно иглы. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	

	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин</u> <u>1022 кл. ОЗЛМ, 1022-М кл. ОЗЛМ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Отличительные особенности швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ от 22-А кл. ПМЗ, швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ от швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приёмов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположения носика челнока относительно иглы, местоположения рейки вдоль и поперёк прорези, количество масла, подаваемого челноку, зубчатой рейки по высоте, своевременности продвижения ткани, давления лапки на ткань и местоположения лапки относительно иглы. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 22А кл. ПМЗ; 1022 кл. ОЗЛМ, 1022-М кл. ОЗЛМ. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	
<p>Тема 3. Разборка, ремонт, сборка и испытание универсальных стачивающих машин</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин</u> <u>97 кл. ОЗЛМ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 97 кл. ОЗЛМ. Отличительные особенности швейной машины</p>	84

97 кл. ОЗЛМ от швейной машины 22-А кл. ПМЗ. Составление плана сборки швейной машины по узлам и механизмам. Сборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Сравнительная характеристика порядка наладки швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ и 97 кл. ОЗЛМ. Наладка швейной машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, зубчатая рейка по высоте, местоположение рейки вдоль и поперек прорези, своевременности продвижения, своевременности подхода носика челнока к игле, местоположение носика челнока относительно иглы, времени подачи и затяжки стежка, давления лапки на ткань, местоположение лапки относительно иглы, натяжения нитей. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин
597 кл. ОЗЛМ

Отличительные особенности швейной машины 97 кл. ОЗЛМ и 597 кл. ОЗЛМ. Разборка, сборка узла отклонения иглы, наладка швейной машины 97 кл. ОЗЛМ. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar. Отличительные особенности швейных машин Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar от ранее пройденных универсальных швейных машин. Сравнительная

характеристика швейных машин Joyee JY-A621G-S7/02, Typical, Juck, Sunstar. Отработка практических приемов по функциональности клавиш на панели управления швейной машины Joyee JY-A621G-S7/02. Дополнительные функции панели управления швейной машины Joyee JY-A621G-S7/02.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин Jack JK-

A4

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины Jack JK-A4. Отличительные особенности швейной машины Jack JK-A4 от ранее пройденных универсальных швейных машин. Сравнительная характеристика швейной машины Jack JK-A4. Отработка практических приемов по функциональности клавиш на панели управления швейной машины Jack JK-A4. Дополнительные функции панели управления швейной машины Jack JK-A4.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины Brother Style 30s

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины Brother Style 30s. Отличительные особенности швейной машины Brother Style 30s от ранее пройденных промышленных универсальных швейных машин. Отработка практических приемов по функциональным возможностям швейной машины Brother Style 30s.

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 22А 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-A4, Brother Style 30s. Отличительные особенности швейных машин 22А 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-A4, Brother Style 30s. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

<p>Тема 4. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ с отклоняющимися иглами</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины</u> <u>262 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 262 кл. ПМЗ. Объяснение особенностей наладки своевременности продвижения швейной машины с отклоняющимися иглами от швейных машин двухниточного челночного стежка. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Сравнительная характеристика порядка наладки швейной машины. Сравнительная характеристика порядка наладки швейной машины 97 кл. ОЗЛМ и швейной машины 262 кл. ПМЗ. Наладка швейной машины по составленному плану и технологической карте. Отработка практических приемов на время по регулировкам: длина стежка, высота подъема рейки над игольной пластиной, местоположение рейки в прорези игольной пластины, положение зубчиков рейки относительно поверхности игольной пластины, местоположение игл в прорезях рейки, высоты игл относительно носиков челноков, время подъема рейки, время продвижения рейки и отклонения игл, время подхода носика челнока к игле, местоположение носиков челноков относительно игл, время движения отводок, местоположение отводок относительно выступов шпулдержателей, количество масла, подаваемого челноку, количество масла подаваемого вкладышу, высота подъема лапки и положение рожек лапки относительно игл, сила давления лапки на ткань. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин</u> <u>852 кл. ПМЗ, 852-1 (x5) кл. ПМЗ, 852-1 (x10) кл. ПМЗ,</u></p>	60
---	--	----

