**Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение № 305 Федеральной службы исполнения наказаний**

**Рабочая программа**

**производственной практики**

профессия 16185 Оператор швейного оборудования

Иркутск, 2019 г.

Программа производственной практики по профессии рабочего 16185 Оператор швейного оборудования разработана на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, выпуск 46, Раздел "Швейное производство" (утвержден Постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от 03.07.2002 N 47)

Разработчик программы:

Куриляк Мирослав Иванович, мастер производственного обучения
ФКП образовательное учреждение №305.

**Содержание**

|  |  |
| --- | --- |
| **1.** **Паспорт программы практической подготовки в форме производственной практики практики** | **73** |
|  1.1 Область применения программы практической подготовки в форме производственной практики  | 73 |
|  1.2. Цели и задачи производственной практики, требования к результатам | 73 |
|  1.3. Место производственной практики в структуре программы ПППР | 74 |
| 1.4 Трудоемкость и сроки проведения производственной практики | 74 |
| 1.5 Место прохождения производственной практики | 74 |
| **2. Результаты освоения программы производственной практики** | **74** |
| **3**. **Структура и содержание производственной практики** | **75** |
| **4. Условия реализации программы производственной практики** | **76** |
| 4.1 Требования к проведению производственной практики | 76 |
| 4.2 Требования к материально-техническому обеспечению проведения производственной практики | 76 |
| 4.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики | 76 |
| 4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса | 76 |
| **5. Контроль и оценка результатов производственной практики** | **77** |
| **6. Аттестация по итогам производственной практики** | **77** |

**1. Паспорт программы практической подготовки в форме производственной практики**

**1.1.Область применения программы**

Программа практической подготовки в форме производственной практики является частью программы профессиональной подготовки по профессии рабочего 16185 Оператор швейного оборудования в части освоения профессиональной деятельности, приобретения умений, навыков и практического опыта обучающимися по профессии.

**1.2.Цели и задачи практической подготовки в форме производственной практики, требования
к результатам производственной практики**

Цель производственной практики: получение обучающимися профессиональных навыков необходимых для освоения профессии Оператор швейного оборудования.

Задачи производственной практики:

* закрепление и совершенствование профессиональных знаний, умений
и навыков, полученных на занятиях теоретического обучения;
* приобретение опыта самостоятельной работы при выполнении работ
по получаемой профессии.

Обучающийся, должен знать:

* технологические параметры обработки деталей;
* виды швов;
* виды и свойства применяемых материалов;
* назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования;
* назначение и правила пользования различными приспособлениями, устройствами и средствами автоматизации.

уметь:

* пользоваться технической, технологической и нормативной документацией;
* выполнять на машинах или вручную простейшие операции по пошиву изделий из различных материалов;
* контролировать качество кроя, соответствие фурнитуры цвету
и назначению изделия;
* предупреждать и устранять дефекты продукции;
* соблюдать правила охраны труда и промышленной безопасности, электро- и пожарной безопасности, пользоваться средствами пожаротушения;
* проверять наличие деталей кроя;
* обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий;
* выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально;
* формировать объемную форму полуфабриката изделия
с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки;
* выполнять поузловой контроль качества швейного изделия;
* определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий;
* предупреждать и устранять дефекты швейной обработки;
* выполнять технологические операции по изготовлению швейных изделий на оборудовании и вручную.
	1. **Место практической подготовки в форме производственной практики в структуре программы ППР**

Практика проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, соответствует объему знаний, умений и навыков, предусмотренных ЕТКС
по профессии.

* 1. **Трудоемкость и сроки проведения практической подготовки в форме производственной практики**

Трудоемкость производственной практики в рамках освоения программы составляет 120 часов.

Сроки проведения производственной практики определяются рабочим учебным планом по профессии и графиком учебного процесса.

Производственная практика проводится концентрированно.

**1.5.** **Место прохождения практической подготовки в форме производственной практики**

При прохождении производственной практики образовательное учреждение использует швейный цех базового учреждения на основе договора между
ФКП образовательное учреждение № 305 и базовым ИУ ГУФСИН России по Иркутской области. Наставником является мастер производственного обучения.

Контроль над прохождением практики осуществляет мастер производственного обучения, а также, на основании договора, ответственное лицо из числа работников и сотрудников исправительного учреждения, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности и выполнения ПВР обучающимися.

1. **Результаты освоения практической подготовки в форме программы практики**

Результатом прохождения практики в рамках освоения ППР
по профессии 16185 Оператор швейного оборудования является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности.

В результате прохождения практики, обучающийся должен:

Приобрести практический опыт:

* по организации рабочего места, соблюдение правил техники безопасности;
* по выполнению обработки отдельных деталей и узлов, используя технологическую последовательность и технические условия;
* по исправлению дефектов при машинных работах;
* по использованию оборудования для ВТО, по выполнению приёмов ВТО, утюжильных работ на различных материалах.

