|  |
| --- |
| УТВЕРЖДАЮ |



Департамент образования Ивановской области

Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

**ШУЙСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

155908, г. Шуя, Ивановской обл., ул. Кооперативная , 57, т. 3-06-37

e-mail [pu42shya@yandex.ru](mailto:pu42shya@yandex.ru)

|  |  |
| --- | --- |
| СОГЛАСОВАНО:  ОАО ХБК «Шуйские ситцы»  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (должность)  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) Ф.И.О. | УТВЕРЖДАЮ:  Директор ОГБПОУ ШМК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_О.В. Иванова  Приказ №\_137-А\_/01-05 «10» сентября2021 |

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Профессия

19143 ТКАЧ

базовое предприятие ОАО ХБК «Шуйские ситцы»

Квалификации выпускника: Ткач 3-4 разряда

Форма обучения: очная

Срок обучения 10 месяцев

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Наименование тем*** | ***Кол-во часов*** | ***Примечание*** |
| ***1*** | ***2*** | ***3*** | ***4*** |
| 1. | Инструктаж по безопасности труда. Ознакомление с рабочими местами и работой ткача 3 / 4 разряда | 6 |  |
| 2. | Самостоятельное выполнение работ на установленный уровень квалификации по обслуживанию ткацких станков СТБ; АТПР(в разделе: содержание работ) | 390 |  |
|  | **Итого:** | **576** |  |
|  | Экзамен квалификационный | 6 | по окончании практики |

**СОДЕРЖАНИЕ РАБОТ**

| ***Тип станка*** | ***Наименование и содержание производственных работ*** | ***Разряд*** | ***Кол-во часов*** | ***Примечание*** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|  | 1. Инструктаж по безопасности труда. Ознакомление с рабочими местами и работой ткача. | 3/4 | 6 |  |
|  | 2 . Самостоятельное выполнение работ на установленный уровень квалификации по обслуживанию ткацких станков СТБ; АТПР(в разделе: содержание работ) |  | 570 |  |
| все типы станков | 1. Организация рабочего места и прием смены:   2.1. Проверка и подготовка рабочего места к началу смены (наличие основ и уточной пряжи; состояние рабочего места - нет ли пуха, грязи, утечки масла, ссора, ненужных предметов на полу, в проходах между станками; наличие и исправность защитных ограждений, вспомогательных материалов, инструмента и приспособлений, используемых в процессе работы).  2.2. Беседа со сменщицей (анализ работы в течение смены, недостатки в работе станков, все ли они устранены, вызов в браковку, с каких станков, какой брак и устранен ли он).  2.3. Проверка работы станков, состояние полотен и основ (выявление лишних и цветных нитей, закрещенностей, больших хомутов, правильность заводки нитей; работу и чистоту основонаблюдателя; нет ли пороков, состояние кромок).  2.4. Отметка на полотне ткани начала смены. | 3/4 | 42 | * 1. = 12часов   2. = 12 часов   2.3.и 2.4. = 18 ч |
|  | 1. Работы по обслуживанию технологического процесса ткачества:    1. Рабочие приемы по обслуживанию ткацких станков конкретных типов: | 3/4 | 240 |  |
| СТБ | * + 1. Пуск и останов станка; заправка уточной нити в балоногаситель, уточный тормоз, компенсатор натяжения утка, направляющие глазки и центрирующею створку. |  |  | 6 часов |
| ПИКАНОЛЬ | 3.1.2 Пуск и останов станка; заправка основных нитей в механизм образования кромок ткани; заправка уточной нити в сопло; заводка перевивочных нитей. |  |  | 1. часов |
|  | 3.2 Рабочие приемы по обслуживанию всех типов станка: |  |  |  |
| Все типы станков | * + 1. Ликвидация обрывов основных нитей фона и кромок и заправка кромочных нитей; ликвидация обрывов уточных нитей в разных зонах, установка бобин на бобинодержатель (при замене и доработке бобины), заправка уточной нити; искание «раза» с правильной установкой опушки ткани перед пуском станка в работу. |  |  | 30часов |
| * + 1. Надвязывание или замена испорченных галев в ремизах. |  |  | 12 часов |
| * + 1. Уход за основой: выявление и ликвидация пороков пряжи в основе с помощью узла вывязывания; ликвидация закрещенных мест в основе. |  |  | 36 часа |
| * + 1. Уход за полотном: чистка полотна и куска от концов нитей и слетов; выявление и ликвидация пороков в ткани. |  |  | 36 часов |
| * + 1. Уход и наблюдение за работой станка: наблюдение за работой основного и товарного регуляторов; проверка работы и чистка основонаблюдателя; обдувка станков; протирание балоногасителей, приемной и боевой коробок и крышки грудниц станка. |  |  | 36 часов |
| * + 1. Подготовка станка к срезанию основы и обработка станка после связывания основы. |  |  | 36 часов |
| 1. Планирование работы ткачом: | 3/4 | 114 |  |
| 4.1. Выбор рационального метода обслуживания ткацких станков в зависимости от расположения и выпускаемого ассортимента ткани; соблюдение требований к маршруту; соблюдение принципов маневренности; выполнение профилактических работ. |  |  |  |
|  | 1. 5.1 Уход за оборудованием:  * перед началом смены; * обдувка станков в течение смены; * при подготовке и сдачи смены. | 3/4 | 42 |  |
|  | 1. Сдача смены:   6.1. Проверка и подготовка рабочего места к сдаче смены (наличие запасной уточной пряжи; подметание полов).  6.2. Проверка работы станков, состояние полотен и основ (выявление лишних и цветных нитей, закрещенностей, больших хомутов, правильность заводки нитей; работу и чистоту основонаблюдателя; нет ли пороков, состояние кромок).  6.3. Беседа со сменщицей (анализ работы в течение смены, недостатки в работе станков, что устранено, что нет, вызовы в браковку, с каких станков, какой брак).  6.4. Отметка на полотне ткани об окончание смены. | 3/4 | 60 |  |
|  | 7. Общий комплекс работ по обслуживанию ткацких станков соответствующий 3-4 разряду. |  | 72 |  |
|  | ИТОГО |  | 576 |  |

