

Приложение 1.5
к ОПОП-П по специальности
29.02.10 Конструирование, моделирование и
технология изготовления изделий
легкой промышленности (по видам)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**«ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ
НА СОВРЕМЕННОМ АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ОБОРУДОВАНИИ
(РАБОТОДАТЕЛЬ)»**

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
2. Структура и содержание профессионального модуля.....	7
<i>2.1. Трудоемкость освоения модуля.....</i>	7
<i>2.2. Структура профессионального модуля.....</i>	8
<i>2.3. Содержание профессионального модуля.....</i>	10
3. Условия реализации профессионального модуля.....	16
<i>3.1. Материально техническое обеспечение.....</i>	16
<i>3.2. Учебно-методическое обеспечение.....</i>	16
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля.....	17

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА СОВРЕМЕННОМ АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ОБОРУДОВАНИИ (РАБОТОДАТЕЛЬ)»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Выполнение работ на современном автоматизированном оборудовании».

Профессиональный модуль включен в вариативную часть образовательной программы по направленности «Швейные изделия».

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 01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять ее составные части	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить	-
	определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы	структуру плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях	
	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте	-
	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах	методы работы в профессиональной и смежных сферах	-
	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК 02	определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-
	выделять наиболее значи-	приемы структурирования	-

	мое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска	информации	
	оценивать практическую значимость результатов поиска	формат оформления результатов поиска информации	-
	применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач	современные средства и устройства информатизации, порядок их применения	
	использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности	программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств	-
	использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач		-
ОК 04	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности	-
ОК 05	- грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке	особенности социального и культурного контекста	-
	проявлять толерантность в рабочем коллективе	правила оформления документов и построения устных сообщений	-
ОК 07	соблюдать нормы экологической безопасности	- правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности	-
	определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности	-
	эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях		
ПК 4.1	обрабатывать клапаны, хлястики, манжеты, листочки, шлицы, паты	виды швов	обработки клапанов, хлястиков, манжет, листочек, шлиц, пат;
	пришивать пуговицы	технологические параметры обработки деталей	обметывания петель, отверстий
	скреплять детали одежды	безопасные приемы вы-	пришивания пуговиц

		полнения ручных, машинных, утюжительных и прес-совых технологических операций	
	соединять фурнитуру	-	скрепления деталей одежды
	стачивать швы, вытачки	-	соединения фурнитуры
	выполнять требования ТБ и охраны труда при работе на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании	-	стачивания швов, вытачек
	обметывать петли отверстий	-	соблюдения правил безопасного труда при работе на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании
ПК 4.2	устранять мелкие неполадки в работе оборудования	назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки	наладки обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов
	выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов;	назначение и правила пользования различными приспособлениями, устройствами и средствами автоматизации	устранения мелких неполадок в работе оборудования
	выполнять требования ТБ и охраны труда при ремонте и наладке оборудования	требования безопасности работ при ремонте и наладке оборудования	соблюдения правил безопасного труда при ремонте и наладке оборудования
ПК 5.1	контролировать качество и размерные характеристики текстильных материалов на автоматизированных комплексах	методы и приемы проверки качества контролируемых материалов	ведения процессов контроля качества материалов
	выполнять требования ТБ и охраны труда	классификацию причин дефектов и пороков	соблюдения правила безопасности труда при настилении текстильных материалов
	использовать способы и приемы рационального использования материалов при контроле их качества	особенности и свойства полотен, артикулы и размеры применяемых тканей	использования приемов рационального использования материалов на этапе подготовки и раскроя материалов
	-	виды текстильных пороков материалов	-
	-	правила пользования и устройство применяемых контрольно-измерительных инструментов и приспособлений	-

	-	требования безопасности работ на автоматизированных комплексах	-
	-	способы и приемы рационального использования материалов при контроле их качества	-
ПК 5.2	выполнять настиление текстильных материалов для раскроя	методы и приемы настиления материалов с учетом их рационального использования	настила различных текстильных материалов с соблюдением расчетов их рационального использования вручную или на автоматизированном настилочном комплексе
	выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов	свойства материалов и особенности их настиления	соблюдения правил безопасности труда
	выполнять требования ТБ и охраны труда при настилении	систему установки режимов настиления на панели управления автоматического оборудования	-
	использовать способы и приемы рационального использования материалов при их настилении	допуски и правила установки длины настила, способы регулировки механизмов подъема и скорости движения настилочного устройства	-
	-	требования, предъявляемые к качеству настила	-
	-	требования безопасности работ при настилении материалов	-
ПК 5.3	выполнять обслуживание автоматизированного раскройного комплекса	методы и приемы раскроя	раскроя материалов в подготовительно-раскройном производстве
	раскраивать на машинах или вручную ткани различных видов	виды и свойства материалов, влияющие на процессы раскроя	участия в разработке программы раскроя
	раскраивать с разметкой, маркировка и комплектование в партии	назначение деталей и их конфигурацию, допуски и правила чтения чертежей	участия в техническом обслуживании автоматизированного раскройного комплекса
	выполнять требования ТБ и охраны труда	правила применения машин, измерительного инструмента и приспособлений для раскроя различных материалов	соблюдения правила безопасного труда
	применять способы и приемы рационального исполь-	принцип работы, устройст-	использования приемов рационального

