**АННОТАЦИЯ**

 Образовательная программа профессионального обучения «Швея (машинные работы)» (далее – Программа) разработана на основании следующих нормативно-правовых документов:

- Положения ст.76 Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г;

- Приказ Министерства образования и науки РФ от 1 июля 2013 г. № 499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;

- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС); выпуск № 1; утвержденный  Постановлением Минтруда РФ от 03.07.2002 N 47 [Раздел ЕТКС «Швейное производство»](http://bizlog.ru/etks/1-46.htm)**, «**Швея».

Программа направлена на получение компетенций, необходимых для выполнения профессиональной деятельности – швея. Программа предусматривает изучение правил по охране труда и пожарно-техническому минимуму, применение на практике защитные средства и приспособления.

Программа направлена на изучение системы эффективной и безопасной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий, пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии.

**Видом профессиональной деятельности является:** выполнение на машинах подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов.

**Основная цель вида профессиональной деятельности:** контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия. Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль. Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.

**Особые условия допуска к работе:** прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке. Обучение и проверка знаний по охране труда, промышленной безопасности в установленном порядке. Прохождение обучения и проверки знаний по безопасным методам и приемам работ, оказанию первой помощи пострадавшим на производстве, стажировки на рабочем месте.  Обучение, мерам пожарной безопасности, пожарно-технического минимума, включая прохождение противопожарного инструктажа.  Лица не моложе 18 лет.

Объём освоения программы 672 часа. Из них теоретическое обучение – 188 часов, на производственное обучение – 466 часов, на консультацию – 10 часов, на квалифицированный экзамен – 8 часов. Форма обучения – очно-заочная. При реализации Программы могут быть применены дистанционные образовательные технологии. Программа предусматривает следующие виды учебных занятий: лекционные и практические занятия, самостоятельная работа, промежуточный и итоговый контроль.

Обучение заканчивается проведением итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена. Лицам, успешно освоившим Программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдаётся документ о квалификации – свидетельство о профессии рабочего.

К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются только после сдачи экзамена по технике безопасности, должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой.

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  № п/п | **Курсы, предметы** | Кол-вочасов |
|  **Теоретическое обучение**  | **188** |
|  | *Общетехнический курс* | *26* |
| 1.1 | Материаловедение  | 6 |
| 1.2 | Общие сведения об электротехнике | 4 |
| 1.3 | Охрана труда, промышленная безопасность и пожарная безопасность | 16 |
|  | *Специальный курс* | *162* |
| 2.1 | Оборудование швейного производства | 42 |
| 2.2 | Технология изготовления швейных изделий | 120 |
| **Производственное обучение** | **466** |
| 1 | Вводное занятие | 2 |
| 2 | Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности | 16 |
| 3 | Обучение операциям и работам, выполняемым швей  | 120 |
| 4 | Приобретение навыков по обработке отдельных деталей и узлов пропиленового мешка | 32 |
| 5 | Приобретение навыков изготовления пропиленовых мешков | 64 |
| 6 | Приобретение навыков работы на ГЗМ | 24 |
| 7 | Самостоятельное выполнение работ на ГЗМ | 64 |
| 8 | Самостоятельное выполнение работ в качестве швеи 2-3-го разрядов | 144 |
|  | Консультации | **10** |
|  | Квалификационный экзамен | **8** |
|  | **ИТОГО**  | **672** |

