

Приложение 1

к ОПОП-П по профессии

29.01.34 Оператор оборудования швейного производства (по видам)

Рабочая программа профессионального модуля

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

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика рабочей программы профессионального модуля	3
<i>1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программ.</i>	3
<i>1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля.....</i>	3
<i>1.3. Обоснование часов вариативной части ОПОП-П.....</i>	5
2. Структура и содержание профессионального модуля.....	5
<i>2.1. Трудоемкость освоения модуля.....</i>	5
<i>2.2. Структура профессионального модуля.....</i>	6
<i>2.3. Содержание профессионального модуля.....</i>	8
3. Условия реализации профессионального модуля.....	14
<i>3.1. Материально техническое обеспечение.....</i>	14
<i>3.2. Учебно-методическое обеспечение.....</i>	14
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля.....	14

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.01 Подготовка и обслуживание швейного автоматического или полуавтоматического оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки для производства изделий и одежды из текстильных материалов»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

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

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

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

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

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК 07	- соблюдать нормы экологической безопасности; - определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии; - организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства; - эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	- правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; - основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; - пути обеспечения ресурсосбережения; - принципы бережливого производства; - правила поведения в чрезвычайных ситуациях - основные направления изменения климатических условий региона	-

ОК 08	- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; - применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; - пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии	- роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; - основы здорового образа жизни; - условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии; - средства профилактики перенапряжения	-
ПК 1.1	- выполнять наладку швейного и влажно-теплого оборудования для конкретных операций и материалов; - устранять мелкие неполадки в работе швейного и влажно-теплого оборудования; - выполнять требования техники безопасности и охраны труда;	- назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин; - способы устранения мелких неполадок обслуживаемого оборудования; - требования безопасности работ при ремонте и наладке оборудования	- устранения мелких неполадок при работе на швейном и влажно-теплом оборудовании; - выполнения наладки обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; - соблюдения правил безопасности труда;
ПК 1.2	- выполнять наладку швейного автоматического и полуавтоматического оборудования; - устранять мелкие неполадки в работе швейного автоматического и полуавтоматического оборудования; - выполнять требования техники безопасности и охраны труда;	- назначение и правила эксплуатации автоматического и полуавтоматического оборудования; - способы устранения мелких неполадок обслуживаемого оборудования; - требования безопасности работ при ремонте и наладке оборудования	- устранения мелких неполадок при работе на швейном автоматическом и полуавтоматическом оборудовании; - выполнения наладки обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов; - соблюдения правил безопасности труда;
ПК 1.3	- определять основные эксплуатационно-технологические параметры швейного и влажно-теплого оборудования; - применять приборы и инструменты для определения эксплуатационно-технологических параметров швейного и влажно-теплого оборудования	- основные эксплуатационно-технологические параметры швейного и влажно-теплого оборудования; - основные методы и средства определения эксплуатационных параметров швейного оборудования	- определения основных эксплуатационно-технологических параметров швейного и влажно-теплого оборудования; - выполнения контроля соответствия эксплуатационно-технологических параметров швейного и влажно-теплого оборудования

1.3. Обоснование часов вариативной части ОПОП-П

№№ п/п	Дополни- тельные профессио- нальные компетен- ции	Дополнительные зна- ния, умения, навыки	№, наименова- ние темы	Объем часов	Обоснование включения в рабочую программу
1	-	Знать способы регули- ровки основных пара- метров и режимов рабо- ты швейного и влажно- теплого оборудования предприятия. Уметь регулировать ос- новные параметры и режимы работы швей- ного и влажно- теплого оборудования предприятия. Иметь навыки регули- ровки основных пара- метров и режимов рабо- ты швейного и влажно- теплого оборудования предприятия.	Производственная практика	36	По запросу работодателя

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей моду- ля	Объем в часах	В т.ч. в форме прак- тической подготовки
Учебные занятия	62	30
Самостоятельная работа	34	-
Практика, в т.ч.:	216	216
учебная	180	180
производственная	36	36
Промежуточная аттестация, в том числе: МДК 01.01 в форме УП 01.01 ПП 01.01 ПМ 01	экзамен (1 семестр), 6 зачет зачет экзамен, 6	- 6
Всего	324	252

