

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Казанский колледж технологии и дизайна»

СОГЛАСОВАНО

Директор ООО «Милена»

 (подпись) _____ И.Ю. Андреев
«3» _____ 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ «Казанский
колледж технологии и дизайна»

 И.Ф. Даутов
«02» _____ 2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сборщик обуви»

по специальности 29.02.01 Конструирование, моделирование

и технология изделий из кожи

(базовой подготовки)

2021 г.

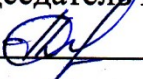
Рассмотрено

на заседании МЦК

Протокол № 1

от «24» 08 2021 г.

Председатель МЦК

 Куклина Н. А.

Согласовано

Заместитель директора по УПР

 /А.Ф. Шигабутдинова/

«31» 08 2021 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) 29.02.01 «Конструирование, моделирование и технология изделий из кожи» (базовый уровень подготовки)

Организация – разработчик: ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна»

Разработчик: Куклина Н.А., преподаватель ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна».

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9

I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности (специальностям) СПО 29.02.01 «Конструирование, моделирование и технология изделий из кожи» в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **ПМ.05 Выполнение работы по профессии «Сборщик обуви»**

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

ПК 5.1. Выполнять раскрой модели из материала с помощью различного оборудования.

ПК 5.2. Выбирать материалы, методы обработки узлов, изделий, оборудование и обосновывать принятые решения.

ПК 5.3. Выполнять технологическую последовательность обработки деталей и узлов, а также сборки изделий.

Планируемые личностные результаты:

ЛР 13 Принимающий осознанный выбор профессии и возможностей реализации собственных жизненных планов; проявляющий отношение к профессиональной деятельности как возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем

ЛР 14 Демонстрирующий готовность и способность к продолжению образования, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности

ЛР 15 Проявляющий способность самостоятельно реализовать свой потенциал в профессиональной деятельности

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

1.3. Количество часов на производственную практику: 108 часов.

Аттестация в форме ДЗ.

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов
ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сборщик обуви»		
Раздел 1 Подготовка и организация технологических процессов	Безопасность труда и пожарная безопасность на производстве. Инструктаж по технике безопасности и охране труда	4
	Раскрой и разруб обувных материалов: - ведение работы по настилу и раскрою рулонных материалов для изготовления деталей обуви на пресс автомате;	6
	- ведение с пульта управления процесс подачи полуфабрикатов и вспомогательных материалов для обработки и сборки деталей и изделий на поточной линии;	6
	- ведение учета количества отработанных полуфабрикатов, материалов и изделий по каждому исполнителю;	6
	- выбор схемы раскроя;	6
	- выполнение затяжных операций вручную и на машине;	6
	- выполнение обработки деталей низа обуви;	6
	- выполнение операции по сборке обуви на машине или вручную различных методов крепления;	6
	- выполнение операции, предшествующие формованию заготовок верха обуви: подготовка колодок, стелек, заготовок к формованию;	6
	- выполнение сборки деталей низа обуви с учетом технологии сборки конкретного ассортимента обуви;	4
	- выполнение технологических операций по сборке верха методом соединения деталей заготовки ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов.	4
	Формование заготовок верха обуви: - выполнение формования заготовок верха обуви: обтяжка, перетяжка, затяжка различных участков заготовки;	4
	- закладка программы в автоматическое устройство прессы, проверка соответствия программы в блоке памяти машины установленным резаками и длине настила;	4
	- заполнение карты запуска;	4
	- обеспечение наиболее экономного использования раскраиваемых материалов, качества кроя, чистый и ровный срез; - обеспечение правильного расположения одних	4

	<i>деталей относительно других без повреждений материалов;</i>	
	<i>- обеспечение ровной строчки с утянутой ниткой без обрывов и пропусков стежков, частоту стежков и расстояние от края деталей в соответствии с требованиями технологии;</i>	4
	<i>- обеспечение точного соответствия деталей по площади и контуру резаков, обеспечение комплектности и парности кроя;</i>	4
	<i>- обслуживание оборудования, выполнение основной регулировки и устранение неполадок;</i>	4
	<i>- определение качества заготовки верха обуви, проверка их соответствия фасона и размера колодок;</i>	4
	Прикрепление деталей низа обуви: <i>- освоение приемов правильного пользования инструментами и приспособлениями для обработки и сборки низа обуви;</i>	4
	<i>- отправка на рабочие места укомплектованных партий деталей в соответствии с технологическим режимом обработки;</i>	4
	<i>- проверка качества выполнения технологических операций и распределение их в технологической последовательности;</i> <i>- проставление артикул, фасон, размер и другие реквизиты на продукции;</i> <i>- устранение дефекта, возникающего при выполнении операции;</i> <i>- упаковка готовой продукции.</i>	4
	Изучение технической документации, ГОСТ, ОСТ, справочников.	4
Всего		108(n/n)

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к условиям проведения производственной практики.

Реализация программы предполагает проведение производственной практики на предприятиях различных организационно – правовых форм на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием, куда направляются обучающиеся.

3.2. Общие требования к организации производственного процесса

Производственная практика проводится концентрированно в рамках профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение МДК, учебная практика.

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководители, курирующие производственную практику обучающихся, должны иметь высшее или среднее профессиональное образование по профилю специальности, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже одного раза в три года.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контрольная оценка результатов освоения производственной практики, осуществляется мастером совместно с работником предприятия, закрепленным за обучающимся в ходе самостоятельного выполнения работ. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания в форме экзамена, который входит в комплексный экзамен по профессиональному модулю. Квалификационный экзамен проводится в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание которой должно соответствовать определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации по

профессии. Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю фиксируются в следующей документации: протоколе проведения квалификационного экзамена, производственной характеристике. Формы данных документов разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно.

По результатам освоения каждого вида профессиональной деятельности обучающимся выдается документ государственного образца – сертификат.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 5.1. Выполнять раскрой модели из материала с помощью различного оборудования.	Текущий контроль производится работником предприятия, закрепленным за обучающимся, методом ежедневных наблюдений с последующей оценкой результатов выполнения дневного задания и выставлением отметки в дневнике производственной практики обучающегося.
ПК 5.2. Выбирать материалы, методы обработки узлов, изделий, оборудование и обосновывать принятые решения.	
ПК 5.3. Выполнять технологическую последовательность обработки деталей и узлов, а также сборки изделий.	
	Итоговый контроль производится в форме выполнения обучающимися практической квалификационной работы.

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

Результаты обучения (освоенные общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наблюдения руководителя
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать	

типичные методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	практики за обучающимися в ходе выполнения ежедневных заданий и практической квалификационной работы.
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	