**4. условия реализации программЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы предполагает проведение производственной практики в ткацких цехах ОАО ХБК «Шуйские ситцы»

Оборудование:

Рапирные, пневматические ткацкие станки (СТБ, АТПР)

**4.2. Общие требования к организации производственной практики**

Производственная практика проводится концентрированно, после завершения изучения теоретического цикла и учебной практики.

**4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководство производственной практикой осуществляется:

- от образовательной организации - мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла;

- от предприятия - ответственное лицо, соответствующее требованиям трудового законодательства Российской Федерации о допуске к педагогической деятельности, из числа работников Профильной организации, которое обеспечивает организацию реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки со стороны Профильной организации.

Требования к квалификации: наличие квалификационного разряда по профессии Ткач не ниже 4 разряда, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, обязательная стажировка в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

**5. Контроль и оценка результатов освоения УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися учебно – производственных работ, выполнения тестовых заданий практической направленности, выполнения проверочных работ. В результате освоения тем учебной практики, по каждому профессиональному модулю обучающиеся получают по учебной практике зачет/незачет.

|  |  |
| --- | --- |
| Результаты обучения  (освоенные умения в рамках ВД) | Формы и методы контроля и оценки результатов обучения |
| уметь:  правильно и быстро выполнять рабочие приемы;  пускать и останавливать оборудование;  ликвидировать закрещенность основных нитей;  правильно организовывать рабочее место;  рационально планировать работу в течение смены;  принимать и сдавать рабочее место;  находить ламель с оборвавшейся нитью;  применять передовые методы и приемы труда;  производить чистку и обмахивание оборудования согласно графику;  наблюдать за техническим состоянием механизмов ткацкого оборудования и его работой;  поддерживать чистоту и порядок на рабочем месте;  регулировать натяжение основы;  выполнять профилактические работы по предупреждению обрывов нитей основы;  распознавать пороки тканей;  срезать длинные концы узлов;  удалять шишки, шлихту, сукруты;  ликвидировать отрыв галев на ремизках;  устранять недолеты утка;  участвовать в приеме ткацкого оборудования из ремонта;  знать:  устройство, работу и взаимодействие механизмов ткацкого оборудования;  порядок планирования работы;  рабочие приемы, последовательность их выполнения;  правила многостаночного обслуживания и применяемые маршруты;  организацию труда ткача;  правила ухода за оборудованием;  правила ухода за рабочим местом;  причины обрывности основной и уточной нитей, меры по ее снижению;  виды пороков ткани, причины их возникновения, способы предупреждения и устранения;  виды пороков пряжи;  требования к качеству ткани;  основные виды разладок, причины их возникновения и меры предупреждения;  правила технической эксплуатации и ремонта оборудования | Текущий контроль (наблюдения за действиями обучающихся на практике).  Тематический контроль.  Промежуточная аттестация  Экзамен квалификационный |
| уметь:  снимать наработанную ткань и заправлять новый кусок;  ликвидировать обрыв основной и уточной нитей;  создавать запас уточной пряжи;  выявлять пороки утка;  выявлять пороки ткани и предупреждать их нарабатывание;  различать пороки ткани;  заправлять в нитепроводящую систему уточную нить;  обрабатывать заправленную на станок основу;  обеспечивать выработку определенных видов ассортимента тканей;  вырабатывать ткани различных видов переплетений (от простых до сложных);  выполнять нормы выработки;  вырабатывать ткань высокого качества;  правильно заправлять кромочные нити;  знать:  виды проборок в ремиз и бердо;  порядок чередования карт и правильность их сшивания;  правила устройства картона для смены челноков по цвету и раппорту после разгона;  основные свойства пряжи, ее нумерацию и требования к качеству основной и уточной пряжи;  схему образования ткани на ткацком оборудовании;  ассортимент и заправочный расчет ткани;  виды переплетений фона и кроки;  строение ткани;  виды проборок в ремизы и бердо;  нормы выработки ткачей: факторы, влияющие на повышение производительности ткацкого оборудования и труда | Текущий контроль (наблюдения за действиями обучающихся на практике).  Тематический контроль.  Рубежный контроль  Промежуточная аттестация  Экзамен квалификационный |