

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ
ТАТАРСТАН
МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И ЗАНЯТОСТИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«КАЗАНСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИИ И ДИЗАЙНА»

Утверждаю

Директор ГБПОУ

«Казанский колледж технологии и дизайна»

Г. Саурова



ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
(программа повышения квалификации рабочих и служащих по рабочей
профессии 16170 «Оператор чесального оборудования»)

2016 г.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна»

Разработчики:

Веледенская О.В., к.п.н., зам. директора по УВР ГБПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна»

1. Название, целевая аудитория программы переподготовки рабочих и служащих по рабочей профессии 16170 «Оператор чесального оборудования»

Настоящая программа переподготовки рабочих и служащих по рабочей профессии 16170 «Оператор чесального оборудования» (далее Программа) направлена на опережающее профессиональное обучение работников предприятий, находящихся под риском увольнения. Программа направлена на профессиональное обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности, согласно 273-ФЗ «Об образовании в РФ» глава 9, статья 73, пункт 3.

2. Цель обучения

Программа направлена на освоение методов и приемов выполнения простых машинных и ручных операций по обслуживанию чесальной машины, выработки ватного холста и на освоение профессиональных компетенций:

ПК 1. Ведение процесса чесания

С целью овладения соответствующими профессиональными компетенциями слушатель в ходе освоения программы должен:

иметь практический опыт:

- выполнения операций по загрузке чесальной машины смесью волокон;
- смешивания, встряхивания и настила волокон на питающую решетку чесальной машины;
- наблюдения за процессом чесания;
- ликвидации обрывов ваты (флеры);
- эмульгирования ватной ленты;
- снятия прочесанной ваты с навивочного приспособления;
- контроля качества ваты или ленты;
- удаления отходов от рабочего места и из под машины.

уметь:

- заправлять чесальную машину на различный ассортимент волокон смеси;
- устранять мелкие неполадки в работе чесальной машины;
- работать на чесальной машине;
- выполнять технологический процесс изготовления чесаной ваты или ленты;

знать:

- технологические параметры заправки чесального оборудования, нормы заполнения бункера или ручного настила на питающую решетку, полотно;
- устройство чесального оборудования, принцип работы, правила эксплуатации и уход за ним;
- состав смесей и их характеристику;
- виды и номер волокна, виды отходов и свойства применяемых материалов;
- требования, предъявляемые к качеству чесаной ваты, волокна и ленты;
- методы оценки качества прочесов;
- порядок устранения мелких неполадок в работе чесальной машины.

3. Планируемые результаты обучения

Результатом освоения программы является овладение слушателями профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.	Ведение процесса чесания
ОК 1.	Принимать решения и нести ответственность за их исполнение
ОК2.	Работать в коллективе и команде, адаптироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности;
ОК3.	Стремление и способность к самообразованию, повышению профессиональной квалификации

4. Учебный план

Категория слушателей: лица, уже имеющие профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих.

Срок обучения: 144 часа.

Форма обучения: очная или (очно-заочная).

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем	Количество часов					Форма итоговой аттестации
		всего	лекции	лабораторно-практические работы (ЛПР), часов	производственная практика	итоговая аттестация	
1	Раздел 1. Охрана труда	2	2	-	-	-	Экзамен квалификационный
2	Раздел 2. Материаловедение	12	6	6	-	-	
3	Раздел 3. Технология и оборудование чесального участка	88	26	62	-	-	
4	Производственная практика	36	-	-	36	-	
5	Итоговая аттестация	6	-	-	-	6	
	Всего:	144	34	68	36	6	

Календарно-учебный график. Профессиональное обучение по программе переподготовки рабочих и служащих по рабочей профессии **16170 «Оператор чесального оборудования»** осуществляется по расписанию (графику занятий), утвержденному директором ГБПОУ «ККТД». Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут, не более 8 часов в день (индивидуальная или групповая консультация может проводиться 5-ой парой). Форма обучения: очная или (очно-заочная).