	<p><u>852-2 (x7) кл. ПМЗ, 852-3 (x12) кл. ПМЗ, 862кл. ПМЗ, 1852 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 852 кл. ПМЗ. Отличительные особенности швейной машины 852 кл. ПМЗ от швейной машины 252 кл. ПМЗ. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины Vivat VT-6650D</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины Vivat VT-6650D. Отличительные особенности швейной машины Vivat VT-6650D от ранее пройденных швейных машин с отклоняющимися иглами. Сравнительная характеристика швейной машины Vivat VT-6650D. Отработка практических приемов по функциональности клавиш на панели управления швейной машины Vivat VT-6650D. Дополнительные функции панели управления швейной машины Vivat VT-6650D.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 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, 862кл. ПМЗ, 1852 кл. ПМЗ, Vivat VT-6650D. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	42
<p>Тема 5. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ однострочного цепного стежка</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 28 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 28 кл. ПМЗ. Объяснение особенностей наладки, своевременности продвижения швейных машин 28 кл. ПМЗ от швейных машин челночного стежка. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали и сборка по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной</p>	

установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, время движения иглы, своевременности подхода носика петлителя к игле, местоположения петлителя относительно иглы, длины стежка, высоты подъема рейки над игольной пластиной, своевременности подъема рейки, времени продвижения рейки, силы давления лапки на ткань, высоты подъема лапки над игольной пластиной. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины

222 кл. ПМЗ

Проверка знаний обучающихся по устройству швейной машины 222 кл. Наладка швейной машины по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины

222 кл. ОЗЛМ

Проверка знаний обучающихся по устройству швейной машины 2222 кл. ОЗЛМ. Отличительные особенности швейной машины 2222 кл. ОЗЛМ от швейной машины 222 кл. ПМЗ. Наладка швейной машины по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины VMA T26-1A

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины VMA T26-1A. Отличительные особенности швейной машины VMA T26-1A от ранее пройденных швейных машин однониточного цепного стежка. Отработка практических приемов работы швейной машины.

<p>Тема 6. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для выполнения зигзагообразной строчки</p>	<p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 28 кл. ПМЗ, 222 кл. ПМЗ, 2222 кл. ОЗЛМ, VMA T26-1A. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машины</u> 26 кл. ПМЗ</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 26 кл. ПМЗ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения лёгкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану и технологической карте. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам с использованием опорных точек: высота подъема рейки над игольной пластиной, местоположение рейки поперек и вдоль прорези игольной пластины, игловодителя по высоте, местоположение иглы относительно отверстия игольной пластины, высоты подъема лапки над игольной пластиной, местоположение лапки относительно иглы, силы давления лапки на ткань, своевременности подъема и своевременности продвижения ткани, своевременности подхода носика челнока к игле и зазора между ними, своевременности работы нитепритягивателя. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины Joyee JY-Z930</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству швейной машины Joyee JY-</p>	42
--	--	----

	<p>Z930. Отличительные особенности швейной машины Joyee JY-Z930 от ранее пройденных швейных машин для выполнения зигзагообразной строчки. Отработка практических приемов работы швейной машины.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 26 кл. ПМЗ, Joyee JY-Z930. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	
<p>Тема 7. Разборка, ремонт, сборка и испытание стачивающих обметочных машин</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 51 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 51 кл. ПМЗ. Отличительные особенности швейных машин 51 кл. ПМЗ от швейных машин 51-А кл. ПМЗ. Составление плана разборки швейной машины. Сборка швейной машины по технологической карте по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану и технологической карте. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: высота иглы относительно левого петлителя, местоположение левого петлителя относительно иглы, зазор между левым петлителем и иглой, величина хода иглы, местоположение носика правого петлителя (ширителя) относительно иглы, величина хода петлителя, высота подъема реек, длина стежка, местоположение реек в прорезях игольной пластины, величина продвижения задней рейки, сила давления направляющей цепочки, местоположение лапки относительно рейки, местоположение пальца относительно иглы, давление лапки на ткань, высота подъема лапки вручную, высота подъема лапки нажимом на педаль, местоположение нижнего ножа по высоте, высота верхнего ножа относительно нижнего ножа, местоположение</p>	168

верхнего ножа относительно нижнего ножа, ширина шва, натяжение нитей. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 408 кл. ОЗЛМ