	зования материалов при их раскрое	автоматизированного раскройного комплекса, способы его наладки, корректировка режимов раскроя	использования материалов на этапе подготовки и раскроя материалов
	-	конструктивные особенности обслуживаемого комплекса	-
	-	причины возникновения неисправностей в работе автоматизированного раскройного комплекса, способы их предупреждения	-
	-	требования безопасности работ при раскрое материалов	-
	-	требования, предъявляемые к качеству кроя	-
	-	способы и приемы рационального использования материалов при их раскрое	-

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практической подготовки
Учебные занятия	118	78
Самостоятельная работа	13	-
Практика, в т.ч.:	36	36
учебная	36	36
Промежуточная аттестация, в том числе: МДК.05.01 МДК.05.02 УП.05.01 ПМ.05	зачет экзамен (4 семестр), 6 час зачет экзамен по модулю, 6 час	- 6
Всего	179	120

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
МДК.05.01 Оборудование швейного производства									
ПК 4.1-4.2, ПК 5.1-5.3 ОК 02, ОК 04, ОК 05	Раздел 1. Швейные машины	22	8	16	16		6		
	Раздел 2. Оборудование для дублирования и влажно-тепловой обработки (ВТО)	8	4	8	8				
	Раздел 3. Оборудование для разбраковки, настиления и раскроя материалов	19	16	19	19				
	Раздел 4. Оборудование для сварки деталей швейных изделий и герметизации швов	5	4	5	5				
	Промежуточная аттестация - зачет								
МДК.05.02 Особенности обработки швейных изделий на автоматизированном оборудовании (в том числе тема цифрового модуля)									
ПК 4.1-4.2, ПК 5.1, ПК 5.3, ОК 01, ОК 02, ОК 04, ОК 05	Раздел 1. Особенности обработки швейных изделий на автоматизированном оборудовании (в том числе тема цифрового модуля)	77	46	77	70		7		

	Промежуточная аттестация - экзамен	6		6	6				
ПК.4.1, ПК 4.2, ПК 5.1-5.3, ОК 02, ОК 04, ОК 05, ОК 07	УП.05.01 Учебная практика	36	36					36	
	Промежуточная аттестация - экзамен по модулю	6	6	6	6				
	<i>Всего:</i>	179	120	143	130	-	13	36	-

2.3. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад. ч	Код ПК, ОК
1	2	3	4
МДК.05.01 Оборудование швейного производства		54/32	
Раздел 1. Швейные машины		16/8	
Тема 1.1 Общие сведения об универсальных швейных машинах с микропроцессорным управлением	Содержание	8/4	ПК 4.1 ПК 4.2 ОК 02 ОК 04 ОК 05
	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, GC 5550 «Typical» (Китай). Элементы узлов: нитепритягиватель, челнок; иглы; перемещения материалов, микропроцессор. Приемы и возможности микропроцессорного управления	4/4	
Тема 1.2 Машины-полуавтоматы. Промышленные роботы.	Содержание	2	ПК 4.1 ОК 02
	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	2	
Тема 1.3 Общие сведения о приспособлениях к швейным машинам	Содержание	6/4	ПК 4.1 ПК 4.2 ОК 04 ОК 05
	Классификация приспособлений ЦНИИШП	2	
	В том числе практическое занятие № 2 Петельный полуавтомат 1025 кл. ОАО «Завод «Легмаш». Цикл шитья. Пуговичный полуавтомат 1095 кл ООО «Промшвеймаш». Схемы вариантов пришивания	4/4	