5.1. Рабочая программа профессионального модуля ПМ 01 Выполнение работ по профессии рабочего, 16170 «Оператор чесального оборудования»

Наименование разделов, дисциплин и тем	Содержание учебного материала, лабораторно-практических работ, производственной практики	Объем часов	
1	2	3	
ПМ 01 Выполнение работ по профессии рабочего, 16170 «Оператор чесального оборудования»		144	
МДК 01.01 Основы процесса чесания		102	
Раздел 1. Охрана труда	Содержание	2	
	1 Требования по технике безопасности к технологическому оборудованию чесального участка	2	
Раздел 2. Материаловедение	Содержание	12	
	2 Классификация текстильных волокон	2	
	3 Натуральные волокна, их характеристика, нормативы	2	
	4 Химические волокна, их характеристика, нормативы	2	
	Лабораторно-практические работы		
	5 Изучение строения текстильных волокон микроскопическим способом	2	
	6 Изучение текстильных волокон по образцам	2	
	7 Распознавание текстильных волокон лабораторным способом	2	
Раздел 3. Технология и оборудование чесального участка		88	
Тема 1.1 Требования к смесям и волокнам перед процессом чесания	Содержание	18	
	8 Требование нормативно-технической документации к смесям	2	
	9 Подготовка волокон к смешиванию	2	
	10 Ручное составление смесей	2	
	Лабораторно-практические работы		12
	11-12 Освоение навыков подготовки– разрыхления компонентов сырья	4	

		перед смешиванием	
	13-14	Освоение навыков ручное составление смесовой постели	4
	15-16	Освоение навыков настилая волокнистой смеси на питающую решетку чесальной машины	4
Тема 1.2 Основы процесса чесания	Содержание		16
	17	Назначение и сущность процесса чесания. Системы чесальных машин.	2
	18	Основные зоны обработки волокон смеси в чесальной машине.	2
	19	Виды гарнитуры рабочих органов чесальной машины, ее характеристика и назначение.	2
	Лабораторно-практические работы		10
	20-21	Изучение устройства чесальной машины по макету, снять схему	4
	22-23	Изучение зон обработки волокнистой массы в чесальной машине	4
	24	Виды и характеристика гарнитуры рабочих органов чесальной машины. Выбор нумерации гарнитуры.	2
Тема 1.3 Устройство и работа чесальных машин	Содержание		18
	25	Питание чесальной машины. Ручной настил. Автоматическое питание чесальной машины, типы питателей.	2
	26	Технологическая схема чесальной машины	2
	27	Параметры работы чесальной машины	2
	Лабораторно-практические работы		12
	28-29	Выполнение кинематической схемы чесальной машины	4
	30	Провести кинематический расчет чесальной машины	2
	31	Ознакомиться с пультом управления и узлами регулировок чесальной машины	2
	32	Ознакомиться с устройством чесальной машины	2
	33	Овладение навыками включения и выключения чесальной машины	2
Тема 1.4. Обслуживание чесальных машин и уход за ними	Содержание		16
	34	Требования, предъявляемые к гарнитуре рабочих органов чесальной машины. Влияние состояния гарнитуры на качество прочеса. Чистка гарнитуры, методы чистки.	2
	35	Смена гарнитуры, точка, смазка, отладка чесальной машины	2

	Лабораторно-практические работы		12
	36	Овладение навыками подготовки и расчета ленты к обтягиванию	2
	37-38	Освоение навыками протачивания гарнитуры чесальной машины	4
	39-40	Освоение навыками ручной чистки чесальной машины	4
	41	Сдача машины в эксплуатацию	2
Тема 1.5. Формирование волокнистого полуфабриката	Содержание		16
	42	Характеристика ватного полуфабриката, требования к нему в зависимости от ассортимента.	2
	43	Типы холстообразователей для изготовления различных ассортиментов	2
	Лабораторно-практические работы		12
	44-49	Освоение навыками работы оператором чесальной машины по формированию прочеса	12
Тема 1.6. Заправочный расчет чесальной машины	Содержание		4
	Лабораторно-практические работы		
	50	Заправочный расчет чесальной машины на выработку войлоков	2
	51	Заправочный расчет чесальной машины на выработку конусов (заготовок валяной обуви)	2
Производственная практика			36
Виды работ:			
• Инструктаж по технике безопасности и охране труда;			2
• Заправка чесальной машины			6
• Выработка ленты на чесальной машине			28
Итоговая аттестация			6

5.2. Требования к условиям проведения производственной практики.