**3. Структура и содержание практической подготовки в форме производственной практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№****п/п** | **Разделы (этапы)****производственной практики** | **Кол-во****часов** | **Виды производственных работ** |
| **1** | **Изучение документации** | **4** | Инструктаж по безопасности труда на производстве. Организация рабочего места на различных участках. Изучение документации, технических условий на изделия. |
| 2 | **Ручные работы** | **10** | Организация рабочего места. Временное скрепление деталей для совмещения срезов, высекание припусков швов перед вывертыванием, вывертывание деталей и выправление углов швейных изделий, подшивание низа изделия и пришивание фурнитуры. |
| 3 | **Влажно-тепловые работы** | **10** | Организация рабочего места. Приутюживание швов, формование деталей, дублирование деталей, отпаривание деталей и швейных изделий, прессование деталей, окончательная влажно-тепловая обработка изделий. |
| 4 | **Машинные работы** | **32** | Организация рабочего места. Стачивание боковых и шаговых срезов, притачивание мелких деталей к крупным, обтачивание различных деталей. |
| 5 | **Обработка деталей и узлов швейных изделий** | **64** | Обработка мелких деталей, воротников, манжет, притачных и отлетных кокеток, рельефных швов, накладных карманов, прорезных карманов, карманов в швах, горловины в изделии без воротника, горловины в изделии с воротником, горловины в изделии капюшоном, бортов и лацканов, застежек, шлицы, низа рукавов манжетой, верха изделия притачным поясом, низа изделия, втачивание рукавов в пройму и др. |
| 6 | **Выполнение практической квалификационной работы** | **8** |  |
| **Итого:** | **120** |  |

 Виды работ производственной практики зависят от ассортимента изделий, изготавливаемых на швейном производстве базового ИУ на момент прохождения практики.

**4.Условия реализации программы практической подготовки в форме производственной практики**

**4.1 Требования к проведению производственной практики**

Продолжительность рабочего времени во время производственной практики составляет 8 часов и определяется правилами внутреннего распорядка (далее ПВР) исправительного учреждения.

Требований к опыту практической работы нет.

Последовательность выполнения работ осуществляется согласно графику перемещения обучающихся по рабочим местам.

**4.2 Требования к материально- техническому обеспечению**

Реализация программы практики обеспечена наличием объектов швейного производства.

 Инструменты, оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- универсальные швейные машины;

- краеобметочные машины;

- оборудование для влажно-тепловой обработки;

- инструменты для ручных работ;

- детали кроя и др.

**4.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики**

Перечень учебных изданий, интернет- ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники:

1.Н.В.Косолапова, Н.А.Прокопенко «Основы безопасности жизнедеятельности», М., издательство «Aкадемия», 2019 г.

2.М.А.Силаева "Пошив изделий по индивидуальным заказам", учебник
М. Издательский центр «Академия» 2017г.

Дополнительные источники:

1.Правила внутреннего трудового распорядка ИУ.

 2.Инструкции по охране труда и технике безопасности для швейных профессий.

4.Рекомендации по нормированию труда работников предприятий (утв. приказом Министерства легкой промышленности РФ от 16.04.95).

 5. Методические Рекомендации ФСИН России от 06.11.2016 «Методика выбора оптимальных форм нормирования и организации труда».

**4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса**

 Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

мастер производственного обучения - образование высшее профессиональное или среднее профессиональное, имеют разряды выше чем предусмотрено ЕТКС для выпускников.

**5. Контроль и оценка результатов производственной практики**

Текущий контроль осуществляется мастером производственного обучения в процессе выполнения обучающимися практических проверочных работ по каждой теме, указанной в структуре производственной практики в последний день выполнения работ по данной теме, результаты заносятся в форму №5 журнала производственной практики.

|  |  |
| --- | --- |
| **Этапы практики** | **Формы и методы контроля** |
| Ручные работы | наблюдение и оценка действий на учебной и производственной практике |
| Машинные работы | оценка выполненных работ на учебной и производственной практике |
| Влажно-тепловые работы | наблюдение и оценка действий на учебной и производственной практике |
| Обработка деталей и узлов швейных изделий | оценка выполненных работ на учебной и производственной практике |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Характеристика работ**  | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки** |
| Выполнение на машинах или вручную подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов. Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия. Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль. Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.  | -выполнение операций самоконтроля и взаимоконтроля;- определение причин дефекта и устранение этих причин;-устранение выявленных дефектов соблюдение выбранных методов обработки изделий;- соблюдение последовательности изготовления швейных изделий;-использование технических условий комплектования операций; | Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике |

**6.Аттестация по итогам практики**

Аттестация по итогам практики служит формой контроля освоения
и проверки профессиональных, приобретенных умений, навыков и практического опыта обучающихся по профессии.

Производственная практика завершается выполнением практической квалификационной работы при условии:

-полноты выполнения программы, а также требований, предъявляемых
к обучающемуся при прохождении производственной практики;

-положительной производственной характеристики на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики от ответственных лиц ЦТАО базового исправительного учреждения и образовательной организации.

Промежуточная аттестация по итогам практики проводится на основании выполнения ПКР, с учетом характеристики профессиональной деятельности обучающегося от работодателя с указанием видов выполненных работ, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями предприятия, в котором проходила практика.