	пуговиц. Схемы вариантов обметывания петель, Выбор приспособлений к швейной машине для выполнения конкретной технологической операции обработки изделия из заданного материала.		
Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 1 Выбор специальных лапок и приспособлений к универсальным швейным машинам для модели женского платья (или халата), блузки, рубашки.		6	
Раздел 2. Оборудование для дублирования и влажно-тепловой обработки (ВТО)		8/4	
Тема 2.1. Оборудование для ВТО	Содержание	2	ПК 4.1
	Классификация оборудования для ВТО. Основные фирмы-производители оборудования (Maspi (Италия), Brisay (Германия) и др.). Виды утюгов, утюжильных столов. Специальные прессы для операций внутрипроцессной и окончательной ВТО. Технологические среды для работы оборудования.	2	
Тема 2.2 Устройство и работа оборудования для дублирования деталей	Содержание	6/4	ПК 4.1 ПК 4.2 ОК 04 ОК 05
	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 № 3 Конструктивное исполнение утюгов и утюжильных столов разного типа, парогенераторов. Конструктивное исполнение универсального пресса, конструктивное исполнение паровоздушных манекенов. Схемы работы прессов непрерывного и периодического действия.	4/4	
Раздел 3. Оборудование для разбраковки, настиления и раскроя материалов		19/16	
Тема 3.1 Оборудование для промера и разбраковки материалов	Содержание	5/4	ПК 5.1 ОК 04 ОК 05
	Оборудование для качественной и количественной оценки материалов в подготовительном цехе. Основные фирмы-производители оборудования Hoffman (Германия), Oshima (Япония), Rexel (Польша) и др.	1	
	В том числе практическое занятие № 4 Принципиальные схемы станков для разбраковки и промера материалов.	4/4	
Тема 3.2 Оборудование для ручного на-	Содержание	9/8	ПК 5.2 ОК 04
	Настильно-раскройные столы. Группы настильного оборудования по степени	1	

стилания	механизации и автоматизации. Основные механизмы оборудования для настиления. Основные фирмы-производители оборудования Oshima (Япония), Hoffman, Gerber Technology (Германия).		ОК 05
	В том числе практическое занятие № 5 Основные функции и дополнительные опции настильного оборудования. Устройство и работа настильной каретки	8/8	
Тема 3.3 Оборудование для раскроя	Содержание	5/4	ПК 5.3
	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.	1	ОК 02 ОК 04 ОК 05
	В том числе практическое занятие № 6 Изучение устройства передвижных раскройных машин, используемых в швейном производстве. Устройство и работа ленточных раскройных машин.	4/4	
Раздел 4. Оборудование для сварки деталей швейных изделий и герметизации швов		5/4	
Тема 4.1 Сварка и герметизация в технологии одежды	Содержание		ПК 4.1
	Современное оборудование для обработки швейных изделий с использованием сварки: термоконтактной, высокочастотной, ультразвуковой, термоклеевой. Основные фирмы производители «Шангон» (Китай), «Джуки» (Япония), «Омега» (Великобритания).	1	ОК 04 ОК 05
	В том числе практическое занятие № 7 Виды машин для герметизации швов. Машины для сварки деталей одежды и белья.	4/4	
Промежуточная аттестация по МДК.05.01 - зачет		-	
Учебная практика		36/36	ОК 02
Виды работ / Темы учебной практики			ОК 04
1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте.		1/1	ОК 05
2. Настиление текстильных материалов для раскроя		6/6	ОК 07
3. Выполнение раскроя материалов на автоматизированном раскройном комплексе.		6/6	ПК 4.1

4. Выполнение обслуживания автоматизированного раскройного комплекса.		5/5	ПК 4.2
5. Выполнение операций на машинах с элементами автоматизации вспомогательных приемов - автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов.		6/6	ПК 5.1 ПК 5.2
6. Работа на вышивальном автомате.		6/6	ПК 5.3
7. Работа на петельном и пуговичном полуавтоматах.		6/6	
МДК.05.02 Особенности обработки швейных изделий на автоматизированном оборудовании		68/46	
Тема 1.1. Изделия и методы обработки изделий из современных текстильных материалов	Содержание Характеристика и особенности изготовления швейных изделий из современных текстильных материалов. Изделия из ткани с искусственными и синтетическими волокнами, из ткани с пропиткой, мембранные, микрофибра, «умные ткани» и др., комбинированные швейные изделия с искусственной кожей, искусственным мехом. В том числе практические занятия №8 Выполнение ниточных соединений, сборка основных узлов швейных изделий на современном автоматизированном оборудовании с учетом вида текстильного материала, конфигурации соединяемых срезов деталей, расположения отделочных строчек. Выбрать параметры шитья, настроить автоматизированную швейную машину, запрограммировать «швейные фигуры» и выполнить обработку швов, деталей и узлов одежды на машине; выполнить наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов. Дополнительная оснастка швейных машин. Установка приспособлений на машину. Устранение мелких неполадок в работе оборудования.	18/12 6	ПК 5.1 ПК 4.1 ПК 4.2 ОК 01 ОК 04 ОК 05
		12/12	
Тема 1.2. Изделия и методы обработки изделий из трикотажных формоустойчивых полотен	Содержание Виды трикотажных полотен. Особенности подготовки трикотажных полотен к раскрою и пошиву. Особенности выбора режимов, методов обработки и оборудования для изготовления швейных трикотажных изделий. В том числе практические занятия №9 Выполнение ниточных соединений, сборка основных узлов швейных изделий на современном автоматизированном оборудовании с учетом вида трикотажного полотна, конфигурации соединяемых срезов деталей, расположения отделочных	18/12 6	ПК 5.1 ПК 4.1 ПК 4.2 ОК 01 ОК 04 ОК 05
		12/12	