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 408 кл. РЗЛМ. Отличительные особенности швейной машины 51 кл. ПМЗ от швейной машины 408 кл. РЗЛМ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали и узлы. Сборка швейной машины по составленному плану с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: иглы по высоте, своевременности подхода носика левого петлителя к игле, положение петлителя относительно ушка иглы, зазора между левым и правым петлителями, своевременности движения стачивающего петлителя к игле, положение стачивающего петлителя относительно иглы, величина хода стачивающего петлителя поперек строчки, своевременности продольных движений петлителя, своевременности подачи нити и затяжки стежка, своевременности подхода правого петлителя к игле, положение правого петлителя по высоте и относительно носика левого петлителя, величины перемещения передней рейки, высоты подъема реек, угол наклона зубчиков реек, положение реек в прорезях игольной пластины, давления лапки на ткань, положение предохранителя, давления головки на палец, высота верхнего и нижнего ножа, ширины шва, положения предохранителя. Устранение искусственных неполадок на время.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейной машины Jack JK-

	<p style="text-align: center;"><u>ЕЗ-5</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству швейной машины Jack JK-EЗ-5. Отличительные особенности швейной машины Jack JK-EЗ-5 от ранее пройденных стачивающе-обметочных швейных машин. Отработка практических приемов работы швейной машины.</p> <p style="text-align: center;"><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 10-Б кл. ПЗШО и VMA V-4-5</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 10-Б кл. ПЗШО и VMA V-4-5. Объяснение процесса работы на швейной машине. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: глубины входа иглы в игольную пластину, длина стежка времени движения иглы, движения петлителя поперек линии строчки, движения петлителя вдоль линии строчки, петлитель по вертикали, местоположение петлителя относительно иглы, давление нажимного диска. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 51 кл. ПМЗ, 408 кл. РЗЛМ, Jack JK-EЗ-5, 10-Б кл. ПЗШО, VMA V-4-5. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	54
<p>Тема 8. Разборка, ремонт, сборка и испытание ШМ для</p>	<p style="text-align: center;"><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 302 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам</p>	

<p>выполнения строчки с посадкой</p>	<p>швейной машины 302 кл. ПМЗ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: игловодителя по высоте, своевременности подхода носика челнока к игле, зазора между носиком челнока и иглой, положение отводчика пальца, длины стежка, высоты подъема рейки над уровнем игольной пластины, положение зубчиков рейки в пазах игольной пластины, своевременности перемещения и подъема рейки, положение упорной пластины, давление лапки на ткань, величины горизонтальных перемещений верхней рейки, вертикальных положения рейки относительно лапки, своевременности вертикальных перемещений рейки и лапки, положение рожек рейки относительно рожек лапки, положение рейки относительно лапки, высоты подъёма лапки положение её рожек относительно рейки.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин</u> <u>202 кл. ПМЗ</u></p> <p>Отличительные особенности швейной машины 202 кл. ПМЗ от швейной машины 302 кл. ПМЗ в конструкции, настройке и регулировке. Наладка машины по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 202 кл. ПМЗ, 302 кл. ПМЗ. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	<p>54</p>
<p>Тема 9.</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины 85 кл. ПМЗ</u></p>	<p>54</p>

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

	<p>«Паннония». Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p>Проверка знаний учащихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 85 кл., CS-761 кл., CS-761 – 1 кл. фирмы «Паннония». Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p>	54
<p>Тема 10. Разборка, ремонт, сборка и испытание узкоспециализированных ШМ</p>	<p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 65 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 65 кл. ПМЗ. Объяснение процесса работы на швейной машине. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка на отдельные детали по технологической карте. Сборка по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: местоположение иглы по вертикали относительно носика челнока, местоположение иглы относительно челнока (глубина входа), время подхода носика челнока к игле, величина подачи нити и изменение своевременности затяжки стежка, время движения заднего ролика, угол поворота заднего ролика, зазор между задним и передним роликами, сила прижатия переднего ролика к</p>	

<p>Тема 11. Разборка, ремонт, сборка и испытание машин-полуавтоматов для пришивки фурнитуры и изготовления закрепок</p>	<p>ткани, время поворота переднего ролика, угол поворота переднего ролика. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин 27 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 27 кл. ПМЗ. Объяснения процесса пришивки пуговиц. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машины по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время использованием опорных точек по регулировкам: игловодитель по высоте, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между носиком челнока и иглой, время затяжки стежка и величина хода ушка нитепротягивателя, время продвижения ткани, местоположение пуговицедержателя относительно окна в пластине, расстояние между лапками пуговицедержателя, давление пуговицедержателя на ткань, местоположение иглы относительно отверстий пуговицы, время отклонения иглы по горизонтали, величина поперечных смещений иглы, величина продольных смещений ткани, местоположение ремня относительно желобов шкивов, угол поворота рамки, положение стержня. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 827 кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 827 кл. ПМЗ. Отличительные особенности швейной машины 827 кл. ПМЗ от швейной машины 27 кл. ПМЗ. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на</p>	144
--	--	-----