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК1.1- ПК 1.3	Раздел 1. Швейные машины	32	12	32	24		8		
ПК1.1- ПК 1.3	Раздел 2. Оборудование для дублирования и влажно-тепловой обработки (ВТО)	14	4	14	8		6		
ПК1.1- ПК 1.3	Раздел 3. Оборудование для разбраковки, настиления и раскроя материалов	24	6	24	14		10		
ПК1.1- ПК 1.3	Раздел 4. Особенности обработки швейных изделий на автоматизированном оборудовании (в том числе тема цифрового модуля)	16	4	16	6		10		
ПК1.1- ПК 1.3	Тема 4.1. Современное автоматизированное оборудование	16	4	16	6		10		
ПК 1.1- ПК 1.3	Раздел 5. Обслуживание швейного оборудования	8	4	8	8				
	Консультация	2			2				
	Промежуточная аттестация Экзамен по МДК.01.01	6	-						
	Итого МДК.01.01	102	30	96	62		34		

ОК 07, ОК 08 ПК1.1- ПК 1.3	УП 01.01 Учебная практика	180	180					180	
ОК 07, ОК 08 ПК1.1- ПК 1.3	ПП 01.01 Производственная практика	36	36						36
	Промежуточная аттестация - экзамен по модулю	6	6						
	Всего:	324	252	96	62		34	180	36

2.3. Содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия	Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
МДК.01.01 Оборудование для производства швейных изделий из текстильных материалов			
Раздел 1. Швейные машины		24/12	
Тема 1.1 Общие сведения об универсальных швейных машинах с микропроцессорным управлением	Содержание	8/4	ПК 1.1
	Классификация швейных машин. Производители (бренды): Kansai Special, Jack (Китай), SIRUBA, Juki (Япония), Pfaff, Durkopp Adler (Германия) и др. Виды автоматизированных функций. Способы управления оборудованием: ручной, электронный, микропроцессорный. Типы автоматизированных приводов.	4	
	В том числе практическое занятие № 1 Кинематическая схема универсальной швейной машины челночного стежка (например, DDL-8000A фирма Джуки (Япония). Основные механизмы машин: нитепротягиватель, челнок; иглы; перемещения материалов, микропроцессор. Приемы и возможности микропроцессорного управления	4/4	
Тема 1.2. Специальные машины с микропроцессорным управлением	Содержание	6/4	ПК 1.1, ПК 1.2
	Область применения специальных машин. Основные производители спецмашин. Элементы автоматизации и микропроцессорное управление спецмашинами	2	
	В том числе практическое занятие № 2 Кинематическая схема обметочной швейной машины (например, машина JK-E4 фирма JACK (Китай). Основные механизмы машин: нитепротягиватель, петлитель; иглы; механизмы перемещения материалов, микропроцессор. Приемы и возможности микропроцессорного управления	4/4	

Тема 1.3. Машины-полуавтоматы. Промышленные роботы.	Содержание	8/4	ПК 1.2
	Полуавтоматы для обработки петель (прямых и с глазком) и пришивания фурнитуры. Швейные машины-полуавтоматы для выполнения отдельных операций. Оборудование для вышивки. Автоматы программируемого шитья по шаблонам для обработки узлов. Промышленные роботы	4	
	В том числе практическое занятие № 3 Петельный полуавтомат JK-17831 фирма JASK (Китай). Цикл шитья. Пуговичный полуавтомат MB-1373 фирма JUKI (Япония). Схемы вариантов пришивания пуговиц. Схемы вариантов обметывания петель,	4/4	
Тема 1.4. Общие сведения о приспособлениях к швейным машинам	Содержание	2	ПК 1.1
	Классификация приспособлений ЦНИИШП. Область применения. Эффективность использования	2	
	Самостоятельная работа. Подбор комплекта приспособлений по заданию преподавателя	8	
Раздел 2. Оборудование для дублирования и влажно-тепловой обработки (ВТО)		8/4	
Тема 2.1. Оборудование для ВТО	Содержание	4/2	ПК 1.1
	Классификация оборудования для ВТО. Основные фирмы-производители оборудования - Масрі (Италия), Brisay (Германия) и др. Виды утюгов, утюжильных столов. Специальные прессы для операций внутрипроцессной и окончательной ВТО. Технологические среды для работы оборудования.	2	
	В том числе практическое занятие № 5 Конструктивное исполнение утюгов и утюжильных столов разного типа, парогенераторов. Конструктивное исполнение универсального прессы. Выбор оборудования и параметров ВТО для заданного изделия. Контроль качества операций ВТО	2/2	
Тема 2.2 Устройство и работа оборудования для дублирования деталей	Содержание	4/2	ПК 1.1
	Основные рабочие органы оборудования для дублирования. Виды приводов. Основные фирмы-производители оборудования - Juck (Китай), Hashima (Япония) и др. Технологические среды для работы оборудования. Конструктивное исполнение подушек прессов.	2	