**КАЛЕНДАРНО-УЧЕБНЫЙ ГРАФИК**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п****пред-****мета** | **Тема урока** | **Количество****часов**  |
|  | **Теоретическое обучение** | **188** |
| 1.1 | Физические, химические, технологические свойства материалов | 2 |
| Свойства технологических тканей | 2 |
| Технология получения пропиленовых тканей | 2 |
| 1.2 | Классификация электродвигателей | 1 |
| Аппараты неавтоматического управления | 2 |
| Особенности его устройства автоматизированного электропривода  | 1 |
| 1.3 | Задачи охраны труда на производстве | 2 |
| Виды инструктажей по безопасности труда | 2 |
| Причины аварий и несчастных случаев на производстве | 2 |
| Основные правила безопасности при работе на промышленных швейных машинах | 2 |
| Виды электротравм  | 2 |
| Меры и средства защиты от поражения электрическим током | 1 |
| Причины пожаров на производстве | 2 |
| Основные системы пожарной защиты | 2 |
| Задачи производственной санитарии | 1 |
| 2.1 | Развития швейного машиностроения | 2 |
| Классификация швейного оборудования | 2 |
| Рабочие органы швейных машин | 2 |
| Взаимодействие рабочих органов | 2 |
| Подбор игл и ниток | 1 |
| Регулировка натяжения верхней и нижней ниток | 1 |
| Детали для соединения частей швейного оборудования | 2 |
| Устройство, принцип действия и применение механизмов | 2 |
| Условные обозначения деталей | 2 |
| Преобразование вращательного движения в поступательное и колебательное | 2 |
| Типы передач | 2 |
| Основные материалы для изготовления деталей швейных машин | 2 |
| Понятие о планово-предупредительном ремонте | 1 |
| Контроль за работой оборудования | 2 |
| Порядок чистки и смазки швейных машин | 2 |
| Возможные неисправности и меры по их предупреждению | 2 |
| Порядок сдачи машин после смены | 1 |
| Машины специального назначения | 2 |
| Классификация подъемно-транспортных средств (ПТС) | 1 |
| Стационарные конвейеры, их назначение | 2 |
| Назначение ленточных и пластинчатых конвейеров | 2 |
| Элетроштабелеры, область их применения | 1 |
| Принцип действия ПТС | 2 |
| Требования безопасности труда при эксплуатации ПТС | 2 |
| 2.2 | Классификация машинных швов | 2 |
| Соединительные швы | 2 |
| Краевые швы | 2 |
| Отделочные швы | 2 |
| Инструменты и приспособления для ручных работ | 1 |
| Понятие о стежках, строчках и швах | 2 |
| ТУ на выполнение ручных работ | 2 |
| Новые технологии, применяемые при выполнении ручных работ | 1 |
| Машинные швы. Виды, назначение, выполнение | 2 |
| Машинные стежки | 2 |
| Основные приемы освоения машинных работ | 2 |
| 2.2 | Соединительные швы, их виды, назначение и выполнение | 1 |
| Краевые швы, их виды, назначение и выполнение | 2 |
| Отделочные швы, их виды, назначение и выполнение | 2 |
| ТУ на выполнение машинных работ | 2 |
| Машинные операции | 1 |
| Стачивание, притачивание деталей | 2 |
| Обтачивание деталей | 2 |
| Настрочивание | 2 |
| Прострочивание | 1 |
| Расстрочивание | 2 |
| Особенности обработки деталей из плотных тканей  | 2 |
| Приспособления для обработки деталей | 1 |
| Области применения полипропиленовых тканей  | 2 |
| Линия для производства полипропиленовых (п/п) мешков  | 2 |
| Свойства полипропилена | 2 |
| Производство плоской нити | 2 |
| Намотка нити на бобины | 2 |
| Производство тканного рукава и сматывание в рулон | 2 |
| Нанесение печатного изображения на поверхность тканого рукава. | 1 |
| Нарезка и пошив п/п мешков | 2 |
| Автоматический станок для резки и пошива пропиленовых мешков | 2 |
| Упаковка готовой продукции | 2 |
| Влияние свойств полипропилена на качество п/п мешков  | 2 |
| Требования к ниткам, дополнительным материалам, оборудованию | 1 |
| Особенности приемов работы | 2 |
| Последовательность сборки п/п мешка | 2 |
| Детали кроя п/п мешка | 2 |
| Технология сшивания п/п мешка | 1 |
| Основное правило соединения частей деталей п/п мешка | 2 |
| Способы обработки срезов | 1 |
| Способы обработки швов п/п мешка | 2 |
| Причины брака при пошиве п/п мешка | 2 |
| Влияние параметров процесса на качество продукции | 2 |
| Основные виды брака при пошиве п/п мешков | 1 |
| Способы устранения брака | 2 |
| Контроль качества готовой продукции | 2 |
| Назначение п/п мешка типа big-bag  | 2 |
| Технология изготовления п/п мешка типа big-bag  | 2 |
| Вспомогательное оборудование | 2 |
| Гидравлический пресс-упаковщик | 2 |
| Измельчитель пластиковых отходов | 1 |
| Высокооборотный миксер-сушитель | 2 |
| Требования к готовой продукции | 2 |
| Назначение горизонтально-заклеивающей машины (ГЗМ) | 2 |
| Производительность и функциональные возможности | 1 |
| Устройство ГЗМ | 2 |
| Принцип действия ГЗМ | 1 |
| Управление ГЗМ | 2 |
| Обслуживание ГЗМ | 2 |
| Выявление и устранение возможных неполадок | 1 |
| Выполнение несложного текущего ремонта | 2 |
| Возможные аварийные ситуации при работе на швейных машинах | 2 |
| 2.2 | Меры предупреждения и способы устранения неисправностей | 2 |
| Основные факторы, влияющие на качество швейной продукции | 1 |
| Законодательство по охране окружающей среды | 2 |
| Отходы швейного производства. Безотходные технологии | 2 |
| Опыт передовых швейных предприятий по экологизации производства | 2 |
|  | **Производственное обучение** | **466** |
| 1 | Вводное занятие | 2 |
| 2 | Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности | 16 |
| 3 | Обучение операциям и работам, выполняемым швей  | 120 |
| 4 | Приобретение навыков по обработке отдельных деталей и узлов пропиленового мешка | 32 |
| 5 | Приобретение навыков изготовления пропиленовых мешков | 64 |
| 6 | Приобретение навыков работы на ГЗМ | 24 |
| 7 | Самостоятельное выполнение работ на ГЗМ | 64 |
| 8 | Самостоятельное выполнение работ в качестве швеи 2-3-го разрядов | 144 |
|  | Консультации | **10** |
|  | Квалификационный экзамен | **8** |
|  | **ИТОГО**  | **672** |