отдельные детали по технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: положение иглы относительно носика челнока, величина поперечных отклонений иглы, положение иглы относительно поперечных стенок окна планки, своевременность отклонений иглы, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между иглой и носиком челнока, количество масла, подаваемого челноку, величина продольных смещений планки, положение окна планки в продольном направлении относительно иглы, положение лапок и упора, параллельность лапок, давление лапок на ткань, положение ремня относительно ободов рабочего и холостого шкивов, давление стопорного стержня на кулачок останова, перпендикулярность оси стопорного стержня, своевременность выключения машины, положение ролика относительно кулачка, положение защелки относительно плеча рычага автоматического выключателя, угол поворота рычага автоматического выключателя, высота лапок, положение переднего плеча рычага автоматического выключателя, высота подъема лапок, положение переднего плеча рычага автоматического выключателя, угол поворота рычага автоматического выключателя, высота лапок, положение переднего плеча рычага относительно пальца муфты, положение пальца внутри паза звена, положение отводчика верхней нити относительно линии движения иглы, положение кулачка относительно слабительного стержня. Сравнительная характеристика порядка наладки швейной машины 827 кл. и швейной машины 27 кл. ПМЗ. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин Joyee JY-J1377-BD

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины Joyee JY-Л1377-BD. Отличительные особенности швейной машины Joyee JY-Л1377-BD от ранее пройденных швейных машин-полуавтоматов для пришивки фурнитуры. Отработка практических приемов по функциональности клавиш на панели управления швейной машины Joyee JY-Л1377-BD.

Разборка, ремонт, сборка и испытание машин 220 кл. ОЗЛМ

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 220 кл. ОЗЛМ. Отличительные особенности швейной машины 220 кл. ОЗЛМ от швейной машины 27 кл. ПМЗ. Составление плана сборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по технологической карте. Сборка швейной машин по технологической карте с обработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей швейной машины 220 кл. ОЗЛМ. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов с использованием опорных точек на время по регулировкам: игловодитель по высоте, своевременность подхода носика челнока к игле, зазор между двигателем челнока и иглой, величина хода челнока, своевременность продвигания ткани вдоль платформ машины, величина поперечных и продольных перемещений планки, положение стержня относительно оси главного вала, местоположение ремня относительно желобов шкивов, угол поворота рамки, время движения ножа, положение боковой и режущей кромки ножа относительно линии движения иглы, положение режущей кромки ножа относительно иглы. Сравнительная характеристика порядка наладки швейной машины 220 кл. ОЗЛМ и швейной машины 27 кл. ПМЗ. Конструктивные особенности ШМ 95 кл. ПМЗ. Устранение искусственных неполадок на

	<p>контрольное время.</p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 27 кл. ПМЗ, 827 кл. ПМЗ, Joyee JY-J1377-BD, 220 кл. ОЗЛМ. Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.</p> <p><u>Разборка, ремонт, сборка и испытание машины – полуавтомата 25 – А кл. ПМЗ</u></p> <p>Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 25-А кл. ПМЗ. Объяснение работы швейной машины по выметке петель. Составление плана разборки швейной машины по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по составленному плану и технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины 25-А кл. ПМЗ. Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: высота иглы относительно носика челнока, правильная установка рамки, ширина кромки петли, местоположение петли относительно ножа, усилие прижима рычага регулятора ширины кромки петли к пружине, время отклонения иглы, длина закрепки, количество проколов в закрежке, расстояние между кромками петли, время боковых перемещений иглы и время перехода на закрепку, величина хода нитепротягивателя, время движения отводки, местоположение отводки относительно выемки на шпуледержателе, длина петли, густота кромки петли, давление лапки на ткань, местоположение защелки относительно паза рычага, сила нажима пластины с клиновой поверхностью на пластину двигателя ткани, высота ножа над игольной пластиной, время включения механизма ножа,</p>	198
<p>Тема 12. Разборка, ремонт, сборка и испытание петельных машин-полуавтоматов</p>		

местоположение впадины относительно пальца, местоположение рычага отводки относительно холостых шкивов при выключении машины, местоположение отводки в момент включения машины и её переключения на 1000 об/мин., время выключения швейной машины, высота ножей относительно зажимной лапки, местоположение ножей вдоль платформы машины, положение отрезной нити относительно с середины левой кромки петли, длина вытягиваемой нити из шпульного колпачка, местоположение лезвия ножа относительно ножа. Устранение искусственных неполадок на время.