	В том числе практическое занятие № 6 Конструктивное исполнение прессов для дублирования деталей, конструктивное исполнение паровоздушных манекенов на примере прессы VMA-450B (Китай). Схемы работы прессов непрерывного и периодического действия. Контроль качества операций дублирования	2/2	
	Самостоятельная работа. Подбор оборудования для ВТО заданного изделия	6	
Раздел 3. Оборудование для разбраковки, настиления и раскроя материалов		14/6	
Тема 3.1 Оборудование для промера и разбраковки материалов	Содержание	4/2	ПК 1.1
	Оборудование для качественной и количественной оценки материалов в подготовительном цехе. Основные фирмы-производители оборудования - Hoffman (Германия), Oshima (Япония), Rexel (Польша) и др.	2	
	В том числе практическое занятие № 7 Принципиальные схемы станков для разбраковки и промера материалов.	2/2	
Тема 3.2 Оборудование для ручного и машинного настиления	Содержание	6/2	ПК 1.1
	Настильно-раскройные столы. Группы настильного оборудования по степени механизации и автоматизации. Основные механизмы оборудования для настиления. Основные фирмы-производители оборудования Oshima (Япония), Hoffman, Gerber Technology (Германия).	4	
	В том числе практическое занятие №8 Основные функции и дополнительные опции настильного оборудования. Устройство и работа настильной каретки	2/2	
Тема 3.3 Оборудование для раскроя	Содержание	4/2	ПК 1.1, ПК 1.2
	Передвижные раскройные машины с дисковым ножом и вертикальным ножом; стационарные ленточные раскройные машины. Основные механизмы оборудования для раскроя. Автоматизированные раскройные установки с механическим режущим инструментом. Автоматизированные раскройные установки для раскроя текстильных материалов лазером. Основные фирмы-производители оборудования: Oshima (Япония), Gerber Technology, Bullmer GmbH, MORGAN, Hoffman (Германия) и др.	2	
	В том числе практическое занятие № 9	2/2	

	Изучение устройства передвижных раскройных машин, используемых в швейном производстве. Устройство и работа ленточных раскройных машин. Современные раскройно-настилочные комплексы с ЧПУ.		
	Самостоятельная работа. Подбор оборудования разбраковки и промера материала и раскроя заданного изделия	10	
Раздел 4. Особенности обработки швейных изделий на автоматизированном оборудовании		6/4	
Тема 4.1. Современное автоматизированное оборудование	Содержание	6/4	ПК 1.2, ПК 1.3
	Основные фирмы-производители, выпускающие автоматизированное швейное оборудование. Особенности выполнения технологических операций на автоматизированном оборудовании. Микропроцессорное управление. Эффективность использования автоматизированного оборудования.	2	
	В том числе практическое занятие № 10 Многооперационные машины полуавтоматы с числовым программным управлением (ЧПУ) для обработки и стежки деталей (узлов) в шаблонах, например, MS-100A JACK (Китай). Полуавтоматы для обработки закрепок (V-T1850 VMA (Китай), установки фурнитуры (клепальный пресс V-T818E/D VMA (Китай). Вышивальная машина с ЧПУ V-901 VMA (Китай). Программирование полуавтомата. Для машин шитья по шаблонам и стежки изучение этапов разработки программы шитья для конкретного шаблона в специальном ПО машины, настройка машины для считывания кода шаблона. Практическое применение комплекта готовых шаблонов к полуавтоматам для шитья по шаблонам (обработка деталей и узлов швейного изделия). Изучение комплекта пялец вышивального полуавтомата. Возможные неисправности в работе полуавтомата. Порядок действий оператора швейного оборудования.	2/2	
	В том числе практическое занятие № 11 Практическое освоение приемов выполнения операций на швейных полуавтоматах: - обметывание петли; - пришивание пуговицы; - выполнение закрепки;	2/2	