Реализация программы предполагает проведение производственной практики на предприятиях различных организационно – правовых форм на основе прямых договоров, заключаемых между профессиональной образовательной организацией и каждым предприятием, куда направляются слушатели.

5.3. Общие требования к организации производственного процесса

Производственная практика (далее ПП) проводится концентрированно в рамках профессионального модуля. Условием допуска слушателей к производственной практике является освоение МДК 01.

Итогом прохождения ПП является Дневник по производственной практике.

6. Контроль и оценка результатов освоения Программы

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1. Ведение процесса чесания	-правильность выполнения приемов настила волокнистого сырья на питающую решетку и заправки машины; -правильность выполнения приемов устранения обрывов ватного холста, ленты; -безопасные приемы работы на чесальной машине; -получение качественного прочеса;	Текущий контроль в форме: -защиты лабораторно-практических работ; Итоговая аттестация: Квалификационный экзамен

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у слушателей не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Принимать решения и нести ответственность за их исполнение	-решение стандартных и нестандартных профессиональных задач на участке чесания	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью слушателей в процессе освоения Программы
ОК 2. Работать в коллективе и команде, адаптироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	-взаимодействие со слушателями, преподавателями и мастерами в ходе обучения; -самоанализ и коррекция результатов собственной работы.	
ОК 3. Стремление и способность к самообразованию, повышению профессиональной квалификации	-организация самостоятельных занятий при изучении Программы; -анализ инноваций в области разработки технологии процесса чесания	

7. Форма итоговой аттестации

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена, для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей.

Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается разряд или класс, категория по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего (Приказ Миобрнауки РФ от 18.04.2013 №292 г. Москва «Об утверждении Порядка и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»).

8. Организационно-педагогические условия

8.1. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы (учебно-методические материалы (учебники, информационно-аналитические материалы, нормативные документы).

Основной

1. В.Е.Гусев, А.П.Сергеенков., «Технология валяльно-войлочного производства»: учебник/-М.: «Легпромбытиздат»,1988.- 416с.
2. Ф.И.Кузьмичев.,М.И.Левин «Технология валяльно-войлочного производства»: учебник/-М.: «Легиндустрия», 1973-448с
3. Ю.И.Мертвищев, С.Е.Суконников «Технология и оборудование валяльно-войлочного производства»: учебник/-М.: «Легпромбытиздат»,1990.-352с

Справочный

2. Клевачев Н.В. Методическое пособие по охране труда, изд. 5-е, исправл-е и доп-е, Казань, 2012.- 289с.

Нормативно-технологический

1. Нормативно-техническая документация: ГОСТы, Технологии и др.

8.2. Материально-технические условия

Перечень лабораторий, оснащенных учебным оборудованием для реализации Программы

Учебно-производственная мастерская

№ п/п	Наименование лаборатории и мастерской	Перечень основного оборудования лаборатории и мастерской
1	Лаборатория: Чесания и холстообразование, свойлачивания и подготовки компонентов к смешиванию	Чесальная машина ЧО-180-Ш Свойлачивающая машина ПСК-1 Трепальная машина ТП-90-Ш

8.3 Кадровое обеспечение Программы

Программа обеспечена преподавательским составом из числа инженерно-педагогических работников, а также ведущих преподавателей высшей и первой квалификационных категорий, кандидатов педагогических наук по специальности «Технология текстильных изделий»

Требования к квалификации инженерно-педагогических кадров, обеспечивающих обучение: наличие высшего профессионального образования.

Мастера производственного обучения, осуществляющие непосредственное руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии 16170 «Оператор чесального оборудования» не ниже 2, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.