Частичная разборка, ремонт, сборка и испытание швейных машин Joyee JY-K783-BD

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины Joyee JY-K783-BD. Отличительные особенности швейной машины Joyee JY-K783-BD от ранее пройденных швейных машин-полуавтоматов для пришивки фурнитуры. Отработка практических приемов по функциональности клавиш на панели управления швейной машины Joyee JY-K783-BD.

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

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва». Сравнительная характеристика по вымётыванию петель швейной машины 25 кл. ПМЗ и швейной машины 62761 кл. фирмы «Минерва». Составление плана разборки швейной машины 62761 кл. по узлам и механизмам. Разборка швейной машины на отдельные детали по составленному плану и технологической карте с отработкой элементов самоконтроля по правильной установке деталей для обеспечения легкости хода швейной машины. Составление плана порядка наладки швейной машины 62761

кл. фирмы «Минерва». Наладка швейной машины по составленному плану. Тренировочные работы по отработке практических приемов на время по регулировкам: зацепление пальца рычага с зубом поводка, длина левой кромки, положение выреза зацепки относительно зуба трехплечего рычага, положение зуба относительно цилиндрической поверхности рабочего шкива, частота стежка при обметывании петли, частота и число стежков на глазке петли, своевременное полное выключение полуавтомата, сила давления лапок на ткань, давление лапок на ткань, высота подъема лапок, положение лапок относительно зажимным пластин, давление ножа на резцовую колодочку, качество прорубания петли, положения платформ относительно игольной пластины, величина расширения прорези ткани, равномерность раздвижения пластин, плотность зацепления шестерен, своевременность движения иглы по вертикали, ширина кромок петли, положение иглы относительно ушка иглы, своевременность поворота ширителей, время подхода петлителей с ширителями, своевременность поворота шьющих механизмов, величина зазора между иглой и петлителем. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

Проверка знаний обучающихся по устройству, работе и регулировкам швейных машин 25 кл. ПМЗ, Joyee JY-K783-BD, 62761 кл. фирмы «Минерва». Наладка швейных машин по регулировкам. Устранение искусственных неполадок на контрольное время.

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

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

Оборудование мастерских № 1,2

«Слесарная и слесарно-сборочная по ремонту оборудования»

№ п/п	Наименование оборудования	Количество, шт.
1.	Швейная машина 22 кл. ПМЗ	20
2.	Швейная машина 26 кл. ПМЗ	4
3.	Швейная машина 10-Б кл. ПЗШО	6
4.	Швейная машина 1022 кл. ОЗЛМ	19
5.	Швейная машина 1882 кл ПМЗ	1
6.	Швейная машина 202 кл. ПМЗ	1
7.	Швейная машина 208 кл. ПМЗ	1
8.	Швейная машина 220 кл. ПМЗ	7
9.	Швейная машина 222 кл. ПМЗ	3
10.	Швейная машина 2222 кл. ОЗЛМ	2
11.	Швейная машина 25 кл. ПМЗ	6
12.	Швейная машина 262 кл. ПМЗ	7
13.	Швейная машина 27 кл. ПМЗ	4
14.	Швейная машина 28 кл. ПМЗ	2
15.	Швейная машина 302 кл. ПМЗ	3
16.	Швейная машина 408 кл. РЗЛМ	4
17.	Швейная машина 51 кл. ПМЗ	14
18.	Швейная машина 597 кл. ОЗЛМ	1
19.	Швейная машина 62761 кл. фирмы «Минерва»	3
20.	Швейная машина 65 кл. ПМЗ	3
21.	Швейная машина 827 кл. ПМЗ	7
22.	Швейная машина 85 кл. ПМЗ	5
23.	Швейная машина 852 кл. ПМЗ	2
24.	Швейная машина 97 кл. ОЗЛМ	25
25.	Швейная машина CS-761 кл. фирмы «Паннония»	3
26.	Швейная машина «Pcotecn» ТУ головка	1
27.	Оверлок «Ямата» (АОМЗ)	3
28.	Швейная машина Typical	11
29.	Швейная машина Juck-8900	3
30.	Швейная машина SunStar КМ-250В	2
31.	Швейная машина Jack JK-A4F-D	2