	строчек. Специфические свойства трикотажных полотен: повышенная растяжимость, закручиваемость срезов, прорубаемость полотна и распускаемость петель. Выбрать параметры шитья, настроить автоматизированную швейную машину, и выполнить обработку швов, деталей и узлов одежды на машине; выполнить наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов. Дополнительная оснастка швейных машин. Установка приспособлений на машину. Устранение мелких неполадок в работе оборудования.		
Тема 1.3. Современное автоматизированное оборудование	Содержание Многооперационные машины полуавтоматы с числовым программным управлением (ЧПУ) для обработки и стежки деталей (узлов) в шаблонах. Например, JUITA JTK10H-90AC. Полуавтоматы для обработки закрепок, обметывания петель и пришивания пуговиц, установки фурнитуры. Вышивальная машина с ЧПУ.	18/12	6
	В том числе практические занятия № 10 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. Практическое освоение приемов выполнения операций на швейном полуавтомате: - обметывание петли; - пришивание пуговицы; - настрачивание заправки; - установка фурнитуры (кнопок и люверсов); - вышивка элемента рисунка, буквы, цифры и т.п.	12/12	ОК 02 ОК 04 ОК 05 ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 5.1 ПК 5.3
	Содержание Современные раскройно-настилочные комплексы с ЧПУ. Программное обеспечение	14/10	ОК 02 ОК 04 ОК 05
	В том числе практические занятия № 11	10/10	ПК 5.1

	«Автораскладка Ассоль», выполнение раскладок лекал деталей изделия в различных режимах, формирование файла для передачи данных на раскройный комплекс. Выполнение операций на раскройно-настилочном комплексе.		ПК 5.3
	Консультация	2	
Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении МДК.05.02 Подбор комплекта автоматизированного оборудования по заданию преподавателя		7	
Промежуточная аттестация по МДК.05.02 - экзамен		6	
Промежуточная аттестация – экзамен по модулю		6/6	
Всего		179/120	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинеты *«Разработки технологических процессов производства изделий (швейные изделия)» «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, «Швейный участок» П-7, оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Оснащенные базы практики в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Швейные цеха базовых предприятий ООО «Бисер» и др.

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

3. 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 (СД-ROM)

4. 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.

5. Амирова Э.К. Технология швейных изделий. Учебник для СПО / Э.К.Амирова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин. М. Изд. центр Академия 2018. - 340 с.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Горелова, А.Е. Влажно-тепловая обработка: общие положения [электронный ресурс]: учебное пособие/ Горелова, А.Е., Колотилова, Г.В.- Иваново: ИВГПУ, 2020, - 64 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоённости компетенций)	Формы контроля и методы оценки
ПК 4.1. Обрабаты- вать детали средней сложности на швей- ном автоматическом или полуавтоматиче- ском 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 оцен- ка выполнения практических ра- бот, работ на практике.
ПК 4.2. Устранять мелкие неполадки в работе обслуживае- мого 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	Экспертная оцен- ка выполнения практических ра- бот, работ на практике.

	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.	
ПК 5.1. Контролировать качество и размерные характеристики текстильных материалов на автоматизированных комплексах.	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 результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы.

ПК 5.2. Настилать текстильные материалы для раскроя.	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 результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы.
ПК 5.3. Выполнять обслуживание автоматизированного раскройного комплекса.	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	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы.

	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.	
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Выполнение практических работ: применение рациональных методов обработки изделий из современных текстильных материалов, из трикотажных формоустойчивых полотен.	Экспертная оценка выполнения практических работ.
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	Выполнение практических работ: осуществление операций на раскройно-настилочном комплексе с программным обеспечением, выбор программы раскроя.	Экспертная оценка выполнения практических работ.
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Взаимодействует с преподавателями, взаимодействует с персоналом организации – базы практики, с руководителем практики от предприятия.	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающихся в процессе освоения образовательной программы: обучением на базе колледжа, прохождением практики. Характеристика обучающегося с базы практики.
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуника-	Выполнение практических работ и их защита, ответы на устные и письменные вопросы. Оформление отчета по учебной практике.	Экспертное наблюдение за деятельностью обу-

цию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.		чающихся в процессе освоения образовательной программы.
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Оформление отчета по учебной практике, защита презентаций, прохождение промежуточной аттестации.	Экспертная оценка за защиту презентаций, прохождение практики, промежуточную аттестацию по модулю.