	- установка фурнитуры (кнопок и люверсов); - вышивка элемента рисунка, буквы, цифры и т.п. Выполнение операций на раскройно-настильном комплексе.		
	Самостоятельная работа. Изучение методик программирования машин с числовым программным управлением.	10	
Раздел 5. Обслуживание швейного оборудования		8/4	
Тема 5.1 Организация технического обслуживания оборудования	Содержание	4/2	ПК 1.3
	Организация технического обслуживания и ремонта швейного оборудования. Виды и содержание работ. Регулировка основных параметров шитья	2	
	В том числе практическое занятие № 12		
	Профилактическое обслуживание и наладка универсальных и специальных швейных машин	2/2	
Тема 5.2 Организация работы слесаря-ремонтника	Содержание	4/2	ПК 1.3
	Организация рабочего места слесаря-ремонтника. Охрана труда при выполнении ремонтных работ	2	
	В том числе практическое занятие №13		
	Профилактическое обслуживание и наладка полуавтоматического оборудования	2/2	
	Консультация	2	
Промежуточная аттестация по МДК.01.01 - экзамен		6	
	Итого МДК.01.01	108/30	
Учебная практика		180/180	ОК 07, ОК 08 ПК 1.1-ПК 1.3
Виды работ / Темы учебной практики			
1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте.		2/2	
2. Выполнение операций на универсальных машинах общего назначения		12/12	
3. Выполнение операций на универсальных машинах общего назначения с использованием средств малой механизации		18/18	
4. Выполнение операций на универсальных машинах с элементами автоматизации вспомогательных приемов		30/30	
5. Выполнение операций на автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей и отделке изделий		30/30	

6. Выполнение операций на специальных швейных машинах (обметочных, стачивающее-обметочных, подшивочных)	18/18	
7. Работа на вышивальном автомате.	18/18	
8. Работа на петельном и пуговичном полуавтоматах.	6/6	
9. Выполнение операций влажно-тепловой обработки с использованием утюжильных и прессовых установок	12/12	
10. Обслуживание швейных машин. Выполнение регулировок основных режимов шитья. Организация рабочего места	18/18	
11. Изучение последовательности выполнения технологических операций на настильно-раскройном комплексе. Выполнение настиления и раскроя материалов. Обслуживание и регулировка параметров настиления и раскроя	16/16	
Производственная практика Виды работ / Темы производственной практики	36/36	ОК 07, ОК 08 ПК 1.1-ПК 1.3
1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте.	1/1	
2. Знакомство с предприятием.	3/3	
3. Изучение оборудования с элементами автоматизации и микропроцессорным управлением.	8/8	
4. Выполнение технологических операций на автоматизированном универсальном или специальном оборудовании.	18/18	
5. Оформление технологических карт на выполненные операции.	6/6	
Промежуточная аттестация – экзамен по модулю	6/6	
Всего	324/252	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты Технологии швейных изделий, Оборудование для швейного производства, оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Швейная мастерская П-2, зоны по видам работ «Автоматизированное швейное производство» П-4, «Автоматизированное раскройное производство» П-5 и «Швейный участок» П-7, оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Оснащенные базы практики (швейные цеха базовых предприятий ООО «Бисер», зона по видам работ участка ООО «Бисер» (рабочее место базы практики), оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Бодяло, Н. Н. Технология подготовительно-раскройного производства: учебное пособие / Н. Н. Бодяло, Д. К. Панкевич. – Минск: РИПО, 2020. – 125 с.: ил., табл., схем. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=599717>. – Библиогр. в кн. – ISBN 978-985-7234-11-0. – Текст: электронный.