32.	Швейная машина Brother 30s	1
33.	Беспосадочная швейная машина Vivat VT-6650D	2
34.	Мешкозашивочная машина VMA T26-1A	1
35.	Швейная машина зигзаг Joyee JY-Z930	2
36.	Оверлок Jack JK-E3-5-M2-55	2
37.	Скорняжная машина VMA V-4-5	1
38.	Пуговичная швейная машина Joyee JY-Л1377-BD	2
39.	Петельная швейная машина Joyee JY-K783-BD	2
40.	Станок сверлильный	2
41.	Электроточило	2
42.	Швейная машина ручная	1
43.	Станок токарный	2
44.	Верстак слесарный	24
45.	Проектор Epson EN-TW740	2
46.	Интерактивная доска SMART Board SBM787V	2
47.	Ноутбук Acer Extensa 5220-200508 Mi	2
48.	Ноутбук Lenovo IdeaPad 100-15 15/6	2
49.	Акустика SBA-V колонки к интерактивным доскам SMART 6 и 8 серии	2
50.	Облучатель рециркулятор бактерицидный	2

4.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

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

Дополнительные источники:

- Вальщиков Н.М. «Оборудование швейного производства», М., «Легкая индустрия», 1977 г.
- Исаев В.В., Франц В.Я. «Устройство, наладка и ремонт швейных машин», М., «Лёгкая и пищевая промышленность», 1982 г.
- Франц В.Я., Исаев В.В. «Швейные машины: Иллюстрированное пособие», М., «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
- Инструкции по Охране Труда

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

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Программа учебной практики реализуется параллельно с изучением профессиональных модулей и учебных дисциплин общепрофессионального цикла.

Учебная практика по модулю проходит линейно одновременно с изучением теоретической части МДК.

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

- Первый курс обучения рассчитан на 600 часов:
 - 1 семестр по 12 часов в неделю – 204
 - 2 семестр по 18 часов в неделю – 396
- Второй курс обучения рассчитан на 504 часа;
 - 3 семестр по 18 часов в неделю – 306 часов
 - 4 семестр по 18 часов в неделю – 198 часов

В процессе обучения используются различные виды информационно-коммуникационных технологий.

Консультации обучающихся проводятся согласно графику консультаций, составленному учебным заведением.

Текущий контроль освоения содержания учебной практики ПМ.01 осуществляется в форме практических занятий.

Формой аттестации учебной практики ПМ.01. Разборка, ремонт сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин является проведение контрольно-проверочных работ по итогам 1, 2, 3, 4 семестров обучения.

4.4. Кадровое обеспечение УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю преподаваемого модуля.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство учебной практикой: мастера производственного обучения, должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимися профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РАЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УП.00.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения в форме контрольно-проверочных работ, в процессе производственной практики в форме выполнения обучающимися индивидуальных заданий производственной практики.

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Объективная оценка рабочей ситуации в соответствии с поставленной задачей. Самостоятельное принятие оптимальных решений в стандартных и нестандартных ситуациях. Проведение своевременного контроля и корректировки деятельности в соответствии с нормативной документацией.	Наблюдение и оценка результатов выполнения производственных работ. Наблюдение и экспертная оценка при выполнении работ на производственной практике. Оценка содержания портфолио 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,	Демонстрация в ходе выполнения различных задач бесконфликтность общения, умений взаимодействовать с коллегами и руководством.	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
руководством, клиентами		
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.	
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в	Соблюдение правил и требований личной гигиены. Активное участие в различных спортивных мероприятиях, демонстрация применения современных	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	методик по укреплению здоровья.	
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Демонстрация в учебной и вне учебной деятельности умения использовать различные информационные технологии с учётом своей профессиональной деятельности.	
ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Демонстрация умения самостоятельно планировать расходование, накопление денежных средств, обращаться в банковские организации, использования соответствующих мобильных приложений и т.д.	
ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов	Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов, разборка простых узлов и механизмов, контроль качества выполненных работ	Текущий контроль в форме оценки результата выполнения учебного производственного задания на контрольно-проверочное время, устного опроса; письменного тестирования. Промежуточный контроль в форме контрольно-проверочной работы
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	

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых при изучении учебной дисциплины (профессионального модуля)	Критерии оценки	Методы оценки
	выполненных работ	Дифференцированный зачет
ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; замена деталей и узлов средней сложности; контроль качества выполненных работ	
ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности	Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности, контроль качества выполненных работ	
ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности	Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности, контроль качества выполненных работ	
ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; выполнение смазочных работ; контроль качества выполненных работ	