2. Контроль качества швейных изделий: учебное пособие / М. А. Гусева, В. В. Гетманцева, Е. Г. Андреева [и др.]. — Москва: РГУ им. А.Н. Косыгина, 2020. — 126 с. — ISBN 978-5-87055-975-9. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/198019> — Режим доступа: для авториз. пользователей.

3. Франц, В.Я. Оборудование швейного производства: учебник для студ. сред. проф. образования/ В.Я.Франц.- 4-е изд., испр. - М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 448 с.

4. Юрченко, В.Н. Оборудование швейного производства: [Электр. ресурс]: Электрон. учебн.-метод. комплекс / В.Н. Юрченко, А.В. Леончик.- Новополюцк: Полоц. Гос. Ун-т, 2021. — 136 с. — 1 электрон. Опт. Диск (CD-ROM).

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ОК, ПК	Критерии оценки результата (показатели освоённости компетенций)	Формы контроля и методы оценки
ПК 1.1. Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном оборудовании и влажно-тепловом оборудовании	Выполнение практических работ, заданий на учебной практике и промежуточной аттестации. «Отлично» - обучающийся уверенно и точно владеет приемами работ при выполнении задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда.	Экспертная оценка выполнения практических работ, работ на практике. Экзамен по МДК.01.01, зачеты по учебной и производственной практикам

	«Хорошо» - владеет приемами работы при выполнении задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим обучающимся, правильно организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда. «Удовлетворительно» - ставится при недостаточном владении приемами работ при выполнении задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении правил безопасности труда. «Неудовлетворительно» - обучающийся не умеет выполнять приемы работ при выполнении задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.	Экзамен по модулю
ПК 1.2. Устранять выявленные мелкие недостатки при работе на швейном автоматическом или полуавтоматическом оборудовании.	Выполнение практических работ, заданий на учебной практике и промежуточной аттестации. «Отлично» - обучающийся уверенно и точно владеет приемами работ при выполнении задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда. «Хорошо» - владеет приемами работы при выполнении задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим обучающимся, правильно организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда. «Удовлетворительно» - ставится при недостаточном владении приемами работ при выполнении задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении правил безопасности труда. «Неудовлетворительно» - обучающийся не умеет выполнять приемы работ при выполнении задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.	Экспертная оценка выполнения практических работ, работ на практике. Экзамен по МДК.01.01, зачеты по учебной и производственной практикам Экзамен по модулю

ПК 1.3. Выполнять контроль соответствия эксплуатационно-технологических параметров швейного оборудования	Выполнение практических работ, заданий на учебной практике и промежуточной аттестации. «Отлично» - обучающийся уверенно и точно владеет приемами работ при выполнении задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда. «Хорошо» - владеет приемами работы при выполнении задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим обучающимся, правильно организует рабочее место, соблюдает правила безопасности труда. «Удовлетворительно» - ставится при недостаточном владении приемами работ при выполнении задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении правил безопасности труда. «Неудовлетворительно» - обучающийся не умеет выполнять приемы работ при выполнении задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.	Экспертная оценка выполнения практических работ, работ на практике. Экзамен по МДК.01.01, зачеты по учебной и производственной практикам Экзамен по модулю
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Соблюдение техники безопасности при прохождении учебной и производственной практик: эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях; знать порядок поведения в случае возникновения чрезвычайных ситуаций, меры пожарной безопасности, правила безопасного поведения при пожарах; знать основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности.	Инструктаж по пожарной безопасности на рабочем месте Отчет по практике
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной	Соблюдение техники безопасности при прохождении учебной и производственной практик: пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии; знать условия профессиональной деятельности	Инструктаж по охране труда / технике безопасности на рабочем месте Отчет по практике

деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	и зоны риска физического здоровья для профессии; знать средства профилактики перенапряжения	ке
--	--	----